(19) RÉPUBLIQUE FRANÇAISE

INSTITUT NATIONAL
DE LA PROPRIÉTÉ INDUSTRIELLE

PARIS

(11) N° de publication : **2 552 054**
(à n'utiliser que pour les commandes de reproduction)

(21) N° d'enregistrement national : **83 14868**

(51) Int Cl⁴ : B 65 D 33/14, 33/02; B 31 B 1/90.

(12) DEMANDE DE BREVET D'INVENTION A1

(22) Date de dépôt : 19 septembre 1983.

(30) Priorité :

(43) Date de la mise à disposition du public de la demande : BOPI « Brevets » n° 12 du 22 mars 1985.

(60) Références à d'autres documents nationaux apparentés :

(71) Demandeur(s) : *FLEXICO FRANCE.* — FR.

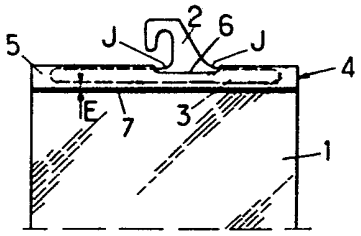
(72) Inventeur(s) : Gilbert, Paul, Jean-Clair Hugues.

(73) Titulaire(s) :

(74) Mandataire(s) : Cabinet Plasseraud.

(54) Perfectionnements apportés aux sachets munis d'un dispositif d'accrochage et aux procédés pour leur réalisation.

(57) Le sachet est constitué par un film de matière plastique 1 et muni d'un dispositif d'accrochage monopièce formé d'un crochet 2 destiné à l'accrochage du sachet, et d'une barrette 3 destinée à relier le crochet 2 au sachet. La barrette 3 est montée flottante dans une gouttière 4 formée par un rabat 5 du film 1 du sachet et comportant une ouverture 6 pour le passage avec jeu J du crochet 2, ce rabat 5 étant fixé sur le corps du sachet le long d'une ligne de fixation 7 continue ou discontinue s'étendant en dessous de la susdite barrette 3 sur tout ou partie de la largeur du sachet.



FR 2 552 054 - A1

Vente des fascicules à l'IMPRIMERIE NATIONALE, 27, rue de la Convention — 75732 PARIS CEDEX 15

Perfectionnements apportés aux sachets munis d'un dispositif d'accrochage et aux procédés pour leur réalisation.

L'invention est relative aux sachets munis d'un dispositif d'accrochage permettant de les suspendre, notamment à des barres, tiges ou tringles de présentoirs ou de volumes de rangement, de tels sachets pouvant contenir des objets divers tels que pièces d'habillement par exemple.

La matière de ces sachets est généralement constituée par un film de matière plastique tel que du polyéthylène ou du polypropylène, et l'on a cherché à munir le sachet d'un dispositif d'accrochage monopièce formé d'un crochet destiné à l'accrochage proprement dit, et d'une barrette destinée à relier le crochet au sachet.

Le problème qui s'est alors posé était celui du choix des moyens pour réaliser la liaison entre la barrette du dispositif d'accrochage et le film du sachet.

En effet, la matière constitutive du dispositif d'accrochage, notamment au niveau de la barrette, peut présenter des incompatibilités de soudage avec la matière constitutive du sachet ; c'est en particulier le cas si le sachet est constitué en polyéthylène ou en polypropylène et la barrette du dispositif d'accrochage en matière plastique dure telle que du polystyrène choc.

Or, l'aspect et la solidité des sachets munis de dispositifs d'accrochage en matière plastique dure les rendent intéressants à fabriquer et à utiliser.

A cet effet, on a proposé de réaliser des moyens pour relier le dispositif d'accrochage au sachet comportant trois soudures sur le film constitutif du sachet, à savoir une soudure inférieure en dessous de la barrette et deux soudures supérieures au-dessus de la barrette et de part et d'autre du crochet.

Cette disposition présentait les inconvénients de nécessiter trois soudures, donc d'entraîner un coût de fabrication élevé, et de faire supporter le poids du sachet par une zone soudée (au niveau des deux soudures supérieures) dont la solidité peut présenter des défauts.

L'invention a précisément pour but de remédier à ces deux inconvénients

La sachet conforme à l'invention est constitué par un film de matière plastique et il est muni d'un dispositif d'accrochage monopièce formé d'un crochet destiné à l'accrochage du sachet et d'une barrette destinée à relier le crochet au sachet, et il est caractérisé par le fait que ladite barrette est montée flottante dans une gouttière formée par un rabat du film du sachet et comportant une ouverture pour le passage avec jeu du crochet, ce rabat étant fixé sur le corps du sachet le long d'une ligne de fixation (par soudure film sur film) s'étendant en dessous de la susdite barrette, sur tout ou partie de la largeur du sachet.

Grâce à cette disposition,
- d'une part, une seule soudure assure la liaison du dispositif d'accrochage avec le sachet,
- et, d'autre part, lorsque le sachet - avec son contenu - est suspendu, le poids du contenu du sachet est uniformément réparti, d'une part, sur la ligne de fixation s'étendant en dessous de la barrette, ligne de fixation constituée par une soudure film sur film qui peut donc être réalisée de façon parfaitement contrôlée, et, d'autre part, sur la barrette par l'intermédiaire du rabat.

La ligne de fixation, notamment par soudure film sur film, peut être continue sur toute la largeur du sachet, ou discontinue sur toute la largeur du sachet, ou encore être continue ou discontinue, mais régner, pour des raisons de facilité de fabrication ou de diminution de coût, sur une partie seulement de la largeur du sachet

(par exemple soudure par points ou par segments régulièrement espacés).

Selon un premier procédé de fabrication du sachet conforme à l'invention, on procède aux opérations suivantes :

- on plie le film constitutif du sachet en deux parties d'inégale longueur, on découpe l'ouverture pour le passage avec jeu du crochet dans la partie du film dépassante,
- on introduit le crochet dans cette ouverture,
- on rabat la partie dépassante du film par dessus la barrette et on soude le bord de cette partie dépassante sur le corps du sachet, cette soudure pouvant être effectuée, en une seule opération, sur trois épaisseurs de film.

La fabrication d'un tel sachet peut être terminée en procédant à la découpe du fond du sachet, à la pose d'un autocollant et à la soudure des bords latéraux.

Selon un deuxième procédé de fabrication du sachet conforme à l'invention, on procède aux opérations suivantes :

- on plie le film constitutif du sachet en deux parties, et on poinçonne, au niveau du pli ainsi constitué, l'ouverture pour le passage avec jeu du crochet,
- on introduit le crochet dans cette ouverture et on soude les deux films en dessous de la barrette.

La fabrication d'un tel sachet peut être terminée par la pose d'un autocollant sur l'un des deux plis du film, et la soudure des bords latéraux.

Selon un troisième procédé de fabrication du sachet conforme à l'invention, on procède aux opérations suivantes :

- on plie le film constitutif du sachet en deux parties d'inégale longueur, on découpe l'ouverture pour le

passage avec jeu du crochet dans la partie du film dépassante, et on pose, sur le bord de cette partie dépassante, un autocollant,

- on introduit le crochet dans cette ouverture, on rabat la partie dépassante du film par dessus la barrette et on soude cette partie dépassante sur le corps du sachet, cette soudure étant effectuée sur deux épaisseurs de film, la troisième épaisseur de film étant destinée à coopérer avec le susdit autocollant.

La fabrication d'un tel sachet peut être terminée par la soudure des bords latéraux.

Un tel sachet peut présenter différentes possibilités pour la réalisation de son fond suivant la dimension du film plié (fond simplement replié, fond à un ou plusieurs soufflets).

Selon un quatrième procédé de fabrication du sachet conforme à l'invention, on procède aux étapes suivantes :

- on aplatit une gaine cylindrique en matière plastique munie d'un dispositif de fermeture à profilés coopérants,
- on découpe l'un des films de la gaine au-dessus du dispositif de fermeture et on poinçonne, au niveau du pli de la gaine, l'ouverture pour le passage avec jeu du crochet,
- on introduit le crochet dans cette ouverture,
- on soude le bord du film découpé sur l'autre film.

La fabrication d'un tel sachet peut être terminée par la soudure des bords latéraux.

L'invention consiste, mises à part les dispositions dont il vient d'être question, en certaines autres dispositions qui s'utilisent de préférence en même temps et dont il sera plus explicitement question ci-après.

L'invention pourra, de toute façon, être bien comprise à l'aide du complément de description qui suit ainsi que des dessins ci-annexés, lesquels complément

et dessins sont relatifs à un mode de réalisation préféré de l'invention et ne comportent, bien entendu, aucun caractère limitatif.

La fig. 1, de ces dessins, montre une vue en plan d'un sachet établi conformément à l'invention.

Les fig. 2, 3 et 4, illustrent, en vue perspective schématique, les différentes étapes d'un premier procédé de fabrication d'un sachet conforme à l'invention.

Les fig. 5 et 6 illustrent, en vue perspective schématique, différentes étapes d'un deuxième procédé de fabrication d'un sachet conforme à l'invention.

Les fig. 7 et 8 illustrent, en vue perspective schématique, différentes étapes d'un troisième procédé de fabrication d'un sachet conforme à l'invention.

Les fig. 9 à 12 illustrent, en vue perspective schématique, différentes étapes d'un quatrième procédé de fabrication d'un sachet conforme à l'invention.

Comme montré sur la fig. 1, le sachet est constitué par un film plastique 1 et il est muni d'un dispositif d'accrochage monopièce formé par un crochet 2 destiné à l'accrochage du sachet, et par une barrette 3 destinée à relier le crochet 2 au sachet.

La barrette 3 est montée flottante dans une gouttière 4 formée par un rabat 5 du film 1 comportant une ouverture 6 pour le passage, avec un jeu J, du crochet 2.

Ce rabat 5 est alors fixé sur le corps du sachet le long d'une ligne de fixation 7, continue ou discontinue, réalisée par soudure film sur film et s'étendant en dessous de la barrette 3 du dispositif d'accrochage, sur tout ou partie de la largeur du sachet.

La fermeture et le fond du sachet peuvent être réalisés de façon classique, notamment en fonction de la nature, du volume et du poids des objets qui doivent être contenus dans le sachet.

C'est ainsi que la fermeture du sachet peut être

réalisée, comme montré sur les fig. 4 et 6, par un autocollant inférieur, ou, sur la fig. 8, par un autocollant supérieur, ou, sur les fig. 9 à 12, par un dispositif de fermeture à profilés coopérants.

La barrette 3 est montée flottante dans la gouttière 4 grâce au fait qu'il subsiste un jeu E qui permet à ladite barrette 3 de se déplacer verticalement.

Grâce à ce jeu E, et au jeu J qui existe au niveau de l'ouverture 6 pour le passage du crochet 2, l'ensemble du dispositif d'accrochage peut donc se déplacer à la fois verticalement et horizontalement.

La longueur de la barrette 3 est avantageusement sensiblement inférieure à la largeur du sachet.

Sur la fig. 1, on a montré la position qui est occupée par le dispositif d'accrochage lorsque le sachet est suspendu. On constate donc que le poids du sachet et de son contenu est uniformément réparti par le rabat 5 sur la barrette 3 et que la ligne de fixation 7 (ligne de fixation constituée par une soudure film sur film qui peut être réalisée de façon parfaitement contrôlée) répartit uniformément ce poids sur toute la largeur du film 1 intéressée par cette soudure.

Les fig. 2, 3 et 4 illustrent un premier procédé de fabrication du sachet conforme à l'invention.

Selon ce procédé, les opérations suivantes sont effectuées :

- on plie le film 1 constitutif du sachet en deux parties d'inégale longueur l_a, l_b, on découpe l'ouverture 6 pour le passage avec jeu du crochet dans la partie du film dépassante l_b (fig. 2) ;
- on introduit le crochet 2 dans cette ouverture 6 (fig. 3) ;
- on rabat la partie dépassante l_b du film par dessus la barrette 3 et on soude en 7 le bord de cette partie

dépassante l_b sur le corps du sachet, cette soudure pouvant être effectuée en une seule opération sur trois épaisseurs de film (fig. 4) ;

- on termine la fabrication en procédant à la découpe du fond du sachet, à la pose d'un autocollant 8 et à la soudure des bords latéraux (fig. 4).

Les fig. 5 et 6 illustrent un deuxième procédé de fabrication du sachet conforme à l'invention.

Selon ce procédé, les opérations suivantes sont effectuées :

- on plie le film 1 constitutif du sachet en deux parties et on poinçonne, au niveau du pli 9 ainsi constitué, l'ouverture 6 pour le passage avec jeu du crochet (fig.5);
- on introduit le crochet 2 dans cette ouverture 6 et on soude les deux films en 7 en dessous de la barrette 3 (fig. 6) ;
- on termine la fabrication en procédant à la pose d'un autocollant 8 sur l'un des deux plis du film et à la soudure des bords latéraux (fig. 6).

Les fig. 7 et 8 illustrent un troisième procédé de fabrication du sachet conforme à l'invention.

Selon ce procédé, les opérations suivantes sont effectuées :

- on plie le film 1 constitutif du sachet en deux parties d'inégale longueur l_c et l_d, on découpe l'ouverture 6 pour le passage avec jeu du crochet dans la partie du film dépassante l_d et on pose, sur le bord de cette partie dépassante l_d, un autocollant 10 (fig. 7) ;
- on introduit le crochet 2 dans cette ouverture 6, on rabat la partie dépassante l_d du film par dessus la barrette 3 et on soude en 7 cette partie dépassante l_d sur le corps du sachet, cette soudure étant effectuée sur deux épaisseurs de film, la troisième épaisseur de film étant destinée à coopérer avec le susdit autocollant 10 (fig. 8).

La fabrication d'un tel sachet est terminée par la soudure des bords latéraux.

Il convient de remarquer que, selon les premier et troisième procédés de fabrication, on peut choisir différentes possibilités pour la réalisation du fond du sachet, suivant la dimension donnée au film plié (fond simplement replié ou fond à un ou plusieurs soufflets).

Les fig. 9 à 12 illustrent un quatrième procédé de fabrication du sachet conforme à l'invention.

Selon ce procédé, les opérations suivantes sont effectuées :

- on aplatit une gaine cylindrique 1 en matière plastique munie d'un dispositif de fermeture 11, à profilés coopérants (fig. 9),

- on découpe l'un des films de la gaine au-dessus du dispositif de fermeture 11 et on poinçonne, au niveau du pli de la gaine, l'ouverture 6 pour le passage avec jeu du crochet 2 (fig. 10),
- on introduit le crochet 2 dans cette ouverture 6 (fig.11),
- on soude en 7 le bord du film découpé sur l'autre film (fig. 12).

La fabrication d'un tel sachet est terminée par la soudure des bords latéraux.

REVENDICATIONS

1.- Sachet constitué par un film de matière plastique (1) et muni d'un dispositif d'accrochage monopièce formé d'un crochet (2) destiné à l'accrochage du sachet, et d'une barrette (3) destinée à relier le crochet (2) au sachet, caractérisé par le fait que ladite barrette (3) est montée flottante dans une gouttière (4) formée par un rabat (5) du film (1) du sachet et comportant une ouverture (6) pour le passage avec jeu (J) du crochet (2), ce rabat (5) étant fixé sur le corps du sachet le long d'une ligne de fixation (7) continue ou discontinue s'étendant en dessous de la susdite barrette (3) sur tout ou partie de la largeur du sachet.

2.- Sachet selon la revendication 1, caractérisé par le fait que le rabat (5) est fixé sur le corps du sachet par une ligne de soudure (7) réalisée film sur film.

3.- Sachet selon la revendication 1 ou 2, caractérisé par le fait que la barrette (3) est montée dans la gouttière (4) avec un jeu (E).

4.- Sachet selon l'une quelconque des revendications 1 à 3, caractérisé par le fait que la longueur de la barrette (3) est sensiblement inférieure à la largeur du sachet.

5.- Procédé de fabrication du sachet selon l'une quelconque des revendications 1 à 4, caractérisé par les opérations suivantes :

- on plie le film (1) constitutif du sachet en deux parties d'inégale longueur (l_a, l_b), on découpe l'ouverture (6) pour le passage avec jeu du crochet (2) dans la partie du film dépassante (l_b),
- on introduit le crochet (2) dans cette ouverture (6),
- on rabat la partie dépassante (l_b) du film par dessus la barrette (3) et on solidarise en (7) le bord de cette partie dépassante (l_b) sur le corps du sachet,

cette liaison pouvant être effectuée par soudure, en une seule opération, sur trois épaisseurs de film.

6.- Procédé selon la revendication 5, caractérisé par le fait qu'on termine la fabrication du sachet en procédant à la découpe du fond du sachet, à la pose d'un autocollant (8) et à la soudure des bords latéraux.

7.- Procédé de fabrication du sachet selon l'une quelconque des revendications 1 à 4, caractérisé par les opérations suivantes :

- on plie le film (1) du sachet en deux parties et on poinçonne, au niveau du pli (9) ainsi constitué, l'ouverture (6) pour le passage avec jeu du crochet (2),
- on introduit le crochet (2) dans cette ouverture (6) et on solidarise les deux films en (7) en dessous de la barrette (3), cette solidarisation pouvant être effectuée par soudure.

8.- Procédé selon la revendication 7, caractérisé par le fait qu'on termine la fabrication du sachet en procédant à la pose d'un autocollant (8) sur l'un des deux plis du film et à la soudure des bords latéraux.

9.- Procédé de fabrication du sachet selon l'une quelconque des revendications 1 à 4, caractérisé par les opérations suivantes :

- on plie le film (1) constitutif du sachet en deux parties d'inégale longueur (l_c, l_d), on découpe l'ouverture (6) pour le passage avec jeu du crochet (2) dans la partie du film dépassante (l_d) et on pose, sur le bord de cette partie dépassante (l_d), un autocollant (10),
- on introduit le crochet (2) dans cette ouverture (6), on rabat la partie dépassante (l_d) du film par dessus la barrette (3) et on solidarise en (7) cette partie dépassante (l_d) sur le corps du sachet, cette solidarisation pouvant être effectuée par soudure sur deux épaisseurs de film, la troisième épaisseur de film étant destinée à coopérer avec le susdit autocollant (10).

10.- Procédé selon la revendication 9, caractérisé par le fait qu'on termine la fabrication du sachet par la soudure des bords latéraux.

11.- Procédé de fabrication du sachet selon l'une quelconque des revendications 1 à 4, caractérisé par les opérations suivantes :

- on aplatit une gaine cylindrique (1) en matière plastique munie d'un dispositif de fermeture (11) à profilés coopérants,
- on découpe l'un des films de la gaine au-dessus du dispositif de fermeture (11) et on poinçonne, au niveau du pli de la GAINE.
- on introduit le crochet (2) dans cette ouverture (6),
- on solidarise en (7) le bord du film découpé sur l'autre film, cette solidarisation pouvant être effectuée par soudure.

12.- Procédé selon la revendication 11, caractérisé par le fait qu'on termine la fabrication du sachet par la soudure des bords latéraux.

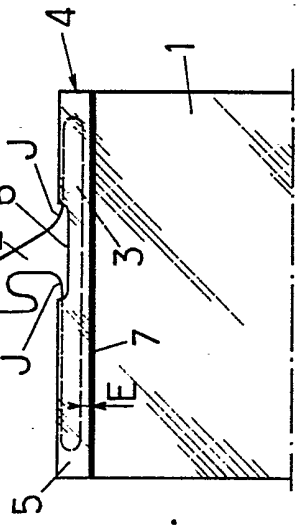


FIG.1.

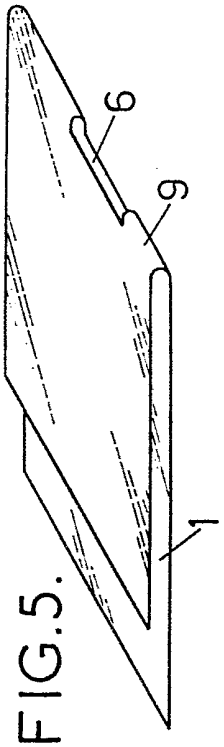


FIG.5.

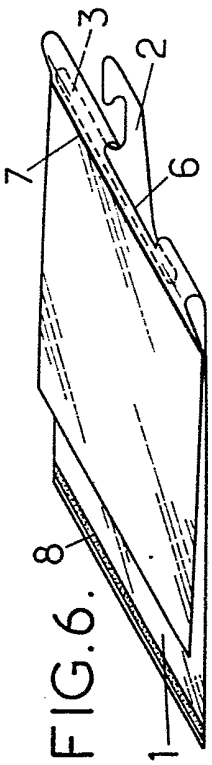


FIG.6.

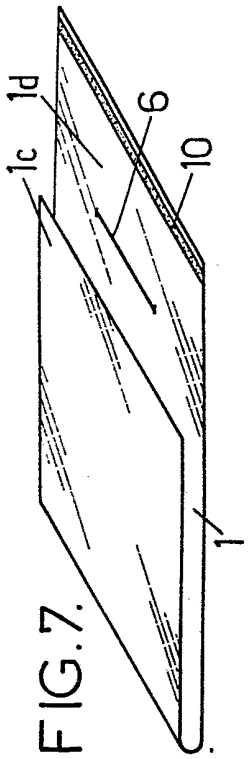


FIG.7.

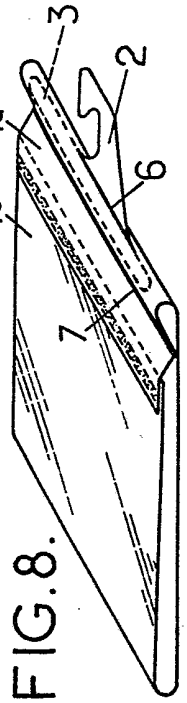


FIG.8.

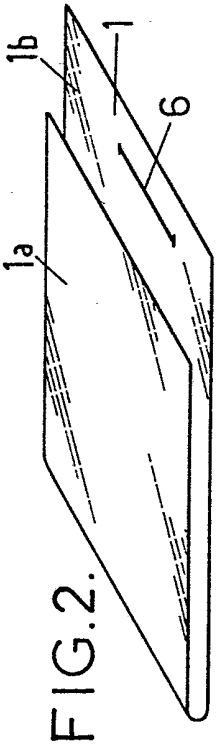


FIG.2.

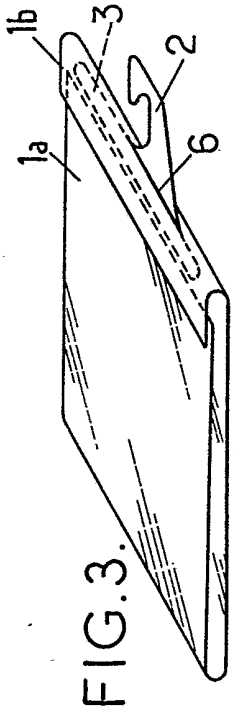


FIG.3.

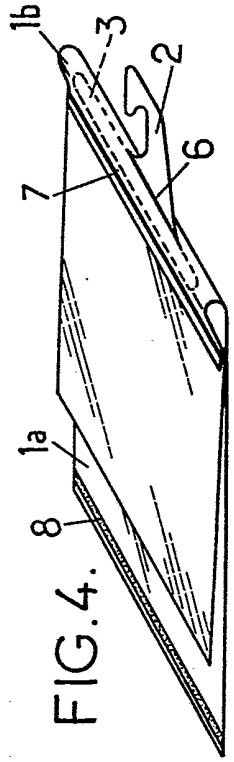


FIG.4.

FIG. 9.

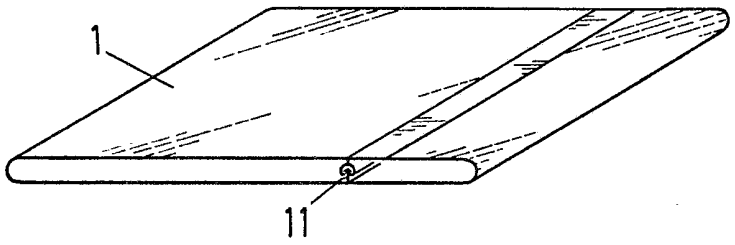


FIG. 10.

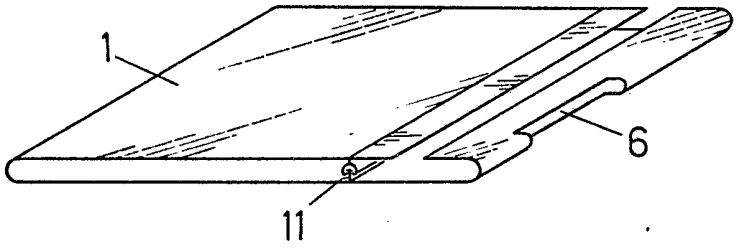


FIG. 11.

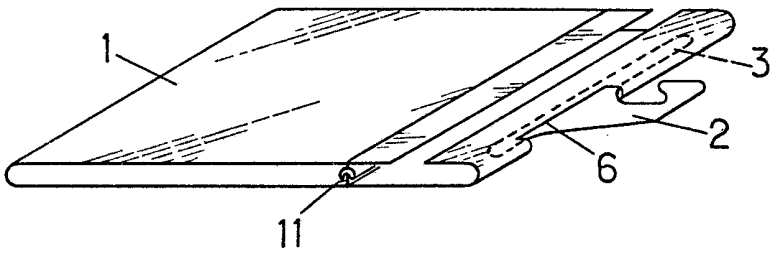


FIG. 12.

