

①⑨ RÉPUBLIQUE FRANÇAISE
INSTITUT NATIONAL
DE LA PROPRIÉTÉ INDUSTRIELLE
PARIS

①① N° de publication :

3 000 274

(à n'utiliser que pour les
commandes de reproduction)

②① N° d'enregistrement national :

12 03590

⑤① Int Cl⁸ : G 09 F 3/06 (2013.01), B 65 D 63/10

⑫

DEMANDE DE BREVET D'INVENTION

A1

②② Date de dépôt : 21.12.12.

③③ Priorité :

④③ Date de mise à la disposition du public de la
demande : 27.06.14 Bulletin 14/26.

⑤⑥ Liste des documents cités dans le rapport de
recherche préliminaire : *Se reporter à la fin du
présent fascicule*

⑥③ Références à d'autres documents nationaux
apparentés :

⑦① Demandeur(s) : GEORGE NATHALIE — FR.

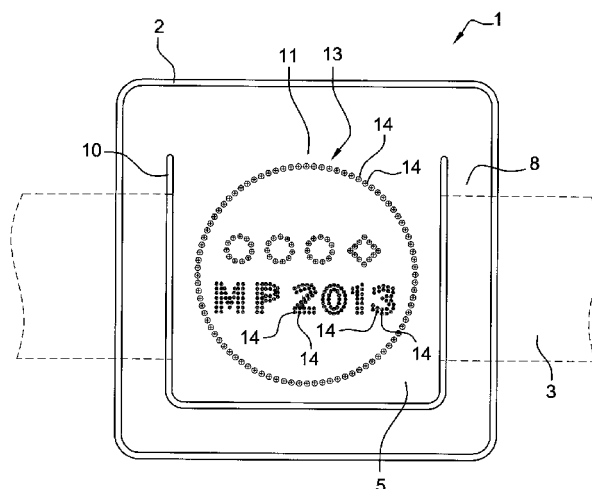
⑦② Inventeur(s) : GEORGE NATHALIE.

⑦③ Titulaire(s) : GEORGE NATHALIE.

⑦④ Mandataire(s) : MARCONNET SEBASTIEN.

⑤④ BARRETTE DECORATIVE D'EMBALLAGE ET PROCEDE DE REALISATION DE LADITE BARRETTE
CORRESPONDANTE.

⑤⑦ L'invention porte sur une barrette (1) décorative d'emballage constituée par une plaque (2) découpée destinée à être accrochée à une bande de matière (3) de type ruban caractérisée en ce qu'elle comporte une zone centrale (5), un contour (8) positionné autour de la zone centrale (5), la zone centrale (5) et le contour (8) étant séparés entre eux au moins partiellement par une fente (10) et reliés entre eux par au moins une zone de liaison (11) s'étendant entre deux extrémités de la fente (10), la zone de liaison (11) présentant une élasticité telle qu'il est possible de soulever la zone centrale (5) par rapport au contour (8) suivant la zone de liaison (11) pour insérer la bande de matière (2) entre le contour (8) et la zone centrale (5) en sorte que la bande de matière (3) est maintenue pincée entre le contour (8) et la zone centrale (5).



FR 3 000 274 - A1



BARRETTE DECORATIVE D'EMBALLAGE ET PROCEDE DE REALISATION DE LADITE BARRETTE CORRESPONDANT

L'invention porte sur une barrette décorative d'emballage ainsi que sur le procédé de réalisation de ladite barrette correspondant. L'invention trouve
5 une application particulièrement avantageuse, mais non exclusive, dans le domaine de l'emballage de luxe.

Habituellement, pour réaliser les emballages de produits de luxe, on utilise une bande de matière, telle qu'un ruban, marquée qui est positionnée autour de la boîte renfermant le produit. Le cas échéant, la marque de la maison est
10 inscrite par marquage à chaud ou imprimée sur le couvercle de la boîte. L'invention vise à améliorer la visibilité de la marque en proposant une barrette accrochée sur la bande de matière pouvant être conservée et éventuellement réutilisée par le client. La barrette pourra à cet effet reprendre un des symboles de la marque de fabrique.

15 Plus précisément, l'invention a pour objet une barrette décorative d'emballage constituée par une plaque découpée destinée à être accrochée à une bande de matière de type ruban caractérisée en ce qu'elle comporte une zone centrale, un contour positionné autour de la zone centrale, la zone centrale et le contour étant séparés entre eux au moins partiellement par une
20 fente et reliés entre eux par au moins une zone de liaison s'étendant entre deux extrémités de la fente, la zone de liaison présentant une élasticité telle qu'il est possible de soulever la zone centrale par rapport au contour suivant la zone de liaison pour insérer la bande de matière entre le contour et la zone centrale en sorte que la bande de matière soit maintenue pincée entre
25 le contour et la zone centrale.

Selon une réalisation, la zone centrale est une zone de marquage comprenant un premier motif.

Selon une réalisation, le premier motif est constitué de micro-trous.

Selon une réalisation, les micro-trous présentent un diamètre compris entre
30 0.5mm et 0.9mm.

Selon une réalisation, la zone centrale comporte des évidements à sa périphérie externe pour délimiter une forme constituant un deuxième motif.

Selon une réalisation, l'épaisseur de la plaque est liée au type de matériau de la plaque et à l'épaisseur de la bande de matière.

- 5 Selon une réalisation, la barrette est constituée d'une plaque à base d'aluminium ayant une épaisseur comprise entre 0.5mm et 0.7mm et la bande de matière présente une épaisseur comprise entre 0.2mm et 0.5mm.

- 10 Selon une réalisation, la barrette présente une forme de plaque globalement rectangulaire ou carrée et comporte une fente suivant un chemin en forme de rectangle ou de carré avec un côté ouvert.

Selon une réalisation, la barrette présente une forme de plaque globalement ronde ou ovale et comporte une fente circulaire ou ovale non fermée.

- 15 L'invention a également pour objet un procédé de réalisation d'une barrette décorative constituée à partir d'une plaque destinée à être accrochée à une bande de matière de type ruban, caractérisé en ce qu'il comporte l'étape de réaliser une fente dans la plaque pour délimiter une zone centrale et un contour positionné autour de la zone centrale, la zone centrale et le contour étant séparés entre eux au moins partiellement par ladite fente et reliés entre eux par au moins une zone de liaison s'étendant entre deux
- 20 extrémités de la fente.

Selon une mise en œuvre, le procédé comporte l'étape de réaliser un motif sur la zone centrale formé de micro-trous ayant un diamètre compris entre 0.5mm et 0.9mm à l'aide d'une broche à très haute vitesse de rotation supérieure à 40000 tours/min.

- 25 L'invention sera mieux comprise à la lecture de la description qui suit et à l'examen des figures qui l'accompagnent. Ces figures ne sont données qu'à titre illustratif mais nullement limitatif de l'invention.

La figure 1 montre une vue de face d'une barrette décorative selon l'invention;

3

Les figures 2a et 2b montrent des vue de côté de la barrette selon l'invention avec et sans bande de matière;

Les figures 3a à 3c montrent différentes formes de la barrette décorative selon l'invention;

- 5 La figure 4 représente une vue de face d'un mode de réalisation d'une barrette selon l'invention ayant une zone centrale munie d'évidements pour la formation d'un motif.

Les éléments identiques, similaires, ou analogues conservent la même référence d'une figure à l'autre.

- 10 Les figures 1, 2a, 2b montrent une barrette 1 décorative d'emballage constituée par une plaque 2 découpée destinée à être accrochée à une bande de matière 3 représentée en traits discontinus de type ruban pouvant être élastique ou non. Cette barrette 1 comporte une zone centrale 5, un contour 8 positionné autour de la zone centrale 5, la zone centrale 5 et le
- 15 contour 8 étant séparés entre eux au moins partiellement par une fente 10 et reliés entre eux par au moins une zone de liaison 11 s'étendant entre deux extrémités de la fente 10. Comme cela ressort de la figure 2b, la zone centrale 5, le contour 8 et la zone de liaison sont situés dans un même plan, celui de la plaque 2, lorsqu'aucune bande de matière 3 n'est insérée sous la
- 20 zone centrale 5 entre ladite zone centrale 5 et le contour 8. Il existe une continuité de matière entre la zone centrale 5, le contour 8 et la zone de liaison 11 qui sont d'un seul tenant entre eux.

- La zone de liaison 11 présente une élasticité telle qu'il est possible de soulever la zone centrale 5 par rapport au contour 8 suivant la zone de
- 25 liaison 11 pour insérer la bande de matière 2 entre le contour 8 et la zone centrale 5. Ainsi, la bande de matière 3 est maintenue pincée entre le contour 8 et la zone centrale 5, comme visible sur la figure 2a.

- Comme montré sur la figure 1, la zone centrale 5 est une zone de marquage comprenant un premier motif 13. On entend par zone de marquage une zone
- 30 sur laquelle est réalisée une soudure non traversante et/ou des micro-trous 14 traversant l'épaisseur de la zone centrale 5. En l'occurrence, le motif 13

est constitué de micro-trous 14 présentant un diamètre compris entre 0.5mm et 0.9mm. Une telle plage de valeurs permet d'obtenir un bon effet esthétique d'ensemble du motif 13.

5 Dans le mode de réalisation des figures 1, 2a et 2b, la plaque 2 présente une forme carrée mesurant 4cm de côté et comporte une fente 10 ayant par exemple une largeur de 2mm suivant un chemin en forme de carré avec un côté ouvert. En variante, comme montré sur la figure 3a, les formes de type carré peuvent présenter des côtés ondulés. En variante, la plaque 2 et la fente 10 présentent des formes rectangulaires. De préférence, la zone
10 centrale 5 et le contour 8 présentent des angles arrondis.

Dans le mode de réalisation de la figure 3b, la plaque 2 présente une forme globalement ronde et comporte une fente 10 circulaire non fermée. Par "non fermée", on entend le fait que les extrémités de la fente 10 ne se rejoignent pas entre elles. Dans une variante non représentée, la plaque 2 et la fente 10
15 présentent une forme globalement ovale.

La figure 3c montre une réalisation de forme triangulaire mais tout autre type de forme de la barrette 1 et de sa fente 10 est envisageable.

Dans le mode de réalisation de la figure 4, la zone centrale 5 comporte en outre des évidements 18 à sa périphérie externe pour délimiter une forme
20 constituant un autre type de motif. Bien entendu, des micro-points pourront également être réalisés à travers la zone centrale 5, ici en forme de H, pour obtenir un double motif sur la barrette 1. Dans l'exemple de la figure 4, la barrette 1 comporte deux zones de liaison 11 au niveau des deux extrémités du H.

25 Il est à noter que l'épaisseur de la plaque 2 est liée au type de matériau de la plaque 2 et à l'épaisseur de la bande de matière. En effet, l'utilisation d'une plaque trop fine ou réalisée dans un matériau trop flexible et/ou l'utilisation d'un ruban 3 trop épais par rapport à l'épaisseur de la plaque 2 aura tendance à beaucoup décoller la zone centrale 5 par rapport au contour 8
30 lors de l'insertion du ruban 3, ce qui nuit à l'effet esthétique d'ensemble. Une configuration particulièrement bien adaptée à l'emballage de luxe consiste à utiliser une plaque 2 à base aluminium ayant une épaisseur comprise entre

0.5mm et 0.7mm et une bande de matière 2 présentant une épaisseur comprise entre 0.2mm et 0.5mm.

L'invention a également pour objet le procédé de réalisation d'une barrette 1 décorative constituée de la plaque 2 destinée à être accrochée à la bande de matière 3 de type ruban. Ce procédé peut être mis en œuvre pour des
5 petites séries par des machines à commande numérique.

Plus précisément, ce procédé comporte l'étape de réaliser une fente 10 dans la plaque 2 pour délimiter la zone centrale 5 et le contour 8 positionné autour de la zone centrale 5. La zone centrale 5 et le contour 8 sont alors séparés
10 entre eux au moins partiellement par ladite fente 10 et reliés entre eux par au moins une zone de liaison 11 s'étendant entre deux extrémités de la fente 10.

De préférence, on fait avancer une broche tournant à très haute vitesse de rotation (supérieure à 50000 tours/min) à l'intérieur de la plaque 2 lors de la
15 réalisation de la fente 10 à une vitesse de déplacement de l'ordre de 0.3m/s.

On réalise ensuite le motif 13 sur la zone centrale 5 formé des micro-trous 14 ayant un diamètre compris entre 0.5mm et 0.9mm à l'aide d'une broche à très haute vitesse de rotation supérieure à 40000 tours/min. Le cas échéant, des évidements 18 sont réalisés à la périphérie externe de la zone centrale 5
20 pour réaliser un deuxième motif.

De préférence, on utilise une presse à l'intérieure de laquelle est positionnée la barrette 1 afin d'éliminer les bavures en fin de procédé.

Bien entendu, l'homme du métier pourra apporter des modifications à la barrette précédemment décrite et à son procédé de réalisation sans sortir du
25 cadre de l'invention.

REVENDICATIONS

1. Barrette (1) décorative d'emballage constituée par une plaque (2) découpée destinée à être accrochée à une bande de matière (3) de type ruban caractérisée en ce qu'elle comporte une zone centrale (5), un contour (8) positionné autour de la zone centrale (5), la zone centrale (5) et le contour (8) étant séparés entre eux au moins partiellement par une fente (10) et reliés entre eux par au moins une zone de liaison (11) s'étendant entre deux extrémités de la fente (10), la zone de liaison (11) présentant une élasticité telle qu'il est possible de soulever la zone centrale (5) par rapport au contour (8) suivant la zone de liaison (11) pour insérer la bande de matière (2) entre le contour (8) et la zone centrale (5) en sorte que la bande de matière (3) soit maintenue pincée entre le contour et la zone centrale.

2. Barrette selon la revendication 1, caractérisée en ce que la zone centrale (5) est une zone de marquage comprenant un premier motif (13).

3. Barrette selon la revendication 2, caractérisée en ce que le premier motif (13) est constitué de micro-trous (14).

4. Barrette selon la revendication 3, caractérisée en ce que les micro-trous (14) présentent un diamètre compris entre 0.5mm et 0.9mm.

5. Barrette selon l'une des revendications 1 à 4, caractérisée en ce que la zone centrale (5) comporte des évidements (18) à sa périphérie externe pour délimiter une forme constituant un deuxième motif.

6. Barrette selon l'une des revendications 1 à 5, caractérisée en ce qu'une épaisseur de la plaque (2) est liée au type de matériau de la plaque (2) et à l'épaisseur de la bande de matière.

7. Barrette selon la revendication 6, caractérisée en ce qu'elle est constituée d'une plaque (2) à base d'aluminium ayant une épaisseur comprise entre 0.5mm et 0.7mm et la bande de matière (2) présente une épaisseur comprise entre 0.2mm et 0.5mm.

8. Barrette selon l'une des revendications 1 à 7, caractérisée en ce

qu'elle présente une forme de plaque (2) globalement rectangulaire ou carrée et comporte une fente (10) suivant un chemin en forme de rectangle ou de carré avec un côté ouvert.

- 5 9. Barrette selon l'une des revendications 1 à 7, caractérisée en ce qu'elle présente une forme de plaque (2) globalement ronde ou ovale et comporte une fente (10) circulaire ou ovale non fermée.

- 10 10. Procédé de réalisation d'une barrette (1) décorative constituée à partir d'une plaque (2) destinée à être accrochée à une bande de matière (3) de type ruban, caractérisé en ce qu'il comporte l'étape de réaliser une fente (10) dans la plaque (2) pour délimiter une zone centrale (5) et un contour (8) positionné autour de la zone centrale (5), la zone centrale (5) et le contour (8) étant séparés entre eux au moins partiellement par ladite fente (10) et reliés entre eux par au moins une zone de liaison (11) s'étendant entre deux extrémités de la fente (10).

- 15 11. Procédé selon la revendication 10, caractérisé en ce qu'il comporte l'étape de réaliser un motif sur la zone centrale (5) formé de micro-trous ayant un diamètre compris entre 0.5mm et 0.9mm à l'aide d'une broche à très haute vitesse de rotation supérieure à 40000 tours/min.

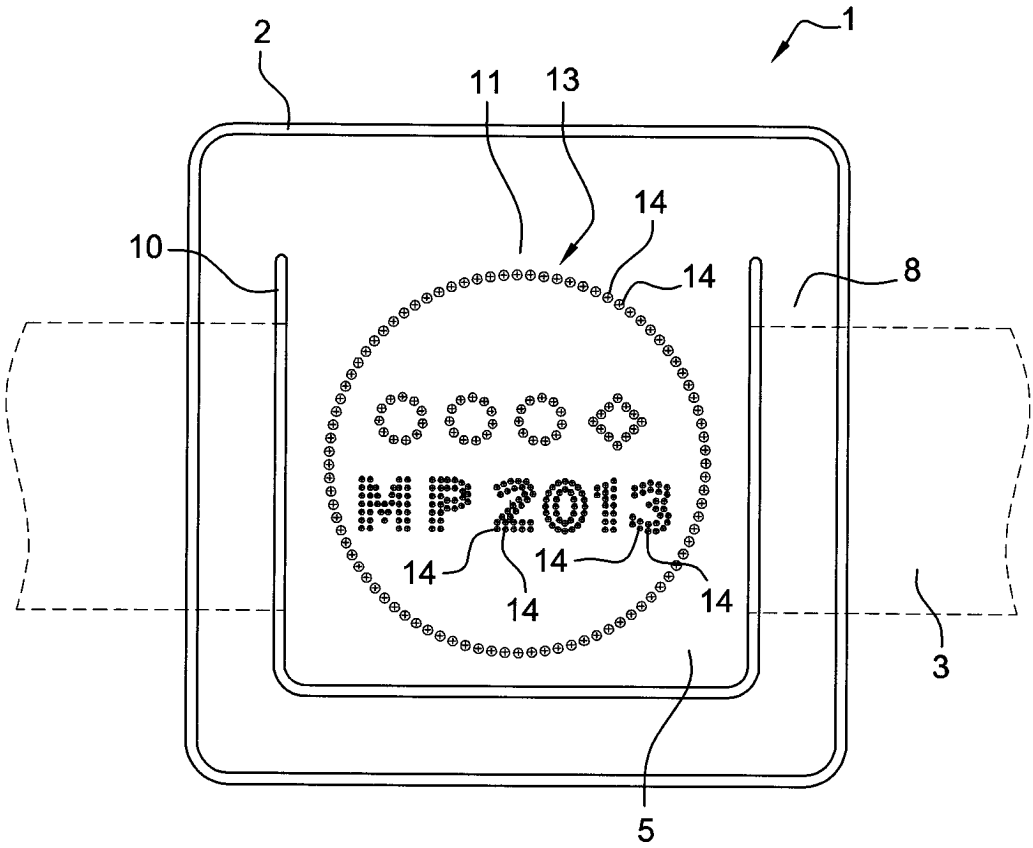


Fig. 1

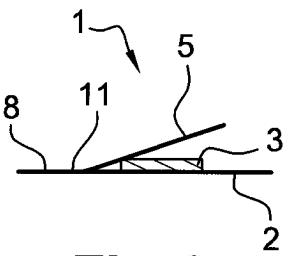


Fig. 2a

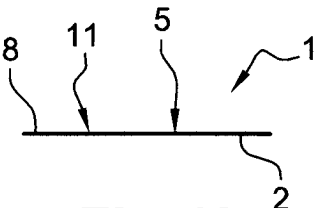


Fig. 2b

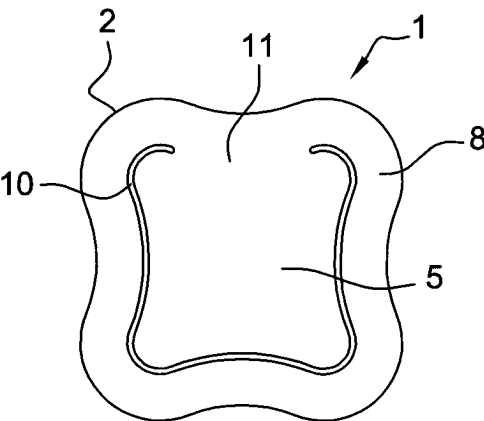


Fig. 3a

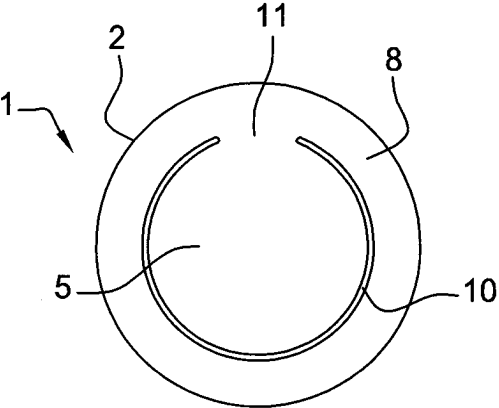


Fig. 3b

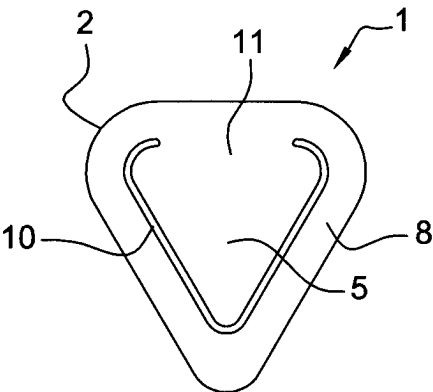


Fig. 3c

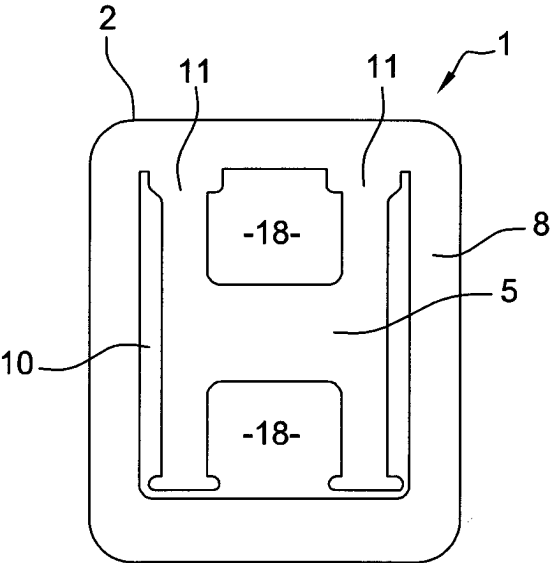


Fig. 4



RAPPORT DE RECHERCHE PRÉLIMINAIRE

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

N° d'enregistrement
national

FA 774788
FR 1203590

DOCUMENTS CONSIDÉRÉS COMME PERTINENTS		Revendication(s) concernée(s)	Classement attribué à l'invention par l'INPI
Catégorie	Citation du document avec indication, en cas de besoin, des parties pertinentes		
X	GB 2 467 537 A (LEWIS MARIJA [GB]; NEWMAN LEE CHARLES [GB]) 11 août 2010 (2010-08-11) * le document en entier *	1,2,5,6, 8-10	G09F3/06 B65D63/10
Y	* le document en entier *	3,4,7,11	
Y	DE 101 59 599 A9 (ERICH UTSCH AG [DE]) 9 septembre 2004 (2004-09-09) * abrégé; figures *	3,4,7,11	
X	DE 20 2006 000211 U1 (BOMMERT HARALD [DE]) 12 octobre 2006 (2006-10-12) * le document en entier *	1,2,5,6, 8-10	
X	BE 463 311 A (DEBOIS PAUL) 25 février 1946 (1946-02-25) * le document en entier *	1,2,5,6, 8-10	
X	US 2 609 629 A (HUBBARD JOHN R) 9 septembre 1952 (1952-09-09) * le document en entier *	1,2,5,6, 8-10	
X	FR 804 496 A (MOGENDORFF GEB) 24 octobre 1936 (1936-10-24) * le document en entier *	1,2,5,6, 8-10	DOMAINES TECHNIQUES RECHERCHÉS (IPC) G09F
A	US 2008/301992 A1 (WAGENKNECHT TERRY LEE [US] ET AL) 11 décembre 2008 (2008-12-11) * le document en entier *	1,2,5,6, 8-10	
Date d'achèvement de la recherche		Examineur	
14 août 2013		Gallo, Giancesare	
CATÉGORIE DES DOCUMENTS CITÉS			
X : particulièrement pertinent à lui seul Y : particulièrement pertinent en combinaison avec un autre document de la même catégorie A : arrière-plan technologique 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	

ANNEXE AU RAPPORT DE RECHERCHE PRÉLIMINAIRE
RELATIF A LA DEMANDE DE BREVET FRANÇAIS NO. FR 1203590 FA 774788

La présente annexe indique les membres de la famille de brevets relatifs aux documents brevets cités dans le rapport de recherche préliminaire visé ci-dessus.

Les dits membres sont contenus au fichier informatique de l'Office européen des brevets à la date du **14-08-2013**

Les renseignements fournis sont donnés à titre indicatif et n'engagent pas la responsabilité de l'Office européen des brevets, ni de l'Administration française

Document brevet cité au rapport de recherche		Date de publication	Membre(s) de la famille de brevet(s)	Date de publication
GB 2467537	A	11-08-2010	AUCUN	
DE 10159599	A9	09-09-2004	AUCUN	
DE 202006000211	U1	12-10-2006	AUCUN	
BE 463311	A	25-02-1946	AUCUN	
US 2609629	A	09-09-1952	AUCUN	
FR 804496	A	24-10-1936	AUCUN	
US 2008301992	A1	11-12-2008	AUCUN	