

①9 RÉPUBLIQUE FRANÇAISE
INSTITUT NATIONAL
DE LA PROPRIÉTÉ INDUSTRIELLE
PARIS

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

2 548 091

②1 N° d'enregistrement national :

83 11119

⑤1 Int Cl⁴ : B 31 B 3/14; B 65 D 5/20, 85/72.

①2

DEMANDE DE BREVET D'INVENTION

A1

②2 Date de dépôt : 30 juin 1983.

③0 Priorité :

④3 Date de la mise à disposition du public de la
demande : BOPI « Brevets » n° 1 du 4 janvier 1985.

⑥0 Références à d'autres documents nationaux appa-
rentés :

⑦1 Demandeur(s) : *LES CARTONNAGES DE FRANCE, so-
ciété anonyme. — FR.*

⑦2 Inventeur(s) : Michel Bremaud et Jean Bazard.

⑦3 Titulaire(s) :

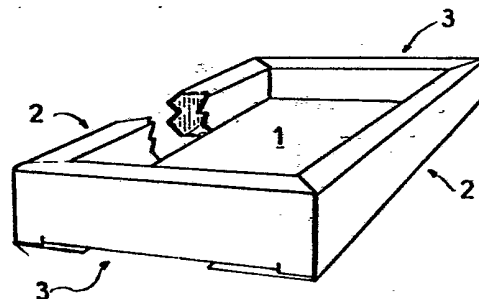
⑦4 Mandataire(s) : Harlé et Phélip.

⑤4 Procédé de réalisation de barquette étanche en carton microcannelé et barquette obtenue.

⑤7 La présente invention concerne un procédé de réalisation
de barquettes et les barquettes obtenues, du type étanches,
au moyen d'une feuille de carton recouverte d'un film plastique
en polyéthylène.

Le procédé consiste à former autour d'un fond 1 une
première ceinture continue dont les côtés adjacents sont reliés
par des soufflets, une deuxième ceinture reliée à la première
formant le dessus, une troisième ceinture formant les côtés
extérieurs et une quatrième ceinture comportant deux lan-
guettes 17 opposées destinées à être collées sous le fond 1
et deux languettes 18 destinées à être encliquetées de façon à
former une barquette avec des côtés 2 et 3 ayant une section
en forme de poutre.

L'invention s'applique à l'emballage de produits alimentaires
et plus particulièrement de la viande.



FR 2 548 091 - A1

D

La présente invention concerne un procédé de réalisation de barquettes du type étanches, en carton microcannelé, plus particulièrement destinées à l'emballage de produits alimentaires ; elle concerne également les barquettes obtenues par le procédé.

5 Les barquettes sont très largement utilisées dans le domaine de la distribution des produits alimentaires mais dans le secteur de la viande où les produits perdent plus ou moins leur jus, il est important de disposer de barquettes étanches. On utilise le plus souvent des barquettes en carton enduit de paraf-
10 fine. Pour la présentation à la vente de viande découpée en morceaux de 2 à 3 kg par exemple, ces barquettes sont en forme de caissettes afin d'offrir une résistance suffisante. Ce type de barquette présente des difficultés ; elles perdent leur étanchéité du fait du décollement de la paraffine lors des opérations de
15 pliage du carton et, de plus, les particules de paraffine qui se sont détachées, adhèrent à la viande contenue dans la barquette.

La présente invention vise à remédier à ces inconvénients en réalisant une barquette étanche, dont l'étanchéité est durable et n'est pas altérée par les opérations de pliage du carton pour
20 sa mise en forme.

Elle vise également à réaliser une barquette en forme de caissette, pouvant être gerbée, qui présente donc une grande résistance à l'écrasement et également aux chocs.

L'invention vise encore à réaliser une barquette facile
25 à stocker et dont la mise en forme, très rapide, s'effectue sans collage, ni agrafage mais par un simple pliage et encliquetage des côtés pré-assemblés.

Selon l'invention le procédé consiste à découper et à imprimer les arêtes de pliage sur une feuille de carton recouverte
30 d'un film plastique en polyéthylène adhérent à la surface du carton, côté produit alimentaire.

Selon une disposition essentielle de l'invention, le procédé consiste à former un fond pour la barquette et ce fond est entouré :

- 35 - d'une première ceinture continue formée de rebords adjacents, reliés entre eux par des carrés, à chaque coin du fond, pour constituer des soufflets,
- d'une deuxième ceinture non continue de rebords liés aux précédents formant la partie supérieure des côtés de la barquette,
40 - d'une troisième ceinture de rebords reliés aux précédents

formant l'extérieur de la barquette,
- d'une quatrième ceinture constituée d'une part de languettes destinées à être collées sous le fond et, d'autre part, de languettes destinées à être encliquetées sur les côtés.

5 Selon une autre disposition, le procédé consiste à préparer le montage de la barquette en collant les languettes prévues à cet effet sous le fond de façon à réaliser une future barquette se présentant sous la forme d'un carton plat, facile à stocker. Le procédé de réalisation de barquette consiste enfin
10 à relever les côtés dont la languette a été collée, à relever les autres côtés pour former les soufflets, à rabattre ces soufflets avant d'encliqueter les languettes de fermeture des côtés.

L'invention concerne également la barquette obtenue par
15 le procédé, qui est constituée d'un fond et de côtés étanches en forme de poutres à section carrée ou rectangulaire ; elle concerne plus spécialement la barquette obtenue par le procédé, à partir d'une feuille de carton recouverte d'une pellicule de polyéthylène, laquelle barquette convient pour les produits
20 alimentaires du type viande.

L'invention sera mieux comprise à l'aide de la description et des dessins donnés à titre indicatif, et dans lesquels :
- la figure 1 représente une barquette selon l'invention avec un bord crevé,
25 - la figure 2 représente le carton découpé et pré-plié qui sert à réaliser la barquette,
- la figure 3 représente la barquette telle qu'elle est stockée,
- la figure 4 représente la barquette en phase de montage.

La barquette représentée figure 1 est essentiellement
30 constituée d'un fond 1 sensiblement rectangulaire, de deux côtés longitudinaux 2 opposés et de deux côtés latéraux 3 opposés. Les côtés 2 et 3 sont en forme de poutre creuse avec une section droite carrée ou rectangulaire ; sur les côtés 2, la forme en poutre est obtenue par pliage avec une opération de collage,
35 alors que sur les côtés 3 cette forme est obtenue par pliage et encliquetage au niveau du fond 1. Le raccordement de deux côtés adjacents est étanche, c'est-à-dire que la barquette peut être remplie de liquide. L'étanchéité est obtenue par un soufflet 4, représenté figure 2, disposé à chaque coin ou angle du fond
40 rectangulaire 1.

Ces soufflets 4 forment, avec les rebords 5 et 6 des côtés 2 et 3 respectivement une première ceinture continue autour du fond 1. Cette ceinture prolonge latéralement le fond 1 ; elle permet de réaliser avec lui une enceinte étanche. Les rebords 5 et 6 sont rectangulaires et ont des longueurs égales aux côtés du fond 1. Des empreintes de pliage sont disposées entre les rebords 5 et 6 et le fond 1 d'une part et les soufflets 4 d'autre part. Le soufflet 4 est en forme de carré reliant deux rebords 5 et 6 adjacents ; il comporte une empreinte de pliage selon sa diagonale 7, permettant le repli du carré et la mise en bord à bord des rebords 5 et 6. L'empreinte de pliage est de préférence complétée par une saignée au dos du carton selon la diagonale 7, qui fend la feuille plane de recouvrement des microcannelures de façon à faciliter le pliage et éviter tous risques de détérioration de la pellicule de polyéthylène qui recouvre la face supérieure du carton, en contact avec les produits alimentaires emballés. Le carton découpé présente une deuxième ceinture autour de la première ; cette deuxième ceinture non continue est composée des rebords 8 et 9 qui prolongent respectivement les rebords internes 5 et 6. Les rebords 8 et 9 constituent la partie supérieure des côtés 2 et 3 respectivement qui forment les poutres. Les rebords 8 sont rectangulaires et ont une longueur sensiblement supérieure au rebord 5 ; ils s'étendent de chaque côté du rebord 5 sans être liés aux soufflets 4, sur une distance sensiblement égale à leur propre largeur de façon à être recouverts par les rebords 9 au moment du pliage. Les rebords 9 ont de préférence une forme trapézoïdale ; ils sont liés aux rebords 6 d'une part, avec une longueur égale à celle des dits rebords et à des rebords 10 avec une longueur égale à celle des dits rebords 10, longueur qui correspond à celle du rebord 6, augmentée de chaque côté d'une portion égale à la largeur du rebord 9.

Les rebords 10 constituent, avec les rebords 11 la troisième ceinture formant l'extérieur des côtés 3 et 2 respectivement. Ces rebords 10 et 11 sont rectangulaires et ont des longueurs respectivement égales à celles des rebords 8 et 9 auxquels ils sont directement liés.

Les rebords 11 se prolongent de chaque côté par des languettes 12 d'angle qui se rabattent, au moment du pliage pour couvrir les soufflets 4 et elles sont positionnées dans les côtés 3 en forme de poutre. La bordure supérieure 13 de chaque languette

est située dans le prolongement de l'arête 14 de pliège et assuré, avec le soufflet 4, le maintien de mise en équerre des côtés 2 et 3. La bordure 15 de chaque languette 12 prolonge l'arête 16 du rebord 9 sur une longueur sensiblement égale à la largeur du rebord 8, le reste de la bordure est taillé en biseau pour faciliter la mise en place. La longueur des languettes 12 est sensiblement égale à la largeur de la bordure 8 à laquelle elles sont liées.

Enfin, une quatrième ceinture, constituée des languettes 17 et 18, forme le dessous des côtés 2 et 3 respectivement. Les languettes 17 prolongent les rebords externes 11 ; elles ont la même longueur que ces rebords 11 et une largeur suffisante pour former le dessous des côtés 2 et pour être collées sur le dessous du fond 1 sur toute la partie 19 ; cette largeur est sensiblement égale à celle du rebord 11. Les languettes 18 sont des languettes d'encliquetage. Elles ont une longueur légèrement diminuée par rapport à la longueur des rebords 10 ; longueur diminuée de deux fois environ l'épaisseur du carton. La largeur de ces languettes 18 est sensiblement égale à l'épaisseur des côtés 2 déterminée par les bordures 9 de la deuxième ceinture. La plaque de carton est découpée pour réaliser le contour des différentes bordures et languettes ; des découpes franches sont réalisées en 20 entre les soufflets 4 et les rebords supérieurs 8 de la deuxième ceinture et en 21 aux extrémités des rebords extérieurs 10 de façon à réaliser une baïonnette sur les languettes d'encliquetage 18.

La figure 3 représente la future barquette, après l'opération de pliège des rebords extérieurs 11 et des languettes 17 sous le carton et collage de la partie 19 de la dite languette. Les futures barquettes sont stockées dans cette configuration, après l'opération de collage, ce qui permet ensuite, de les mettre en forme, figure 4, par de simples opérations qui consistent à relever les côtés 2, puis à relever les bordures 6 des côtés 3, à rabattre les soufflets 4 contre les dites bordures 6, à rabattre ensuite les languettes 12 contre les soufflets puis à positionner les rebords 9 et 10, en les pliant sur les soufflets 4 et languettes 12, de façon à encliqueter les languettes 18 entre les languettes 17 et les languettes 12.

L'invention ne se limite aucunement au mode de réalisation décrit pour du carton comportant des microcannelures, elle embrasse toutes les variantes possibles et notamment l'emploi d'autres matériaux.

- REVENDEICATIONS -

1.- Procédé de réalisation de barquette en carton microcannelé, caractérisé en ce qu'il consiste à découper et à imprimer les arêtes de pliage sur une feuille de carton recouverte
5 d'un film plastique en polyéthylène.

2.- Procédé de réalisation de barquette selon la revendication 1, caractérisé en ce que les opérations de découpage et d'impression d'arêtes consistent à former un fond 1 entouré :
10 - d'une première ceinture continue formée des rebords 5 et 6 adjacents disposés de part et d'autre du fond 1, les rebords adjacents 5 et 6 étant reliés par des carrés formant des soufflets 4,
- d'une deuxième ceinture non continue constituée des rebords 8 et 9 solidaires des rebords 5 et 6 respectivement,
15 - d'une troisième ceinture non continue, constituée des rebords 10 et 11 solidaires des rebords 8 et 9,
- d'une quatrième ceinture constituée des languettes 18 d'encliquetage et des languettes 17 comportant à leur extrémité une zone 19 de collage sur le fond 1.

3.- Procédé de réalisation de barquette selon la revendication 2, caractérisé en ce qu'il consiste à découper les rebords 8 de façon à leur donner une longueur supérieure à la longueur des rebords 5, longueur augmentée sensiblement de deux fois la largeur de la dite bordure 8.

4.- Procédé de réalisation de barquette selon la revendication 2, caractérisé en ce qu'il consiste à découper les rebords 9 en forme trapézoïdale avec un côté égal à la longueur de la bordure 6 et l'autre côté, relié au rebord 10, ayant une longueur sensiblement égale à celle du rebord 6 augmentée de deux fois la largeur du dit rebord 9.

5.- Procédé de réalisation de barquette selon la revendication 2, caractérisé en ce qu'il consiste à découper, à chaque extrémité des rebords 8, une languette 12 comportant une bordure 13 dans le prolongement de l'arête de pliage 14 du rebord 11 et une bordure 15, dans le prolongement de l'arête de pliage 16, laquelle bordure s'étend sur une longueur sensiblement égale à la largeur des rebords 8.

6.- Procédé de réalisation de barquette selon l'une des revendications 1 à 5, caractérisé en ce qu'il consiste à plier les rebords 11 sous le plan du carton et à coller les parties 19 des
40

languettes 17 sous le fond 1.

5 7.- Procédé de réalisation de barquette selon la revendication 6, caractérisé en ce qu'il consiste à former les côtés 2 par relevage des dits côtés par rapport au fond 1, pour former une poutre, à relever les rebords 6 et rabattre les soufflets 4 contre les dits rebords 6, à rabattre les languettes 12 sur les soufflets 4 et à plier les rebords 9 et 10 sur les soufflets 4 et les languettes 12 et à encliqueter les languettes 18 entre les languettes 12 et les languettes 17.

10 8.- Barquette pour produit alimentaire, caractérisée en ce qu'elle est réalisée par le procédé selon l'une des revendications 1 à 7, de façon à comporter un fond 1 entouré de côtés étanches formant des poutres à section rectangulaire.

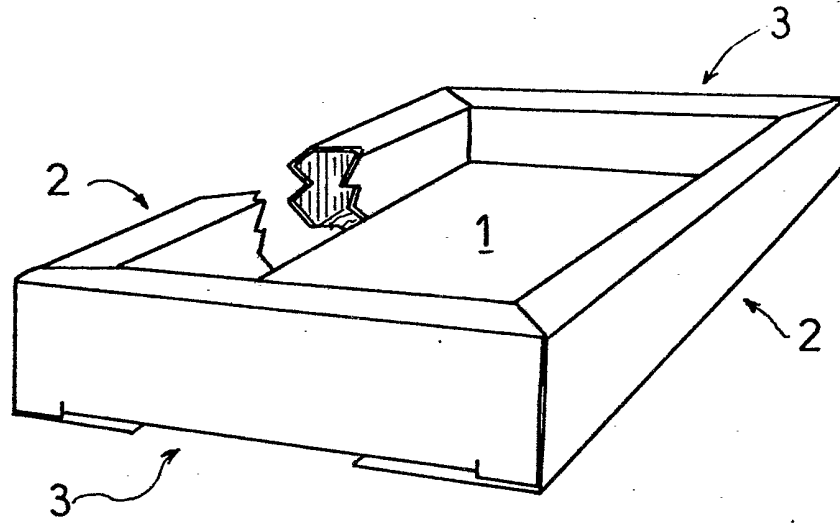


fig. 1

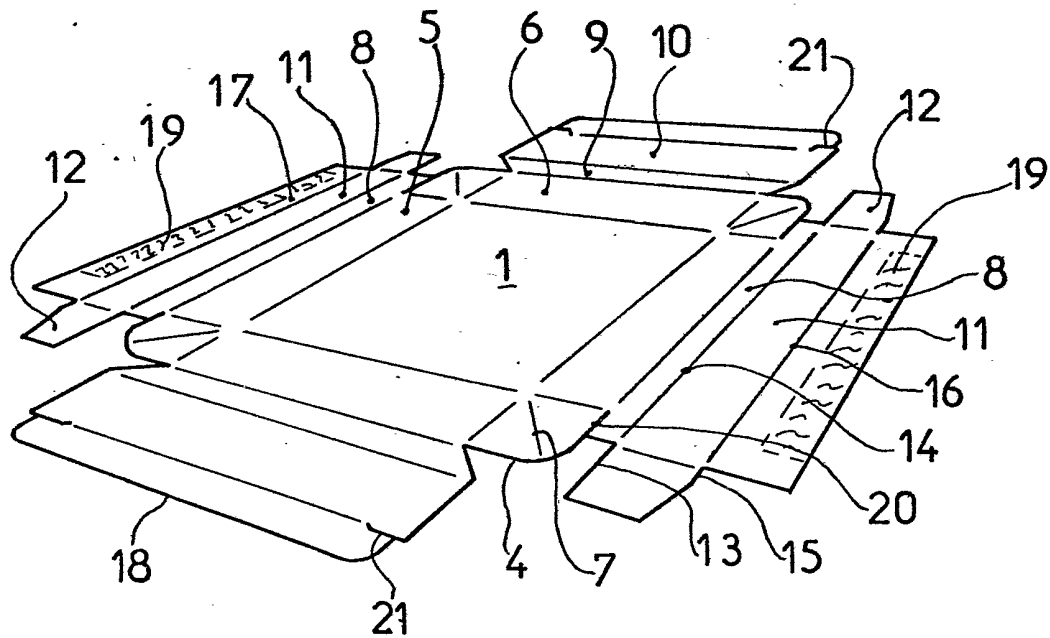


fig. 2

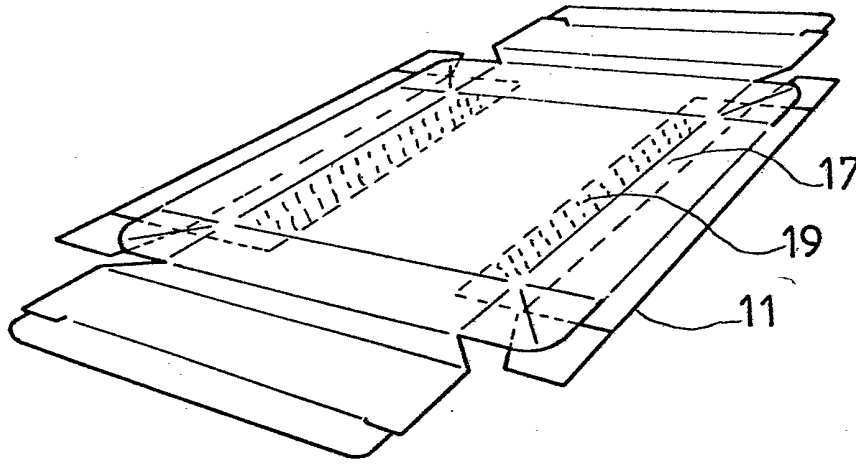


fig. 3

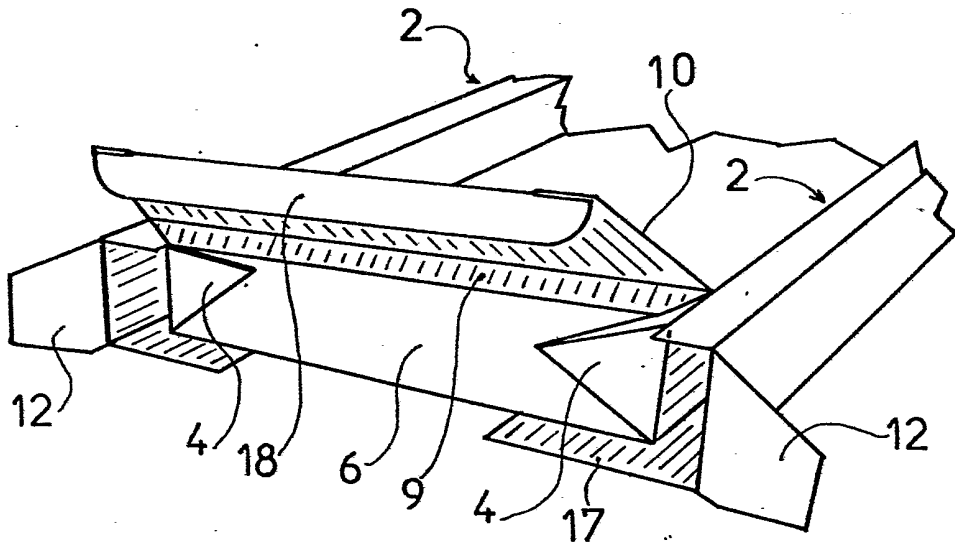


fig. 4