

①9 RÉPUBLIQUE FRANÇAISE
INSTITUT NATIONAL
DE LA PROPRIÉTÉ INDUSTRIELLE
PARIS

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

2 990 197

②1 N° d'enregistrement national : **12 54010**

⑤1 Int Cl⁸ : **B 65 D 5/36 (2013.01), B 65 D 5/50, A 47 F 1/14, 3/00**

①2 **DEMANDE DE BREVET D'INVENTION**

A1

②2 **Date de dépôt** : 02.05.12.

③0 **Priorité** :

④3 **Date de mise à la disposition du public de la demande** : 08.11.13 Bulletin 13/45.

⑤6 **Liste des documents cités dans le rapport de recherche préliminaire** : *Se reporter à la fin du présent fascicule*

⑥0 **Références à d'autres documents nationaux apparentés** :

⑦1 **Demandeur(s)** : SAICA PACK, S.L. — ES.

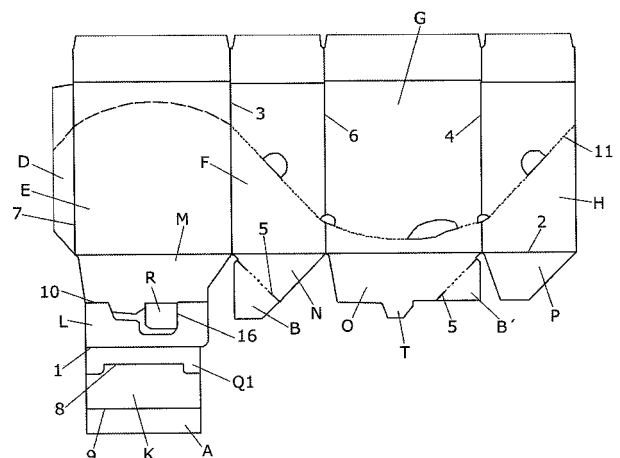
⑦2 **Inventeur(s)** : LAFON PIERRE et MONCASI MASIP ALFONSO.

⑦3 **Titulaire(s)** : SAICA PACK, S.L..

⑦4 **Mandataire(s)** : CABINET ORES Société anonyme.

⑤4 **EMBALLAGE POUR LE TRANSPORT ET LA PRESENTATION DE PRODUITS A DIFFERENTES HAUTEURS.**

⑤7 Emballage qui comporte des côtés (E), (F), (G) et (H) disposés en ligne et séparés par des lignes de pliage, des volets (M), (N), (O) et (P) qui ressortent respectivement du bord inférieur des côtés (E), (F), (G) et (H), des éléments pour la formation d'une boîte au montage automatique du fond, par collage des volets (B) et (B') aux volets adjacents, des éléments de rétention des volets formant le fond, comportant, en outre, des extensions consécutives disposées à partir d'au moins un des volets ressortant du bord inférieur des côtés de grande taille, servant à former un support en hauteur ou podium, et des éléments pour former une butée (Q1, Q2, Q3) sur le bord du support élevé ou podium. Grâce à cette configuration, on obtient ainsi un présentoir permettant de transporter et, postérieurement, d'exposer les produits à deux hauteurs, ces derniers pouvant être des produits différents.



FR 2 990 197 - A1



**EMBALLAGE POUR LE TRANSPORT ET LA PRÉSENTATION DE
PRODUITS À DIFFÉRENTES HAUTEURS**

DESCRIPTION

5

OBJET DE L'INVENTION

Comme le titre de l'invention l'indique, l'objet de la présente invention consiste en un emballage servant au transport et à la présentation de produits à différentes hauteurs, construit grâce à un matériau tel que le carton et qui
10 permet d'exposer et de présenter les produits qu'il comporte à deux niveaux de hauteur différents par rapport à la superficie d'appui.

Cette invention est caractérisée par la configuration et la conception
15 particulières de la plaque de carton découpée et refoulée, où chacune des différentes parties, les lignes de découpe, les lignes de prédécoupe ou de refoulement permettent, à partir d'une seule plaque de carton, de concevoir un emballage permettant le transport et la présentation postérieure des produits à différentes hauteurs, ce qui facilite la visualisation et la présentation de
20 plusieurs produits différents dans un même présentoir.

Par conséquent, la présente invention s'inscrit dans le cadre des emballages servant au transport et à l'exposition postérieure de produits, mais également dans le cadre des présentoirs permettant d'exposer des produits à différentes
25 hauteurs.

ANTÉCÉDENTS DE L'INVENTION

Au niveau technique, de nombreux emballages ont été conçus afin de
30 permettre une double fonctionnalité consistant à servir pour le transport et postérieurement, une fois acheminés au point de distribution, après séparation d'une partie de l'emballage, à le configurer comme un présentoir, sans besoin

de retirer les produits de leur emballage de transport pour les placer sur un présentoir.

5 Une de ces réalisations est décrite dans le brevet publié sous le numéro FR 2743779 A1, où est présentée une boîte pour le transport et l'exposition des produits qui y sont contenus, composée de deux parties séparables qui, préalablement à leur séparation, sont rattachées par plusieurs points de collage.

10 Cette création ne permet pas d'exposer les produits contenus en son intérieur à différentes hauteurs.

15 Une autre réalisation connue est celle exposée au brevet n° FR 2545062 A1, qui décrit un présentoir de produits, principalement des bouteilles ou des produits assimilés, qui permet de les exposer de manière plus attrayante. Cette création ne permet ni le transport des produits, ni leur exposition à une double hauteur.

20 Les tentatives de création de présentoirs avec une double hauteur ont impliqué une intervention manuelle qui requiert que les produits à exposer soient retirés et ensuite placés, ce qui constitue une opération manuelle de faible efficacité technique.

25 Par conséquent, l'objet de la présente invention consiste en la création d'un emballage pour le transport et la présentation des produits contenus, formé à partir d'une seule plaque de carton et qui permet, en outre, de présenter les produits à différentes hauteurs, ce qui en facilite le choix et permet, de surcroît, d'exposer plusieurs produits dans un même présentoir, formant ainsi un emballage tel que celui décrit ci-dessous et dont les principales caractéristiques
30 sont décrites à la revendication numéro une.

DESCRIPTION DE L'INVENTION

L'emballage, objet de l'invention, est formé à partir d'une seule plaque de carton, préalablement découpée, possédant des lignes de refoulage et ayant
5 été soumise à un processus de prémontage, permettant ainsi d'être stockée en mode plié, pour ensuite être dépliée en vue de son utilisation. Son intérieur présente un support en hauteur, tel un podium, qui permet de disposer les produits à différentes hauteurs, les uns directement sur le fond de l'emballage et les autres sur le podium.

10

De plus, la boîte dispose d'éléments de rétention des volets formant le fond, et d'éléments formant une butée sur le bord libre du podium ou support élevé, de sorte que les produits disposés sur ce support ne tombent pas au niveau inférieur.

15

Il est important de tenir compte du fait que la plaque de carton assurant la configuration de l'emballage permet d'obtenir :

- Un emballage apte pour le transport.
- Un présentoir formé par le propre emballage utilisé pour le transport.
- 20 - Un présentoir qui comporte, en son intérieur, un podium ou un support en hauteur qui permet de présenter des produits à différentes hauteurs, support qui s'installe de manière automatique lors du dépliage de l'emballage prémonté, après le pliage de certaines parties et des rabats de la plaque de carton découpée et refoulée.

25

Tout au long de ce mémoire, les termes tels que « faces », « parties », « panneaux » ou « zones » seront employés indistinctement, ceux-ci faisant référence aux parties ou aux surfaces de la plaque de carton séparées du reste par des lignes de découpe, de refoulage.

30

L'emballage présente une configuration générale parallélépipédique ou prismatique rectangulaire, qui dispose de deux côtés de grande taille et de deux

autres côtés de petite taille, disposés en lignée et en alterné, composant ainsi un ensemble fermé au niveau latéral par un rabat de fermeture. L'emballage est fermé au niveau supérieur grâce aux volets qui ressortent du bord supérieur des côtés, alors que l'emballage est fermé au niveau inférieur grâce à des volets de fermeture qui disposent d'éléments de rétention desdits volets, disposés et collés entre eux et qui permettent de former le fond de manière automatique.

Une fois la plaque de carton découpée, et après le marquage des lignes de refoulement, il est procédé au collage de certaines parties ou faces de la plaque de carton, composant ainsi un ensemble prémonté et plié, qui permet de déplier l'emballage et de former le fond de manière automatique sans aucune opération de montage, grâce à une simple pression sur les sommets opposés de l'ensemble prémonté et plié.

Non seulement il permet de configurer l'emballage de manière immédiate à partir d'un ensemble prémonté mais, de surcroît, il permet de configurer au niveau interne un support en hauteur ou podium dans la partie de la superficie du fond. Ce support en hauteur est non seulement configuré de manière automatique mais est également conçu de manière à garantir une butée sur le bord libre du podium, de sorte qu'il prévient la chute des produits du niveau supérieur au niveau inférieur.

Pour former le podium ou le support en hauteur sur au moins un des côtés, apparaît un ensemble d'au moins quatre parties ou faces disposées à la suite, et dont la première, celle qui est unie au côté, fait partie du fond. Elle est ensuite suivie par une autre partie composant le support vertical du podium, et ensuite par une autre partie composant la superficie horizontale du support en hauteur, suivie d'une dernière partie pour l'assemblage sur le côté à partie duquel elle ressort.

Les éléments permettant de former la butée sur le bord limite du support en hauteur sont divers. Dans un cas, il peut s'agir de l'interposition d'une face ou d'un panneau entre le mur vertical du podium et la superficie horizontale, de sorte que le mur vertical présente une hauteur supérieure à la superficie horizontale, celle-ci étant une zone insérée, repliée et collée sur le mur vertical, qui définit la limite du bord libre du podium.

Une autre manière de former la butée du support en hauteur pourrait consister en une face ou un volet ressortant d'un côté latéral du panneau ou de la face formant la partie horizontale, où ce panneau émergent est collé à un ensemble de deux extensions consécutives articulées, disposées sur une découpe effectuée sur le côté ou sur le bord latéral du panneau formant le mur vertical du support en hauteur ou du podium.

15 EXPLICATION DES SCHÉMAS

Pour compléter cette description et permettre une meilleure compréhension des caractéristiques de l'invention, grâce à un exemple pertinent de réalisation pratique de cette invention, une série de schémas est jointe à ce mémoire en tant que partie intégrante de ladite description et où est présenté, à titre illustratif et non exhaustif, ce qui suit :

Dans le schéma 1, nous pouvons observer une plaque de carton refoulée et découpée conformément à un premier modèle de réalisation d'un emballage pour le transport et la présentation de produits, objet de l'invention.

Dans le schéma 2, nous pouvons observer le processus de prémontage et de dépliage automatique postérieur de l'emballage avec le volet susmentionné.

30 Le schéma 3 montre l'emballage monté comme présentoir et où l'on peut apprécier certaines faces ou parties de la planche de carton exposée dans le schéma 1.

Dans le schéma 4, nous pouvons observer une plaque de carton refoulée et découpée conformément à un deuxième modèle de réalisation, et selon les mêmes principes de l'invention.

5

Le schéma 5 présente le processus de prémontage de l'ensemble avant son dépliage automatique.

10 Le schéma 6 montre l'emballage comme présentoir déjà déplié et où l'on peut apprécier certaines des caractéristiques indiquées dans les schémas 4 et 5.

Le schéma 7 présente la planche de carton refoulée et découpée, permettant de réaliser un troisième modèle de l'emballage pour le transport et l'exposition, et que l'on peut considérer comme une alternative au modèle du schéma 4.

15

Le schéma 8 montre le processus de prémontage de l'ensemble avant son dépliage automatique.

20 Le schéma 9 montre l'emballage comme présentoir déjà déplié et où l'on peut apprécier certaines des caractéristiques indiquées aux schémas 7 et 8.

MODE DE RÉALISATION PRÉFÉRÉE DE L'INVENTION.

25 Au vu des schémas susmentionnés sera décrit, ci-dessous, le mode de réalisation préférée de l'invention proposée.

30 Comme expliqué précédemment, les termes « parties », « panneaux » ou « faces » seront utilisés indistinctement et se réfèrent à la superficie de la plaque de carton délimitée ou séparée du reste par des lignes massicotées ou de refoulement référencées par des lettres majuscules, alors que les lignes de pliage et les lignes pointillées sont référencées par des numéros.

Nous pouvons constater, dans les schémas 1, 4 et 7, que la plaque de carton a une série de parties communes. La plaque comporte :

- 5 - Quatre côtés (E), (F), (G) et (H), disposés de manière consécutive. Dans le cas d'un montage d'un ensemble rectangulaire, deux des côtés sont des côtés de grande taille (E) et (G), alors que deux des côtés sont de petite taille (F) et (H), disposés de façon alternée et unis grâce aux lignes de pliage (3), (4) et (6) et (7).
- Des volets qui ressortent du bord supérieur de certains ou de tous les côtés (E), (F), (G) et (H), servant à fermer l'emballage.
- 10 - Des volets (M), (N), (O) et (P) qui ressortent du bord inférieur des côtés (E), (F), (G) et (H) respectivement et qui servent au montage du fond de la boîte.
- Une ligne de prédécoupe (11) qui, par le biais de fenêtres réalisées sur la même ligne de découpe, permet de séparer la partie supérieure de la
- 15 partie inférieure de l'ensemble formant le présentoir.

Le schéma 1 nous permet d'observer qu'un panneau (L) ressort de l'extrémité inférieure du volet (M), suivi d'un premier panneau (Q1), d'un deuxième (K) et d'un dernier panneau (A). Le panneau (M) est séparé du panneau (L) par une

20 ligne pointillée (10). Le panneau (L) est séparé du panneau (Q1) par une ligne pointillée (1), alors que le panneau (Q1) est séparé du panneau (K) par la ligne pointillée (8). Le panneau (K) est séparé du panneau (A) par la ligne pointillée (9).

25 Tous ces panneaux et leurs lignes pointillées, servant de lignes de pliage, permettent de monter un support en hauteur ou podium, comme nous pouvons l'observer dans le schéma 3, où la butée du bord libre du podium est définie par le panneau (Q1) situé entre les panneaux (L) et (K), disposé en mode replié et collé au panneau (L).

Un troisième panneau ou face (A), disposé après le panneau (K), qui sert au collage sur la face intérieure du côté d'où ressortent les extensions formant le podium ou support en hauteur.

- 5 Pour retenir les volets formant le fond sur l'union des panneaux (M) et (L), une fenêtre a été créée par le biais d'une découpe et sur laquelle se trouve un volet (R) uni grâce à une ligne pointillée (16) au panneau (L), alors que sur le bord inférieur du volet (O) se trouve une languette (T) qui s'emboîte dans le dépliage en dessous du panneau (K) poussant ainsi le panneau (R) pour sa mise en
- 10 place.

Pour le montage automatique de l'emballage, une fois prémonté, la plaque de carton comprend :

- 15 - Une partie (B) définie comme la prolongation du volet (N), unie à ce dernier par une ligne pointillée (5), et qui est collée au volet (M).
- Une partie (B') est définie comme la prolongation du volet (O), unie par une ligne pointillée (5), et qui est collée au volet (P).
- Une languette ou rabat de collage (D) qui, disposée sur le côté (E), est collée au bord libre du côté (H).

20

Le schéma 3 nous permet d'observer la manière dont le support en hauteur ou podium est situé sur le fond de l'emballage, sur un côté de grande taille, le présentoir étant ainsi orienté de manière à ce que les côtés de grande taille adoptent une position frontale par rapport au client.

25

Le schéma 4 permet d'observer la plaque de carton à partir de laquelle on se base pour former un nouvel emballage pour le transport et l'exposition de produits, selon un deuxième modèle de réalisation, qui dispose d'un podium intérieur formé à partir d'une seule plaque de carton où les extensions qui

30 servent à former le support en hauteur ou podium comportent :

- un premier panneau ou face (L) disposé après le volet (M) et le volet (O), qui sert à former le mur vertical du support en hauteur,

- un deuxième panneau ou face (K), disposé après le panneau (L), qui définit la superficie horizontale du support en hauteur ou podium,
- un troisième panneau ou face (A), disposé après le panneau (K), qui sert au collage sur la face intérieure du côté d'où ressortent les extensions formant le podium ou support en hauteur.

5

Dans ce cas, les extensions des volets (M) et (O) forment deux podiums moyens ou supports en hauteur, comme nous pouvons l'observer dans le schéma 6, où les côtés de petite taille de l'emballage adoptent une position frontale par rapport au client, comme nous pouvons le remarquer dans ce même schéma 6.

10

Les moyens utilisés pour former la butée sur le bord libre du support en hauteur ou podium consistent en un volet (J) uni au panneau (K) grâce à une ligne pointillée (12), ledit volet étant alors collé (J) à un ensemble de deux extensions consécutives articulées, réalisées sur les côtés (E) et (G), qui comportent un premier panneau (Q2) uni par une ligne pointillée (13) à la planche de carton, suivi d'un second panneau (I) uni au premier panneau (Q2) par le biais d'une ligne pointillée (14), le volet (J) étant alors collé au second panneau (I).

15

Les moyens de rétention des volets formant le fond consistent en des languettes (U) dont le bord est en forme de harpon et qui ressortent des volets (N) et (P), s'emboitant au niveau des découpes (15) effectuées sur les languettes (14) des volets (M) et (O) respectivement.

20

Le schéma 7 nous permet d'observer une plaque de carton permettant de créer un troisième modèle de réalisation et que l'on peut considérer comme une option alternative aux schémas 4 et 6, où les extensions formant le support en hauteur sont égales, mais qui ne servent pas à définir la butée sur le bord libre du support en hauteur ou podium.

25

30

Ces moyens consistent également en un volet (J) uni au panneau (K) par une ligne pointillée (12), volet (J) qui est collé à un ensemble de deux extensions consécutives articulées disposées sur le panneau (L) et qui comportent un premier panneau (Q3) uni, par une ligne pointillée (13), à la planche, suivi d'un
5 deuxième panneau (I) uni au premier panneau (Q3) par une ligne pointillée (14), le volet (J) étant alors collé au deuxième panneau (I).

Le processus permettant, à partir des planches exposées dans les schémas 1, 4 et 7, un prémontage en vue d'obtenir postérieurement un dépliage avec
10 formation du fond de manière automatique, comporte les étapes suivantes :

- pliage à 180° des extensions (K) et (A) par la ligne de pliage (1), où la partie ou extension (A) adhère ainsi au côté d'où elle ressort,
- pliage des volets (M), (N), (O) et (P) sur les côtés (E), (F), (G) et (H) respectivement, au moyen de la ligne de pliage (2) sur toute sa longueur,
- 15 - la partie (B) est pliée à 180° sur la face du volet (N), alors que la partie (B') est pliée à 180° sur la face du volet (P) d'où elle ressort, c'est-à-dire sur (O) ou sur (M),
- pliage à 180° de la face ou du côté (H) sur le côté (G) tout au long de la ligne de pliage (4), la partie (B') étant ainsi collée au volet du côté
20 adjacent (P) ou (O),
- pliage à 180° de la face ou du côté (E) sur le côté (F) tout au long de la ligne de pliage (3), la partie (B) étant ainsi collée au volet (M),
- collage du volet (D) sur le côté ou face (H) par superposition.

25 Le support en hauteur ou podium est formé uniquement à partir des extensions ressortant d'un côté, pour former la butée sur le bord libre du support en hauteur, au même moment que se produirait le pliage à 180° des extensions (K) et (A) sur les extensions (M) et (L) pour le collage de l'extension (A) sur le côté (E), il est procédé au collage de l'extension (Q1) sur l'extension (L), de
30 manière à ce que l'extension (Q1) agisse comme une butée du bord libre du podium lorsque l'on effectue le dépliage de l'emballage.

Dans le cas où le support en hauteur ou podium formé au fond de l'emballage serait monté avec deux podiums moyens formés par les extensions ressortant des côtés de grande taille, de manière à former la butée du bord libre des semi-podiums, au même moment que l'on procède à l'assemblage de l'extension (A) sur les côtés, et une fois les extensions pliées à 180° grâce à la ligne de pliage (1), on procède à l'assemblage du volet (J) ressortant au niveau latéral de l'extension (K) sur le volet (Q2) des deux extensions consécutives (Q2) (I) articulées.

10 Par conséquent, en se basant sur les plaques de carton indiquées dans les schémas 1, 4 et 7 et en suivant les étapes précédemment décrites, on obtient les ensembles préformés que l'on peut partiellement apprécier dans les schémas 2, 5 et 8 respectivement, permettant alors le dépliage de l'emballage avec montage automatique du fond, emballage étant ainsi prêt à l'usage.

15

Après avoir amplement décrit la nature de la présente invention ainsi que la manière de l'utiliser, il est à signaler que, dans l'essentiel, elle pourra être mise en pratique selon d'autres modèles de réalisation qui diffèrent de celui indiqué à titre d'exemple et qui jouiraient également de la même protection, à condition que l'on n'altère, ne change ni ne modifie son principe fondamental.

20

REVENDEICATIONS

1.- Emballage pour le transport et la présentation de produits à différentes hauteurs formé à partir d'une plaque de carton refoulée et découpée
5 comportant :

- deux côtés de grande taille (E) et (G) et deux côtés de petite taille (F) et (H) disposés de manière alternée et consécutive, et unis par des lignes de pliage,
- des volets (M), (N), (O) et (P) qui ressortent respectivement du bord
10 inférieur des côtés (E), (F), (G) et (H),
- des éléments permettant de former une boîte au montage automatique du fond,
- des éléments de rétention des volets formant le fond,

15 et caractérisé par le fait qu'il comporte, de surcroît :

- des extensions consécutives disposées à partir d'au moins un des volets ressortant du bord inférieur de deux des côtés, qui servent à former le support en hauteur ou podium,
- des éléments formant une butée (Q1, Q2, Q3) sur le bord libre du
20 support élevé ou podium.

2.- Emballage pour le transport et la présentation de produits à différentes hauteurs, selon la revendication 1, caractérisé par le fait que les extensions, pour former le support en hauteur ou le podium, comportent :

- 25 - un premier panneau ou face (L) disposé à la suite du volet (M) et/ou du volet (O), qui sert à former le mur vertical du support en hauteur,
- un deuxième panneau ou face (K), disposé à la suite du volet (L), qui forme la superficie horizontale du support en hauteur ou podium,
- un troisième panneau ou face (A), disposé à la suite du volet (K) et qui
30 sert au collage, sur la face intérieure du côté d'où ressortent les extensions formant le podium ou support en hauteur.

3.- Emballage pour le transport et la présentation de produits à différentes hauteurs, selon la revendication 1, caractérisé par le fait que les éléments permettant de former la butée sur le bord libre du support en hauteur ou podium consistent en un panneau ou face intermédiaire (Q1) situé entre le panneau (K) et le panneau (L) et qui se déplie et colle au panneau (L), de sorte que le panneau (Q1) forme une butée sur le bord libre du podium ou support en hauteur.

4.- Emballage pour le transport et la présentation de produits à différentes hauteurs, selon la revendication 1, caractérisé par le fait que les éléments permettant de former la butée sur le bord libre du support en hauteur ou podium consistent en un volet (J) uni au panneau (K) grâce à une ligne pointillée (12), ce volet étant collé (J) à un ensemble de deux extensions consécutives articulées.

5.- Emballage pour le transport et la présentation de produits à différentes hauteurs, selon la revendication 1, caractérisé par le fait que les deux extensions consécutives articulées sur lesquelles est collé le volet (J), présentent un premier panneau (Q2, Q3) uni par la ligne pointillée (13) à la planche, suivi d'un second panneau (I) uni au premier panneau (Q2, Q3) par une ligne pointillée (14), le volet étant alors (J) collé au second panneau (I).

6.- Emballage pour le transport et la présentation de produits à différentes hauteurs, selon la revendication 5, caractérisé par le fait que les deux extensions consécutives soient disposées sur une découpe partielle réalisée sur les côtés (E) ou (G) d'où ressortent les extensions formant le podium, le panneau (Q2) étant alors uni au côté (E) ou (G) par la ligne pointillée (13).

7.- Emballage pour le transport et la présentation de produits à différentes hauteurs, selon la revendication 5, caractérisé par le fait que les deux extensions consécutives soient disposées sur un bord du panneau (L) formant le podium, le panneau (Q3) étant alors uni par une ligne pointillée (13) au

panneau (L), alors que le volet (J) présente une extension (S) en forme de languette définie sur une découpe effectuée sur le panneau (K).

5 8.- Emballage pour le transport et la présentation de produits à différentes hauteurs, selon la revendication 3, caractérisé par le fait que les éléments de rétention des volets formant le fond consistent en une languette définie par une découpe effectuée au niveau de l'union des panneaux (M) et (L) des extensions formant le support en hauteur ou podium, et où se trouve, sur cette languette, un volet (R) uni par une ligne pointillée (16) au panneau (L), et par une
10 languette (T) définie sur le bord inférieur du volet (O) qui s'emboîte, au moment du dépliage, en dessous du panneau (K) poussant ainsi le panneau (R) pour sa mise en place.

15 9.- Emballage pour le transport et la présentation de produits à différentes hauteurs, selon les revendications 4 à 6, caractérisé par le fait que les éléments de rétention des volets formant le fond consistent en des languettes (U) au bord en forme de harpon et qui ressortent des volets (N) et (P), s'emboîtant sur des découpes (15) effectuées sur des languettes (14) au niveau des volets (M) et (O) respectivement.

20

10.- Emballage pour le transport et la présentation de produits à différentes hauteurs, selon n'importe laquelle des revendications antérieures, caractérisé par le fait que les éléments pour la formation d'un emballage avec montage automatique du fond comportent :

- 25
- une partie (B) définie comme extension du volet (N), unie à ce dernier par une ligne pointillée (5), et qui est assemblée sur le volet (M),
 - une partie (B') définie comme extension du volet (P) ou du volet (O) unie par une ligne pointillée (5), et qui est collée au volet (P) ou sur le volet (O) respectivement,
 - 30 - une languette ou un rabat de collage (D) disposée sur le côté (E) et qui est collée sur le bord libre du côté (H).

11.- Procédé de prémontage de l'emballage précédemment revendiqué et pour lequel un préformage serait prêt pour un dépliage postérieur avec formation automatique du fond, caractérisé par le fait que le procédé comporte les étapes suivantes :

- 5 - pliage des volets (M), (N), (O) et (P) sur les côtés (E), (F), (G) et (H) respectivement, par le biais de la ligne de pliage (2) sur toute sa longueur,
- la partie (B) est pliée à 180° sur les faces du volet (N), alors que la partie (B') est pliée à 180° sur la face du volet d'où elle ressort, c'est-à-dire sur
- 10 (O) ou sur (P),
- pliage à 180° des extensions (M), (L), (K) et (A) par le biais de la ligne de pliage (1), la partie ou extension (A) adhérant ainsi au côté d'où elle ressort,
- pliage à 180° de la face ou du côté (H) sur le côté (G) tout au long de la
- 15 ligne de pliage (4), la partie (B') collant ainsi au volet du côté adjacent (P) ou (O),
- pliage à 180° de la face ou du côté (E) sur le côté (F) tout au long de la ligne de pliage (3), la partie (B) collant ainsi au volet (M),
- collage du volet (D) au côté ou face (H) par superposition.

20

12.- Procédé de prémontage selon la revendication 11, caractérisé par le fait que, dans le cas où le support en hauteur ou podium formé au fond serait uniquement formé par les extensions ressortant d'un côté, pour ainsi former la butée sur le bord libre du support en hauteur, en même temps que se produit le

25 pliage à 180° des extensions (K) et (A) sur les extensions (M) et (L), pour le collage de l'extension (A) au côté (E), il est procédé au collage de l'extension (Q1) à l'extension (L), de sorte qu'au moment de procéder au dépliage de l'emballage, l'extension (Q1) agisse comme butée du bord libre du podium.

30 13.- Procédé de prémontage selon la revendication 11, caractérisé par le fait que, dans le cas où le support en hauteur ou podium formé au fond serait uniquement formé par deux podiums moyens formés par les extensions

ressortant des deux côtés de grande taille, pour ainsi former la butée du bord libre des semi-podiums, au même moment qu'il est procédé au collage de l'extension (A) aux côtés, une fois les extensions pliées à 180° grâce à la ligne de pliage (1), il est procédé au collage du volet (J) ressortant de la partie latérale de l'extension (K), sur le volet (I) des deux extensions consécutives (Q2), (I) articulées.

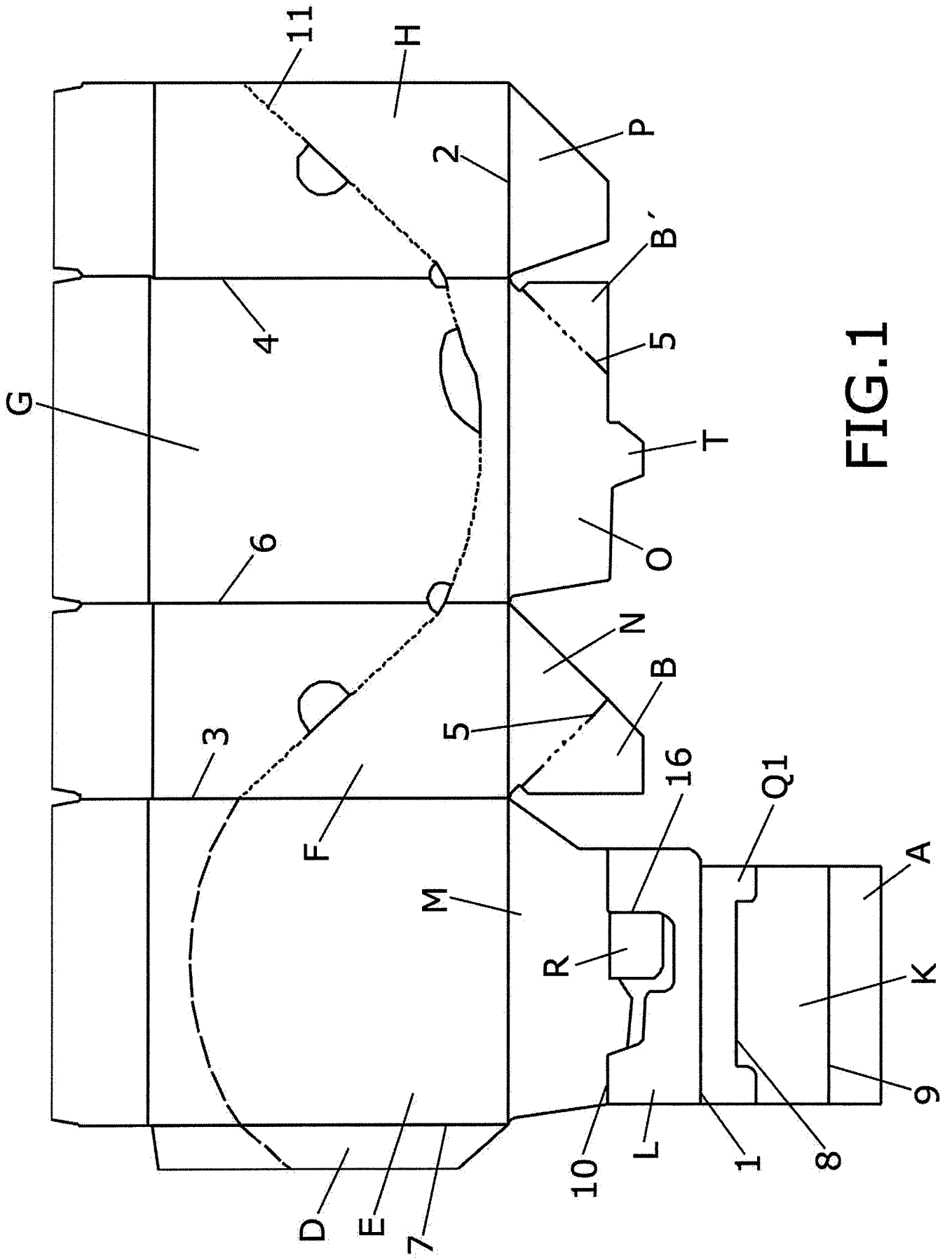


FIG.1

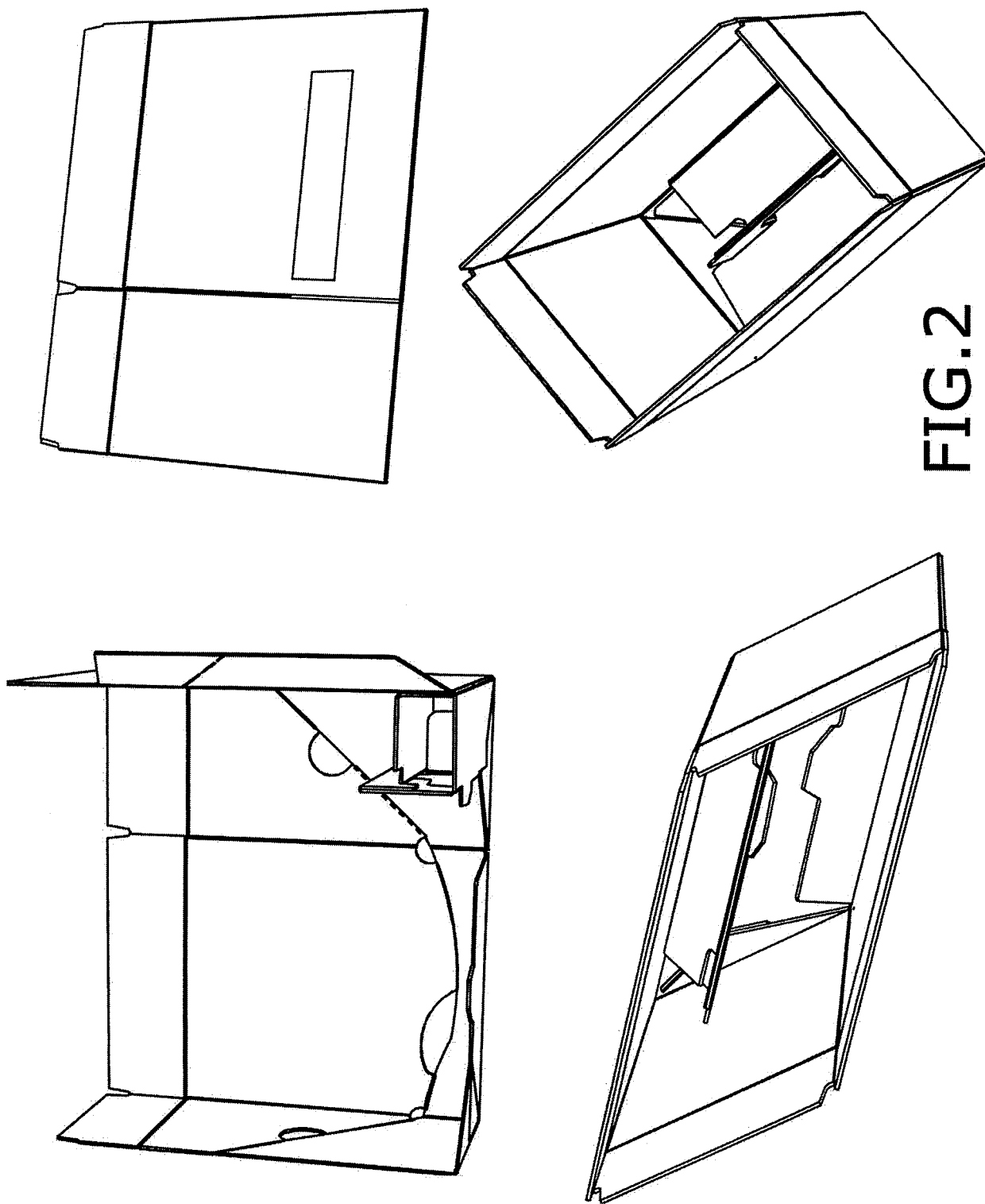


FIG. 2

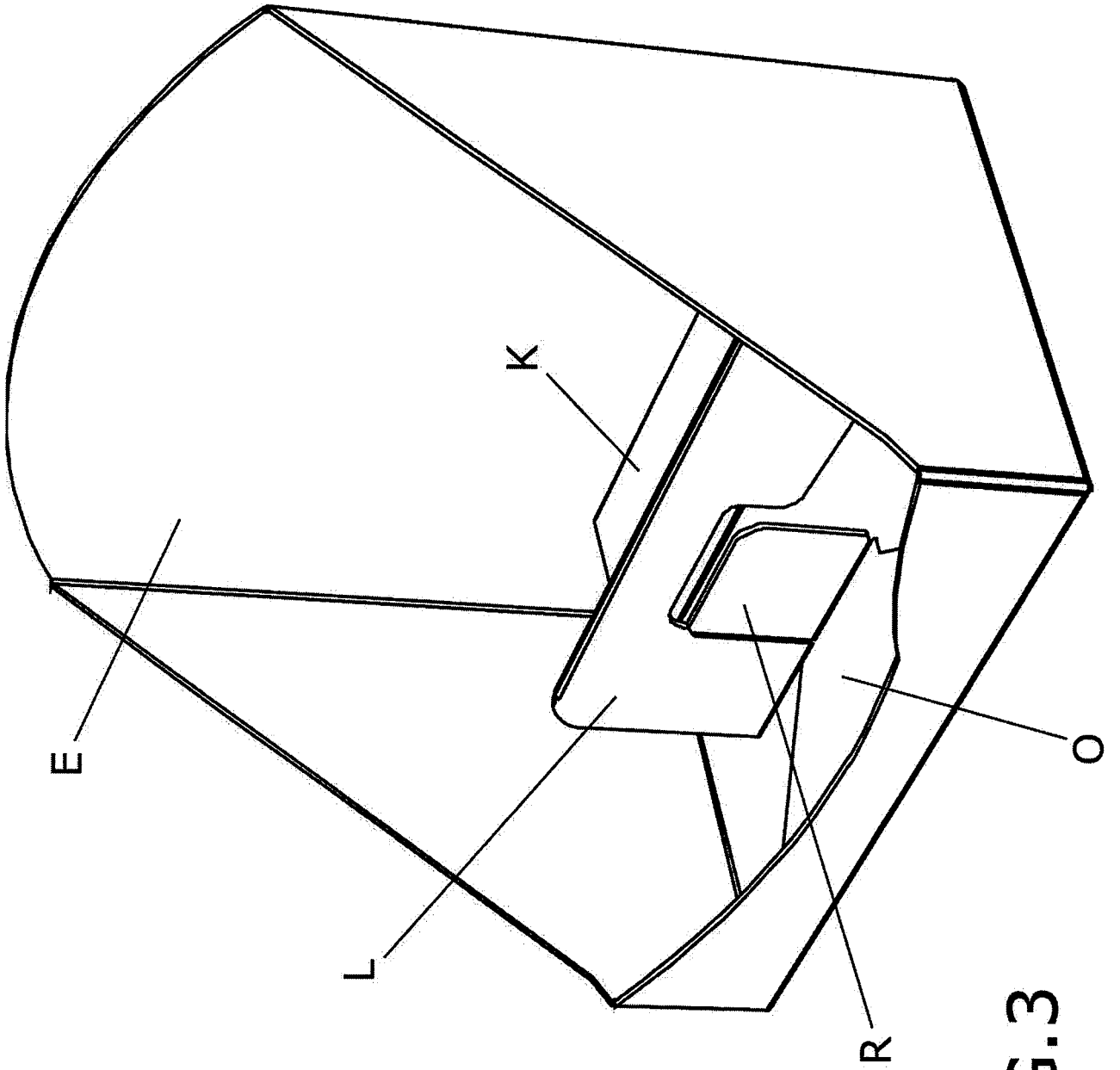


FIG. 3

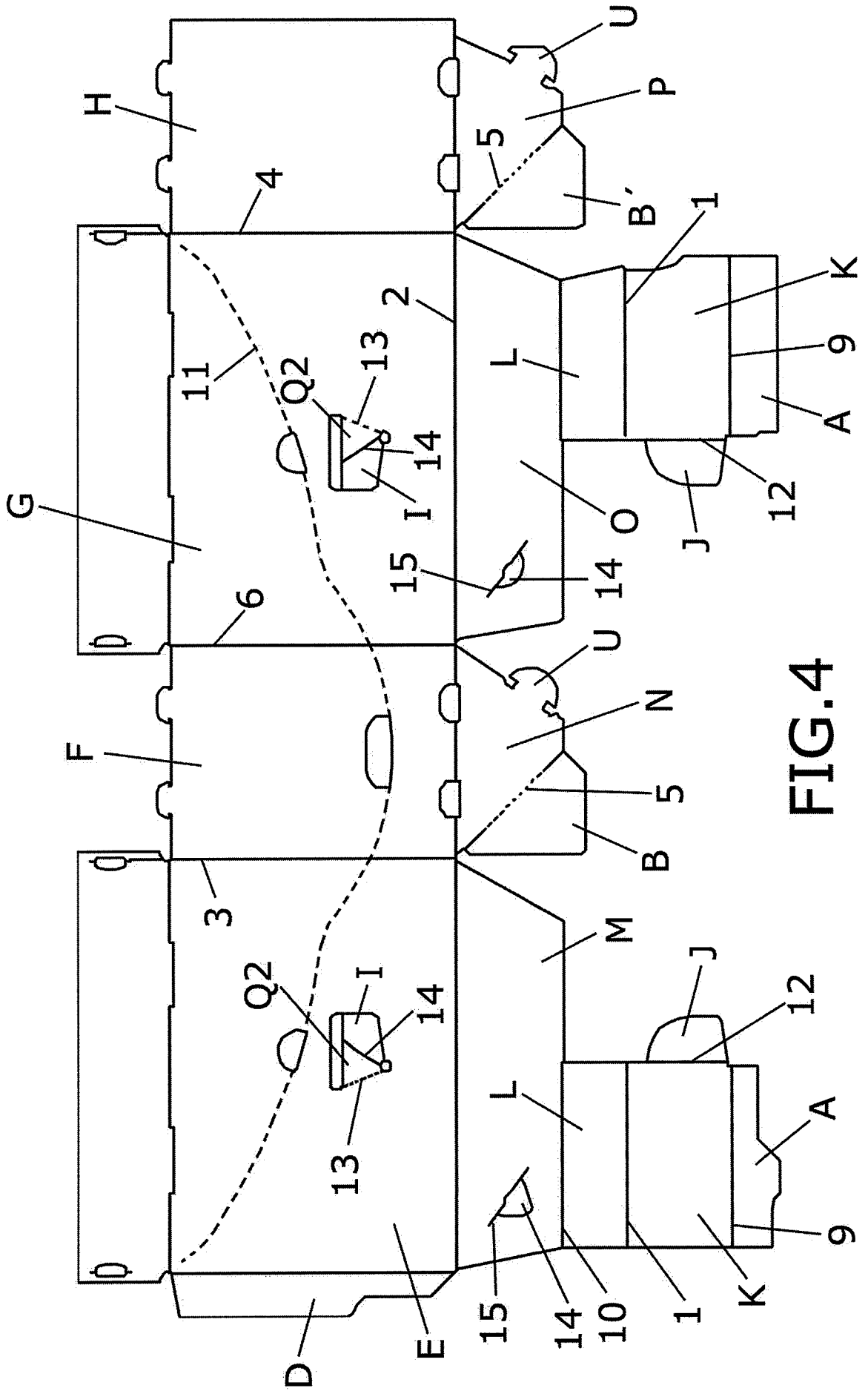


FIG.4

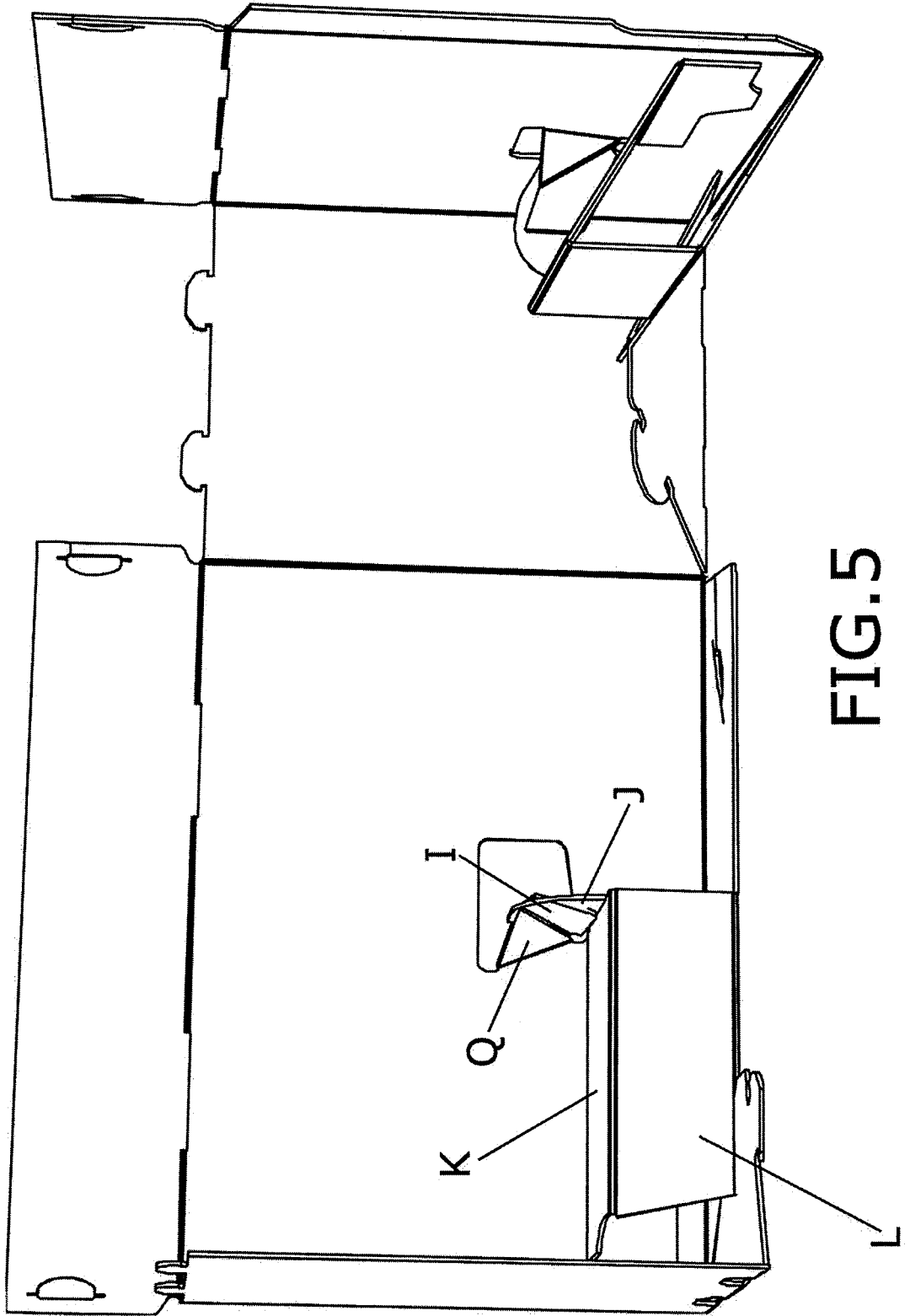


FIG.5

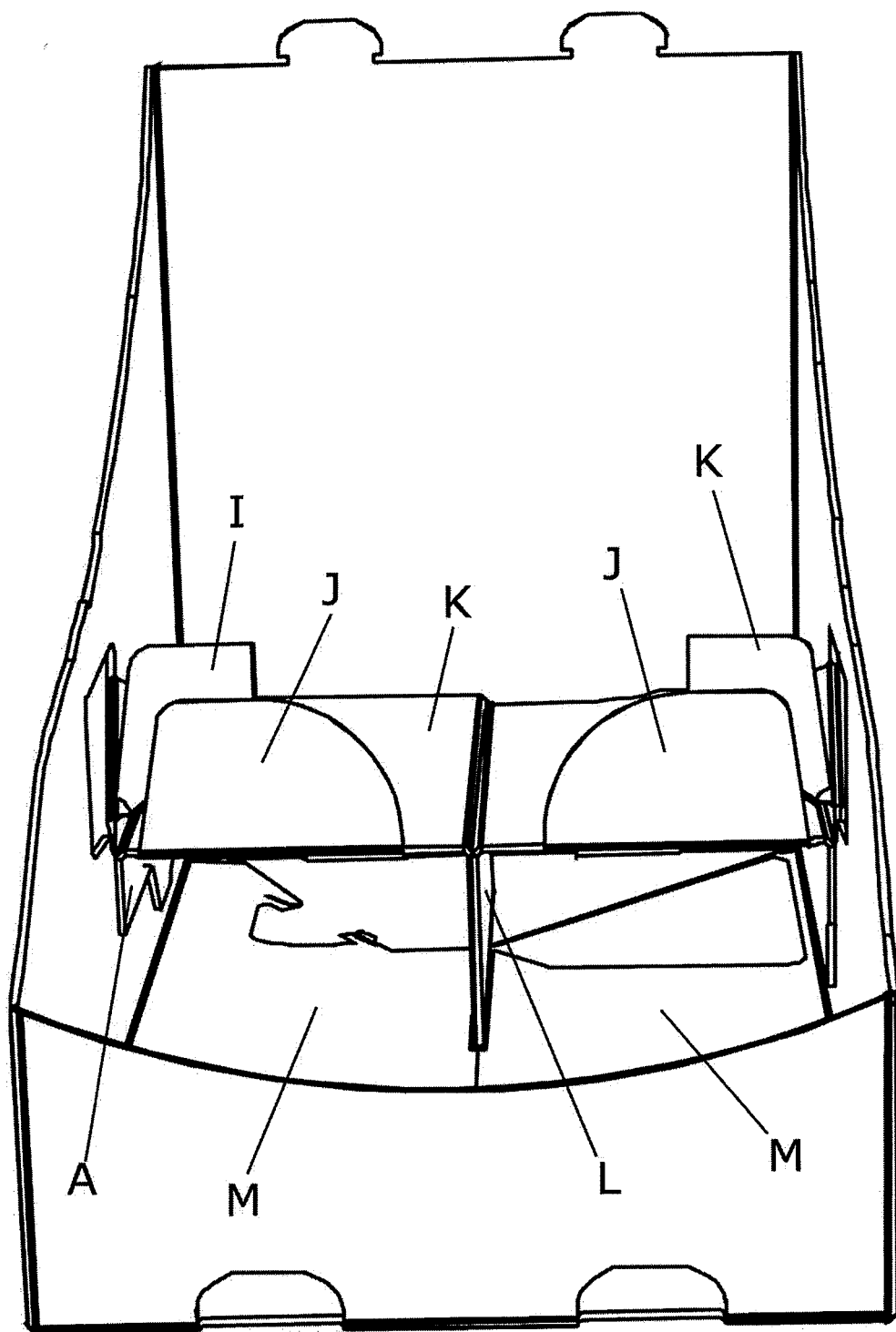


FIG.6

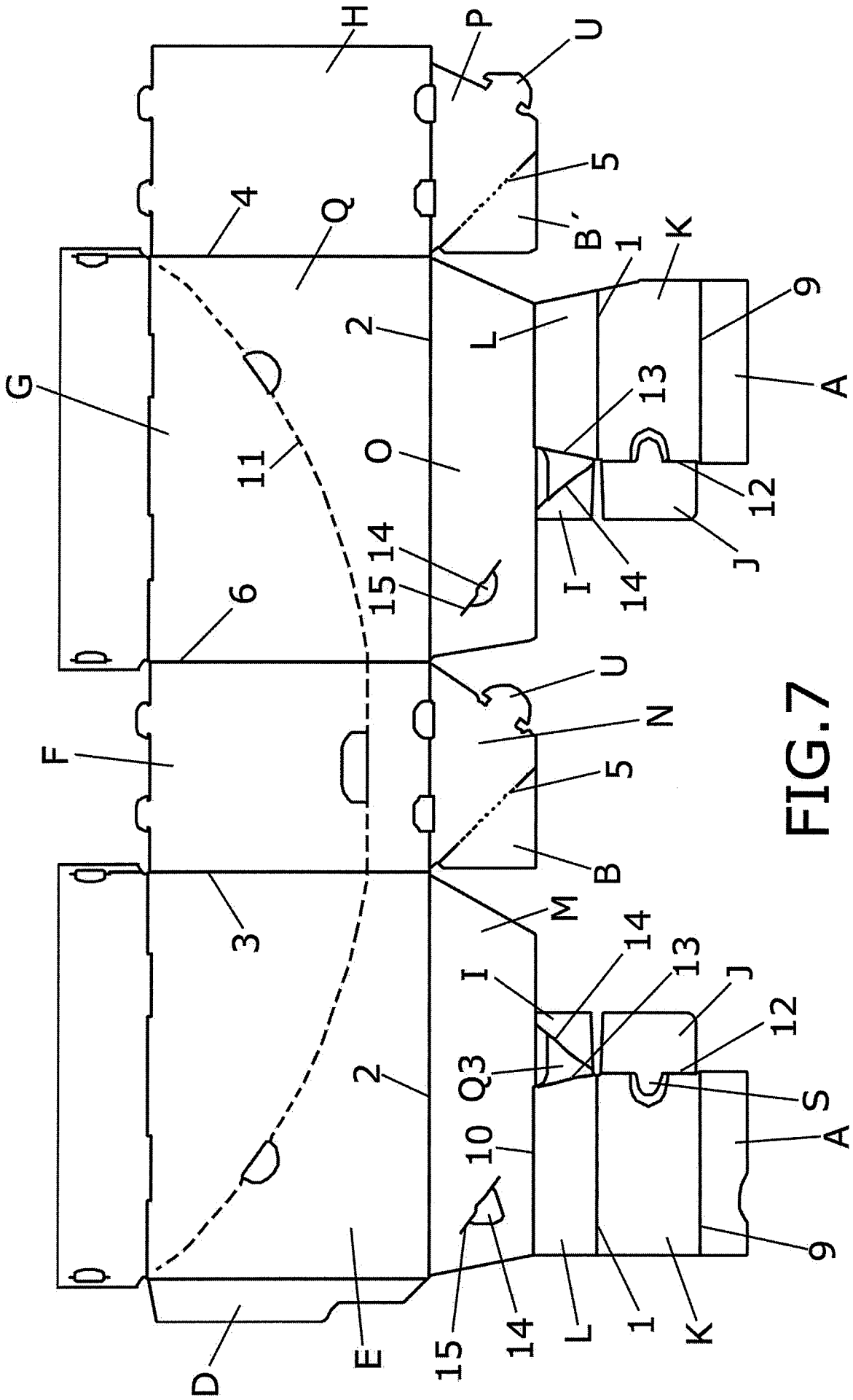


FIG.7

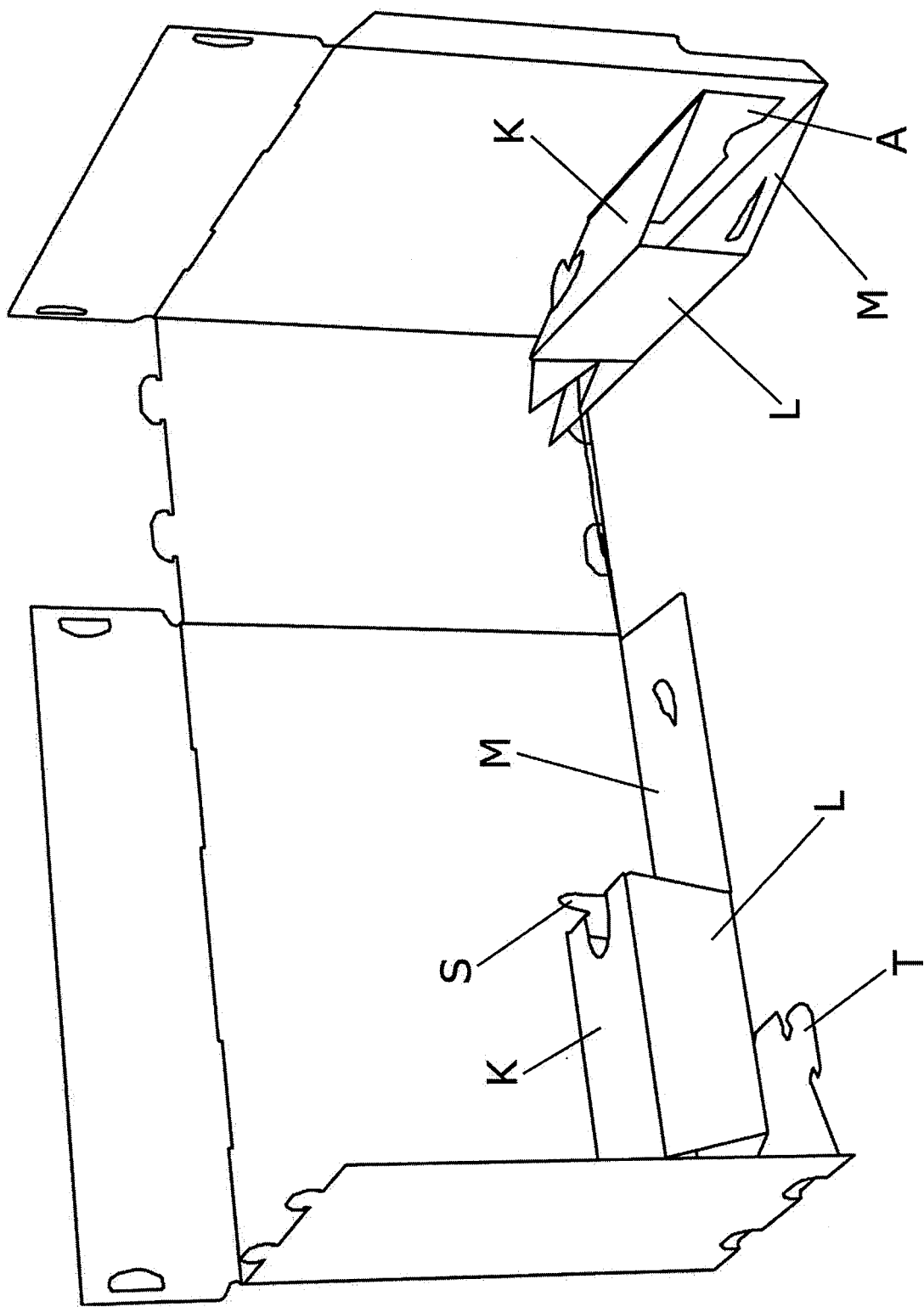


FIG.8

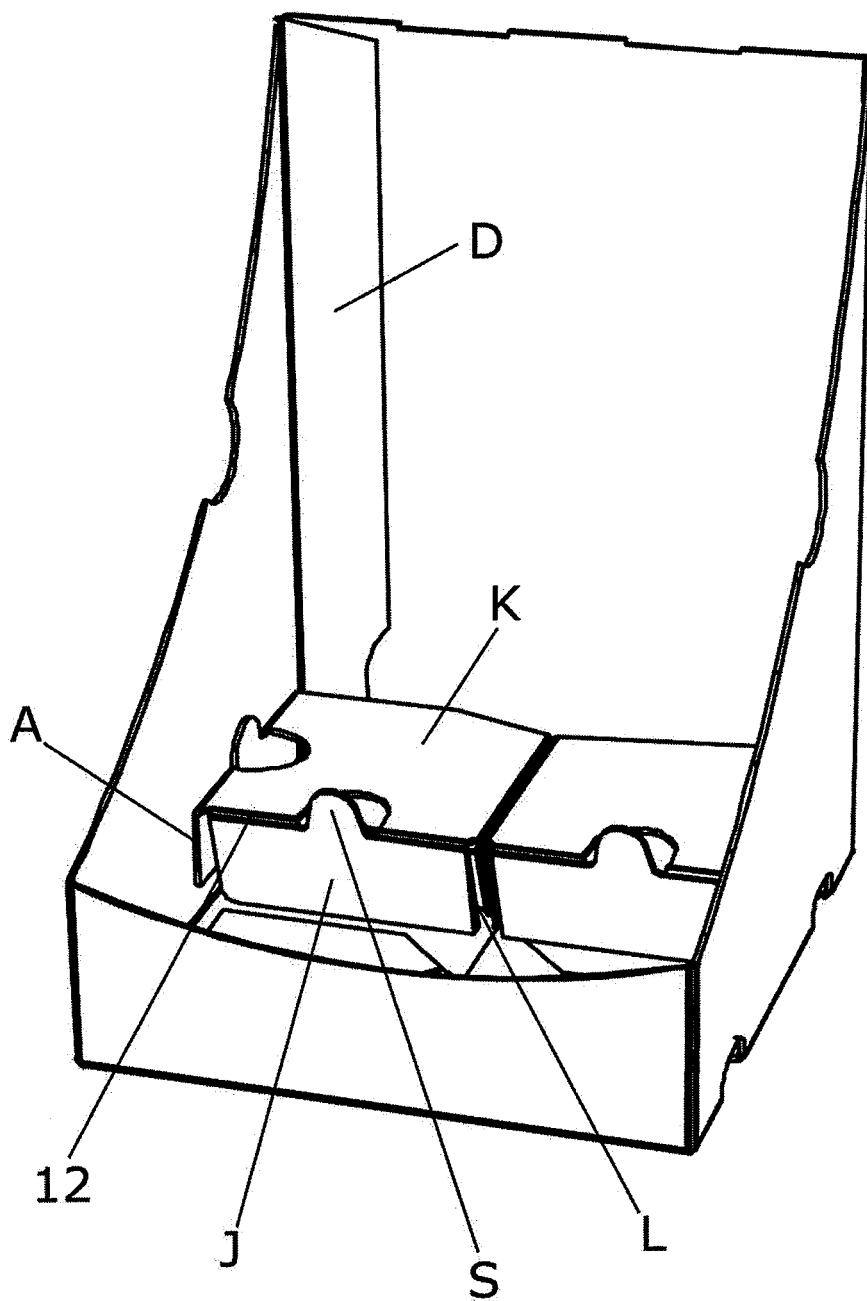


FIG. 9



**RAPPORT DE RECHERCHE
PRÉLIMINAIRE**

établi sur la base des dernières revendications
déposées avant le commencement de la recherche

N° d'enregistrement
national

FA 765513
FR 1254010

DOCUMENTS CONSIDÉRÉS COMME PERTINENTS		Revendication(s) concernée(s)	Classement attribué à l'invention par l'INPI
Catégorie	Citation du document avec indication, en cas de besoin, des parties pertinentes		
X	DE 20 2011 002644 U1 (PACK IT VERPACKUNGEN GMBH [AT]) 24 octobre 2011 (2011-10-24) * alinéa [0016] - alinéa [0019]; figures 1-5 *	1,2,8, 10-12	B65D5/36 B65D5/50 A47F1/14 A47F3/00
A	----- US 2 324 232 A (PANTALONE VINCENT R) 13 juillet 1943 (1943-07-13) * page 2, ligne 71 - page 3, ligne 30; figures 1-10 *	1,11	
A	----- DE 20 2008 017071 U1 (BUHMANN SYSTEME GMBH [DE]) 2 juillet 2009 (2009-07-02) * alinéa [0032] - alinéa [0037]; figures 1-4 *	1,11	
A	----- DE 10 2006 056467 A1 (WELLCARTON VERPACKUNGEN UND DI [DE]) 29 mai 2008 (2008-05-29) * alinéa [0035] - alinéa [0036]; figures 1-3 *	1,11	
	-----		DOMAINES TECHNIQUES RECHERCHÉS (IPC)
			B65D
Date d'achèvement de la recherche		Examineur	
15 janvier 2013		Grondin, David	
CATÉGORIE DES DOCUMENTS CITÉS		T : théorie ou principe à la base de l'invention	
X : particulièrement pertinent à lui seul		E : document de brevet bénéficiant d'une date antérieure	
Y : particulièrement pertinent en combinaison avec un		à la date de dépôt et qui n'a été publié qu'à cette date	
autre document de la même catégorie		de dépôt ou qu'à une date postérieure.	
A : arrière-plan technologique		D : cité dans la demande	
O : divulgation non-écrite		L : cité pour d'autres raisons	
P : document intercalaire		
		& : membre de la même famille, document correspondant	

1

EPO FORM 1503 12.99 (P04C14)

**ANNEXE AU RAPPORT DE RECHERCHE PRÉLIMINAIRE
RELATIF A LA DEMANDE DE BREVET FRANÇAIS NO. FR 1254010 FA 765513**

La présente annexe indique les membres de la famille de brevets relatifs aux documents brevets cités dans le rapport de recherche préliminaire visé ci-dessus.

Les dits membres sont contenus au fichier informatique de l'Office européen des brevets à la date du **15-01-2013**

Les renseignements fournis sont donnés à titre indicatif et n'engagent pas la responsabilité de l'Office européen des brevets, ni de l'Administration française

Document brevet cité au rapport de recherche	Date de publication	Membre(s) de la famille de brevet(s)	Date de publication
DE 202011002644 U1	24-10-2011	AUCUN	

US 2324232 A	13-07-1943	AUCUN	

DE 202008017071 U1	02-07-2009	AUCUN	

DE 102006056467 A1	29-05-2008	AUCUN	
