

①②

DEMANDE DE BREVET D'INVENTION

A1

②② Date de dépôt : 05.12.97.

③⑦ Priorité :

④③ Date de mise à la disposition du public de la
demande : 11.06.99 Bulletin 99/23.

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

⑥⑦ Références à d'autres documents nationaux
apparentés :

⑦① Demandeur(s) : *SAPSO EMBALLAGES ONDULES
Societe a responsabilitate limitata — FR.*

⑦② Inventeur(s) : DUMEZ DENIS.

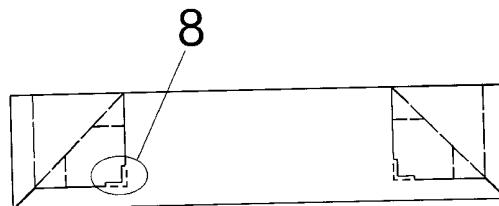
⑦③ Titulaire(s) :

⑦④ Mandataire(s) :

⑤④ EMBALLAGE DE TYPE BARQUETTE OU PLATEAU A COINS COLLES ET VERROUILLAGES.

⑤⑦ L'invention concerne un emballage de type plateau ou
barquette couramment désignée sous le nom "coins collés"
c'est à dire possédant un fond et, au moins, 4 parois laté-
rales attenantes au fond reliées entre elles habituellement
par collage.

L'invention est caractérisée par son principe de pliage et
de verrouillage (8) des parois entre elles et décrit l'emballa-
ge obtenu, le procédé pour l'obtenir et le flan nécessaire à
cette réalisation.



- L'invention concerne un emballage de type plateau ou barquette couramment désignée sous le nom " coins collés " c'est à dire possédant un fond (1) et, au moins, 4 parois latérales (2 et 3) attenantes au fond reliées entre elles
- 5 habituellement par collage, fabriqué à partir d'un flan de matériau en feuille comme du carton ondulé par exemple. L'invention est caractérisée par son principe de pliage et de verrouillage des parois entre elles et décrit l'emballage obtenu, le procédé pour l'obtenir et le flan nécessaire à la réalisation.
- 10 On connaît des emballages à coins collés de conceptions variées avec des procédés de pliage divers. Tous ces emballages ont la particularité d'être livrés à l'utilisateur repliés sur eux mêmes et déjà collés, leur mise en oeuvre par l'utilisateur étant obtenue en tirant ou pressant latéralement
- 15 sur deux futures parois verticales opposées. L'invention décrite ci-après correspond à cette catégorie d'emballages. Par contre, l'inconvénient majeur que présentent les emballages existants est qu'ils tendent à revenir, après mise en oeuvre, à la configuration qu'ils avaient avant, c'est à dire,
- 20 globalement à se replier sur eux mêmes, ce qui ne contribue pas favorablement au remplissage ou à la résistance au gerbage des emballages superposés. Les dispositifs connus pour palier cet inconvénient utilisent des parties saillantes à l'intérieur de l'emballage dont
- 25 l'efficacité est relative. En effet, l'emballage ainsi aménagé présente, en coupe verticale, un profil plus proche du trapèze que du rectangle. Outre cet inconvénient qui concerne l'utilisateur, le producteur fabricant de l'emballage, est généralement contraint à
- 30 effectuer des pliages à l'aide de crochets et d'hélices qui pénalisent les temps de réglage des machines de production.

L'invention telle qu'elle est décrite ci après, palie les deux inconvénients précédents par deux caractéristiques.

Première caractéristique : le dispositif de verrouillage de

35 l'emballage en position ouverte s'effectue par l'extérieur et

non plus par l'intérieur et par l'insertion des pattes encollées extérieures (4) en force dans les parois intérieures (2).

Voir détail (8) figure 3

- Deuxième caractéristique : pour l'obtention de cet emballage, il suffit de replier sur le fond (1) et deux des parois attenantes (2) les deux autres parois (3) et les pattes de collage (4) simplement au moyen de guides latéraux au cours de la progression de l'emballage en machine, sans utilisation de crochets ou d'hélices après encollage. Le pliage des parties encollées (4) vers l'extérieur à partir des articulations prévues (7) à cet effet à 45 degrés environ par rapport aux arêtes (9) communes au fond et aux parois n'est plus réalisé par le fabricant d'emballage avant la livraison mais par l'utilisateur à la mise en oeuvre qu'il effectue avec les mêmes gestes que pour les emballages existants, c'est à dire en générant une traction latérale sur deux des futures parois verticales opposées (3). Le repli de pattes (4 ou 5) en surépaisseur sur leur paroi attenante par le fabricant n'est plus nécessaire et le dispense donc d'utiliser les outillages correspondants comme les crochets et les hélices. L'emballage ayant, avant érection, une épaisseur de matériau en moins est alors plus facile à empiler et moins volumineux en logistique.

- La figure 1 est une des représentations du flan destiné à obtenir l'emballage objet de l'invention tel que ce flan est découpé avant la phase de pliage collage.

Les zones (13) sont destinées à être partiellement ou totalement encollées.

La figure 2 est une représentation de l'emballage après pliage suivant les axes (14), tel qu'il est fourni à l'utilisateur.

- La figure 3 est la représentation de l'emballage en vue latérale après mise en oeuvre par l'utilisateur, c'est à dire après érection des parois (2 et 3) et verrouillage des pattes extérieures (4) dans les évidements (6) des parois latérales (2) pourvues de pattes (5) pivotant autour d'une articulation à 45 degrés (7) environ du plan du fond.

La figure 4 est une représentation avant pliage d'un emballage utilisant le même principe mais possédant un couvercle (10) attenant au fond (1), c'est à dire permettant de réaliser dans le même flan un emballage de type barquette ou plateau
5 possédant son propre couvercle relié au fond par une paroi latérale commune (11).

La figure 5 est une représentation de l'emballage de la figure 4 après encollage et pliage tel qu'il est fabriqué par le producteur
10 et livré à l'utilisateur.

Plus précisément on peut mettre en évidence les découpes suivantes qui permettent dans un premier temps l'érection des faces perpendiculaires à celles qui sont tractées.

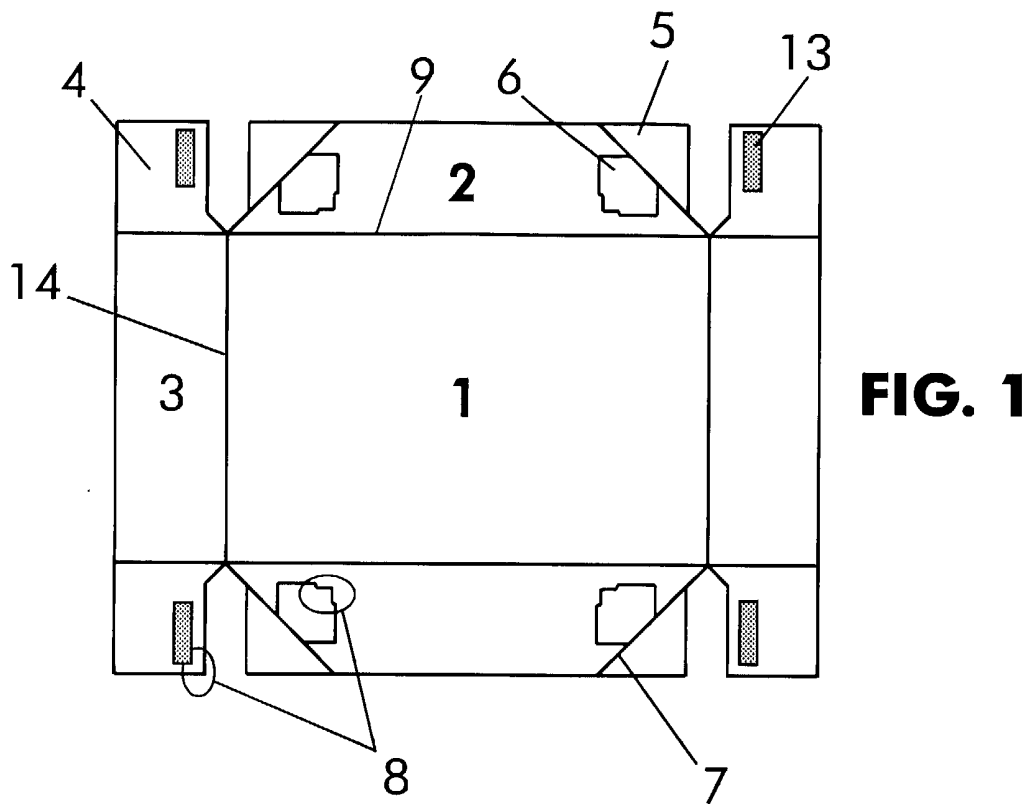
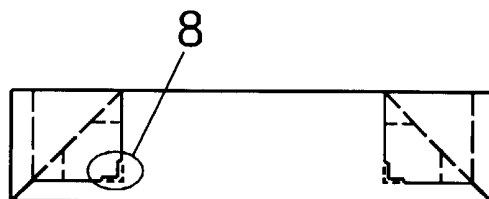
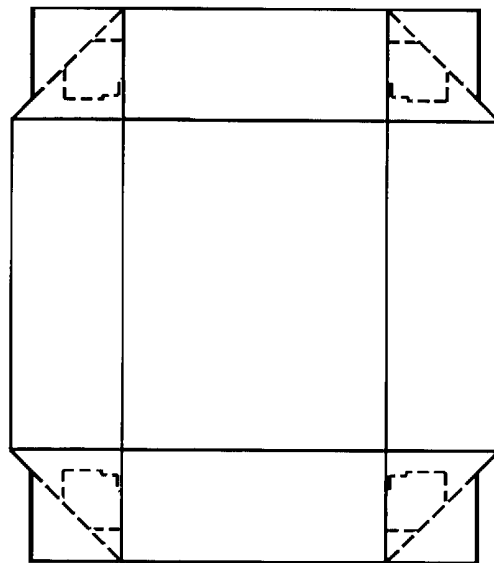
Il s'agit des pattes extérieures (4) attenantes aux faces
15 tractées (3) qui viennent se fixer sur les pattes (5) possédant une articulation à 45 degrés environ (7) de l'arête de la base (9) et de la paroi (2) qui en dispose et sur laquelle elles viendront se replier.

Il s'agit également des évidements (6) ménagés dans ces
20 mêmes parois (2) et des parties (8) des pattes extérieures (4) qui viennent se superposer aux découpes (8) correspondantes des évidements (6) après passage en force dans les évidements, prévenant ainsi tout retour à la position initiale.

Les figures 5 et 6 représentent une variante utilisant les
25 mêmes principes de découpe et le même procédé de fabrication, les différences sont indépendantes des revendications de l'invention puisqu'il s'agit du fractionnement du fond en 3 parties (1, 10 et 11) par des lignes de pliage et du fractionnement de deux parois latérales (3) opposées par
30 adjonction de pattes articulées (12) complémentaires utilisant ou non les particularités de l'invention.

REVENDICATIONS

- 1) Emballage de type plateau ou barquette à coins collés c'est à dire comprenant un fond (1) prolongé par au moins quatre parois attenantes (2 et 3) reliées entre elles par collage ou autre moyen de cohésion, caractérisé en ce qu'il possède des parties articulées pourvues de dispositifs de verrouillage (8) par l'extérieur de l'emballage en position ouverte permettant l'insertion des pattes (4) les plus externes dans les parois adjacentes (2) les plus internes.
- 2) Procédé de fabrication de l'emballage selon la revendication 1 caractérisé par le fait que les caractéristiques précédentes sont obtenues par le simple pliage de deux des parois latérales (3) et de leurs pattes attenantes (4) sur le fond (1) et ses parties attenantes (2) après encollage (13), sans outillage de type crochet ou hélice.
- 3) Flan pour l'obtention de l'emballage selon la revendication 1 caractérisé par ses découpes avant pliage ou mise en oeuvre permettant l'érection des faces latérales non tractées et le verrouillage des parois entre elles en fin de course au moyen d'une combinaison d'articulations de pliage à 45 degrés environ, d'évidements dans les parois les plus internes et de superpositions partielles de ces parois internes avec les pattes les plus externes.
- 4) Flan pour l'obtention d'une variante de l'emballage de la revendication 1 dont le couvercle (10) et le fond (1) sont attenants et reliés par une paroi commune (11) caractérisé en ce que les principes de découpe et le procédé de fabrication sont identiques, seul le nombre de faces se révélant plus élevé à l'utilisation.

1/2**FIG. 2****FIG. 3**

INSTITUT NATIONAL
de la
PROPRIETE INDUSTRIELLE

**RAPPORT DE RECHERCHE
PRELIMINAIRE**
établi sur la base des dernières revendications
déposées avant le commencement de la recherche

N° d'enregistrement
national

FA 550984
FR 9715723

DOCUMENTS CONSIDERES COMME PERTINENTS		Revendications concernées de la demande examinée
Catégorie	Citation du document avec indication, en cas de besoin, des parties pertinentes	
A	BE 513 277 A (SMEEKENS) * page 2, ligne 7 - ligne 19; figures * ---	1-4
A	GB 1 389 225 A (BOXFOLDIA) 3 avril 1975 * page 2, ligne 110 - ligne 130; figures 1-3 * ---	1-4
A	DE 84 15 598 U (COBURGER KARTONAGENFABRIK) 20 septembre 1984 * page 6, dernier alinéa - page 7, alinéa 1; figures * -----	1-4
		DOMAINES TECHNIQUES RECHERCHES (Int.CL.6)
		B65D
Date d'achèvement de la recherche		Examineur
18 août 1998		Bridault, A
CATEGORIE DES DOCUMENTS CITES X : particulièrement pertinent à lui seul Y : particulièrement pertinent en combinaison avec un autre document de la même catégorie A : pertinent à l'encontre d'au moins une revendication ou arrière-plan technologique général O : divulgation non-écrite P : document intercalaire T : théorie ou principe à la base de l'invention E : document de brevet bénéficiant d'une date antérieure à la date de dépôt et qui n'a été publié qu'à cette date de dépôt ou qu'à une date postérieure. D : cité dans la demande L : cité pour d'autres raisons & : membre de la même famille, document correspondant		