

A2

**DEMANDE
DE CERTIFICAT D'ADDITION**

⑫

N° 79 27330

Se référant : au brevet n° 79 02779 du 2 février 1979.

⑤④ Emballage constitué par une caisse en cloche avec un dessus rabattable formant couvercle.

⑤① Classification internationale (Int. Cl.³). B 65 D 5/18.

②② Date de dépôt..... 6 novembre 1979.

③③ ③② ③① Priorité revendiquée :

④① Date de la mise à la disposition du
public de la demande..... B.O.P.I. — « Listes » n° 19 du 8-5-1981.

⑦① Déposant : SOCIÉTÉ NORMANDE DE CARTON ONDULE, société anonyme, résidant en France.

⑦② Invention de : A. de Richemont.

⑦③ Titulaire : *Idem* ⑦①

⑦④ Mandataire : Cabinet Madeuf, conseils en brevets,
3, av. Bugeaud, 75116 Paris.

Certificat(s) d'addition antérieur(s) :

La présente addition a pour objet un emballage constitué par une caisse en cloche mais dont le couvercle est incorporé à l'ensemble afin de permettre un stockage et un transport à plat aisés de l'ébauche ainsi que le montage automatique de l'emballage directement sur une machine au moment de son utilisation.

On rappellera d'abord que la demande de brevet principal se rapporte à un emballage qui est constitué par un fond bordé, sur ses parties terminales, par deux parois redressables et, sur ses côtés latéraux, par quatre éléments redressables constitués par deux parois latérales et deux rabats, la largeur de ces derniers étant sensiblement inférieure à la moitié de la largeur du fond tandis que les parties terminales et les volets solidaires des parois latérales permettent le renforcement des parois terminales précitées.

Dans le cas présent, l'emballage est exactement du même type mais les volets solidaires des parois latérales doublant et renforçant ces dernières sont dans une certaine zone en chevauchement non collés car leur largeur est supérieure à la moitié de la largeur de l'emballage tandis que les autres parties venant bord à bord sont fixées par tout moyen convenable afin d'augmenter la rigidité de la caisse.

Suivant une autre caractéristique de l'invention les volets solidaires des parois latérales sont jointifs afin d'avoir, pour un collage parfait, une pression uniforme.

Suivant une autre particularité de l'invention, les rabats supérieurs peuvent être légèrement chevauchants et découpés pour permettre une fermeture enchevêtrée automatique.

Diverses autres caractéristiques de l'addition ressortent d'ailleurs de la description détaillée qui suit.

Une forme de réalisation de l'objet de l'invention est représentée, à titre d'exemple, aux dessins annexés.

La fig. 1 est une vue en plan de l'emballage à

plat ou ébauche.

La fig. 2 est une vue en perspective de l'emballage en cours de montage.

La fig. 3 est une vue en perspective de l'emballage
5 monté.

Les fig. 4 et 5 sont des coupes suivant les lignes IV-IV et V-V de la fig. 3.

A la fig. 1, l'emballage se compose essentiellement d'un fond 20 ayant une largeur \underline{l} . Sur ses côtés terminaux
10 20a, 20b bordés par une ligne de pliure sont prévues des parois terminales 21, 22. Les côtés latéraux 20c, 20d sont bordés par des parois latérales 23, 24 elles-mêmes prolongées par des rabats 25, 26 dont la largeur est en général légèrement supérieure à un demi \underline{l} . Ces rabats comportent des
15 découpes D_1, D_2 dont le rôle sera expliqué plus loin. Les parois latérales 23, 24 sont délimitées par des lignes de pliure désignées par P_{10} . Des demi-parties terminales 28 prolongent les parois latérales 23, 24 et ces demi-parties terminales sont elles-mêmes prolongées par des volets 29
20 destinés à supporter le couvercle de l'emballage du type caisse à cloche, couvercle constitué par les rabats 25, 26 formant chacun un peu plus d'un demi-couvercle.

On remarque que les demi-parties terminales 28 comportent chacune une découpe 28a qui est disposée symétriquement par rapport à l'axe longitudinal du fond 20.
25 Les lignes de pliage P_{10} séparant les parois latérales 23 24 des demi-parties terminales 28 sont prolongées entre les volets 29 et les rabats 25, 26 par des découpes 30 de forme triangulaire pour faciliter le montage de l'emballage. De même des découpes triangulaires 30a séparent
30 les côtés terminaux 21, 22 des demi-parties terminales 28. Il est à noter que les parois latérales 21, 22 ont une hauteur \underline{h} qui est sensiblement égale à la moitié de la largeur \underline{l}_p des parois latérales 23, 24.

35 Comme il a déjà été dit, ces emballages sont livrés à plat tels que représentés à la fig. 1. On peut d'ailleurs constater que ces emballages à plat ou ébauches sont réalisés dans un rectangle de carton et qu'il n'y a prati-

quement pas de chutes, ce qui économise énormément de carton, produit cher obtenu à partir de pâte de bois d'exportation. On réduit aussi également grandement la manutention pendant les stockages et les livraisons.

5 Comme on peut le voir aux fig. 2 et 3, lorsqu'on désire monter l'emballage, il suffit de redresser d'abord les parois latérales 23, 24 puis les demi-parties terminales 28, de replier les volets 29 et, finalement, de replier les côtés terminaux 21, 22 qui sont encollés sur
10 l'extérieur des demi-parties terminales 18. Comme ces dernières ont une largeur \underline{l}_z légèrement supérieure à la demi-longueur \underline{l}_t des côtés terminaux 21, 22, il se produit un léger emboîtement qui est fixé par collage ou
15 produit à l'intérieur de la caisse dont la tenue en gerbage et la résistance à la torsion sont ainsi renforcées. Les quatre petits rabats 29 formant deux éléments complets par collage permettent après la fermeture d'obtenir un emballage plus homogène. Les côtés terminaux 21, 22 en
20 se collant sur les demi-parties terminales 28 forment un renfort latéral parfait. Enfin, les deux rabats 25, 26 viennent s'enclencher par des découpes D_1 , D_2 l'un dans l'autre comme cela est visible aux fig. 3 et 4 et ainsi, on obtient un emballage ou caisse extrêmement
25 résistant pouvant supporter un stockage prolongé et également suffisamment résistant pour pouvoir être gerbé.

Bien entendu, comme dans le brevet principal, l'ébauche de l'emballage est le plus souvent réalisée en
30 carton ondulé dont l'une ou les deux faces peuvent subir préalablement à la découpe des traitements rendant la matière résistante aux agents considérés, c'est-à-dire aux liquides pouvant s'échapper du produit contenu dans la caisse ou vapeur d'eau, surtout lorsque la caisse est
35 utilisée pour le transport dans des conteneurs frigorifiques, que ce soit des véhicules terrestres, maritimes ou aériens ou même des lieux de stockage tels que des chambres froides.

L'invention n'est pas limitée à l'exemple de réalisation représenté et décrit en détail car diverses modifications peuvent y être apportées sans sortir de son cadre.

REVENDEICATIONS

1 - Emballage constitué par une caisse en cloche avec un dessus rabattable formant couvercle, suivant la revendication 1 du brevet principal, caractérisé en ce que l'emballage est exactement du même type mais les volets solidaires des parois latérales doublant et renforçant ces dernières sont dans une certaine zone en chevauchement non collés car leur largeur est supérieure à la moitié de la largeur de l'emballage tandis que les autres parties venant bord à bord sont fixées par tout moyen convenable afin d'augmenter la rigidité de la caisse.

2 - Emballage suivant la revendication 1, caractérisé en ce que les volets solidaires des parois latérales sont jointifs afin d'avoir, pour un collage parfait, une pression uniforme.

3 - Emballage suivant l'une des revendications 1 et 2, caractérisé en ce que les rabats supérieurs peuvent être légèrement chevauchants et découpés pour permettre une fermeture enchevêtrée automatique.

