



⑫

**BREVET D'INVENTION**

**B1**

⑤④ DISPOSITIF CLASSEUR A DOS EN ACCORDEON.

②② Date de dépôt : 27.06.14.

③③ Priorité :

⑥① Références à d'autres documents nationaux  
apparentés :

○ Demande(s) d'extension :

⑦① Demandeur(s) : *EXTENDOS SA Société anonyme*  
— FR.

④③ Date de mise à la disposition du public  
de la demande : 01.01.16 Bulletin 15/53.

④⑤ Date de la mise à disposition du public du  
brevet d'invention : 27.07.18 Bulletin 18/30.

⑤⑥ Liste des documents cités dans le rapport de  
recherche :

*Se reporter à la fin du présent fascicule*

⑦② Inventeur(s) : CAQUEL MAURICE.

⑦③ Titulaire(s) : *EXTENDOS SA Société anonyme.*

⑦④ Mandataire(s) : MEYER & PARTENAIRES.

**FR 3 022 837 - B1**



## Dispositif classeur à dos en accordéon.

La présente invention a trait à un dispositif classeur de type trieur ou  
parapheur, c'est-à-dire des articles de papeterie utilisés au quotidien dans  
5 les entreprises pour opérer un classement par séparation de documents.  
Ces articles sont notamment utilisés pour la présentation de documents  
successifs en vue de leur signature (parapheur) ou de leur classement  
ordonné (trieur).

Dans leur configuration actuelle, ils sont réalisés à partir de chemises  
10 rectangulaires qui constituent lorsqu'elles sont assemblées les intercalaires  
séparant les différents compartiments du trieur ou du parapheur. Ces  
chemises, qui sont habituellement en papier fort, en carton, en buvard ou  
plus généralement en tout matériau conformable en feuilles souples mais  
dotées d'une certaine tenue mécanique, étaient traditionnellement utilisées  
15 dans ces articles sous leur forme complète, comportant deux pans d'égale  
surface séparés par un rainage central. Leurs faces extérieures étaient alors  
fixées, souvent par collage, à une face extérieure d'une chemise adjacente,  
et dans la plupart des cas à une face extérieure de deux chemises  
adjacentes. L'assemblage des chemises ainsi obtenu permettait in fine  
20 d'obtenir un bloc comportant autant de compartiments que de chemises  
superposées pour la réalisation de l'article.

Pour des raisons économiques, on a ensuite cherché à diminuer la  
matière première, c'est-à-dire la quantité de matériau relevant desdites  
chemises, en tronquant l'un des deux pans. La réalisation d'un compartiment  
25 ne nécessite en effet pas nécessairement que les deux pans de la chemise  
soient complets, et on a en définitive gardé un pan complet et, de l'autre pan,  
une bande de largeur réduite, alors collée au verso du pan complet de la  
chemise adjacente de même forme. Les deux pans constituant un  
compartiment appartiennent dans ce cas à deux chemises adjacentes. Une  
30 telle évolution, conduisant à des économies certaines de matière, s'est  
également avérée possible car la qualité des matériaux utilisés ne justifie  
plus un assemblage des pans entiers des chemises pour assurer une rigidité  
suffisante aux parois intercalaires délimitant chaque compartiment. Ce  
nouveau mode de fabrication plus économique n'affecte en outre  
35 aucunement le fonctionnement du trieur ou du parapheur, puisque la  
constitution des compartiments n'est pas affectée.

Pour augmenter les capacités de stockage dans chaque compartiment, des rainages supplémentaires ont parfois été pratiqués dans les chemises, de part et d'autre et à proximité du rainage central initial. Ce triple pli permet en pratique d'assurer l'extension volumique du volume contenu dans un  
5 compartiment, par déploiement dans une direction perpendiculaire au plan des intercalaires à la manière d'un soufflet, ce qui est notamment utile lorsque le compartiment est bien garni de documents. Le contre-collage des chemises s'effectue alors évidemment uniquement sur la surface résiduelle du pan tronqué qui succède aux trois rainages parallèles.

10 L'empilement des chemises constitue la partie fonctionnellement essentielle du trieur ou du parapheur, à laquelle on ajoute une couverture plus rigide contre-collée sur le recto de la première chemise placée au dessus du bloc, et une autre sur le verso de la dernière chemise placée en bas de l'empilement.

15 Les chemises successives constituant les parois séparant les différents compartiments peuvent subir des opérations complémentaires visant à rendre leur manipulation aisée, notamment pour l'accès individualisé à chaque compartiment. Ces opérations peuvent prendre la forme d'encochage, de découpe d'onglets, etc. Pour terminer la réalisation du  
20 parapheur ou du trieur, une bande en général de toile peut être contre-collée sur le dos de l'article, s'adaptant le cas échéant au soufflet, afin de protéger cette partie mécaniquement plus sollicitée et par conséquent plus susceptible de s'abîmer.

Il ressort de ce qui précède que la fabrication d'articles de papeterie tels  
25 qu'un trieur ou un parapheur s'avère assez technique, pas toujours automatisable et nécessitant au contraire dans presque tous les cas des opérations manuelles requérant une main d'œuvre qualifiée.

La présente invention s'écarte notablement des solutions existantes, et remédie notamment aux inconvénients de fabrication cités en proposant une  
30 conception innovante, au surplus bien plus économique que ses devancières autant par gain de matière que par la nature de la main d'œuvre : elle propose une conception permettant une fabrication qui ne requiert pas de main d'œuvre qualifiée. Le gain économique s'opère par conséquent sur deux tableaux, la matière et la main d'œuvre.

35 A cet effet, le dispositif classeur de l'invention, comportant classiquement une succession de compartiments séparés par des feuilles intercalaires reliées sur un de leur côté par un dos de liaison, se caractérise à titre

principal en ce que le dos est conformé en accordéon par des rainages parallèles séparant des bandes successives, orientées après pliage de manière à former des paires à section en V, les intercalaires étant constitués chacun d'un unique pan d'allure plane, lesdits pans étant fixés à une bande du dos sur deux.

En pratique, on fixe sur le dos en accordéon déployé des intercalaires simples et non plus des chemises complètes ou tronquées telle que définies auparavant, chaque feuille étant séparée de la suivante ou de la précédente par une bande du dos. Les pans simples ne sont plus rainés, et ne subissent plus de pliage, ce qui simplifie considérablement les opérations de fabrications des trieurs ou parapheurs.

Il est en outre alors très facilement possible de déplier l'article de papeterie à la manière d'un jeu de cartes déployé partiellement sur une table, pour visualiser ou pour avoir plus aisément accès à ce qui se trouve dans les différents compartiments. Lorsque le trieur ou le parapheur est fermé, et que les intercalaires sont disposées en bloc de feuilles superposées, le dos en accordéon est replié le long d'un côté de ce bloc et n'en dépasse pratiquement pas.

Selon une possibilité, les bandes successives du dos sont de même largeur. Cette conformation procure une symétrie qui n'est cependant pas indispensable sur un plan fonctionnel.

De préférence, les intercalaires sont fixés aux bandes du dos en accordéon par collage. Selon une possibilité, le dos peut par ailleurs être en tissu souple ou en papier fort.

Les pans simples formant les intercalaires sont par ailleurs préparés à l'avance pour leur fonction ultérieure, c'est-à-dire le cas échéant encochés, découpés pour former un onglet, imprimés, etc. L'opérateur chargé de la fabrication du trieur ou du parapheur n'a plus qu'à sélectionner à chaque étape de collage l'intercalaire adéquat, c'est-à-dire celui dont l'onglet correspond à sa position dans le trieur ou le parapheur.

On a mentionné auparavant le matériau dans lequel ces intercalaires sont constitués. De préférence, pour assurer une plus grande pérennité, ces intercalaires sont réalisés en un matériau de type carte ou buvard.

L'invention va à présent être décrite plus en détail, en référence aux figures, pour lesquelles :

- la figure 1 illustre schématiquement et en vue en perspective le montage d'intercalaires dans le dos en accordéon selon la présente invention ;
- la figure 2 montre, en vue en section, une portion d'un tel trieur fabriqué selon l'invention ; et
- la figure 3 présente schématiquement, toujours en vue en section, un trieur ouvert de manière à décaler les différents intercalaires dans une direction perpendiculaire à la direction de rainage du dos en accordéon.

En référence à la figure 1, les intercalaires (1, 1', 1'') sont collés sur les bandes (2'') du dos en accordéon (2), c'est-à-dire sur une bande sur deux, les bandes (2') étant préservées. L'inverse, c'est-à-dire une fixation aux bandes (2'), est également possible, les bandes (2'') étant alors préservées. Pour simplifier la figure, et à des fins explicatives, seuls trois intercalaires (1, 1', 1'') sont représentés, mais le mécanisme de fabrication et d'assemblage est le même pour tous les intercalaires formant un trieur ou un parapheur.

En pratique, ce montage signifie qu'entre deux intercalaires (1, 1', 1'') successifs, la liaison mécanique s'effectue par la bande (2') non utilisée du dos (2) qui constitue une liaison mécanique souple. Dans l'hypothèse représentée aux figures, les bandes successives (2', 2'') du dos sont de même largeur.

Le résultat après assemblage apparaît en figure 2, qui montre que le bloc constitué des intercalaires (1, 1', 1'') superposés est tel que chaque intercalaire (1, 1', 1'') est séparé, dans la partie gauche du bloc, par un V replié à deux épaisseurs du dos (2) en accordéon.

Lorsque l'on déplie le dos en accordéon (2) en exerçant sur l'intercalaire supérieur du bloc une action d'allure parallèle aux plans des intercalaires (1, 1', 1'') et orientée vers la droite, le trieur ou le parapheur se déplie en quelque sorte à la manière d'un jeu de cartes partiellement déployé. Il est alors possible de sélectionner l'intercalaire (1, 1', 1'') auquel on veut avoir accès en le choisissant visuellement puisque sa bordure droite signalant sa position est visible (par un repère constitué d'une encoche ou d'un onglet, le cas échéant agrémenté d'une impression).

Il est à noter que, du fait de cette possibilité, la création d'onglets n'est pas indispensable. En revanche, il est préférable d'avoir une encoche ou tout autre moyen de préhension permettant de saisir correctement l'intercalaire à ouvrir ou tout au moins facilitant sa saisie.

La solution de l'invention simplifie dans les faits considérablement la fabrication d'un article de bureau de type parapheur ou trieur dans la mesure où seules subsistent les opérations suivantes :

- un découpage préalable du dos suivi d'un multiple rainage parallèle ;
- 5       - un découpage simple des intercalaires ; et
- un collage desdits intercalaires contre une bande sur deux du dos.

Ces opération ne nécessitent pas de savoir-faire particulier, et peuvent dès lors être effectuées par une main d'œuvre non qualifiée, avec des durées de fabrication bien inférieures à celles qui prévalaient pour les  
10       parapheurs ou trieurs actuels, et en économisant sensiblement sur les quantités de matières (intercalaires) nécessaires.

## REVENDEICATIONS

1. Dispositif classeur de type trieur ou parapheur comportant une succession de compartiments séparés par des feuilles intercalaires (1, 1', 1'') reliées sur un de leur côté par un dos (2) de liaison, caractérisée en ce que le dos (2) est conformé en accordéon par des rainages parallèles séparant des bandes successives (2', 2''), orientées après pliage de manière à former des paires à section en V, les intercalaires (1, 1', 1'') étant constitués chacun d'un unique pan d'allure plane non rainé ni plié, lesdits pans étant fixés à une bande (2' ou 2'') du dos (2) sur deux.
2. Dispositif classeur de type trieur ou parapheur selon la revendication précédente, caractérisée en ce que les bandes (2', 2'') successives du dos sont de même largeur.
3. Dispositif classeur de type trieur ou parapheur selon l'une des revendications précédentes, caractérisée en ce que les intercalaires (1, 1', 1'') sont fixés aux bandes (2'') du dos (2) en accordéon par collage.
4. Dispositif classeur de type trieur ou parapheur selon l'une des revendications précédentes, caractérisée en ce que le dos (2) est en tissu souple, ou en papier fort.
5. Dispositif classeur de type trieur ou parapheur selon l'une des revendications précédentes, caractérisée en ce que les intercalaires (1, 1', 1'') sont encochés ou découpés pour former un onglet.
6. Dispositif classeur de type trieur ou parapheur selon l'une des revendications précédentes, caractérisée en ce que les intercalaires (1, 1', 1'') sont réalisés en un matériau de type carte ou buvard.

1 / 1

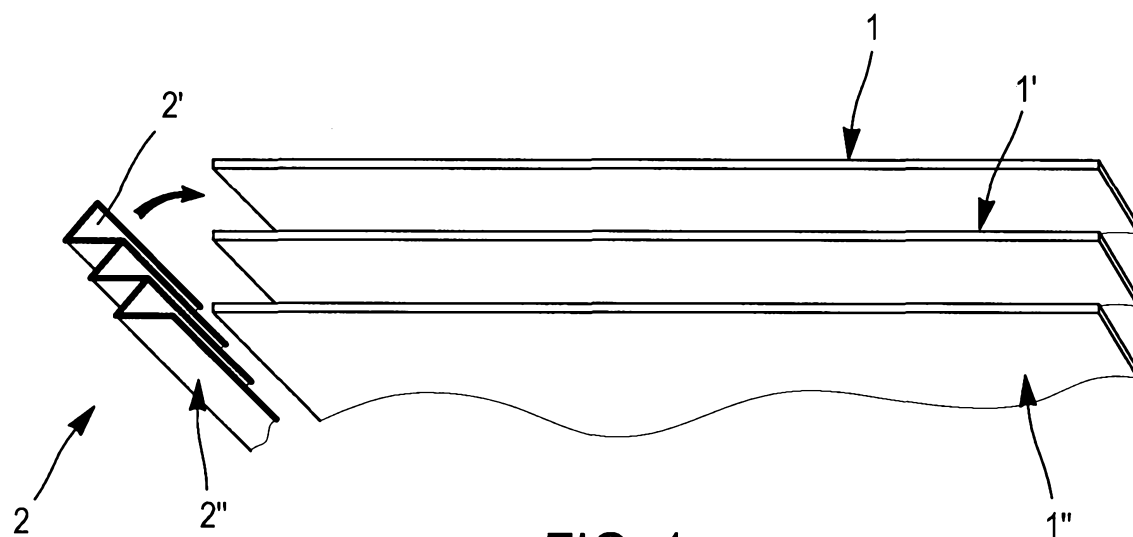


FIG. 1

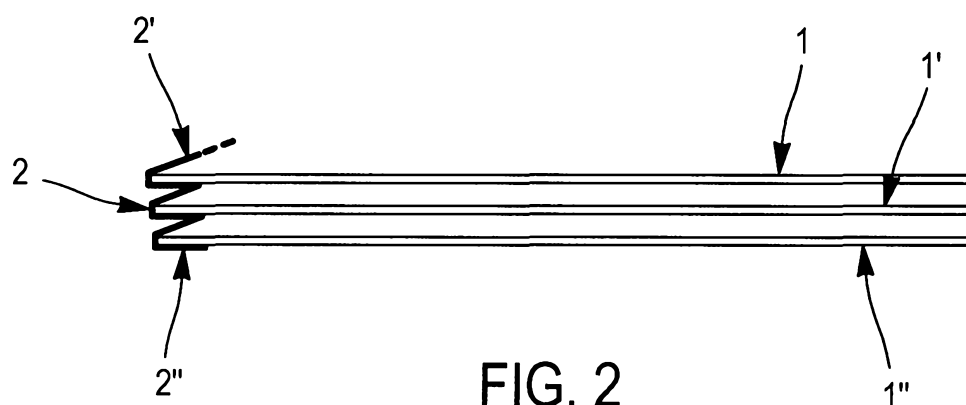


FIG. 2

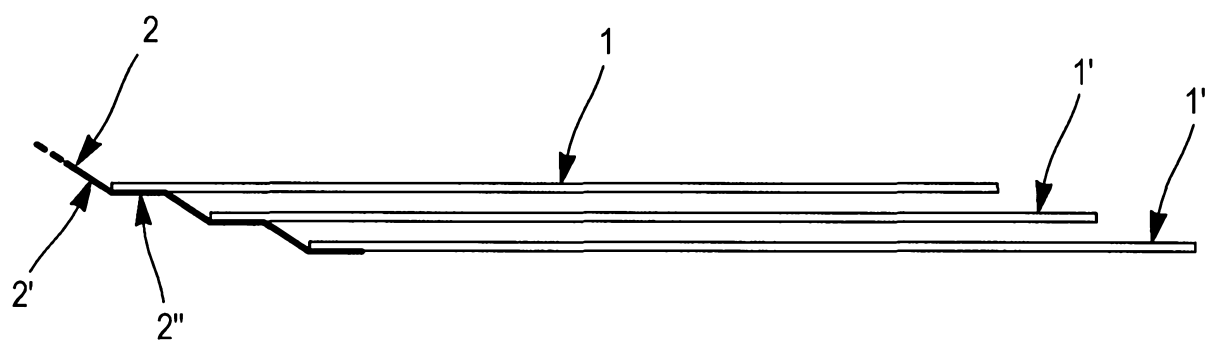


FIG. 3

# RAPPORT DE RECHERCHE

articles L.612-14, L.612-17 et R.612-53 à 69 du code de la propriété intellectuelle

## OBJET DU RAPPORT DE RECHERCHE

---

L'I.N.P.I. annexe à chaque brevet un "RAPPORT DE RECHERCHE" citant les éléments de l'état de la technique qui peuvent être pris en considération pour apprécier la brevetabilité de l'invention, au sens des articles L. 611-11 (nouveau) et L. 611-14 (activité inventive) du code de la propriété intellectuelle. Ce rapport porte sur les revendications du brevet qui définissent l'objet de l'invention et délimitent l'étendue de la protection.

Après délivrance, l'I.N.P.I. peut, à la requête de toute personne intéressée, formuler un "AVIS DOCUMENTAIRE" sur la base des documents cités dans ce rapport de recherche et de tout autre document que le requérant souhaite voir prendre en considération.

## CONDITIONS D'ÉTABLISSEMENT DU PRÉSENT RAPPORT DE RECHERCHE

---

- ☒ Le demandeur a présenté des observations en réponse au rapport de recherche préliminaire.
- ☐ Le demandeur a maintenu les revendications.
- ☒ Le demandeur a modifié les revendications.
- ☐ Le demandeur a modifié la description pour en éliminer les éléments qui n'étaient plus en concordance avec les nouvelles revendications.
- ☐ Les tiers ont présenté des observations après publication du rapport de recherche préliminaire.
- ☐ Un rapport de recherche préliminaire complémentaire a été établi.

## DOCUMENTS CITÉS DANS LE PRÉSENT RAPPORT DE RECHERCHE

---

La répartition des documents entre les rubriques 1, 2 et 3 tient compte, le cas échéant, des revendications déposées en dernier lieu et/ou des observations présentées.

- ☒ Les documents énumérés à la rubrique 1 ci-après sont susceptibles d'être pris en considération pour apprécier la brevetabilité de l'invention.
- ☐ Les documents énumérés à la rubrique 2 ci-après illustrent l'arrière-plan technologique général.
- ☐ Les documents énumérés à la rubrique 3 ci-après ont été cités en cours de procédure, mais leur pertinence dépend de la validité des priorités revendiquées.
- ☐ Aucun document n'a été cité en cours de procédure.

**1. ELEMENTS DE L'ETAT DE LA TECHNIQUE SUSCEPTIBLES D'ETRE PRIS EN CONSIDERATION POUR APPRECIER LA BREVETABILITE DE L'INVENTION**

FR 790 207 A (A. PAFFENHOLZ)  
16 novembre 1935 (1935-11-16)

FR 2 557 833 A1 (EMEY SA [FR])  
12 juillet 1985 (1985-07-12)

DE 11 41 617 B (HCH WUHRMANN FA)  
27 décembre 1962 (1962-12-27)

US 6 607 122 B1 (ONG BON S [US])  
19 août 2003 (2003-08-19)

EP 0 625 432 A1 (EMEY SA [FR])  
23 novembre 1994 (1994-11-23)

**2. ELEMENTS DE L'ETAT DE LA TECHNIQUE ILLUSTRANT L'ARRIERE-PLAN TECHNOLOGIQUE GENERAL**

NEANT

**3. ELEMENTS DE L'ETAT DE LA TECHNIQUE DONT LA PERTINENCE DEPEND DE LA VALIDITE DES PRIORITES**

NEANT