

19 RÉPUBLIQUE FRANÇAISE  
INSTITUT NATIONAL  
DE LA PROPRIÉTÉ INDUSTRIELLE  
COURBEVOIE

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

3 132 700

21 N° d'enregistrement national : 22 01412

51 Int Cl<sup>8</sup> : B 65 D 5/32 (2022.01)

12

DEMANDE DE CERTIFICAT D'UTILITE

A3

22 Date de dépôt : 17.02.22.

30 Priorité :

43 Date de mise à la disposition du public de la  
demande : 18.08.23 Bulletin 23/33.

56 Les certificats d'utilité ne sont pas soumis à la  
procédure de rapport de recherche.

60 Références à d'autres documents nationaux  
apparentés :

○ Demande(s) d'extension :

71 Demandeur(s) : CORPLEX FRANCE KAYSERS-  
BERG SASU — FR.

72 Inventeur(s) : COSTE Jean-Philippe.

73 Titulaire(s) : CORPLEX FRANCE KAYSERSBERG  
SASU.

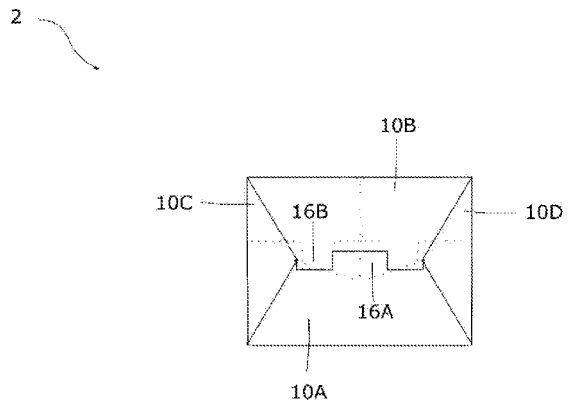
74 Mandataire(s) : Jacobacci Coralys Harle.

54 Boîte de transport pliable à fond renforcé.

57 L'invention concerne une boîte de transport pliable à  
fond renforcé.

La boîte (2) est de forme parallélépipède et comprend  
un fond formé par quatre rabats. Chaque rabat est lié à une  
cloison latérale de la boîte (2). Un premier rabat (10A) com-  
porte au niveau de son extrémité libre, une dentelure com-  
posée d'au moins trois dents (16A). Un deuxième rabat  
(10B), opposé au premier rabat (10A), comporte au niveau  
de son extrémité libre une dentelure composée d'au moins  
deux dents (16B). Les dents (16B) du deuxième rabat (10B)  
s'imbriquent entre les dents (16A) du premier rabat (10A) et  
les extrémités des dents (16A) du premier rabat (10A) et du  
deuxième rabat (10B) sont présentes à l'intérieur de la boîte  
(2) de transport, afin de prendre appui sur le rabat opposé  
et formé un fond plus résistant.

Figure 8



FR 3 132 700 - A3



## Description

### **Titre de l'invention : Boîte de transport pliable à fond renforcé**

#### **Domaine technique auquel se rapporte l'invention**

[0001] La présente invention concerne le domaine technique des boîtes de transport pliables, destinées à transporter des charges de plusieurs kilos.

#### **Arrière-plan technologique**

[0002] Il est connu de l'état de la technique l'emploi de boîtes de transport pliables pour l'expédition de charges de plusieurs kilos.

[0003] Afin de réduire les coûts d'expédition, les boîtes de transport pliables sont de préférence réalisées à partir de matériau peu dense, tels que le carton ou le plastique.

[0004] L'emploi d'un matériau peu dense offre l'avantage d'être facile à modeler, pour former manuellement et rapidement une boîte refermable. Plus précisément, le dessus ainsi que le fond de la boîte sont obtenus par l'entrecroisement de rabats liés aux cloisons latérales de la boîte.

[0005] Néanmoins, sous le poids d'une charge excessive, les rabats formant le fond de la boîte peuvent se délier et entraîner la chute de la charge. Afin d'éviter cela, il est habituel de renforcer le fond de la boîte par la pose d'un ruban adhésif.

[0006] Cette méthode permet le transport des charges plus lourdes, mais présente l'inconvénient de devoir recourir à l'utilisation d'un ruban adhésif lors de la mise en forme de la boîte.

[0007] L'invention vise à résoudre cette problématique en proposant une boîte de transport comprenant un fond, formé par l'entrecroisement de rabats, apte à supporter des charges plus lourdes, sans recourir à des moyens de collage.

#### **Objet de l'invention**

[0008] Pour cela, l'invention propose une boîte de transport de forme parallélépipédique, comprenant un fond formé par quatre rabats, chaque rabat étant lié à une cloison latérale de la boîte.

[0009] La boîte est remarquable en ce qu'un premier rabat comporte au niveau de son extrémité libre une dentelure, composée d'au moins trois dents, et en ce qu'un deuxième rabat opposé au premier rabat comporte au niveau de son extrémité libre, une dentelure composée d'au moins deux dents, et en ce que les dents du deuxième rabat s'imbriquent entre les dents du premier rabat, et en ce que les extrémités des dents du premier rabat et les extrémités des dents du deuxième rabat sont présentes à l'intérieur de la boîte et prennent appui sur le rabat opposé.

[0010] De façon avantageuse, l'imbrication des dents présentes aux extrémités libres du premier et du deuxième rabat, augmente de façon significative les surfaces de

frottement entre les rabats, ce qui favorise un meilleur maintien du fond de la boîte. Ainsi, par rapport à l'état de la technique, la boîte selon l'invention peut transporter une charge plus lourde, sans qu'il soit pour cela nécessaire de renforcer le fond de la boîte par l'application d'un ruban adhésif.

- [0011] Selon un autre mode de réalisation de l'invention, le premier rabat et/ou le deuxième rabat comporte des dents dont la largeur est comprise entre 10 cm et 20 cm, de préférence entre 13 cm et 18 cm, de préférence de l'ordre de 15 cm.
- [0012] Selon un mode de réalisation particulier, la largeur des dents du premier rabat est supérieure à la largeur des dents du deuxième rabat. Par exemple, une ou plusieurs dents du premier rabat peuvent avoir une largeur supérieure, jusqu'à 20%, à la largeur d'une dent d'un deuxième rabat. De préférence, la largeur d'une ou de plusieurs dents du premier rabat ont une largeur de 10% à 20% supérieure à la largeur d'une dent du deuxième rabat. Ce mode de réalisation permet l'obtention d'un fond plus solide.
- [0013] De préférence, le premier rabat comporte au niveau de son extrémité libre, une dentelure composée de trois dents.
- [0014] De préférence, le deuxième rabat comporte au niveau de son extrémité libre, une dentelure composée de deux dents.
- [0015] Selon un autre mode de réalisation de l'invention, la longueur des dents du premier rabat et/ou du deuxième rabat, est comprise entre 5 cm et 15 cm, de préférence entre 8 cm et 12 cm, de préférence de l'ordre de 10 cm.
- [0016] Selon un autre mode de réalisation de l'invention, au moins 70% de la longueur des dents du premier rabat et/ou au moins 70% de la longueur des dents du deuxième rabat, sont présentes dans la boîte.
- [0017] Ces modes de réalisation sont particulièrement avantageux pour que le fond de la boîte puisse soutenir des charges de plusieurs dizaines de kilos, par exemple de l'ordre de 20 kg à 35 kg.
- [0018] Selon un autre mode de réalisation de l'invention, les dents sont de forme rectangulaire ou sensiblement rectangulaire. De préférence, au moins une dent comporte une échancrure au niveau de sa base. Selon un mode réalisation particulier, l'échancrure est présente au niveau d'un creux adjacent à la dent.
- [0019] Selon un autre mode de réalisation de l'invention, le fond est formé par un troisième rabat, opposé à un quatrième rabat, et en ce que le troisième rabat et le quatrième rabat sont intercalés entre le premier rabat et le deuxième rabat.
- [0020] De préférence, le troisième rabat comporte une dent au niveau de son extrémité libre, la dent s'étendant le long du côté de la boîte de transport lié au deuxième rabat, et en ce que le quatrième rabat comporte également une dent, au niveau de son extrémité libre, s'étendant le long du côté de la boîte de transport lié au deuxième rabat, et en ce que la dent du troisième et la dent du quatrième rabat sont présentes dans la boîte de

transport et prennent appui contre le deuxième rabat. En d'autres termes, la dent du troisième rabat ainsi que la dent du quatrième rabat ne sont pas visibles depuis l'extérieur de la boîte.

- [0021] De préférence, lorsque le troisième rabat et le quatrième rabat sont repliés vers l'intérieur de la boîte pour former le fond, le plus petit écart entre lesdites dents est inférieur à 1 cm, de préférence inférieur à 0,2 cm, selon un mode de réalisation préféré le troisième et quatrième rabat sont jointifs. Ce mode de réalisation est particulièrement avantageux, car il confère au fond de la boîte, une fois formé, une résistance accrue, du fait que le fond de la boîte est composé par au moins deux épaisseurs de rabats, au niveau d'une zone de jonction entre le premier et le deuxième rabat. Ainsi, la charge présente dans la boîte est distribuée de façon plus homogène au niveau de ladite zone de jonction.
- [0022] Selon un autre mode de réalisation de l'invention, la dent présente à l'extrémité du troisième rabat et/ou la dent présente à l'extrémité du quatrième rabat, est délimitée par un côté incliné de sorte à réduire la largeur de ladite dent au niveau de sa base. Ainsi, de façon avantageuse, le bord de la dent délimité par le côté incliné peut plus aisément être inséré entre deux dents présentes à l'extrémité du premier rabat. Le fond de la boîte peut ainsi être formé plus rapidement.
- [0023] Selon un autre mode de réalisation de l'invention, les dents excentrées du premier rabat prennent appui contre le troisième et le quatrième rabat.
- [0024] Selon un autre mode de réalisation de l'invention, les cloisons de la boîte de transport sont en polypropylène. Selon une variante de réalisation, les cloisons de la boîte de transport sont réalisées à partir d'un polymère.
- [0025] Selon un autre mode de réalisation de l'invention, les cloisons de la boîte de transport sont formées à partir d'une feuille cannelée. Par les termes « feuille cannelée », on entend une feuille comprenant deux grandes faces parallèles, reliées entre elles par des cloisons perpendiculaires ou sensiblement perpendiculaires aux grandes faces. L'épaisseur d'une feuille cannelée, définie selon une direction perpendiculaire à ses grandes faces, est comprise entre 2 mm et 6 mm, de préférence entre 3 mm et 4 mm.
- [0026] De préférence, la feuille cannelée a un grammage compris entre 500 g/m<sup>2</sup> et 2 000 g/m<sup>2</sup>.
- [0027] L'invention porte également sur un flan pour la fabrication d'une boîte de transport telle que décrite ci-dessus, comprenant un premier rabat lié à une cloison latérale, par l'intermédiaire d'une ligne de pliage, le premier rabat comporte au niveau de son extrémité libre une dentelure, composée d'au moins trois dents.
- [0028] L'invention porte aussi sur un flan pour la fabrication d'une boîte de transport telle que décrite ci-dessus, comprenant un deuxième rabat lié à une cloison latérale, par l'intermédiaire d'une ligne de pliage, le deuxième rabat comporte au niveau de son

extrémité libre une dentelure, composée d'au moins deux dents configurées pour s'imbriquer entre les dents du premier rabat du flan décrit ci-dessus.

- [0029] Par les termes « extrémité libre », on entend ici l'extrémité d'un rabat qui est opposée à la ligne de pliage le liant à une cloison latérale.
- [0030] De préférence, le flan mentionné ci-dessus est composé de polypropylène.
- [0031] Selon une variante de réalisation, le premier rabat et le deuxième rabat peuvent être liés à un même flan.
- [0032] Le premier rabat et le deuxième rabat ont des dentelures similaires aux dentelures de la boîte de transport décrite ci-dessus.
- [0033] Selon une variante de réalisation, la boîte de transport peut également être réalisée à partir d'un seul flan correspondant à juxtaposition des flans décrits ci-dessus.
- [0034] Bien entendu, les différentes caractéristiques, variantes et formes de réalisation mentionnées ci-dessus peuvent être associées les unes avec les autres selon diverses combinaisons, dans la mesure où elles ne sont pas incompatibles ou exclusives les unes des autres.

### **Description des figures**

- [0035] L'invention sera mieux comprise, grâce à la description ci-après, qui se rapporte à des modes de réalisations préférés, donnés à titre d'exemples non limitatifs, et expliqués avec référence aux dessins schématiques annexés, dans lesquels :
- [0036] [Fig.1] illustre une vue en perspective d'une boîte selon l'invention ;
- [0037] [Fig.2] illustre une vue de face, représentée sur la [Fig.1], préalablement à l'imbrication des rabats formant ledit fond ;
- [0038] [Fig.3] illustre une vue en perspective d'une première étape d'assemblage du fond de la boîte ;
- [0039] [Fig.4] illustre une vue de face, d'une première étape d'assemblage du fond de la boîte ;
- [0040] [Fig.5] illustre une vue en perspective d'une deuxième étape d'assemblage du fond de la boîte ;
- [0041] [Fig.6] illustre une vue de face, d'une deuxième étape d'assemblage du fond de la boîte ;
- [0042] [Fig.7] illustre une vue en perspective d'une troisième étape d'assemblage du fond de la boîte ;
- [0043] [Fig.8] illustre une vue de face, d'une troisième étape d'assemblage du fond de la boîte, les lignes pointillées représentant les contours des dents présentes dans la boîte.
- [0044] [Fig.9] illustre une vue de dessus de deux flans selon l'invention, destiné à la fabrication d'une boîte de transport représentée sur la [Fig.1].

### **Description détaillée de l'invention**

- [0045] Pour rappel, l'invention propose une boîte de transport comprenant un fond, formé par l'entrecroisement de rabats, apte à supporter des charges plus lourdes, sans recourir pour cela à l'emploi de moyens de collage.
- [0046] La [Fig.1] illustre une vue en perspective d'une boîte 2 de transport selon l'invention. La boîte 2 est de forme parallélépipédique. La boîte est délimitée par quatre cloisons 4 latérales, un dessus 6 et un fond 8. Le dessus 6 et le fond 8 sont formés par superposition de rabats liés aux cloisons 4 latérales. Plus précisément, le fond 8 est formé par la superposition de quatre rabats 10 de formes originales et selon un agencement ingénieux, tel que décrit ci-dessous.
- [0047] Afin de faciliter la compréhension de l'agencement des rabats formant le fond 8, les figures 2 à 8 illustrent les étapes de sa formation.
- [0048] Comme illustré par la [Fig.2], chaque cloison 4 latérale se prolonge d'un rabat 10, pliable le long d'une ligne de pliage 12.
- [0049] Un premier rabat 10A comporte une extrémité libre, opposée à sa ligne de pliage 12A. L'extrémité libre comporte une dentelure 14A comprenant trois dents 16A, séparées par deux creux 18A. Les dents 16A sont de forme sensiblement rectangulaire de sorte à former un motif en créneau.
- [0050] Les dents 16A s'étendent selon une direction normale à la ligne de pliage 12A et sont de longueur similaire. La longueur des dents 16A, mesurée à partir du fond des creux 18A et selon une direction normale à la ligne de pliage 12A, est comprise entre 5 cm et 15 cm, de préférence entre 8 cm et 12 cm. La largeur des dents, définie selon une direction parallèle à la ligne de pliage 12A, est comprise entre 10 cm et 20 cm, de préférence entre 13 cm et 18 cm.
- [0051] Un deuxième rabat 10B, opposé au premier rabat 10A, comporte également une dentelure 14B, au niveau de son extrémité libre qui est opposée à sa ligne de pliage 12B. La dentelure 14B comprend deux dents 16B séparées par un creux 18B. Les dents 16B sont de dimensions proches à ceux de la dentelure 14A. La dentelure 14B est alignée avec la dentelure 14A de manière à permettre l'insertion des dents 16B dans les creux de la dentelure 14A. Les dents 16B se caractérisent par une largeur comprise entre 140 cm et 160 cm ou de l'ordre de 150 cm. De préférence, la largeur des dents 16A est supérieure à la largeur des dents 16B du deuxième rabat, jusqu'à 20% plus large, de préférence entre 10% à 20% plus large.
- [0052] Un troisième rabat 10C, adjacent au premier rabat 10A, comporte une dent 16C au niveau de son extrémité libre, opposée à sa ligne de pliage. Un bord 20 de la dent 16C est aligné avec une arrête 22 de la boîte 2 visible sur la [Fig.1], adjacente au deuxième rabat 10B. La largeur de la dent 16C, mesurée au niveau de son sommet et selon une direction parallèle à la ligne de pliage 12C, est comprise entre 30 cm et 45 cm, de préférence entre 32 cm et 38 cm.

- [0053] Un bord de la dent 16C, le plus proche du premier rabat 10A, est incliné afin de réduire la largeur de la dent 16C au niveau de sa base. Ainsi, de façon avantageuse, le bord de la dent délimité par le côté incliné peut plus aisément être inséré entre deux dents présentes à l'extrémité du premier rabat. Le fond de la boîte peut ainsi être formé plus rapidement.
- [0054] La boîte 2 comprend un quatrième rabat 10D, symétrique au troisième rabat 10C. Le quatrième rabat 10D est positionné de manière à ce qu'un bord de la dent 16D soit aligné avec une arrête de la boîte 2, adjacente au deuxième rabat 10B.
- [0055] Selon une première étape de réalisation du fond 8, illustrée par les figures 3 et 4, le premier rabat 10A est plié vers l'intérieur de la boîte 2, le long de la ligne de pliage 12A.
- [0056] Selon une deuxième étape illustrée par les figures 5 et 6, le troisième rabat 10C et le quatrième rabat 10D sont pliés le long de leur ligne de pliage respective, de manière à se superposer au premier rabat 10A. La plus petite distance entre le troisième rabat et le quatrième rabat est inférieure à 1 cm, de préférence inférieure à 0,2cm. Il est à noter, comme illustré par la [Fig.6], une partie des extrémités des dents 16C et 16D sont positionnées en dessous du premier rabat 10A, de manière à ce qu'une dent centrale 16A du premier rabat soit visible depuis l'extérieur de la boîte.
- [0057] Selon une troisième étape illustrée par les figures 7 et 8, le deuxième rabat 10B est plié le long de sa ligne de pliage, de manière à ce que les dents 16B s'insèrent dans les creux 18A de la dentelure du premier rabat 10A et réciproquement. Les extrémités des dents sont légèrement recourbées lors de cette étape, de sorte à être insérées dans la boîte 2, et réaliser ainsi le fond 8 selon l'invention.
- [0058] La forme ainsi que le pliage original des rabats 10 décrit ci-dessus permet l'obtention d'un fond 8 apte à supporter une charge plus lourde, par rapport à l'état de la technique.
- [0059] Les cloisons 4 ainsi que les rabats 10 formant la boîte 2 sont réalisés à partir d'un matériau à base de polymère, de préférence à partir de polypropylène.
- [0060] Selon un mode de réalisation préféré, la boîte 2 est formée à partir d'une ou de plusieurs feuilles cannelées. On désigne par les termes « feuille cannelée », une feuille comprenant deux grandes faces parallèles, reliées entre elles par des cloisons perpendiculaires ou sensiblement perpendiculaires aux grandes faces. L'épaisseur de la feuille cannelée, définie selon une direction perpendiculaire ou sensiblement perpendiculaire à ses grandes faces, est comprise entre 2 mm et 6 mm, de préférence entre 3 mm et 4 mm, de manière préférée de l'ordre de 3,5 mm.
- [0061] Le grammage de la feuille cannelée peut être compris entre 500 g/m<sup>2</sup> et 2 000 g/m<sup>2</sup>, de préférence compris entre 700 g/m<sup>2</sup> et 1 500 g/m<sup>2</sup>.
- [0062] Afin de prévenir d'une déchirure précoce d'un rabat, selon une variante de réalisation

non représentée, les inventeurs proposent la réalisation d'échancrures à la base d'une ou plusieurs dents formant le fond de la boîte. De préférence, les échancrures sont adjacentes au fond d'un creux délimitant une dent. L'échancrure peut être de forme multiple, de préférence de forme ovale. La profondeur de l'échancrure est de l'ordre de quelques millimètres. Il est à noter que les échancrures mentionnées ci-dessus sont optionnelles.

- [0063] Le fond 8 tel que décrit ci-dessus est particulièrement avantageux pour accroître la durée de vie de boîtes de transport, destinées à être utilisées plusieurs fois. En particulier, les boîtes de transport pliables, réalisées à partir d'une ou plusieurs feuilles cannelées, dont le plus grand côté à une longueur comprise de 30 cm à 80 cm, de préférence de 40 cm à 60 cm. Pour ce type de boîte, les inventeurs ont constaté que le fond est apte à supporter des charges de l'ordre 20 kg, sans recours à des moyens de collage.
- [0064] L'invention porte également sur des flans destinés à la réalisation d'une boîte 2 de transport telle que décrite ci-dessus. Selon le présent exemple, une boîte de transport selon l'invention peut être formée à partir d'un premier flan 24A et d'un second flan 24B, illustrés sur la [Fig.9].
- [0065] Le premier flan 24A comporte deux cloisons latérales 4A et 4C, liées entre elles par une ligne de pliage 25. La cloison 4A latérale est liée par l'intermédiaire d'une ligne de pliage, à un rabat 6A destiné à former le dessus de la boîte illustrée par la [Fig.1]. La cloison 4A latérale est également liée au niveau d'un côté opposé, par l'intermédiaire d'une ligne de pliage 12A, à un premier rabat 10A tel que décrit ci-dessus.
- [0066] La cloison 4C latérale est liée par l'intermédiaire d'une ligne de pliage, à un rabat 6C destiné à former le dessus de la boîte illustrée par la [Fig.1]. La cloison 4C latérale est également liée au niveau d'un côté opposé, par l'intermédiaire d'une ligne de pliage 12C, à un troisième rabat 10C tel que décrit ci-dessus.
- [0067] Le second flan 24B comporte deux cloisons latérales 4B et 4D, liées entre elles par une ligne de pliage 25. La cloison 4B latérale est liée par l'intermédiaire d'une ligne de pliage, à un rabat 6B destiné à former le dessus de la boîte illustrée par la [Fig.1]. La cloison 4B latérale est également liée au niveau d'un côté opposé, par l'intermédiaire d'une ligne de pliage 12B, à un premier rabat 10B tel que décrit ci-dessus.
- [0068] La cloison 4D latérale est liée par l'intermédiaire d'une ligne de pliage, à un rabat 6D destiné à former le dessus de la boîte illustrée par la [Fig.1]. La cloison 4D latérale est également liée au niveau d'un côté opposé, par l'intermédiaire d'une ligne de pliage, à un troisième rabat 10D tel que décrit ci-dessus.
- [0069] Il est à noter, selon le présent mode de réalisation, que les extrémités des rabats 10A et 10C, ainsi que les extrémités des rabats 10B et 10C sont alignées ou sensiblement alignées.

- [0070] Chaque flan comporte une languette 26 de jonction, liée à une cloison latérale par l'intermédiaire d'une ligne de pliage 28. La ligne de pliage 28 est parallèle et opposée à la ligne de pliage 25 de la cloison latérale.
- [0071] Les languettes de jonction 26 sont destinées à lier les flancs entre eux, afin d'obtenir une boîte de forme parallélépipédique comme illustrée par la [Fig.3]. Les languettes de jonction sont soudées à l'air chaud au niveau d'un côté d'une cloison latérale de l'autre flan qui ne comporte pas de rabat.
- [0072] Selon une variante de réalisation non illustrée, une boîte selon l'invention peut également être réalisée à partir d'un flan unique, comportant les quatre cloisons latérales ainsi que les rabats associés décrits ci-dessus.

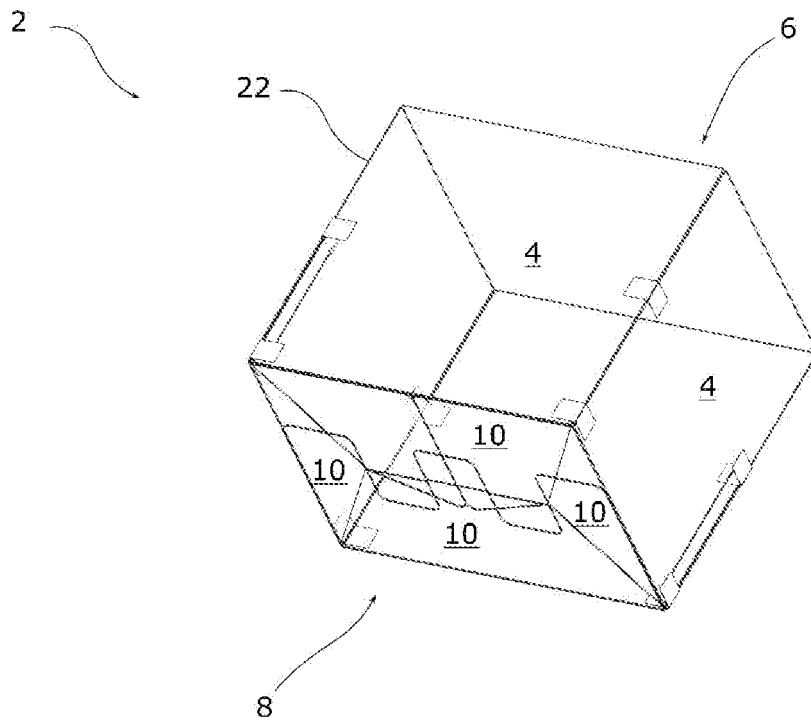
## Revendications

- [Revendication 1] Boîte (2) de transport de forme parallélépipédique, comprenant un fond (8) formé par quatre rabats, chaque rabat (10) étant lié à une cloison (4) latérale de la boîte (2), caractérisée en ce qu'un premier rabat (10A) comporte au niveau de son extrémité libre une dentelure (14A), composée d'au moins trois dents (16A), et en ce qu'un deuxième rabat (10B) opposé au premier rabat (10A), comporte au niveau de son extrémité libre une dentelure (14B) composée d'au moins deux dents (16B), et en ce que les dents (16B) du deuxième rabat (10B) s'imbriquent entre les dents (16A) du premier rabat (10A), et en ce que les extrémités des dents (16A) du premier rabat (10A) et du deuxième rabat (10B) sont présentes à l'intérieur de la boîte (2) de transport et prennent appui sur le rabat opposé.
- [Revendication 2] Boîte (2) de transport selon la revendication 1, caractérisée en ce que la largeur des dents du premier rabat (10A) et/ou du deuxième rabat (10B) est comprise entre 10 cm et 20 cm, de préférence entre 13 cm et 17 cm.
- [Revendication 3] Boîte (2) de transport selon la revendication 1 ou 2, caractérisée en ce que la longueur des dents du premier rabat (10A) et/ou du deuxième rabat (10B) est comprise entre 5 cm et 15 cm, de préférence entre 8 cm et 12 cm.
- [Revendication 4] Boîte (2) de transport selon la revendication 3, caractérisée en ce qu'au moins 70% de la longueur des dents du premier rabat (10A) et/ou au moins 70% la longueur des dents (16B) du deuxième rabat (10B), sont présentes dans la boîte.
- [Revendication 5] Boîte (2) de transport selon l'une des revendications 1 à 4, caractérisée en ce que les dents (16) sont de forme rectangulaire ou sensiblement rectangulaire.
- [Revendication 6] Boîte (2) de transport selon l'une des revendications 1 à 5, caractérisée en ce que le fond (8) est formé par un troisième rabat (10C), opposé à un quatrième rabat (10D), et en ce que le troisième rabat (10C) et le quatrième rabat (10D) sont intercalés entre le premier rabat (10A) et le deuxième rabat (10B).
- [Revendication 7] Boîte (2) de transport selon la revendication 6, caractérisée en ce que le troisième rabat (10C) comporte une dent (16C) au niveau de son extrémité libre, la dent (16C) s'étendant le long du côté de la boîte (2) de transport lié au deuxième rabat (10B), et en ce que le quatrième rabat (10D) comporte également une dent (16D), au niveau de son extrémité

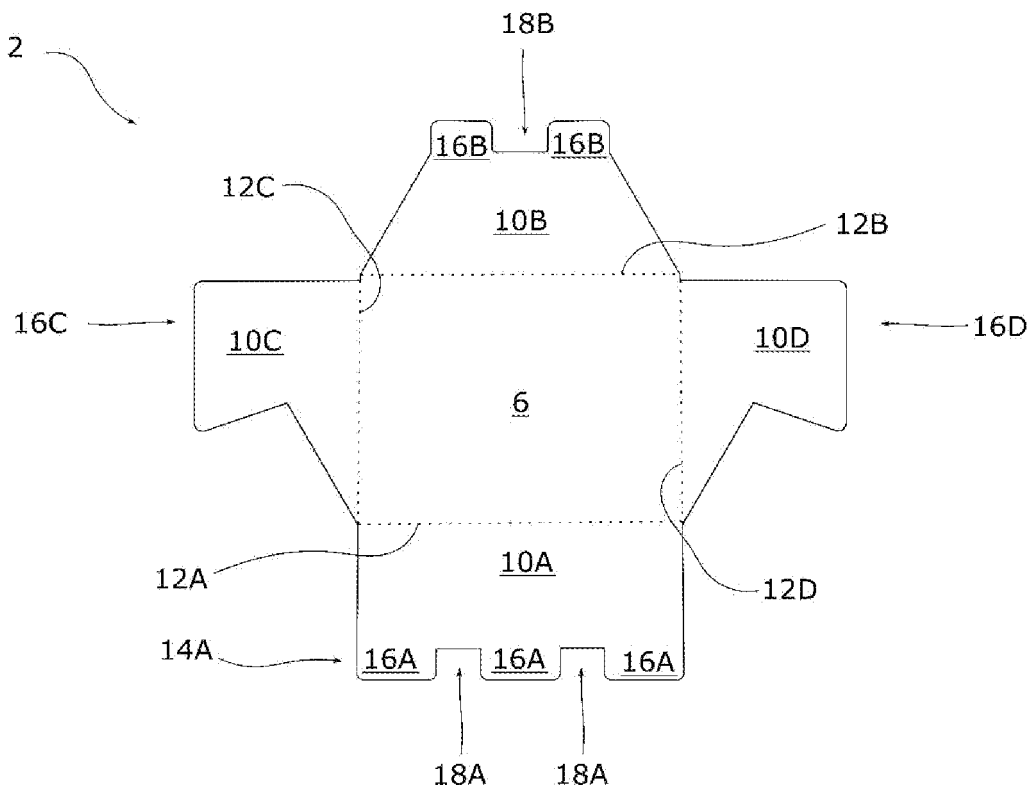
libre, s'étendant le long du même côté de la boîte (2) de transport, et en ce que la dent du troisième et la dent du quatrième rabat sont présentes dans la boîte (2) de transport et prennent appui contre le deuxième rabat (10B).

- [Revendication 8] Boîte (2) de transport selon la revendication 6 ou 7, caractérisée en ce que les dents excentrées du premier rabat (10A) prennent appui contre le troisième et le quatrième rabat (10D).
- [Revendication 9] Boîte (2) de transport selon l'une des revendications 1 à 8, caractérisée en ce que les cloisons (4) de la boîte de transport sont en polypropylène.
- [Revendication 10] Boîte (2) de transport selon la revendication 9, caractérisée en ce que les cloisons (4) de la boîte de transport sont formées à partir d'une feuille cannelée.
- [Revendication 11] Boîte (2) de transport selon la revendication 10, caractérisée en ce que la feuille cannelée a un grammage compris entre 500 g/m<sup>2</sup> et 2 000 g/m<sup>2</sup>.
- [Revendication 12] Flan (24A) pour la fabrication d'une boîte de transport selon l'une des revendications 1 à 11, comprenant un premier rabat (10A) lié à une cloison (4) latérale par l'intermédiaire d'une ligne de pliage (12A), caractérisé en ce que le premier rabat (10A) comporte au niveau de son extrémité libre une dentelure (14A), composée d'au moins trois dents (16A).
- [Revendication 13] Flan (24B) pour la fabrication d'une boîte de transport selon l'une des revendications 1 à 11, comprenant un deuxième rabat (10B) lié à une cloison (4) latérale, par l'intermédiaire d'une ligne de pliage (12B), caractérisé en ce que le deuxième rabat (10B) comporte au niveau de son extrémité libre une dentelure (14B), composée d'au moins trois dents (16B), et en ce que les dents (16B) du deuxième rabat (10B) sont configurées pour s'imbriquer entre les dents (16A) du premier rabat (10A) d'un flan selon la revendication 12.
- [Revendication 14] Flan (24A, 24B) selon la revendication 12 ou 13, caractérisé en ce qu'il est composé de polypropylène.

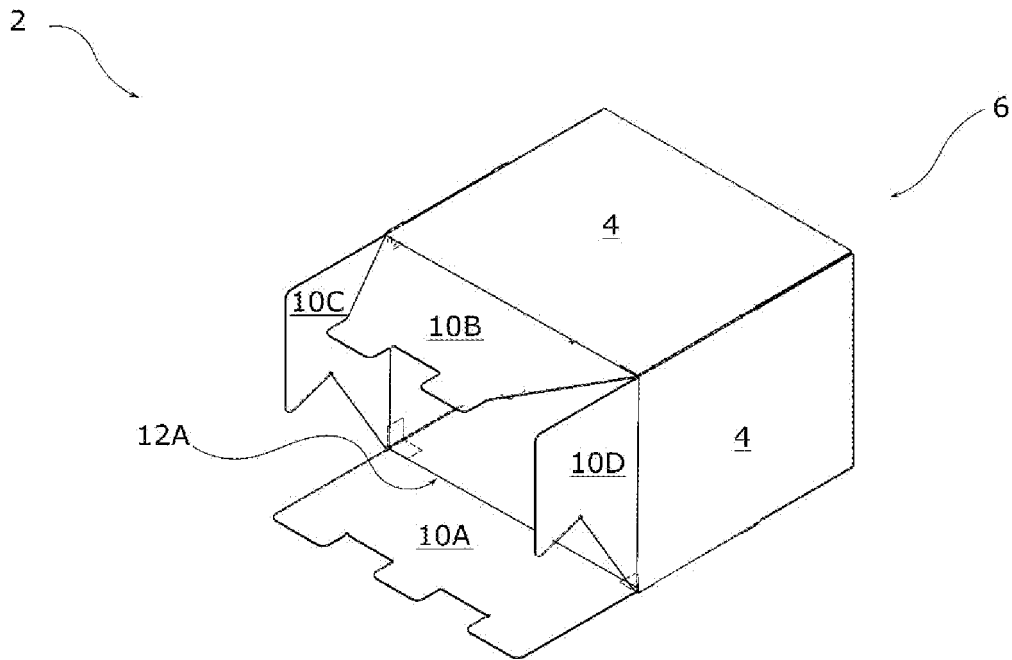
[Fig. 1]



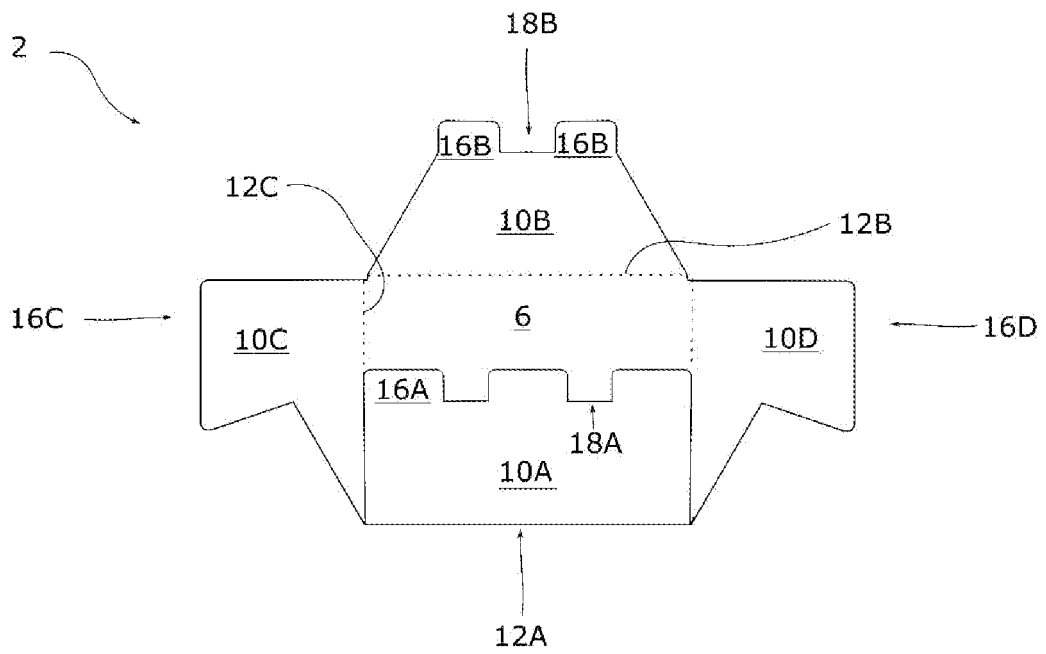
[Fig. 2]



[Fig. 3]

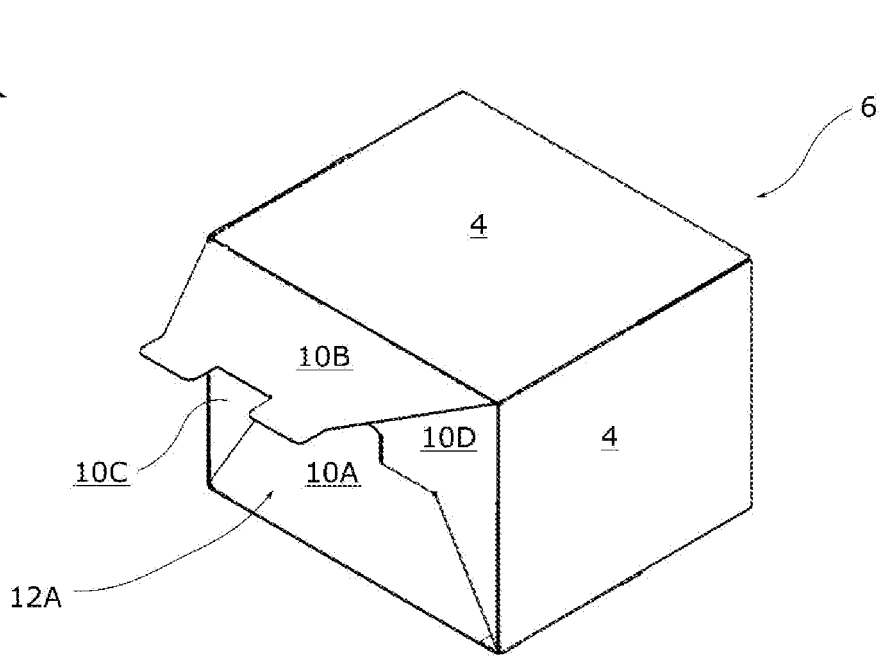


[Fig. 4]

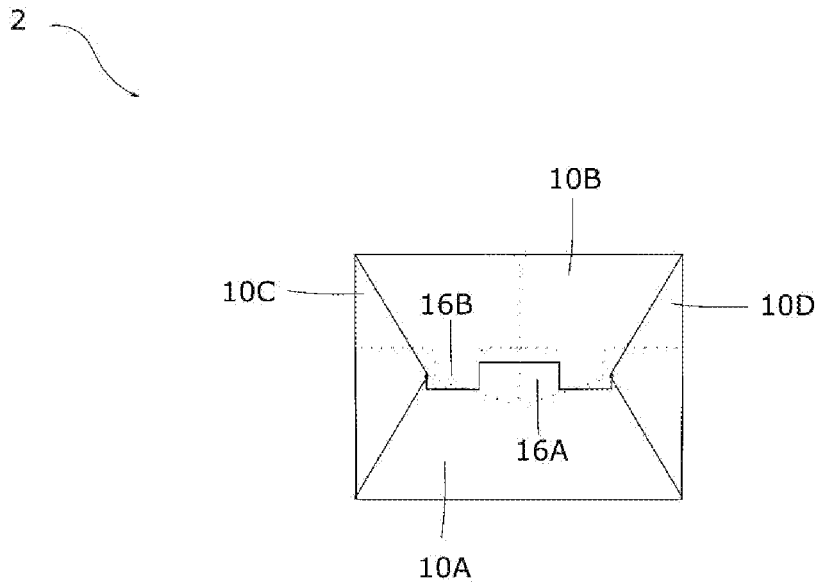




[Fig. 7]



[Fig. 8]



[Fig. 9]

