(19) RÉPUBLIQUE FRANÇAISE

INSTITUT NATIONAL
DE LA PROPRIÉTÉ INDUSTRIELLE

PARIS

(11) N° de publication : **2 691 675**
(à n'utiliser que pour les commandes de reproduction)

(21) N° d'enregistrement national : **92 06663**

(51) Int Cl⁵ : B 42 D 15/10, B 32 B 27/10B 42 D 111:00

(12) DEMANDE DE BREVET D'INVENTION A1

(22) **Date de dépôt** : 26.05.92.

(30) **Priorité** :

(43) **Date de la mise à disposition du public de la demande** : 03.12.93 Bulletin 93/48.

(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)** : *IMPRIMERIE TRACOL (S.A.)* — FR.

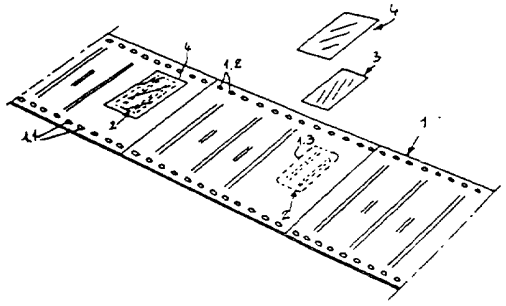
(72) **Inventeur(s)** : Brun Jean.

(73) **Titulaire(s)** :

(74) **Mandataire** : Cabinet Laurent & Charras.

(54) Elément support papier imprimé pour la fabrication de cartes plastifiées et le procédé de fabrication de cartes plastifiées.

(57) L'élément support pour la fabrication de cartes plastifiées comprend un support papier (1) pouvant être traité sur tous types d'imprimantes, ledit support papier comprenant au moins une fenêtre (1.3) de dimensions correspondant à la carte plastifiée à obtenir, la bande de papier se trouvant dans ladite fenêtre constituant la base support (2.1) de la carte plastifiée, et en ce que une première pellicule en matière plastique (3) est disposée à l'endroit de chacune des fenêtres (1.3) pour être fixée sur la face verso (2.1 a) de la base support (2.1), et en ce que une seconde pellicule (4) en matière plastique est disposée tout autour de chacune des fenêtres (1.3) en débordement périphérique sur le support papier (1) pour venir s'appliquer sur la première pellicule (3), ladite seconde pellicule (4) étant adhésivée sur la totalité de sa face en regard de la pellicule (3) pour d'une part se fixer sur le support papier et constituer d'autre part une zone de fixation soit de la pellicule (3), soit de la base support (2.1), et en ce que une ligne de prédécoupe (5) est réalisée sur la périphérie de chaque fenêtre, ladite ligne étant formée sur la base support (2.1) et sur les pellicules (3) et (4).



FR 2 691 675 - A1

BAD ORIGINAL

ELEMENT SUPPORT PAPIER IMPRIME POUR LA FABRICATION DE CARTES PLASTIFIEES ET LE PROCEDE DE FABRICATION DE CARTES PLASTIFIEES

L'invention se rattache au secteur technique de la fabrication de cartes plastifiées, ainsi qu'à l'édition de textes sur imprimante de diverses informations à caractère général ou autre.

Les cartes plastifiées sont connues en elles-mêmes et trouvent certaines applications, et le plus souvent comme cartes de paiement. Ces cartes comprennent un support en matériau plastique tel que polychlorure de vinyle, sur lequel sont inscrits au recto et/ou au verso diverses informations qui sont gravées de manière à les rendre indélébiles.

Ce type de cartes plastifiées est d'un coût de fabrication élevé ce qui limite ses domaines d'application. Par ailleurs, il n'y a aucune possibilité d'y adjoindre des photographies telles que des photographies d'identité.

On connaît également l'utilisation de cartes en matière plastique établies sous une forme de double feuille pliée pouvant être utilisée notamment pour la réalisation de documents provisoires d'identité tels que les forfaits à ski pour l'utilisation des remontées mécaniques. La feuille de devant présente une fenêtre présentant un pourtour adhésivé susceptible de recevoir une photographie d'identité, le pourtour périphérique de ladite première feuille est également adhésivé pour permettre le rapprochement de la feuille arrière et la fermeture de l'ensemble. Ces feuilles en matière plastique assurent ainsi une inviolabilité d'accès à la photographie. Dans cette technique, la carte est elle-même en matière plastique et est d'un coût de revient élevé.

Il y a pourtant de très nombreux besoins et à chaque fois qu'un individu participe à une activité, à une association à but sportif, culturel ou autre, il lui

BAD ORIGINAL

est remis une carte d'adhésion réalisée sur un support papier et présentant les informations d'identification requises ainsi que l'adjonction d'une éventuelle photographie d'identité. Ce type de cartes non plastifiées présente l'avantage d'être peu coûteux mais par contre la détérioration des cartes par plissage est très réelle et rapide. En outre, ces cartes n'offrent aucune sécurité d'inviolabilité et il est très aisé de pouvoir détacher la ou les photographies qui sont agraphées.

Le but recherché selon l'invention était de concevoir une nouvelle carte plastifiée à base d'un support papier qui offre toutes les garanties d'inviolabilité, avec un prix de fabrication très réduit et étant d'une manipulation simple et rapide pour l'utilisateur.

Un autre but recherché était de concevoir une nouvelle carte plastifiée obtenue par un procédé de fabrication très particulier qui lui permette de trouver de multiples applications et utilisations à la portée de toutes associations.

Un autre but recherché selon l'invention était de mettre au point un procédé qui permette la fabrication en continu de telles cartes plastifiées, ces cartes pouvant être complétées pour les informations demandées directement sur toutes imprimantes du commerce.

Ces buts et d'autres encores ressortiront bien de la suite de la description.

Selon une première caractéristique de l'invention, l' élément support pour la fabrication de cartes plastifiées est remarquable en ce qu'il comprend un support papier pouvant être traité sur tous types d'imprimantes, ledit support papier comprenant au moins une fenêtre de dimensions correspondant à la carte plastifiée à obtenir, la bande de papier se trouvant dans ladite fenêtre constituant la base support de la carte plastifiée, et en ce que une première

BAD ORIGINAL

pellicule en matière plastique est disposée à l'endroit de chacune des fenêtres pour être fixée sur la face verso de la base support, et en ce que une seconde pellicule en matière plastique est disposée tout autour de chacune des fenêtres en débordement périphérique sur le support papier pour venir s'appliquer sur la première pellicule, ladite seconde pellicule étant adhésivée sur la totalité de sa face en regard de la pellicule pour d'une part se fixer sur le support papier et constituer d'autre part une zone de fixation soit de la pellicule, soit de la base support, et en ce que une ligne de pré-découpe est réalisée sur la périphérie de chaque fenêtre, ladite ligne étant formée sur la base support et sur les pellicules.

Selon une autre caractéristique, le procédé de fabrication de cartes plastifiées est remarquable en ce que :

- un utilisateur prélève un premier support papier sur lequel il inscrit à l'endroit de la base support sur la face recto diverses informations et/ou photographies,

- en ce que l'utilisateur procède au décollement de la base support pré-découpée dans la fenêtre, ladite base support étant associée à la pellicule qui se détache de la pellicule ladite carte étant plastifiée sur une seule face,

- en ce que l'utilisateur procède au retournement de ladite carte et l'applique dans la fenêtre de telle sorte que la face recto de la base support papier vienne s'appliquer contre la paroi adhésivée de la pellicule, ladite carte étant centrée dans la fenêtre,

- et en ce que l'utilisateur procède à l'enlèvement de la carte plastifiée en détachant la partie du film adhésivée sur la base support par le biais de la zone de pré-découpe, ladite carte étant séparée du support papier et plastifiée sur les deux faces.

BAD ORIGINAL

Ces caractéristiques et d'autres encore ressortiront bien de la suite de la description.

Pour fixer l'objet de l'invention illustré d'une manière non limitative aux figures des dessins où :

- la figure 1 est une vue en perspective illustrant la partie verso d'un support papier pouvant être traité sur une machine imprimante, et comprenant deux pellicules en matière plastique adhésivées avant fixation, dans une première phase du procédé de fabrication de cartes plastifiées,

- la figure 2 est une vue en coupe transversale sur la ligne 2.2 de la figure 1,

- la figure 3 est une vue de dessus du côté recto du support papier à imprimer illustrant l'apposition d'une photographie, dans une seconde phase du procédé de fabrication de cartes plastifiées,

- la figure 4 est une vue de dessus du côté recto du support papier à imprimer illustrant le décollement de la carte, dans une troisième phase du procédé de fabrication de cartes plastifiées,

- la figure 5 est une vue de dessus du côté recto du support papier à imprimer illustrant le retournement et collage de la carte dans une quatrième phase du procédé de fabrication de cartes plastifiées,

- la figure 6 est une vue en coupe transversale selon la ligne 6.6 de la figure 5,

- la figure 7 est une vue de dessus du côté recto du support papier à imprimer illustrant le détachement de la carte plastifiée obtenue dans une cinquième

BAD ORIGINAL

phase du procédé de fabrication de cartes plastifiées,

- la figure 8 est une vue de la carte plastifiée obtenue selon le procédé de fabrication,

- la figure 9 est une vue en coupe transversale selon la ligne 9.9 de la figure 8,

- la figure 10 est une vue à titre d'exemple non limitatif d'une carte plastifiée selon l'invention comprenant des éléments d'identification.

Afin de rendre plus concret l'objet de l'invention, on le décrit maintenant d'une manière non limitative illustrée aux figures des dessins.

Le procédé de fabrication de cartes plastifiées selon l'invention vise à réaliser lesdites cartes à partir d'un support papier (1) pouvant être traité sur tous types d'imprimantes travaillant en continu pour l'obtention de listings, ou en feuille à feuille. Ce support papier peut présenter sur ses bordures longitudinales (1.1) des perforations (1.2) coopérant avec les moyens d'entraînement connus de l'imprimante. Ce support papier peut présenter au recto et/ou au verso un ensemble d'informations à caractère général ou autre.

Selon l'invention, chaque support papier comprend au moins une fenêtre (1.3) de dimensions correspondant à la carte plastifiée à obtenir, la bande de papier se trouvant dans ladite fenêtre constituant la base support (2.1) de la carte plastifiée (2). Selon les dimensions du support papier (1), plusieurs fenêtres (1.3) peuvent être disposées à la fois dans les plans longitudinal et tranversal du support papier, en définissant ainsi plusieurs bases support (2.1) de cartes plastifiées.

Une première pellicule ou film en matière plastique (3) est disposée à l'endroit de chacune des fenêtres (1.3), pour venir se fixer par collage sur la face verso

BAD ORIGINAL

(2.1 a) de la base support (2.1). A cet effet, ladite première pellicule est adhésivée sur une face par tout moyen approprié. Cette première pellicule est ainsi de dimensions correspondant très exactement à celles de la base support (2.1) pré-établie dans la fenêtre (1.3).

Une seconde pellicule (4) ou film également en matière plastique est rapportée et disposée tout autour de chacune des fenêtres (1.3), en débordement périphérique sur le support papier (1), pour venir s'appliquer sur la première pellicule (3) précitée. Ladite seconde pellicule (4) est elle -même adhésivée sur la totalité de la face destinée à être en regard de la pellicule (3), pour d'une part se fixer sur le support papier et d'autre part, constituer une zone de fixation soit de la pellicule (3), soit de la base support (2.1) ainsi qu'il apparaîtra par la suite. On a ainsi illustré à la figure (1) les différents moyens permettant la réalisation des cartes plastifiées selon l'invention à partir d'un support papier pouvant être traité sur imprimante.

Par ailleurs, lorsque les pellicules (3) et (4) en matière plastique ont été apposées lors de la fabrication du support papier en continu sous forme de listings ou en feuille à feuille, il est procédé par des outils appropriés à la réalisation d'une pré-découpe (5) réalisée sur la périphérie de chacune des fenêtres. Cette pré-découpe est ainsi formée sur la base support (2.1) en papier et les pellicules (3) et (4) en matière plastique.

Lesdites pellicules (3) et (4) sont réalisées avantageusement en polyester ou tout autre matière similaire.

Ainsi qu'il apparaît figure (1), les supports papier (1) aménagés avec une ou plusieurs fenêtres pour permettre la réalisation de cartes plastifiées peuvent être traités sur machine imprimante et adressés tels quels aux différents utilisateurs potentiels. C'est donc à ces derniers de procéder ensuite à la mise en forme de chaque carte plastifiée selon le procédé décrit ci-après.

BAD ORIGINAL

Chaque base support (2.1) est ainsi agencée selon les besoins pour recevoir sur sa face recto (2.1 b) diverses inscriptions possibles comprenant par exemple comme illustré figure 10 d'une manière non limitative des références à une année, un numéro de carte, à l'identification d'un individu (nom, prénom, date de naissance, adresse), ainsi qu'un cadre pré-établi pour l'apposition d'une photographie d'identité. Chaque base support (2.1) comprend tout ou partie de ses informations ou autres éléments d'identification.

Il convient maintenant d'exposer les différentes phases de mise en forme et de conception des cartes plastifiées à partir de la structure de base décrite précédemment.

L'utilisateur prélève un premier support papier (1) à partir du listing informatique établi en feuille à feuille ou en continu. Il inscrit ensuite sur la base support (2.1) manuellement ou sur machine imprimante les différentes informations destinées à l'identification de l'individu titulaire de la carte en apposant si nécessaire la photographie de ce dernier.

Selon la figure 4, il procède alors au décollement de ladite base support (2.1) qui est pré-découpée dans la fenêtre (1.3), ladite base support étant associée à la pellicule ou film (3) qui se détache elle-même de la pellicule ou film (4). Dans cette phase, la carte est plastifiée sur une seule face.

Selon la figure 5, on procède au retournement de ladite carte et on l'applique à nouveau dans la fenêtre (1.3) de telle sorte que la face recto (2.1 b) de la base support en papier (2.1) vienne s'appliquer contre la paroi adhésivée du film (4). La carte est centrée dans ladite fenêtre.

On procède ensuite selon la figure 7 à l'enlèvement de la carte plastifiée, en

BAD ORIGINAL

détachant la partie du film (4) adhésivée sur la base support (2.1), par le biais de la zone de pré-découpe. La carte est ainsi séparée du support papier (1), et est plastifiée sur les deux faces.

On obtient ainsi d'une manière extrêmement rapide la fabrication de cartes plastifiées qui sont mises en forme par les agents représentant des associations, collectivités, entreprises ou autres, et distribuées aux différentes personnes susceptibles d'adhérer aux conditions requises pour l'obtention desdites cartes.

Chaque support papier (1) peut être ainsi aménagé et personnalisé pour recevoir une pluralité de zones ou fenêtres réceptrices de cartes à plastifier. Les avantages ressortent bien de l'invention. On souligne le faible coût de fabrication des supports papier, leur traitement sur toutes machines imprimantes, et la réalisation aisée desdites cartes.

BAD ORIGINAL

REVENDICATIONS

1 - Elément support pour la fabrication de cartes plastifiées caractérisé en ce qu'il comprend un support papier (1) pouvant être traité sur tous types d'imprimantes, ledit support papier comprenant au moins une fenêtre (1.3) de dimensions correspondant à la carte plastifiée à obtenir, la bande de papier se trouvant dans ladite fenêtre constituant la base support (2.1) de la carte plastifiée, et en ce que une première pellicule en matière plastique (3) est disposée à l'endroit de chacune des fenêtres (1.3) pour être fixée sur la face verso (2.1 a) de la base support (2.1), et en ce que une seconde pellicule (4) en matière plastique est disposée tout autour de chacune des fenêtres (1.3) en débordement périphérique sur le support papier (1) pour venir s'appliquer sur la première pellicule (3), ladite seconde pellicule (4) étant adhésivée sur la totalité de sa face en regard de la pellicule (3) pour d'une part se fixer sur le support papier et constituer d'autre part une zone de fixation soit de la pellicule (3), soit de la base support (2.1), et en ce que une ligne de pré-découpe (5) est réalisée sur la périphérie de chaque fenêtre, ladite ligne étant formée sur la base support (2.1) et sur les pellicules (3) et (4).

2 - Elément support selon la revendication 1 caractérisé en ce que la première pellicule (3) est fixée par collage sur la face verso (2.1 a) de la base support (2.1), ladite première pellicule étant de dimensions correspondant exactement à celles de la base support (2.1) pré-établie dans la fenêtre (1.3).

3 - Elément support selon l'une quelconque des revendications 1 et 2 caractérisé en ce que les pellicules (3) et (4) sont en polyester.

BAD ORIGINAL

4 - Elément support selon la revendication 1 caractérisé en ce que chaque base support (2.1) est agencée sur sa face recto (2.1 b) avec diverses inscriptions relatives à l'identification d'un individu.

5 - Elément support selon la revendication 4 caractérisé en ce que chaque base support (2.1) est agencée sur sa face recto (2.1 b) pour recevoir dans un cadre pré-établi, l'apposition d'une photographie d'identité.

6 - Procédé de fabrication de cartes plastifiées à partir d'un élément support défini selon l'une quelconque des revendications 1 à 5 caractérisé en ce que :

- un utilisateur prélève un premier support papier (1) sur lequel il inscrit à l'endroit de la base support (2.1) sur la face recto (2.1 b) diverses informations et/ou photographies,

- en ce que l'utilisateur procède au décollement de la base support (2.1) pré-découpée dans la fenêtre (1.3), ladite base support étant associée à la pellicule (3) qui se détache de la pellicule (4), ladite carte étant plastifiée sur une seule face,

- en ce que l'utilisateur procède au retournement de ladite carte et l'applique dans la fenêtre (1.3) de telle sorte que la face recto (2.1 b) de la base support papier (2.1) vienne s'appliquer contre la paroi adhésivée de la pellicule (4), ladite carte étant centrée dans la fenêtre,

- et en ce que l'utilisateur procède à l'enlèvement de la carte plastifiée en détachant la partie du film (4) adhésivée sur la base support (2.1) par le biais de la zone de pré-découpe (5), ladite carte étant séparée du support papier (1) et plastifiée sur les deux faces.

BAD ORIGINAL

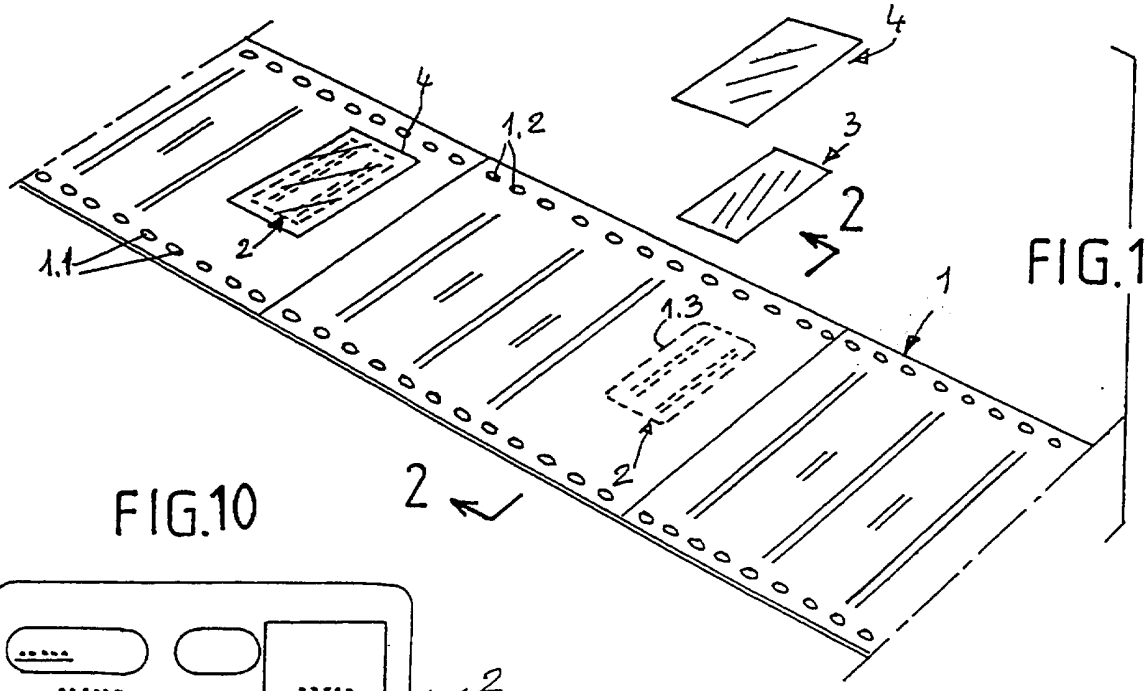


FIG.1

FIG.10

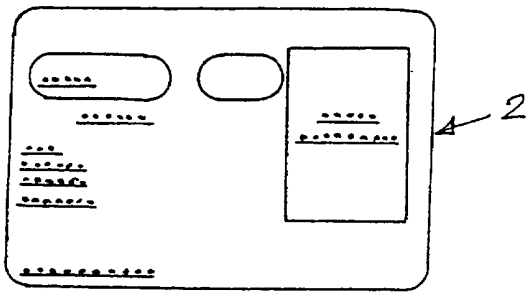


FIG.2

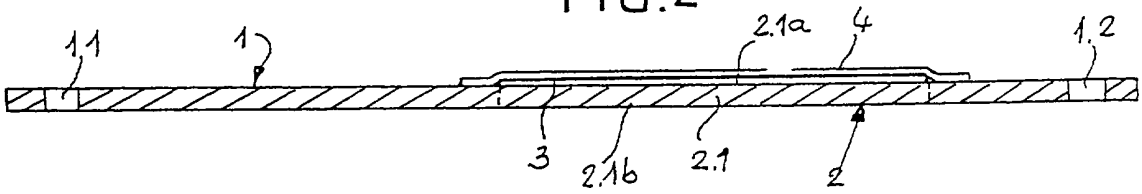
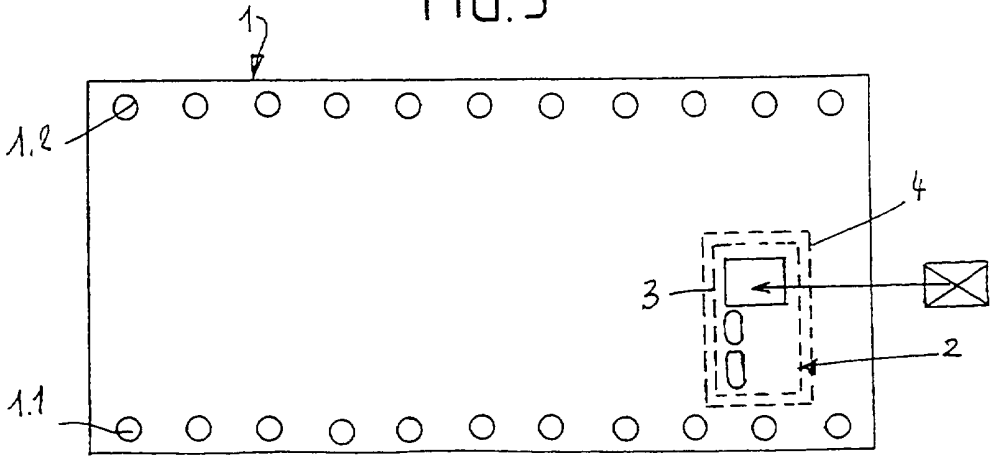


FIG.3



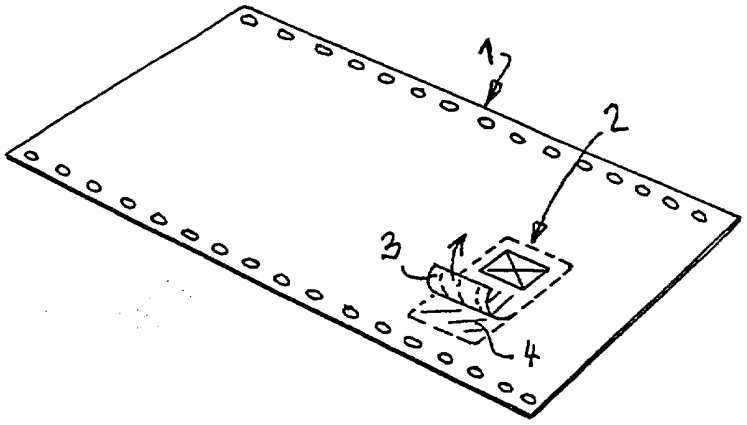


FIG.4

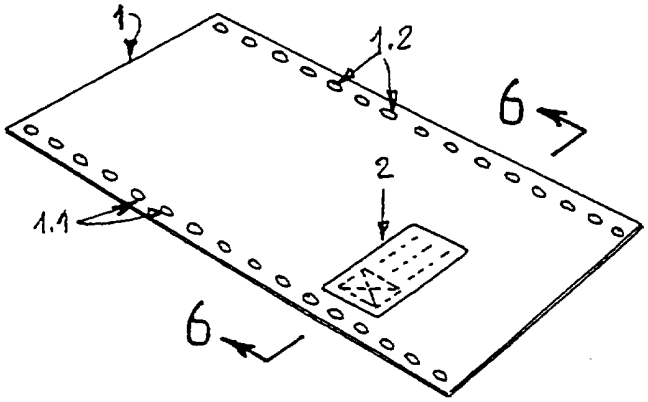


FIG.5

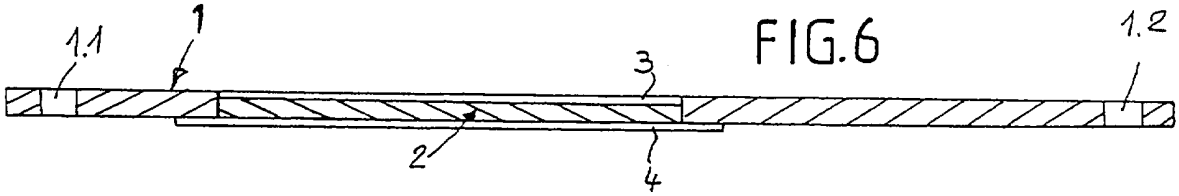


FIG.6

FIG.7

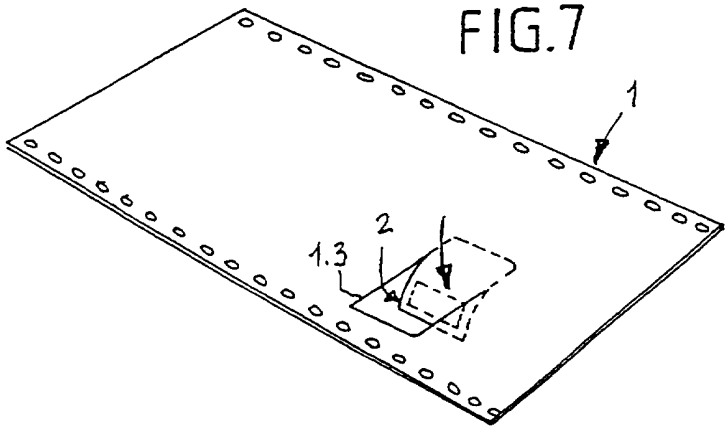


FIG.8

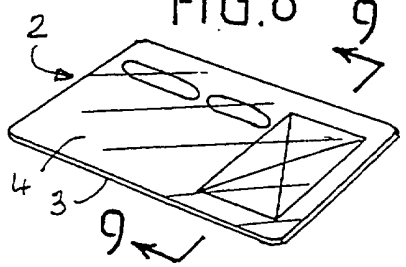
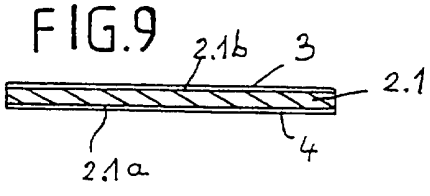


FIG.9



REPUBLIQUE FRANÇAISE

2691675

N° d'enregistrement national

FR 9206663
FA 474831

INSTITUT NATIONAL
de la
PROPRIETE INDUSTRIELLE

RAPPORT DE RECHERCHE

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

DOCUMENTS CONSIDERES COMME PERTINENTS		Revendications concernées de la demande examinée
Catégorie	Citation du document avec indication, en cas de besoin, des parties pertinentes	
A	US-A-4 999 075 (COBURN) * le document en entier * ---	1,6
A	EP-A-0 298 687 (NATIONAL BUSINESS SYSTEMS) * le document en entier * ---	1,6
A	GB-A-2 115 743 (LENS-CARD SYSTEMS) * le document en entier * -----	1,6

DOMAINES TECHNIQUES RECHERCHES (Int. Cl.5)

B42D

Date d'achèvement de la recherche
10 FEVRIER 1993

Examinateur
EVANS A.J.

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

EPO FORM 1503 03.82 (P0413)

1