

FASCICULE DE BREVET D'INVENTION

21 Numéro de dépôt : 1202300091

22 Date de dépôt : 24/02/2023

30 Priorité(s) :

24 Délivré le : 30/11/2023

45 Publié le : 18.03.2024

73 Titulaire(s) :
Monsieur Alkary HAIDARA,
Rue 279 Porte 84 Djélibougou,
BAMAKO (ML)

72 Inventeur(s) :
Monsieur Alkary HAIDARA (ML)

74 Mandataire :

54 Titre : Moule pour la fabrication des briques autobloquantes.

57 Abrégé : *Dispositif pour la réalisation des murs et des cloisons.*

L'invention concerne un moule en métal pour confectionner un bloc de brique permettant l'appareillage des murs et des cloisons afin de remédier à quelques problèmes liés à l'ancienne méthode tels que le problème de fissuration en plus des dépenses pour la main-d'œuvre sans compter le temps d'exécution, élément indispensable et incontournable pour toute réalisation qui se respecte et qui veut répondre aux normes internationales. Elle permet à l'utilisateur de gagner non seulement en temps mais aussi en main-d'œuvre, pour une finition attirante.

Il est constitué d'un bloc métallique de forme parallélépipède rectangle avec deux, trois voir six compartiment (5) séparés entre eux d'une épaisseur de 2,5 cm dont la partie devant (1) et dessus (2) ont un débordement de 2,5 cm tandis que la partie derrière (3) et dessous (4) sont poussés vers l'intérieur à 2,5cm. Les éléments de ce moule sont assemblés pour former un seul bloc à l'aide des crochets (6) fixés sur les différentes faces. Après l'assemblage, le moule sera rempli du mortier et sera suivi par les procédures de vibration. Pour obtenir la brique, il suffit de renverser le moule pour se poser sur la face de dessus, décrocher les différentes faces et les enlever.

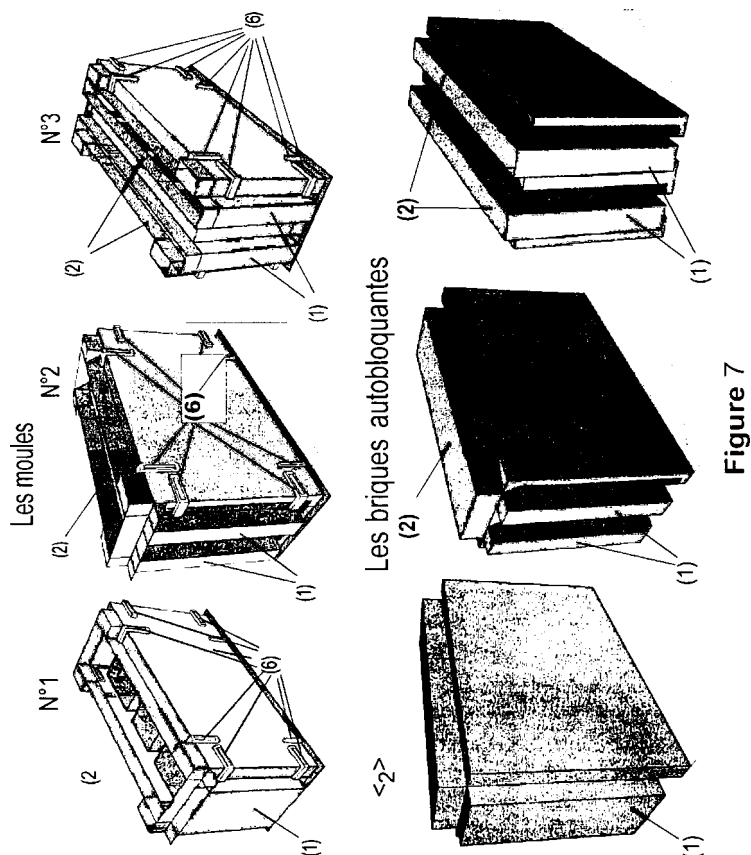


Figure 7

Figure 7

La présente invention concerne le domaine de Bâtiment et Travaux Publics (BTP) pour la confection des briques. Plus particulièrement, la présente invention concerne un moule pour la fabrication des briques autobloquantes.

5 Les études ont montré que pour la réalisation des murs et des cloisons, un maçon et son aide ne pouvaient construire qu'entre 15 à 25 m² par jour et en se servant du mortier pour faire les joints, des truelles, des matériels de niveau, des plombs etc.... Tout ce critère demande des dépenses colossales vue que l'utilisation du mortier est indispensable ainsi que la main d'œuvre sans compter le temps d'exécution et la fissuration très fréquente.

10 Le dispositif selon l'invention permet de remédier à ces inconvénients. Il s'agit d'un moule en métal ayant la forme d'un parallélépipède rectangle avec deux, trois voir six compartiment (5) séparés entre eux d'une épaisseur de 2,5 cm dont la partie devant (1) et dessus (2) ont un débordement de 2,5 cm tandis que la partie derrière (3) et dessous (4) sont poussées vers l'intérieur à 2,5cm.

15 Les éléments de ce moule sont assemblés pour former un seul bloc à l'aide des crochets (6) fixés sur les différentes faces. Il est facile à utiliser, très rapide à l'appareillage, il suffit de les emboîter les uns dans les autres pour gagner en temps et en mains d'œuvre, éléments de contrôle indispensables dans la construction pour un rendement efficace. Si on prend une moyenne de 20 m² comme le rendement journalier d'un maçon et de son aide pour les appareillages antérieurs, avec la présente invention, le rendement journalier peut aller de 100 à 120 m² par un
20 maçon et son aide, ce qui permet de faire d'énorme économie.

Le dispositif selon l'invention de Type 3 joue un rôle très important, non seulement sur le plan rapidité et diminution des dépenses mais aussi sur le plan sécurité avec sa résistance au tir de balle, isolation acoustique et thermique grâce à ses deux chambres séparées entre elles par une épaisseur de 4 cm.

25 Les dessins annexés illustrent l'invention dans lesquels :

La Figure 1 représente la vue de devant du dispositif de l'invention et son produit fini pour le Type 1, Type 2 et Type 3 ;

La Figure 2 représente la vue derrière du dispositif de l'invention et son produit fini pour le Type 1, Type 2 et Type 3 ;

30 **La Figure 3** représente la vue de droite du dispositif de l'invention et son produit fini pour le Type 1, Type 2 et Type 3 ;

La Figure 4 représente la vue de gauche du dispositif de l'invention et son produit fini pour le Type 1, Type 2 et Type 3 ;

La Figure 5 représente la vue de dessous du dispositif de l'invention et son produit fini pour le Type 1, Type 2 et Type 3 ;

- 5 **La Figure 6** représente la vue de dessus du dispositif de l'invention et son produit fini pour le Type 1, Type 2 et Type 3 ;

La Figure 7 représente la perspective 1 du dispositif de l'invention et son produit fini pour le Type 1, Type 2 et Type 3 ;

- 10 **La Figure 8** représente la perspective 2 du dispositif de l'invention et son produit fini pour le Type 1, Type 2 et Type 3 ;

La Figure 9 représente la perspective 3 du dispositif de l'invention et son produit fini pour le Type 1, Type 2 et Type 3 ;

La Figure 10 représente la perspective 4 du dispositif de l'invention et son produit fini pour le Type 1, Type 2 et Type 3 ;

- 15 **La Figure 11** représente l'ensemble des pièces formant du dispositif de l'invention Type 1, Type 2 et Type 3.

- 20 En référence à ces dessins, le dispositif comporte un bloc métallique de forme parallélépipède rectangle avec deux, trois ou six compartiment (5) séparés entre eux d'une épaisseur de 2,5 cm dont la partie devant (1) et dessus (2) ont un débordement de 2,5 cm tandis que la partie derrière (3) et dessous (4) sont poussés vers l'intérieur à 2,5cm. Le dispositif comprend aussi des crochets (6) permettant l'assemblage des éléments pour constituer le moule en bloc métallique.

- 25 Les éléments de ce moule sont assemblés pour former un seul bloc à l'aide des crochets (6) fixés sur les différentes faces. Après l'assemblage, le moule sera rempli du mortier et sera suivi par les procédures de vibration. Pour obtenir la brique, il suffit de renverser le moule pour se poser sur la face de dessus, décrocher les différentes faces et les enlever.

À titre d'exemple non limitatif, l'invention a des dimensions de l'ordre de 40 cm de longueur, 15 cm d'épaisseur et 20 cm de hauteur.

Le dispositif selon l'invention est particulièrement destiné aux travaux de Génie Civil.

REVENDICATIONS

1. Moule pour la fabrication des briques autobloquantes comprenant un bloc métallique ayant une partie devant (1) et une partie dessus (2), caractérisé en ce que chaque partie, devant (1) et dessus (2) déborde de 2,5 cm.
- 5 2. Moule pour la fabrication des briques autobloquantes selon la revendication 1 comprenant en outre une partie derrière (3) et une partie dessous (4), caractérisé en ce que ladite partie derrière (3) et ladite partie dessous (4) sont poussées de 2,5cm vers l'intérieur du bloc métallique.
- 10 3. Moule pour la fabrication des briques autobloquantes selon les revendications 1 et 2, caractérisé en ce que le bloc métallique est divisé en deux ou six compartiments (5), lesdits compartiments sont séparés entre eux par des parois d'une épaisseur de 2,5 cm.
4. Moule pour la fabrication des briques autobloquantes selon les revendications 1 et 2, caractérisé en ce que le bloc métallique contient des crochets (6) sur ses faces extérieures pour l'assemblage.
- 15 5. Briques autobloquantes obtenues à l'aide du moule selon les revendications 1 à 4.

ABREGE DESCRIPTIF

Dispositif pour la réalisation des murs et des cloisons.

L'invention concerne un moule en métal pour confectionner un bloc de brique permettant l'appareillage des murs et des cloisons afin de remédier à quelques problèmes liés à l'ancienne méthode tels que le problème de fissuration en plus des dépenses pour la main d'œuvre sans compter le temps d'exécution, élément indispensable et incontournable pour toute réalisation qui se respecte et qui veut répondre aux normes internationales. Elle permet à l'utilisateur de gagner non seulement en temps mais aussi en main-d'œuvre, pour une finition attirante.

Il est constitué d'un bloc métallique de forme parallélépipède rectangle avec deux, trois voir six compartiment (5) séparés entre eux d'une épaisseur de 2,5 cm dont la partie devant (1) et dessus (2) ont un débordement de 2,5 cm tandis que la partie derrière (3) et dessous (4) sont poussés vers l'intérieur à 2,5cm.

Les éléments de ce moule sont assemblés pour former un seul bloc à l'aide des crochets (6) fixés sur les différentes faces. Après l'assemblage, le moule sera rempli du mortier et sera suivi par les procédures de vibration. Pour obtenir la brique, il suffit de renverser le moule pour se poser sur la face de dessus, décrocher les différentes faces et les enlever.

Figure 7

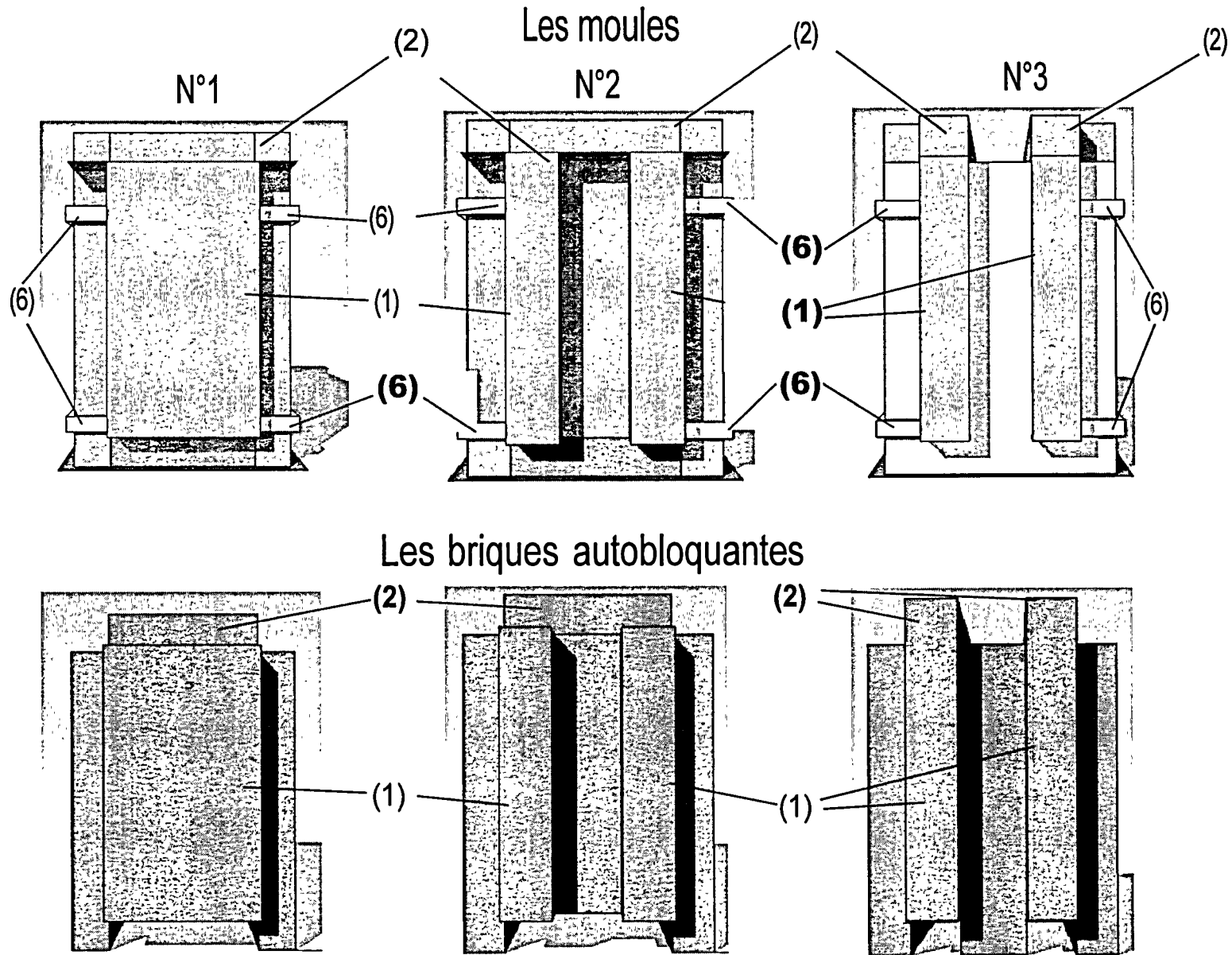


Figure 1

Planche II/XI

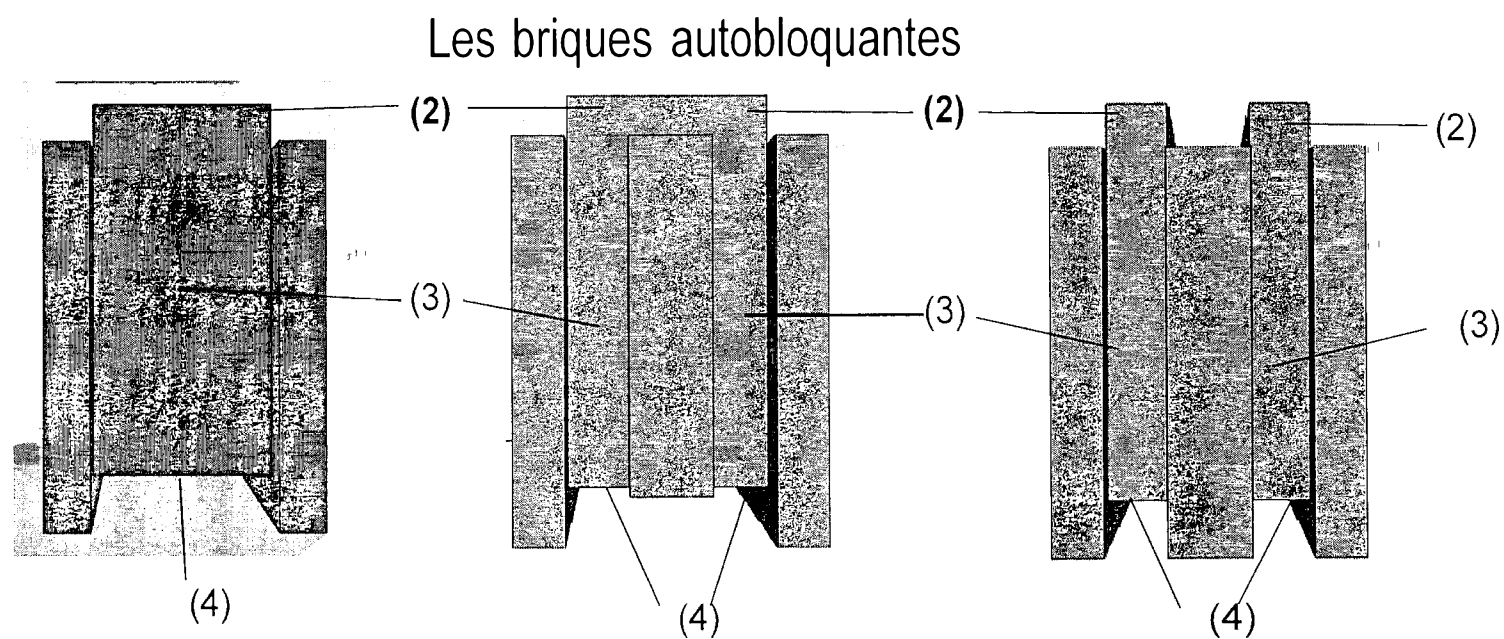
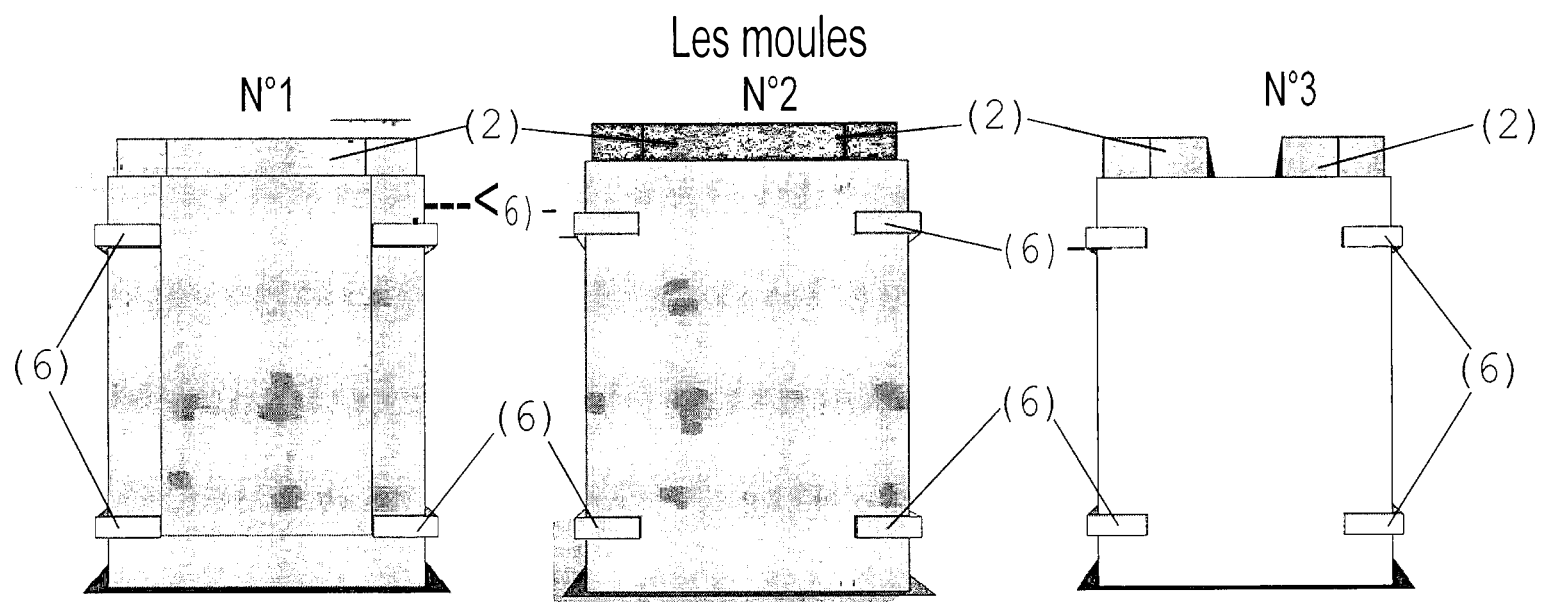
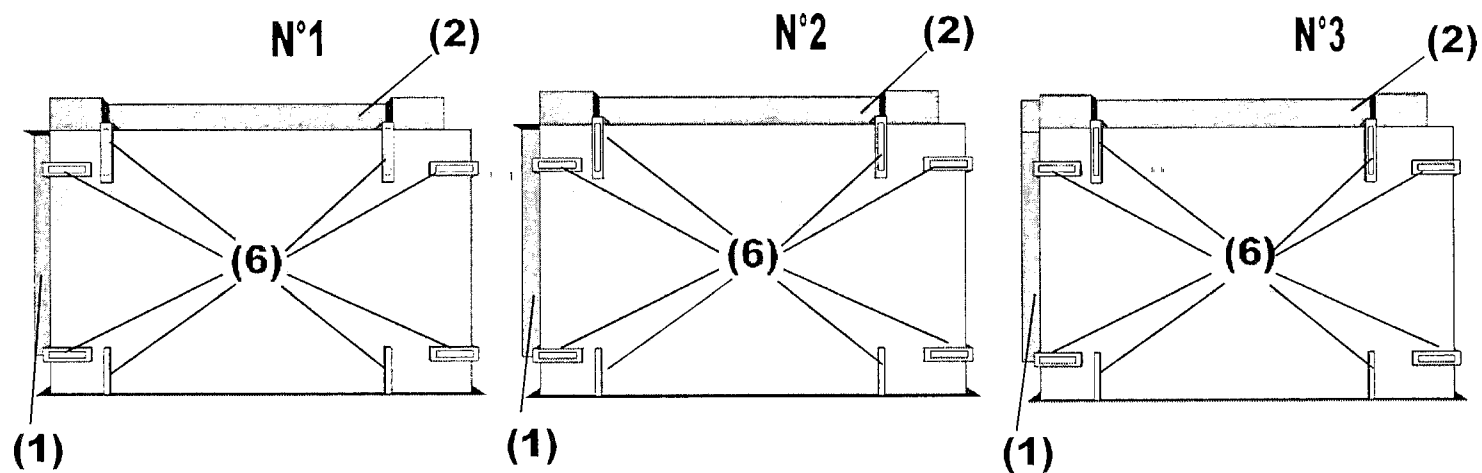


Figure 2

Les moules



Les briques autobloquantes

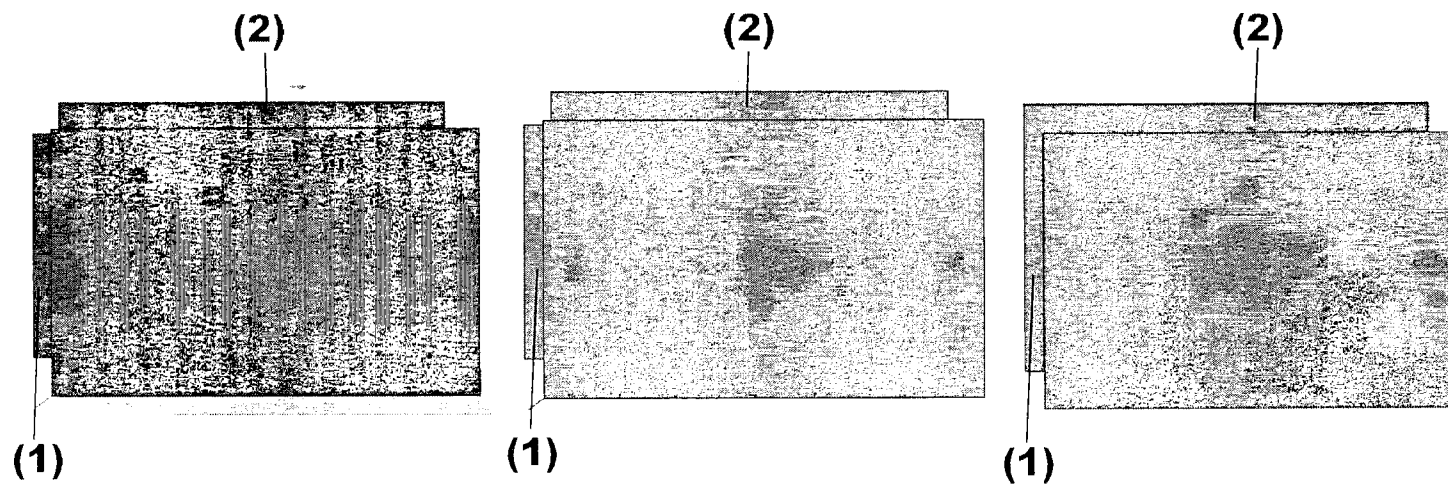


Figure 3

Planche IV/XI

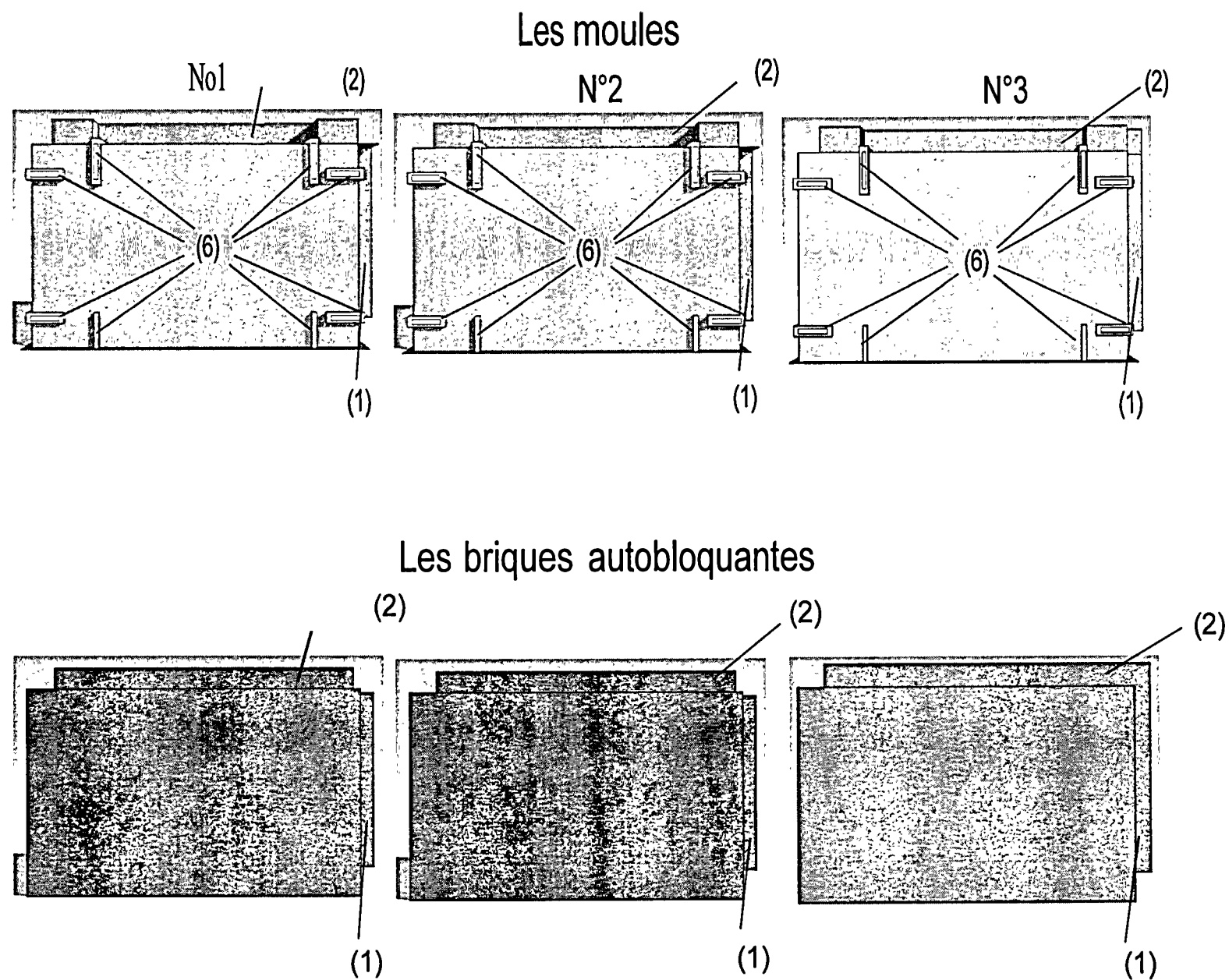


Figure 4

Planche V/XI

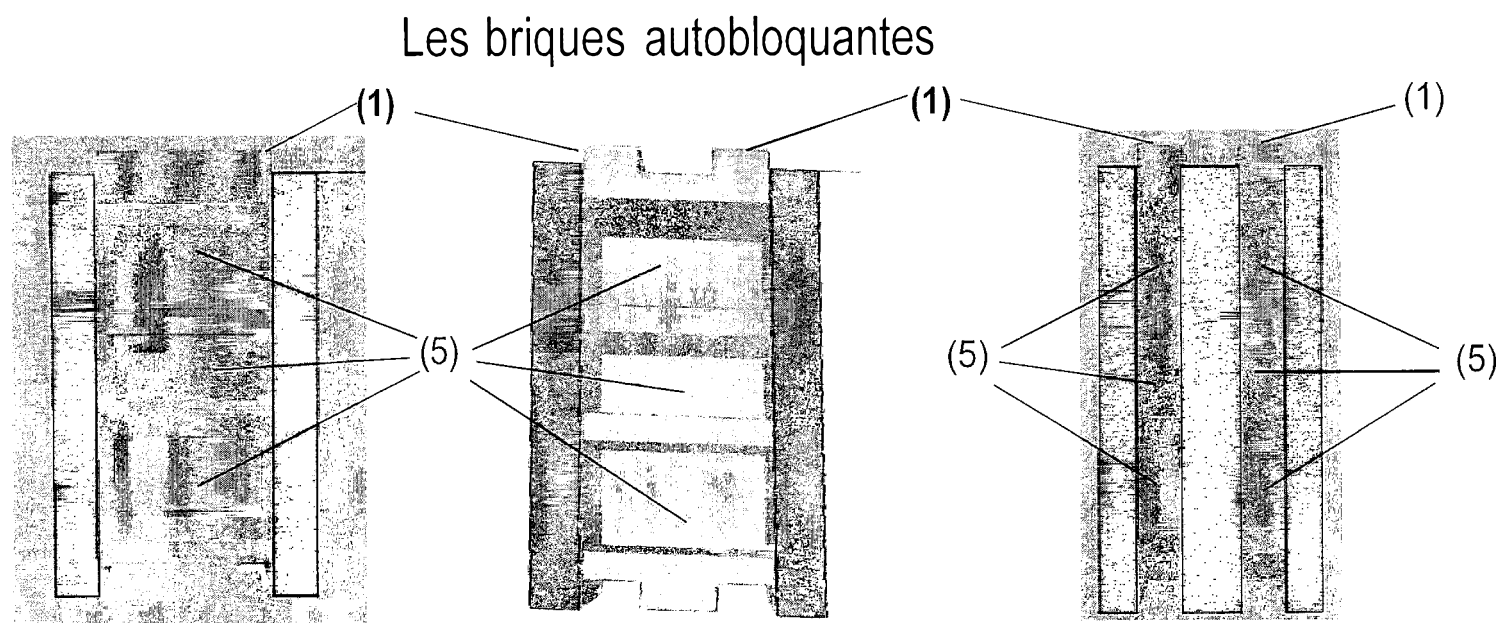
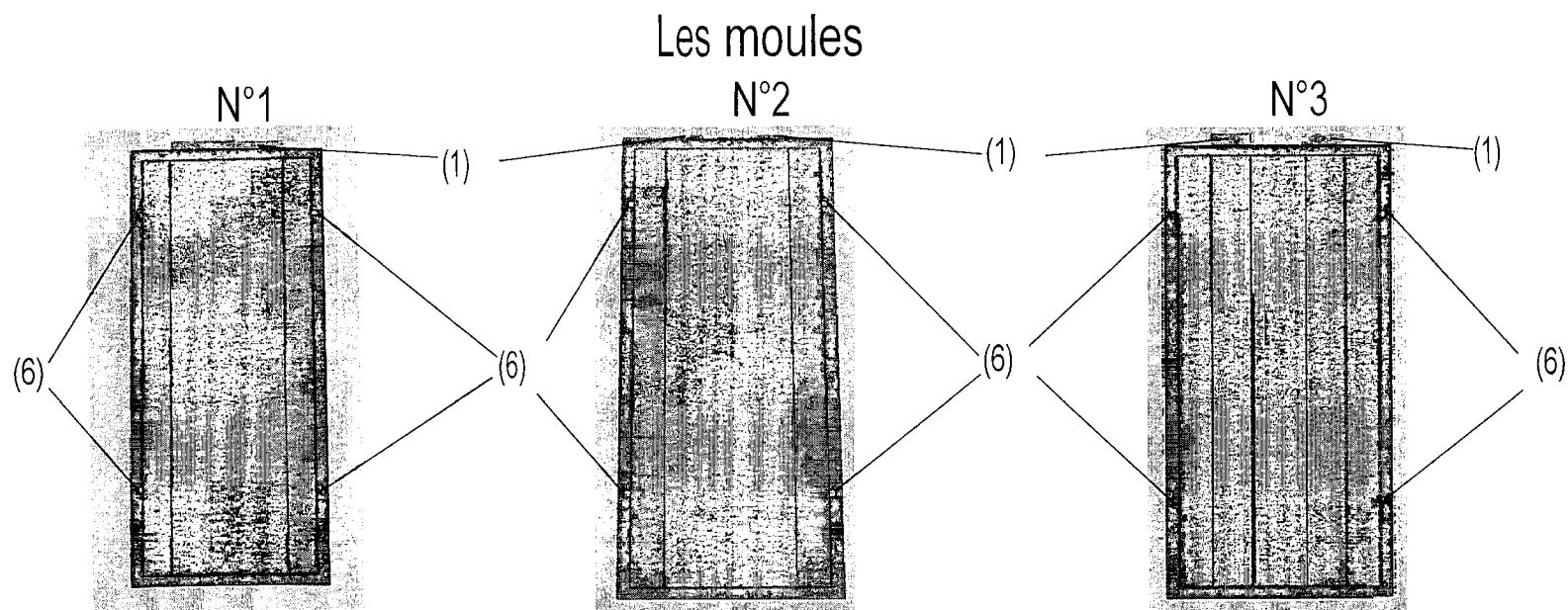
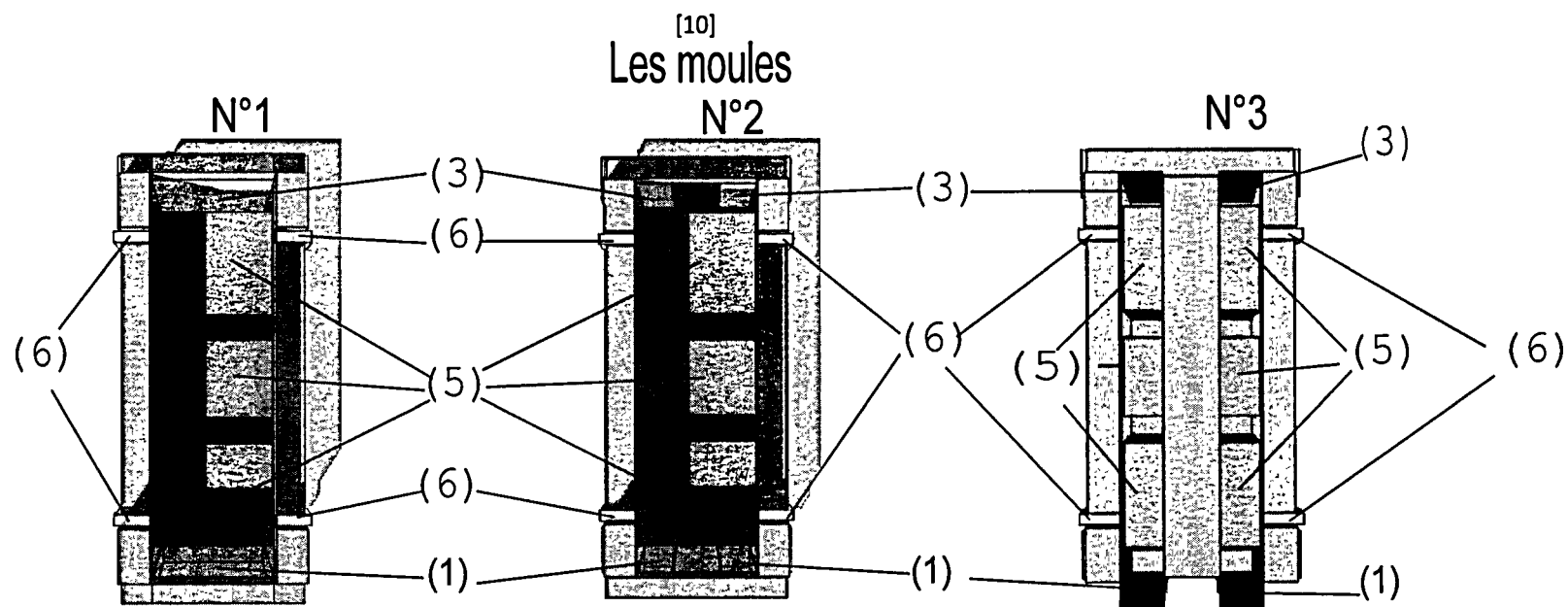


Figure 5



Les briques autobloquantes

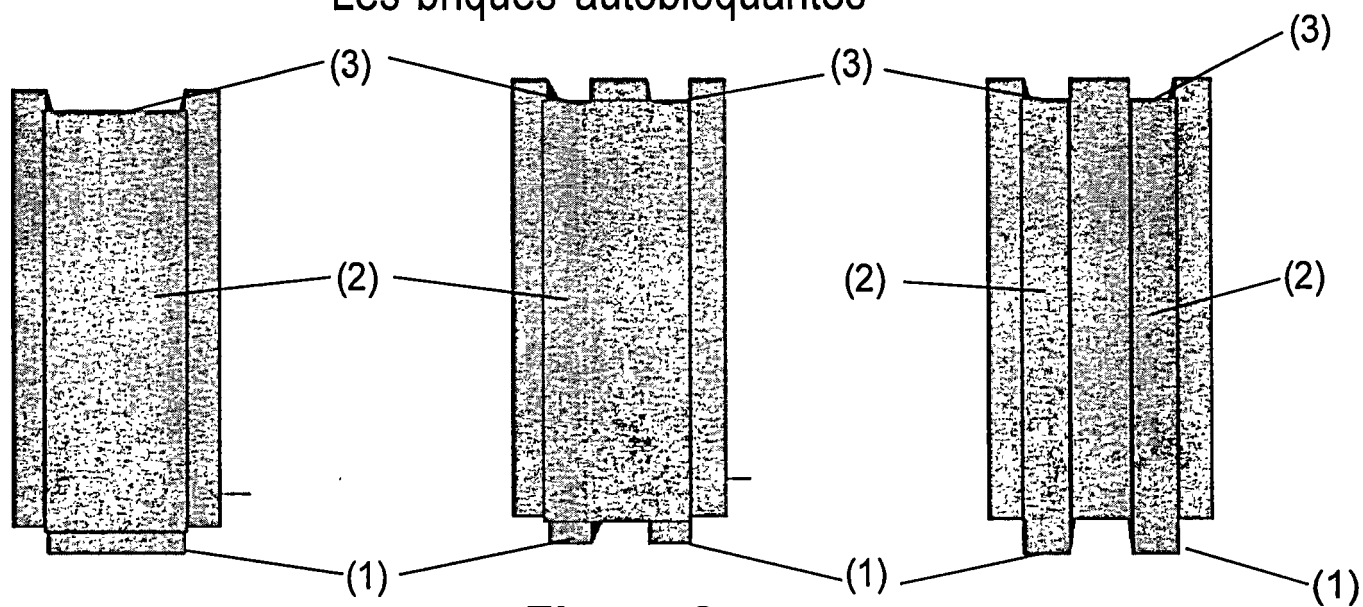


Figure 6

Planche VII/XI

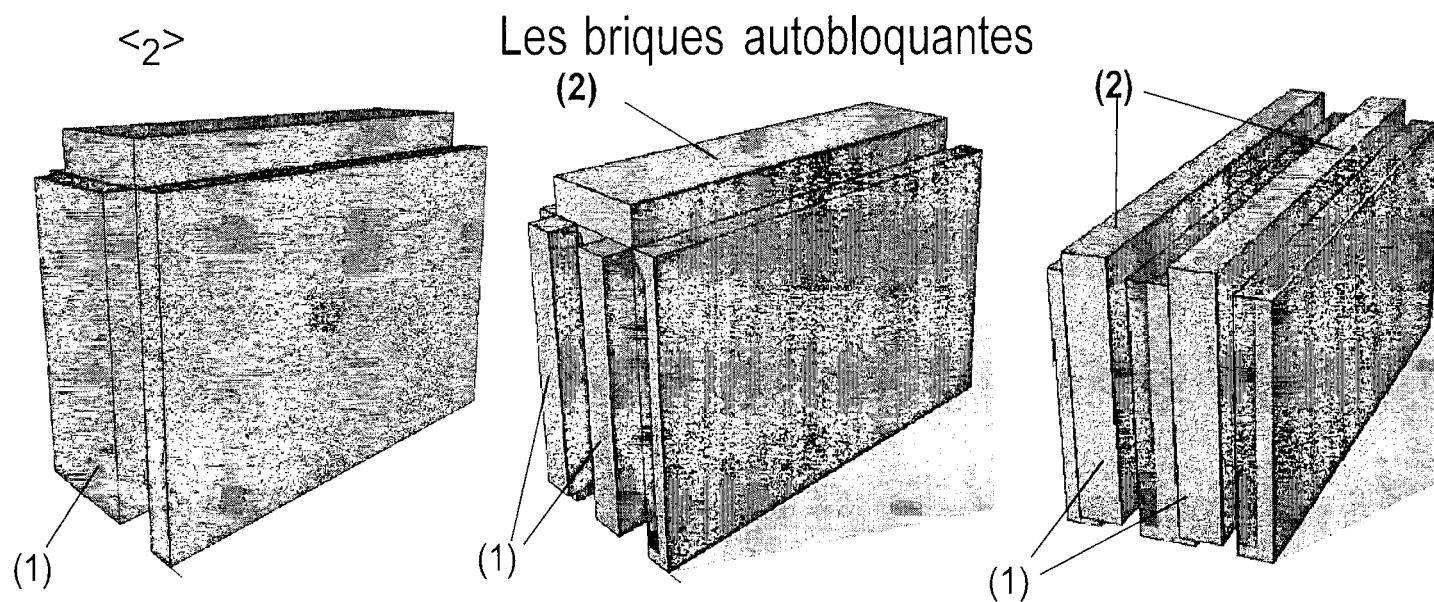
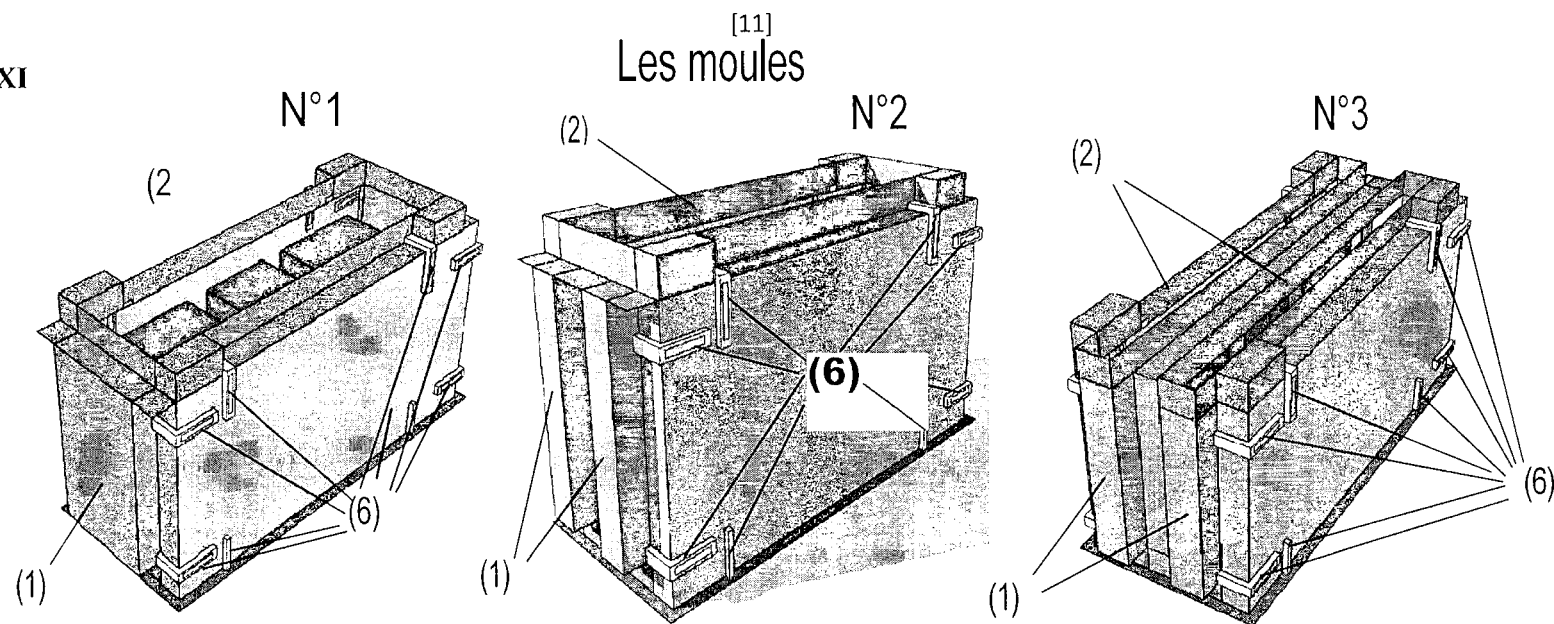


Figure 7

Planche VIII/XI

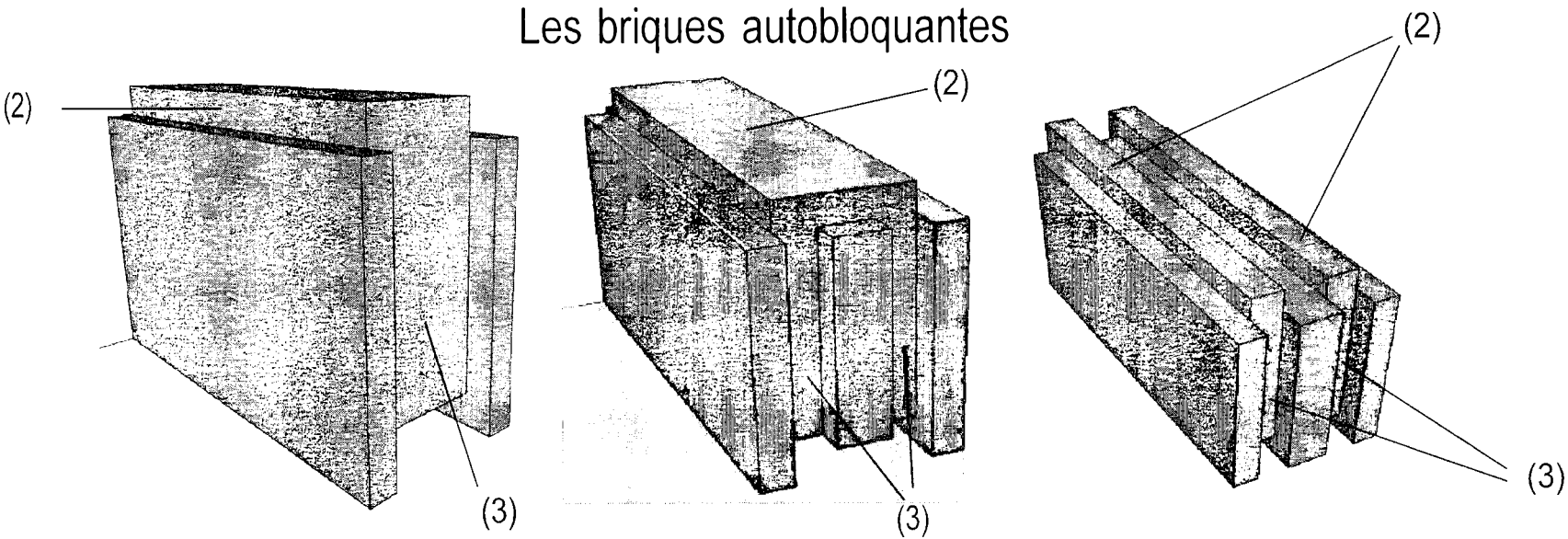
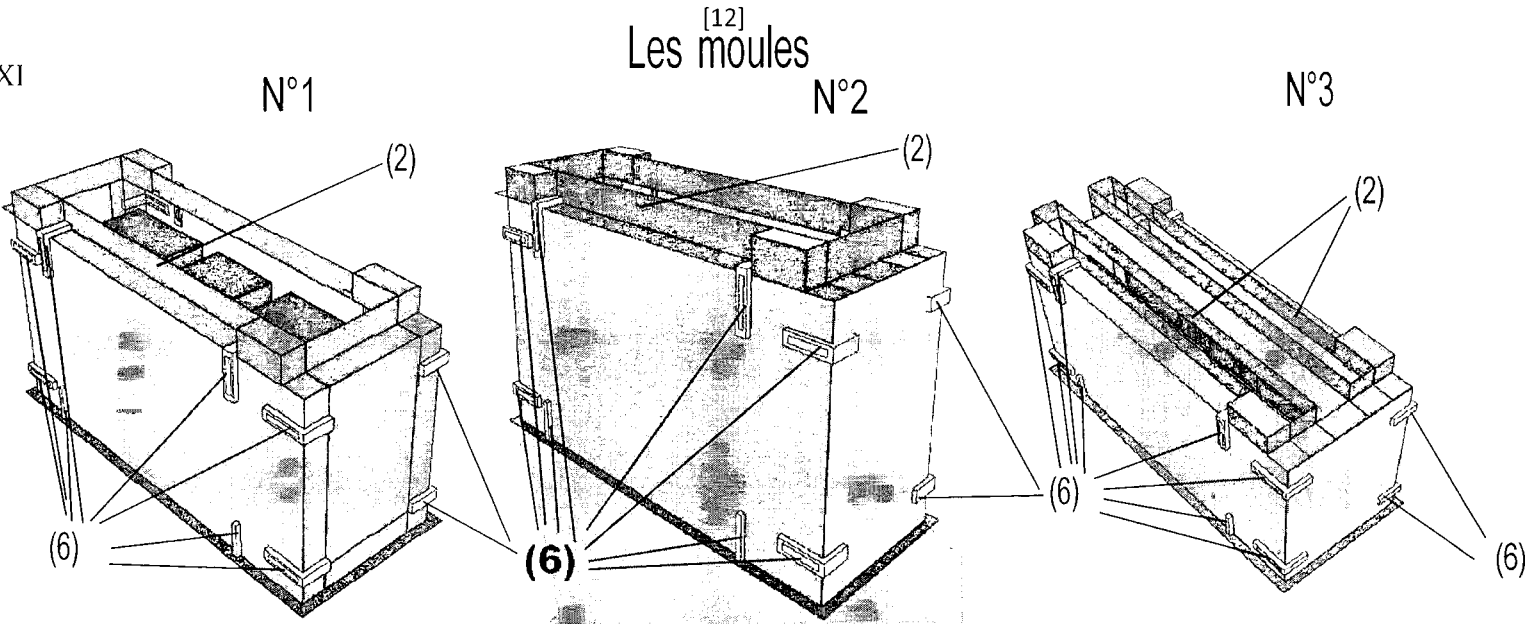
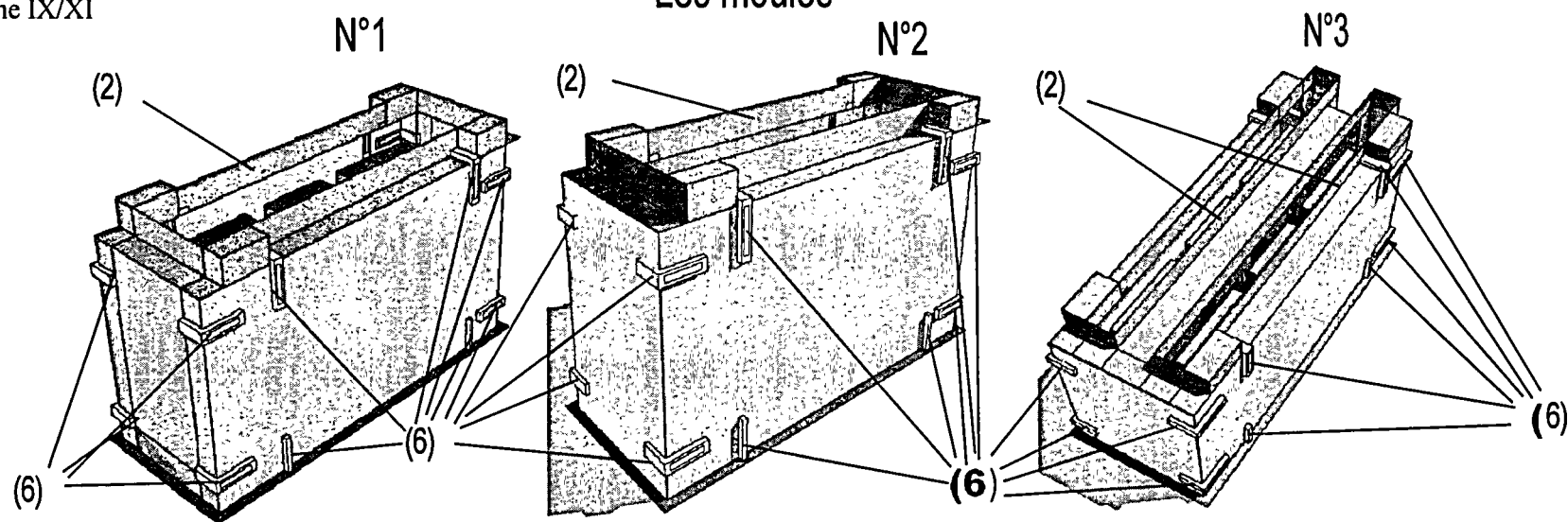


Figure 8

Planche IX/XI

^[13]
Les moules

Le briques autobloquantes

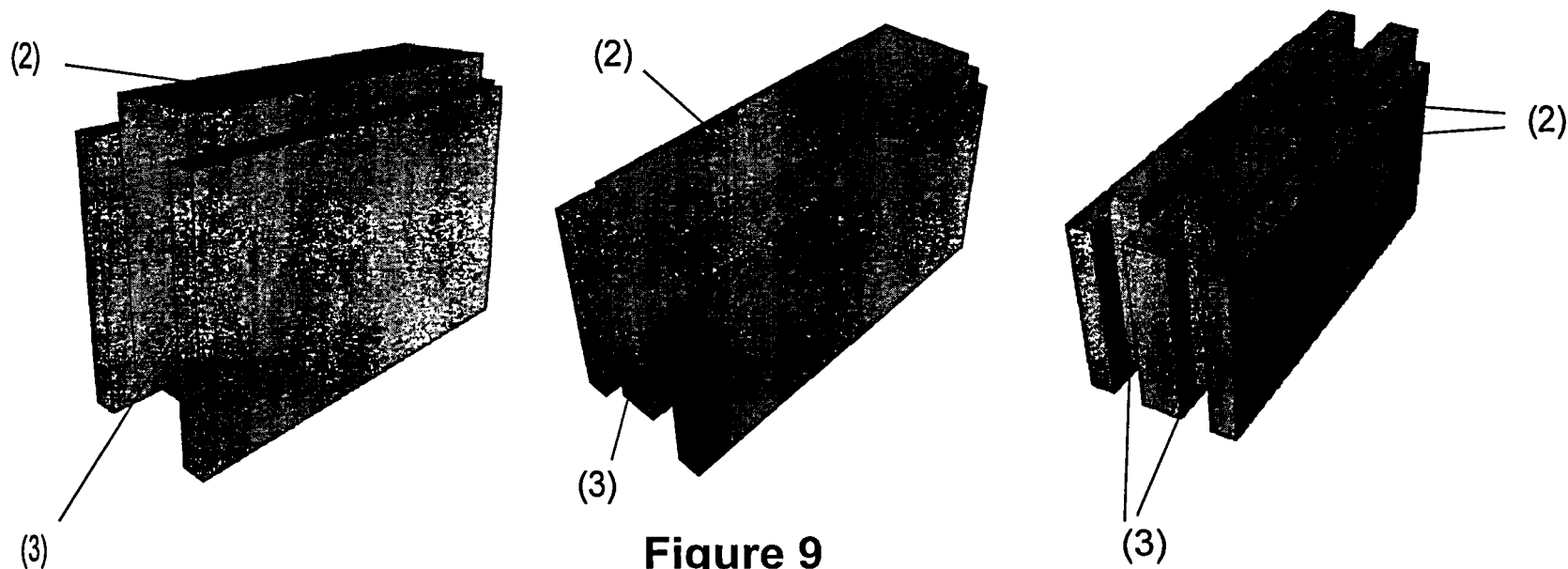
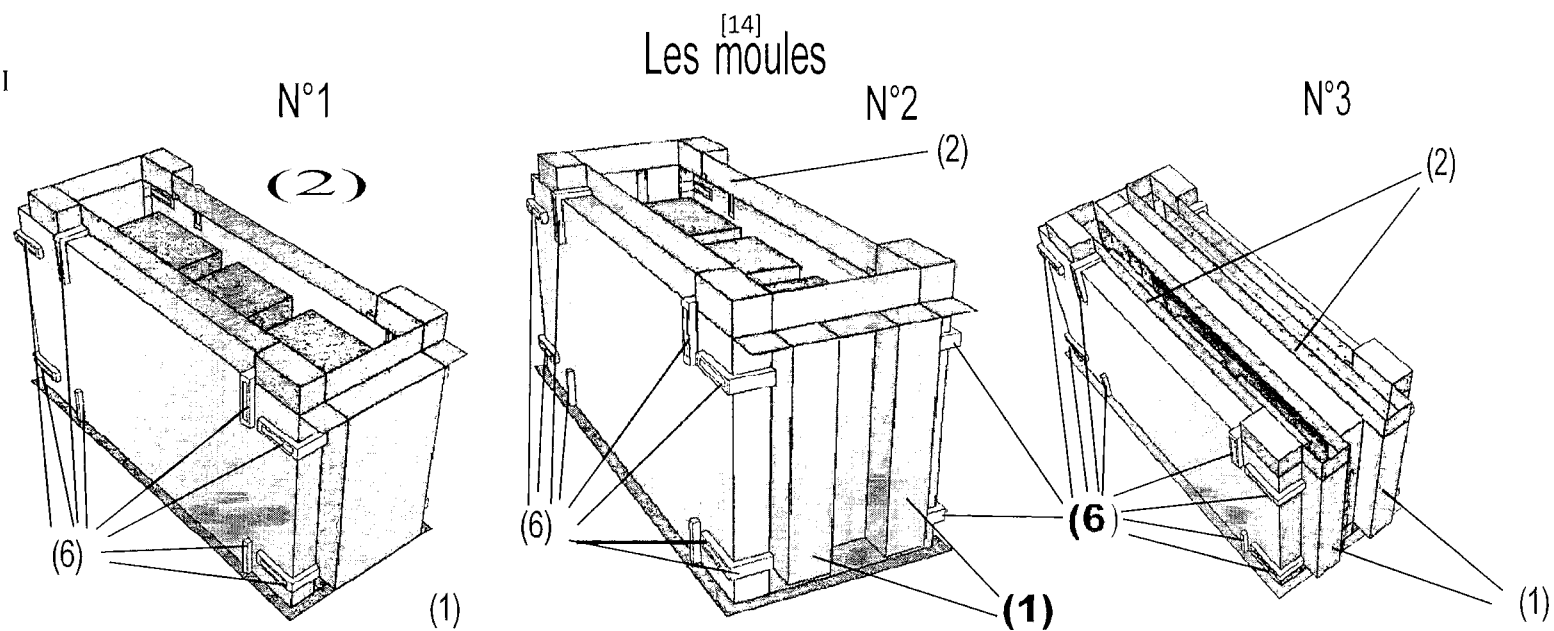


Figure 9

Planche X/XI



Les briques autobloquantes

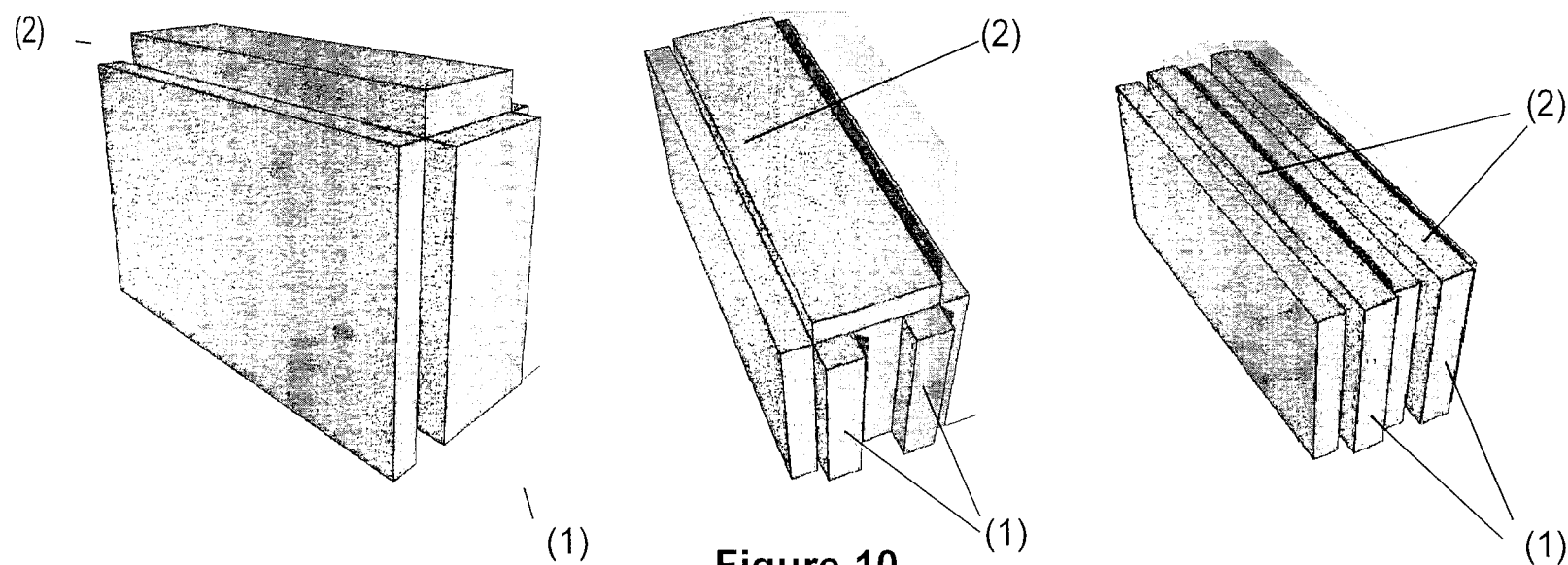


Figure 10

Planche XI/XI

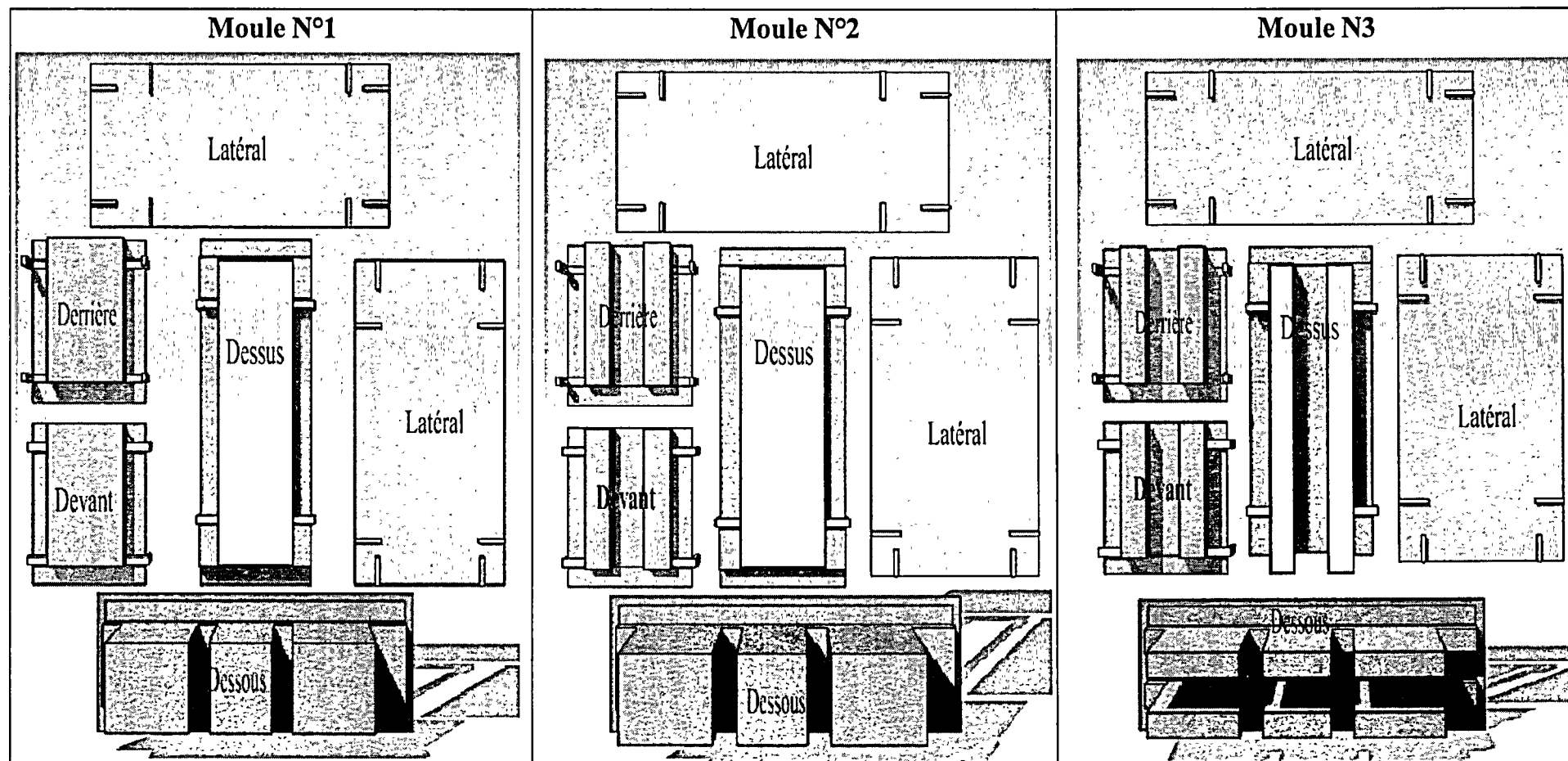


Figure 11