

①9 RÉPUBLIQUE FRANÇAISE  
INSTITUT NATIONAL  
DE LA PROPRIÉTÉ INDUSTRIELLE  
COURBEVOIE

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

**3 042 149**

②1 N° d'enregistrement national : **15 59570**

⑤1 Int Cl<sup>8</sup> : **B 29 C 53/00 (2017.01), B 65 B 3/02, 61/24, G 01 K 7/00**

⑫ **DEMANDE DE BREVET D'INVENTION**

**A1**

②2 Date de dépôt : 08.10.15.

③0 Priorité :

④3 Date de mise à la disposition du public de la demande : 14.04.17 Bulletin 17/15.

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 :

○ Demande(s) d'extension :

⑦1 Demandeur(s) : *SIDEL PARTICIPATIONS Société par actions simplifiée — FR.*

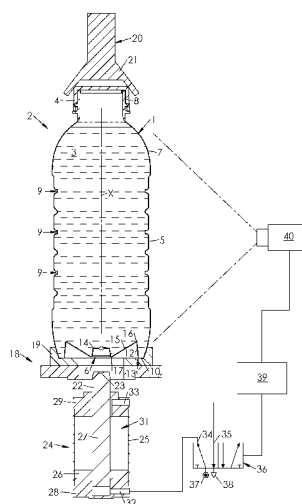
⑦2 Inventeur(s) : DERRIEN MIKAEL.

⑦3 Titulaire(s) : SIDEL PARTICIPATIONS Société par actions simplifiée.

⑦4 Mandataire(s) : SIDEL PARTICIPATIONS.

⑤4 **PROCEDE DE FORMATION D'UN EMBALLAGE A PARTIR D'UN RECIPIENT, COMPRENANT UNE PHASE DE CONTROLE THERMIQUE.**

⑤7 Procédé de formation d'un emballage (2) à partir d'un récipient (1) ayant un corps (5), un col (8) et un fond (6), le récipient (1) présentant une zone (15) déformable d'une configuration sortie dans laquelle ladite zone (15) fait saillie vers l'extérieur du récipient (1), à une configuration rentrée dans laquelle ladite zone (15) fait saillie vers l'intérieur du récipient (1), ce procédé comprenant les opérations suivantes: remplir le récipient (1) au moyen d'un produit chaud; fermer de manière étanche le récipient (1) ainsi rempli; mesurer la température du récipient (1) bouché; comparer la température mesurée à une valeur seuil prédéterminée; si la température mesurée est inférieure ou égale à la valeur seuil, inverser la zone (15) déformable vers sa position rentrée.



FR 3 042 149 - A1



Procédé de formation d'un emballage à partir d'un récipient,  
comprenant une phase de contrôle thermique

L'invention a trait au domaine de la production d'emballages à partir  
5 de récipients en matière plastique, que l'on remplit d'un contenu  
(liquides, pâtes) à chaud, c'est-à-dire que le contenu est à une  
température supérieure à la température de transition vitreuse du  
matériau dans lequel est fabriqué le récipient.

Le remplissage à chaud est fréquent pour certains contenus  
10 spéciaux, notamment ceux subissant une pasteurisation (jus de fruits ou  
autres boissons fruitées, lait, condiments) ou une infusion (thé, café).

La température de ce type de contenu est couramment supérieure à  
90°C, tandis que les récipients concernés sont ordinairement fabriqués  
en PET (polytéréphtalate d'éthylène), dont la température de transition  
15 vitreuse est de l'ordre de 80°C.

Le remplissage à chaud pose un problème de résistance mécanique  
du récipient, en raison de son ramollissement dû à son exposition à la  
chaleur de son contenu.

Une technique connue permettant d'augmenter la résistance  
20 mécanique du récipient est la thermofixation, qui consiste, à la fin du  
formage du récipient, à le maintenir temporairement à une température  
élevée (par exemple en le maintenant au contact de la paroi chauffée de  
son moule) de façon à accroître par voie thermique la cristallinité de la  
matière.

Cette technique permet, certes, d'augmenter les performances  
25 mécaniques du récipient lors du remplissage en lui conférant une bonne  
tenue mécanique, mais peut néanmoins se révéler insuffisante. En effet,  
même thermofixé, le récipient, une fois bouché, peut ne pas résister aux  
contraintes induites par la contraction du contenu accompagnant son  
30 refroidissement. Il en résulte fréquemment des déformations incontrôlées  
qui nuisent à la fois à l'esthétique du récipient et à sa tenue mécanique  
(notamment lorsqu'il doit être palettisé).

Pour contrôler les déformations induites par les contraintes  
accompagnant la contraction du contenu refroidissant, une première  
35 solution consiste à munir le récipient de panneaux déformables, cf. par  
exemple le brevet américain US 5 704 503 (Continental PET). Les  
panneaux se déforment au gré de la pression régnant dans le récipient.

Ils se gonflent lors du remplissage, puis se creusent lorsque le contenu refroidit. Le principal inconvénient de cette solution est la limite que la présence des panneaux impose à la liberté de forme du récipient, au détriment de son esthétique.

5 Une deuxième solution consiste à munir le récipient d'un fond à membrane retournable, cf. par exemple le brevet américain US 8 671 653 (Graham Packaging), dans lequel la membrane est retournée au moyen d'un poussoir mécanique, de façon à réduire le volume interne du  
10 récipient pour en remettre le contenu sous pression et ainsi gagner en rigidité. Cette deuxième solution est meilleure que la première en termes de rigidité structurelle du récipient et de liberté de forme pour celui-ci, mais elle impose des contraintes de fabrication.

En effet, il arrive que la membrane soit instable dans sa position retournée, et retrouve sa position initiale sous la pression régnant dans  
15 le récipient. Une hypothèse valable est que le récipient n'a pas suffisamment refroidi, de sorte que la membrane retournée ne peut pas atteindre la position souhaitée qui garantit son verrouillage stable en position.

Laisser longtemps refroidir librement tous les récipients grèverait la  
20 productivité (rappelons que les cadences ordinaires sont aujourd'hui de l'ordre de 50 000 récipients par heure).

Une solution alternative serait de soumettre tous les récipients à un refroidissement forcé (par exemple par brumisation) mais cette solution est consommatrice d'énergie.

25 Un premier objectif est d'améliorer la fiabilité de la production des emballages à partir de récipients remplis à chaud.

Un deuxième objectif est de mieux maîtriser l'opération de retournement d'une zone déformable prévue sur le récipient.

Un troisième objectif est de limiter la consommation d'énergie lors  
30 de la production des emballages.

A cet effet, il est proposé un procédé de formation d'un emballage à partir d'un récipient ayant un corps, un col et un fond, le récipient présentant une zone déformable, à l'aide d'un poussoir mécanique mobile entre une position rétractée et une position déployée, d'une configuration  
35 sortie dans laquelle ladite zone fait saillie vers l'extérieur du récipient, à une configuration rentrée dans laquelle ladite zone fait saillie vers l'intérieur du récipient, ce procédé comprenant les opérations suivantes :

- la zone déformable étant dans sa position sortie, remplir le récipient au moyen d'un produit se trouvant à une température supérieure à la température de transition vitreuse de la matière du récipient ;
- fermer de manière étanche le récipient ainsi rempli, au moyen d'un bouchon monté sur le col ;
- 5 – mesurer la température du récipient bouché ;
- comparer la température ainsi mesurée à une valeur seuil prédéterminée ;
- si la température mesurée est inférieure ou égale à la valeur seuil, déplacer le poussoir, à partir de sa position rétractée, vers sa position déployée pour faire passer la zone déformable de sa configuration sortie à sa configuration rentrée ;
- 10 – si la température mesurée est supérieure à la valeur seuil, maintenir au moins temporairement le poussoir dans sa position rétractée.
- 15 Diverses caractéristiques supplémentaires peuvent être prévues, seules ou en combinaison :
- si la température mesurée est supérieure à la valeur seuil, il est prévu une opération consistant à générer un signal d'alerte ;
- si la température mesurée est supérieure à la valeur seuil, il est prévu une opération consistant à maintenir le poussoir dans sa position rétractée pendant une temporisation prédéterminée, puis une opération consistant à déplacer le poussoir vers sa position déployée.
- 20 – si la température mesurée est supérieure à la valeur seuil, il est prévu une opération de refroidissement forcé du récipient, ou une opération de déviation du récipient vers un stock tampon ;
- il est prévu une opération de comparaison de la température mesurée à une valeur cible inférieure à la valeur seuil ;
- si la température mesurée est comprise entre la valeur seuil et la valeur cible, il est prévu une opération d'augmentation de l'effort appliqué par le poussoir à la zone déformable et/ou une opération d'augmentation de la vitesse de déplacement du poussoir ;
- 30 – si la température mesurée est inférieure à la valeur cible, il est prévu une opération de diminution de l'effort appliqué par le poussoir à la zone déformable et/ou une opération de diminution de la vitesse de déplacement du poussoir ;
- 35

- la température valeur cible est de 30°C environ.
  - la valeur seuil est de 40°C environ ;
  - la zone déformable est une membrane reliant une assise du fond et un pion central du fond ;
- 5
- la température est mesurée au moyen d'un capteur constitué par une caméra thermique ou un pyromètre ;
  - la température est mesurée sur le corps du récipient.

D'autres objets et avantages de l'invention apparaîtront à la lumière de la description d'un mode de réalisation, faite ci-après en référence  
10 aux dessins annexés dans lesquels :

- la figure 1 est une vue en coupe montrant un récipient tout juste formé, ce récipient étant muni d'un fond dans lequel la zone déformable est une membrane inversable ;
- la figure 2 est une vue en coupe du récipient de la figure 1, en cours  
15 de remplissage ;
- la figure 3 est une vue en coupe du récipient de la figure 2, bouché et installé sur un poste équipé d'un poussoir mécanique agencé pour inverser la membrane, en regard duquel est montée une caméra thermique ;
- 20 - la figure 4 est une première image thermique d'un récipient, accompagnée, pour la lecture de l'image, d'une palette de couleurs correspondant à différentes gammes de températures ;
- la figure 5 est une deuxième image thermique d'un récipient ;
- la figure 6 est une vue en coupe illustrant le retournement de la  
25 membrane.

Sur la figure 1 est représenté un récipient **1** en matière plastique (par exemple en PET) à partir duquel est formé un emballage **2**, lequel comprend, outre ce récipient **1**, un contenu **3** versé dans celui-ci, un bouchon **4** qui vient obturer de manière étanche le récipient **1** et, le cas  
30 échéant, une étiquette rapportée sur laquelle sont imprimées diverses informations à destination du consommateur.

Le récipient **1** comprend un corps **5** de forme sensiblement cylindrique qui s'étend suivant un axe **X** principal, un fond **6** qui ferme le corps **5** à une extrémité inférieure de celui-ci, une épaule **7** qui forme un rétrécissement à partir d'une extrémité supérieure du corps **5** opposée  
35

au fond **6**, et un col **8** ouvert qui prolonge l'épaule **7** et par lequel le récipient **1** est rempli puis vidé.

Selon un mode de réalisation illustré sur les figures, le corps **5** comprend des nervures **9** annulaires de rigidification qui accroissent sa rigidité mécanique, notamment pour éviter son ovalisation, c'est-à-dire son aplatissement radial (perpendiculairement à l'axe **X**), consécutif à une dépression dans le récipient **1** accompagnant par exemple le refroidissement du contenu **3**.

Le fond **6** du récipient **1** présente une assise **10** annulaire périphérique par laquelle le récipient **1** est destiné à reposer sur une surface plane telle qu'une table, et une voûte **11** qui prolonge l'assise **10** vers l'axe **X** et s'étend en saillie vers l'intérieur de celui-ci.

La voûte **11** comprend une paroi **12** latérale tronconique qui s'étend en saillie à partir d'un bord **13** interne de l'assise **10** vers l'intérieur du récipient **1**, un pion **14** central qui fait saillie vers l'intérieur du récipient **1**, et une zone déformable, constituée par une membrane **15** inversable, tronconique, qui s'étend en dévers depuis un bord **16** supérieur de la paroi **12** latérale jusqu'à un bord **17** périphérique du pion **14** central.

Le récipient **1** est formé typiquement par soufflage ou étirage soufflage à partir d'une préforme préalablement chauffée, au sein d'un moule à l'empreinte du récipient **1** (hormis le col **8**, qui possède sa forme finale sur la préforme). Le récipient **1** est formé avec sa membrane **15** dans une configuration sortie dans laquelle la membrane **15** fait saillie vers l'extérieur du récipient **1** (figure 1).

A la fin de son formage, le récipient **1** subit avantageusement une thermofixation qui consiste à le maintenir en contact avec le moule dont la température est régulée à une valeur relativement élevée (supérieure à 120°C environ). Cette thermofixation augmente la cristallinité de la matière par voie thermique, ce qui accroît la résistance mécanique du récipient **1**, au bénéfice de sa tenue lorsque le contenu **3** est chaud.

Après avoir été formé, le récipient **1** subit une opération de remplissage consistant à y déverser par le col **8** un produit (notamment un liquide) qui formera le contenu **3**, comme illustré sur la figure 2. Le produit peut être à une température supérieure à la température de transition vitreuse de la matière du récipient **1**. Selon un exemple de réalisation, dans lequel le récipient **1** est réalisé en PET (dont la température de transition vitreuse est de l'ordre de 80°C), le produit

versé dans le récipient **1** est à une température supérieure ou égale à 90°C environ.

Grâce à la thermofixation qu'il a subie, le récipient **1** peut, sans de déformer notablement, résister mécaniquement aux contraintes induites par le choc thermique subi lors du remplissage.

Après avoir été rempli, le récipient **1** est bouché au moyen du bouchon **4** qui est rapporté et monté sur le col **8** (par encliquetage et/ou par vissage), comme illustré sur la figure 3. Le récipient **1** est alors obturé de manière étanche.

Après avoir été bouché, le récipient **1** est transféré vers un poste **18** d'inversion qui comprend un support **19** annulaire dans lequel vient s'emboîter le récipient **1**. Plus précisément, le support **19** forme une contre-empreinte au moins de l'assise **10** et de l'extrémité inférieure du corps **5**, ce qui bloque le récipient **1** transversalement (c'est-à-dire perpendiculairement à l'axe **X** principal).

Le poste **18** d'inversion comprend en outre une poupée **20** qui bloque le récipient **1** axialement (c'est-à-dire parallèlement à l'axe **X** principal). Dans l'exemple illustré sur la figure 3, la poupée **20** comprend une tête **21** conique qui vient s'appuyer contre le bouchon **4**.

Le récipient **1** se trouve ainsi maintenu rigidement entre le support **19** et la poupée **20**.

Le poste **18** d'inversion comprend également un poussoir **22** mécanique mobile par rapport au support **19**, et apte à venir au contact du fond **6** au travers de celui-ci pour inverser la membrane **15** de sa position sortie à sa position rentrée, tandis que le récipient **1** est maintenu entre le support **19** et la poupée **20** sans possibilité de mouvement axial.

Plus précisément, le poussoir **22** est déplaçable en translation suivant l'axe **X** entre une position rétractée dans laquelle il s'étend à distance du fond **6** du récipient **1**, et une position déployée dans laquelle il fait saillie du support **19** vers l'intérieur du récipient **1**. Dans l'exemple illustré, le poussoir **22** présente une extrémité **23** libre de forme complémentaire de celle du pion **14**, mais cette extrémité **23** pourrait être de forme plus simple, par exemple cylindrique.

Le poste **18** d'inversion comprend encore un actionneur **24** propre à déplacer le poussoir **22**, d'une part de sa position rétractée à sa position déployée pour réaliser l'inversion (c'est-à-dire le retournement) de la

membrane **15**, et d'autre part, inversement, de sa position déployée à sa position rétractée où il est ainsi prêt pour le cycle suivant.

Selon un mode de réalisation, l'actionneur **24** est un vérin (électrique ou, comme dans l'exemple illustré, pneumatique ou hydraulique).

5 L'actionneur **24** comprend un corps **25** cylindrique, un piston **26** et une tige **27** solidaire du piston **26**. Le poussoir **22** est fixé sur la tige **27** ou, comme dans l'exemple illustré, formé de manière unitaire avec celle-ci.

10 L'actionneur **24** comprend deux parois qui ferment le corps **25** : une paroi **28** d'extrémité arrière, et une paroi **29** d'extrémité avant opposée, cette dernière étant percée d'un trou au travers duquel s'étend la tige **27**. Le piston **26** définit, dans le corps **25**, une chambre **30** arrière, entre le piston **26** et la paroi **28** d'extrémité arrière, et une chambre **31** avant autour de la tige **27**, entre le piston **26** et la paroi **29** d'extrémité avant.

15 La chambre **30** arrière et la chambre **31** avant sont en communication fluïdique, via une entrée **32** arrière pratiquée dans la paroi **28** d'extrémité arrière et via une entrée **33** avant pratiquée dans la paroi **29** d'extrémité avant, respectivement avec une première sortie **34** et une deuxième sortie **35** d'un distributeur **36** fluïdique raccordé par ailleurs à une source  
20 **37** de fluïde (par exemple de l'air ou de l'huile) sous pression et à une évacuation **38**. Comme on le voit sur la figure 3, le distributeur **36** est piloté par une unité **39** de contrôle informatisée, tel qu'un API (automate programmable industriel).

25 La chambre **30** arrière et la chambre **31** avant sont mises alternativement en communication fluïdique avec la source **37** de fluïde et l'évacuation **38** via le distributeur **36**, de façon à déplacer le poussoir **22** (par le piston **26**) successivement de sa position rétractée, dans laquelle le piston **26** est au voisinage de la paroi **28** d'extrémité arrière, à sa position déployée, dans laquelle le piston **26** est au voisinage de la  
30 paroi **29** d'extrémité avant.

Il a toutefois été déterminé que, si l'inversion de la membrane **15** est réalisée alors que le récipient **1** est trop chaud, sa résistance mécanique ne sera pas suffisante pour que la membrane **15** conserve de manière certaine sa position rentrée.

35 C'est pourquoi il est prévu, entre l'opération de bouchage et l'opération d'inversion de la membrane **15**, une phase de contrôle de la température du récipient **1**, qui comprend :

- une opération de mesure de la température du récipient **1** bouché,
- une opération de comparaison de la température ainsi mesurée à une valeur seuil  $T_s$  prédéterminée, mémorisée dans l'unité **39** de contrôle.

5 La mesure de température est réalisée au moyen d'un capteur **40**, de préférence sous forme d'une caméra thermique qui permet de réaliser un profil thermique complet sur l'ensemble du corps **5** du récipient **1**. La caméra **40** est par exemple du modèle A315 commercialisé par la société FLIR, qui permet de réaliser des images dans la gamme thermique  
10 de  $-20^{\circ}\text{C}$  à  $120^{\circ}\text{C}$  avec une résolution de  $320 \times 240$  pixels. Comme illustré sur la figure 3, la caméra **40** est reliée à l'unité **39** de contrôle à laquelle elle communique ses mesures. En variante, le capteur **40** est un pyromètre qui effectue une mesure ponctuelle de température. Un pyromètre peut convenir si l'on constate que la température du récipient  
15 **1** est homogène et peut être extrapolée à partir d'une mesure de température en un point unique du récipient **1**.

Selon un mode de réalisation, la caméra **40** est commune à plusieurs (et par exemple à tous les) postes **18** d'inversion, en étant positionnée de manière fixe en regard d'une roue sur laquelle sont montés les postes  
20 **18**. Selon un autre mode de réalisation, chaque poste **18** est équipé de sa propre caméra **40** thermique.

Comme illustré sur la figure 3, la caméra **40** est de préférence positionnée de manière que son champ de vision englobe le corps **5** du récipient **1**, pour pouvoir en dresser une thermographie complète.

25 La mesure de température ainsi réalisée est communiquée par la caméra **40** à l'unité **39** de contrôle. Celle-ci compare la température mémorisée à la valeur seuil  $T_s$ , et :

- si la température mesurée est inférieure ou égale à la valeur seuil  $T_s$ , l'unité **39** de contrôle commande sans délai le déplacement du  
30 poussoir **22**, à partir de sa position rétractée, vers sa position déployée pour inverser la membrane **15** en la faisant passer de sa configuration sortie à sa configuration rentrée ;
- si la température mesurée est supérieure à la valeur seuil  $T_s$ , l'unité **39** de contrôle commande le maintien au moins temporaire du  
35 poussoir **22** dans sa position rétractée.

Dans le premier cas, la rigidité mécanique du récipient **1** (et en particulier du fond **6**) est décrétée suffisante pour que la membrane **15** puisse se verrouiller dans sa configuration rentrée (après retournement) malgré la pression exercée par le contenu **3**.

5 On a illustré ce premier cas sur la figure 4, qui montre une thermographie d'un récipient **1** réalisée après le bouchage, telle que mémorisée dans l'unité **39** de contrôle qui intègre un programme d'imagerie. Une légende est, à des fins purement illustratives, représentée sur la figure 4 pour faciliter la compréhension du mode  
10 opératoire appliqué par l'unité **39** de contrôle. Cette légende comprend quatre gammes de températures  $[T_i ; T_{i+1}]$  (où  $i$  est un entier positif ou nul, les températures étant croissantes suivant la valeur croissante de l'indice  $i$ ) représentées par des motifs différents. Ainsi :

$[T_0 ; T_1]$  est représenté par un motif en zigzag ;

15  $[T_1 ; T_2]$  par un motif à triangulaire ;

$[T_2 ; T_3]$  par un motif à quadrillage rectangulaire ;

$[T_3 ; T_4]$  par un motif à points.

Les valeurs des températures  $T_i$  sont par exemple les suivantes :

$T_0 = 30^\circ\text{C}$  ;

20  $T_1 = 35^\circ\text{C}$  ;

$T_2 = 40^\circ\text{C}$  ;

$T_3 = 45^\circ\text{C}$  ;

$T_4 = 50^\circ\text{C}$ .

On constate, d'après la thermographie illustrée sur la figure 4, que  
25 le récipient **1** correspondant présente deux zones de température : une zone externe dont la température est comprise entre  $T_0$  et  $T_1$  (soit entre  $30^\circ\text{C}$  et  $35^\circ\text{C}$  dans l'exemple ci-dessus) et une zone centrale dont la température est comprise entre  $T_1$  et  $T_2$  (soit entre  $35^\circ\text{C}$  et  $40^\circ\text{C}$  dans l'exemple ci-dessus). A supposer par conséquent que l'on ait affecté à  
30  $T_s$  la valeur  $40^\circ\text{C}$ , on voit que la température du récipient **1** dont la thermographie est illustrée sur la figure 4 est inférieure à  $T_s$ .

Par conséquent, la membrane **15** de ce récipient **1** peut être retournée. Dans ce cas, immédiatement après que l'unité **39** de contrôle a fait ce constat, elle commande le déplacement (via le distributeur **36**)  
35 du poussoir **22** de sa position rétractée à sa position déployée pour inverser la membrane **15** vers sa configuration rentrée, mettant ainsi le récipient **1** sous pression.

Dans le deuxième cas en revanche, la pression résiduelle à l'intérieur de l'emballage **2** est trop importante pour permettre à la membrane **15** de se verrouiller dans sa configuration rentrée (après retournement). En d'autres termes, la membrane **15** risque de se retourner inopinément, sous la pression régnant dans le récipient **1**, de sa configuration rentrée (après inversion mécanique) à sa configuration sortie.

On a illustré ce deuxième cas sur la figure 5, qui montre une thermographie d'un récipient **1** réalisée après le bouchage, telle que mémorisée dans l'unité **39** de contrôle dans les conditions exposées ci-dessus pour la thermographie illustrée sur la figure 4.

On constate, d'après la thermographie de la figure 5, que le récipient **1** correspondant présente deux zones de température : une zone externe dont la température est comprise entre  $T_2$  et  $T_3$  (soit entre 40°C et 45°C dans l'exemple ci-dessus) et une zone centrale dont la température est comprise entre  $T_3$  et  $T_4$  (soit entre 45°C et 50°C dans l'exemple ci-dessus). A supposer que l'on ait affecté à  $T_s$  la valeur 40°C, on voit que la température du récipient **1** dont la thermographie est illustrée sur la figure **5** est supérieure à  $T_s$ .

Par conséquent, la membrane **15** de ce récipient **1** ne doit pas être retournée, du moins pas avant que la température de celui-ci ne soit retombée sous  $T_s$  (ou ait tout au moins atteint  $T_s$ ). A défaut, la membrane **15** pourrait ne pas tenir la configuration rentrée et se retourner d'elle-même vers sa position sortie sous l'effet de la pression régnant dans le récipient **1**, qui surpasserait la résistance mécanique opposée par la membrane **15**.

C'est pourquoi, dans ce deuxième cas, l'unité **39** de contrôle commande le maintien au moins temporaire du poussoir **22** dans sa position rétractée. Un signal d'alerte peut être généré, par exemple pour avertir un opérateur qu'un récipient **1** est non conforme en température, de façon à l'inciter par exemple à vérifier la température du contenu **3** lors de l'opération de remplissage.

Selon un premier mode de réalisation, le poussoir **22** est maintenu dans sa position rétractée pendant une temporisation déterminée, avant d'être déplacé, sur commande de l'unité **39** de contrôle (via le distributeur **36**) vers sa position déployée pour inverser la membrane **15**.

A cet effet, l'unité **39** de contrôle peut intégrer un modèle prédictif d'évolution de la température du récipient en fonction du temps, qui lui permet de calculer la temporisation précitée. Cette temporisation est par exemple égale à l'intervalle de temps séparant, dans le modèle prédictif, les instants auxquels le récipient présente respectivement la température mesurée et la température  $T_s$ .

L'unité **39** de contrôle peut être programmée pour commander la déviation du récipient **1** vers une zone tampon si la température mesurée est supérieure à la valeur seuil  $T_s$  et si la temporisation calculée est supérieure à un seuil temporel prédéterminé, correspondant par exemple au temps de stationnement du récipient **1** rempli sur le support **19**. Dans la zone tampon, le récipient **1** peut être laissé à refroidir pendant une durée prédéterminée. Une fois la température du récipient **1** inférieure ou égale à la valeur seuil  $T_s$  (ce qui peut être mesuré ou calculé par extrapolation à partir de la température initiale du récipient **1**), le récipient **1** est redirigé vers la ligne de production pour permettre le retournement de sa membrane **15**. Le récipient **1** peut également, si la température mesurée est supérieure à la valeur seuil  $T_s$ , être soumis à une opération de refroidissement forcé, par exemple par projection (typiquement par pulvérisation) d'un liquide froid sur le corps **5**. Cette opération peut être accomplie le long de la ligne de production, ou sur une ligne séparée vers laquelle est dévié le récipient dès lors que sa température est supérieure à la valeur seuil  $T_s$ .

Une fois achevé le refroidissement (naturel ou forcé) du récipient **1**, celui-ci peut être soumis à l'opération de retournement de sa membrane **15**.

Il a été déterminé que la membrane **15** peut être retournée avec des chances maximales de verrouillage en position rentrée lorsque la température mesurée du récipient **1** est égale ou sensiblement égale à une température dite cible, prédéterminée, ci-après notée  $T_c$ , identique pour tous les récipients de même modèle remplis dans les mêmes conditions. La température cible, inférieure à la température seuil  $T_s$ , est typiquement de 30 °C environ.

Selon un mode particulier de réalisation, outre la comparaison à la température seuil  $T_s$ , la température mesurée est en outre comparée à la température cible  $T_c$ , mémorisée dans l'unité **39** de contrôle. Si la température mesurée est égale (ou sensiblement égale, à quelques

degrés près, typiquement à  $\pm 2^\circ\text{C}$  près) à la température cible  $T_c$ , les conditions opératoires du retournement de la membrane **15** sont inchangées.

5 Nous avons vu que le retournement de la membrane **15** peut être effectué tant que la température mesurée est inférieure ou égale à la température seuil  $T_s$ .

10 En revanche, la comparaison avec la température cible  $T_c$  détermine les conditions opératoires du retournement, l'unité **39** de contrôle agissant sur l'effort appliqué à la membrane **15** par le poussoir **22** et/ou sur la vitesse de déplacement de celui-ci.

15 Ainsi, si la température mesurée est comprise entre la valeur seuil  $T_s$  et la valeur cible  $T_c$ , l'unité **39** de contrôle est programmée pour augmenter l'effort appliqué par le poussoir **22** à la membrane **15** et/ou augmenter la vitesse de déplacement du poussoir **22**. En effet, cette condition de température signifie que la pression dans le récipient a fortement chuté après le remplissage, de sorte que le verrouillage de la membrane **15** en position rentrée est pour ainsi dire garanti. Les efforts résistants dus à la pression dans l'emballage **2** sont donc limités, et la membrane **15** peut supporter sans risque d'endommagement un effort et  
20 une vitesse de retournement plus élevés, au bénéfice de la productivité.

25 Dans ce premier cas, l'unité **39** de contrôle peut en outre être programmée pour favoriser une augmentation de la température du récipient **1** pour la faire tendre vers la température cible. A cet effet, et à supposer que les emballages **2** fassent l'objet d'un refroidissement forcé systématique après leur remplissage et leur bouchage (et avant le retournement de leur membrane **15**), l'unité **39** de contrôle peut commander une augmentation de la température de régulation appliquée aux emballages **2** ainsi refroidis, jusqu'à ce que la température mesurée soit égale ou sensiblement égale à la valeur cible  $T_c$ , ce qui permet  
30 d'atteindre une productivité optimale.

A contrario, si la température mesurée est inférieure à la valeur cible  $T_c$ , l'unité **39** de contrôle est programmée pour diminuer l'effort appliqué par le poussoir **22** à la membrane **15** et/ou diminuer la vitesse de déplacement du poussoir **22**. En effet, cette condition de température  
35 signifie que, même si le verrouillage de la membrane **15** en position rentrée est presque assuré, les efforts résistants dus à la pression dans l'emballage **2** sont encore assez élevés, et la membrane **15** pourrait être

endommagée si elle était soumise à un effort et/ou une vitesse de retournement trop élevée. Dans une telle hypothèse, il est préférable de garantir l'intégrité de l'emballage, au prix d'une diminution de la productivité.

5 Dans ce deuxième cas, l'unité **39** de contrôle peut être programmée pour favoriser une diminution de la température du récipient **1** pour la faire tendre vers la température cible. A cet effet, et à supposer que les emballages **2** fassent l'objet d'un refroidissement forcé systématique après leur remplissage et leur bouchage (et avant le retournement de  
10 leur membrane **15**), l'unité **39** de contrôle peut commander une diminution de la température de régulation appliquée aux emballages **2** ainsi refroidis, jusqu'à ce que la température mesurée soit égale ou sensiblement égale à la valeur cible  $T_c$ , ce qui permet d'atteindre une productivité optimale.

15 On notera que, puisque la température mesurée n'est pas nécessairement homogène sur l'ensemble du corps **5** du récipient **1** (ainsi que cela ressort des exemples illustrés sur les figures 4 et 5), l'unité **39** de contrôle peut, pour effectuer ses comparaisons et ses calculs, ne retenir que la borne supérieure des températures mesurées, ou encore  
20 effectuer une moyenne de celles-ci, éventuellement pondérée par les aires des surfaces correspondantes détectées sur le corps **5** du récipient **1**.

De même, on peut estimer qu'une thermographie instantanée (sous forme d'une unique mesure de température) est suffisante, en supposant  
25 que la répartition des températures est symétrique de révolution autour de l'axe **X**. Cette hypothèse peut notamment être retenue si le récipient **1** est lui-même symétrique de révolution autour de l'axe **X**.

Mais on peut inversement estimer qu'une thermographie complète (sous forme d'une pluralité de mesures de températures réalisées  
30 simultanément ou successivement autour du récipient **1**) du récipient **1** est nécessaire, en admettant que la répartition des températures n'est pas symétrique de révolution autour de l'axe **X**. Cette hypothèse peut notamment être retenue si le récipient **1** présente lui-même une asymétrie de révolution autour de l'axe **X** (par exemple si le récipient **1** présente en  
35 section transversale un contour rectangulaire, carré, ovale). Dans ce cas, la thermographie peut être réalisée au moyen de plusieurs capteurs (notamment caméras) réparties autour du récipient **1**, ou au moyen d'un

capteur (notamment caméra) unique qui réalise plusieurs mesures de successives de température (plusieurs prises de vues dans le cas d'une caméra) par révolution (du récipient **1** ou du capteur **40**) autour de l'axe **X**.

5 Dans ce cas, les opérations de comparaison peuvent être répétées pour l'ensemble des mesures, ou une moyenne peut être effectuée pour obtenir un profil thermique moyen.

On notera que, dans ce qui précède, la température mesurée est celle du corps **5** du récipient **1**, alors que l'opération de retournement  
10 concerne le fond **6** (et plus précisément la membrane **15**). On peut en effet considérer que la température du fond **6** (et en particulier de la membrane **15**) n'est pas sensiblement différente de celle du corps **5** en raison de la relative isotropie du contenu **3**, et que celui-ci transfère au fond **6** la même quantité de chaleur (par unité de surface) qu'au corps **5**.

15 Mais on peut supposer que le corps **5** et le fond **6** n'ont pas la même température et/ou pas le même comportement thermique. Dans ce cas, la caméra **40** peut être montée en regard du fond **6** pour en réaliser une thermographie directe, au lieu d'être montée en regard du corps **5**. Les deux positionnements peuvent également être combinés.

20 Le procédé qui vient d'être décrit présente les avantages suivants.

Premièrement, le fait de mesurer la température du récipient **1** (sur le corps **5** et/ou sur le fond **6**) avant de commander le déplacement du poussoir **22** (et donc l'inversion de la membrane **15**) permet de vérifier si l'inversion peut être réalisée de manière fiable (c'est-à-dire sans risque  
25 que la membrane **15** ne retrouve sa position initiale sous la pression régnant dans le récipient **1**).

Deuxièmement, le fait de réaliser le retournement de la membrane **15** dans des conditions thermiques optimales permet de mieux maîtriser cette opération, notamment en diminuant les risques de déformation par le poussoir **22** (si la température du récipient **1** est trop élevée).  
30

Dans la description qui précède, l'opération d'inversion concerne le fond **6** (et plus précisément la membrane **15**). Toutefois, il pourrait s'agir de retourner une zone quelconque sur le récipient **1** (notamment sur le corps **5**), cette zone étant déformable entre une position sortie dans  
35 laquelle la zone fait saillie vers l'extérieur du récipient **1**, et une position rentrée dans laquelle la zone fait saillie vers l'intérieur du récipient **1**. Cette zone déformable pourrait être, par exemple, un renflement formé

15

sur le corps **5** du récipient **1**, qui outre qu'il mettrait sous pression le récipient **1** par son inversion, pourrait former parexemple une poignée facilitant la prise en main du récipient **1**.

5

## REVENDICATIONS

1. Procédé de formation d'un emballage (2) à partir d'un récipient (1) ayant un corps (5), un col (8) et un fond (6), le récipient (1) présentant  
5 une zone (15) déformable, à l'aide d'un poussoir (22) mécanique mobile entre une position rétractée et une position déployée, d'une configuration sortie dans laquelle ladite zone (15) fait saillie vers l'extérieur du récipient (1), à une configuration rentrée dans laquelle ladite zone (15) fait saillie vers l'intérieur du récipient (1), ce procédé comprenant les  
10 opérations suivantes :

- la zone (15) déformable étant dans sa position sortie, remplir le récipient (1) au moyen d'un produit se trouvant à une température supérieure à la température de transition vitreuse de la matière du récipient (1) ;
- 15 - fermer de manière étanche le récipient (1) ainsi rempli, au moyen d'un bouchon (4) monté sur le col (8) ;

ce procédé étant caractérisé en ce qu'il comprend les opérations consistant à :

- mesurer la température du récipient (1) bouché ;
- 20 - comparer la température ainsi mesurée à une valeur seuil prédéterminée ;
- si la température mesurée est inférieure ou égale à la valeur seuil, déplacer le poussoir (22), à partir de sa position rétractée, vers sa position déployée pour faire passer la zone (15) déformable de sa configuration sortie à sa configuration rentrée ;
- 25 - si la température mesurée est supérieure à la valeur seuil, maintenir au moins temporairement le poussoir (22) dans sa position rétractée.

2. Procédé selon la revendication 1, caractérisé en ce qu'il comprend, si la température mesurée est supérieure à la valeur seuil,  
30 une opération consistant à générer un signal d'alerte.

3. Procédé selon la revendication 1 ou la revendication 2, caractérisé en ce qu'il comprend, si la température mesurée est supérieure à la valeur seuil, une opération consistant à maintenir le poussoir (22) dans sa position rétractée pendant une temporisation  
35 prédéterminée, puis une opération consistant à déplacer le poussoir (22) vers sa position déployée.

4. Procédé selon l'une des revendications précédentes, caractérisé en ce qu'il comprend, si la température mesurée est supérieure à la valeur seuil, une opération de refroidissement forcé du récipient (1).

5 5. Procédé selon l'une des revendications 1 à 3, caractérisé en ce qu'il comprend, si la température mesurée est supérieure à la valeur seuil, une opération de déviation du récipient vers un stock tampon.

6. Procédé selon l'une des revendications précédentes, caractérisé en ce qu'il comprend une opération de comparaison de la  
10 température mesurée à une valeur cible inférieure à la valeur seuil.

7. Procédé selon la revendication 6, caractérisé en ce qu'il comprend, si la température mesurée est comprise entre la valeur seuil et la valeur cible, une opération d'augmentation de l'effort appliqué par le poussoir (22) à la zone (15) déformable et/ou une opération  
15 d'augmentation de la vitesse de déplacement du poussoir (22).

8. Procédé selon la revendication 6, caractérisé en ce qu'il comprend, si la température mesurée est inférieure à la valeur cible, une opération de diminution de l'effort appliqué par le poussoir (22) à la zone (15) déformable et/ou une opération de diminution de la vitesse de  
20 déplacement du poussoir (22).

9. Procédé selon l'une des revendications 6 à 8, caractérisé en ce que la température valeur cible est de 30 °C environ.

10. Procédé selon l'une des revendications précédentes, caractérisé en ce que la valeur seuil est de 40 °C environ.

25 11. Procédé selon l'une des revendications précédentes, caractérisé en ce que la zone (15) déformable est une membrane reliant une assise (10) du fond (6) et un pion (14) central du fond (6).

12. Procédé selon l'une des revendications précédentes, caractérisé en ce que la température est mesurée au moyen d'un capteur  
30 (40) constitué par une caméra thermique ou un pyromètre.

13. Procédé selon la revendication 12, caractérisé en ce que la température est mesurée sur le corps (5) du récipient (1).

1/5

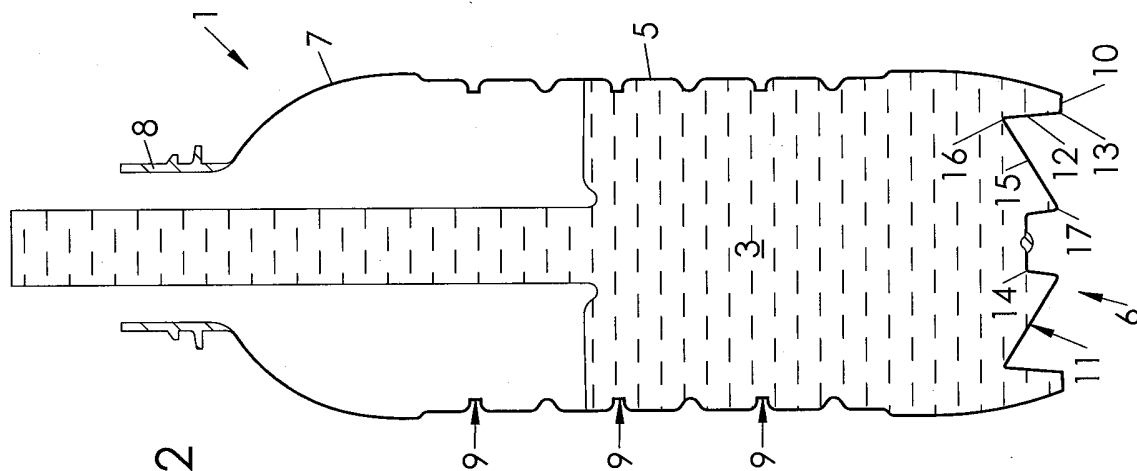


FIG. 2

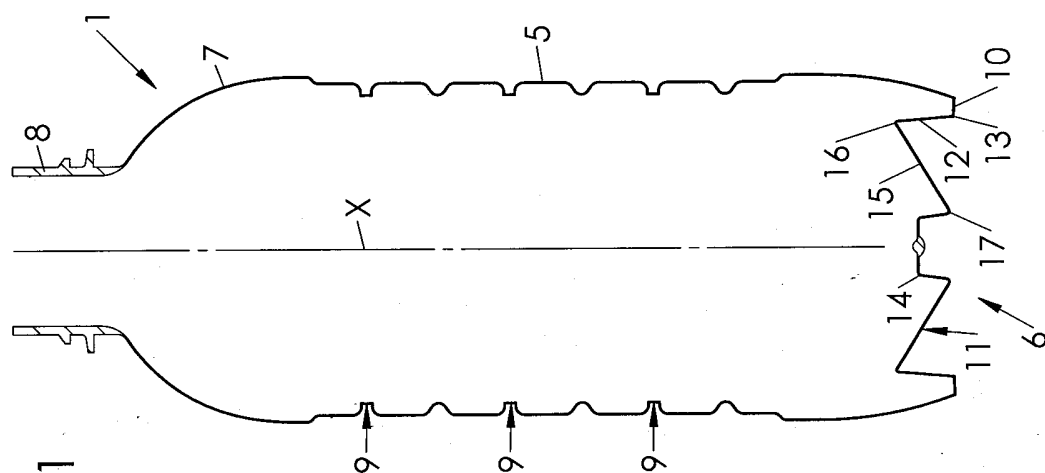
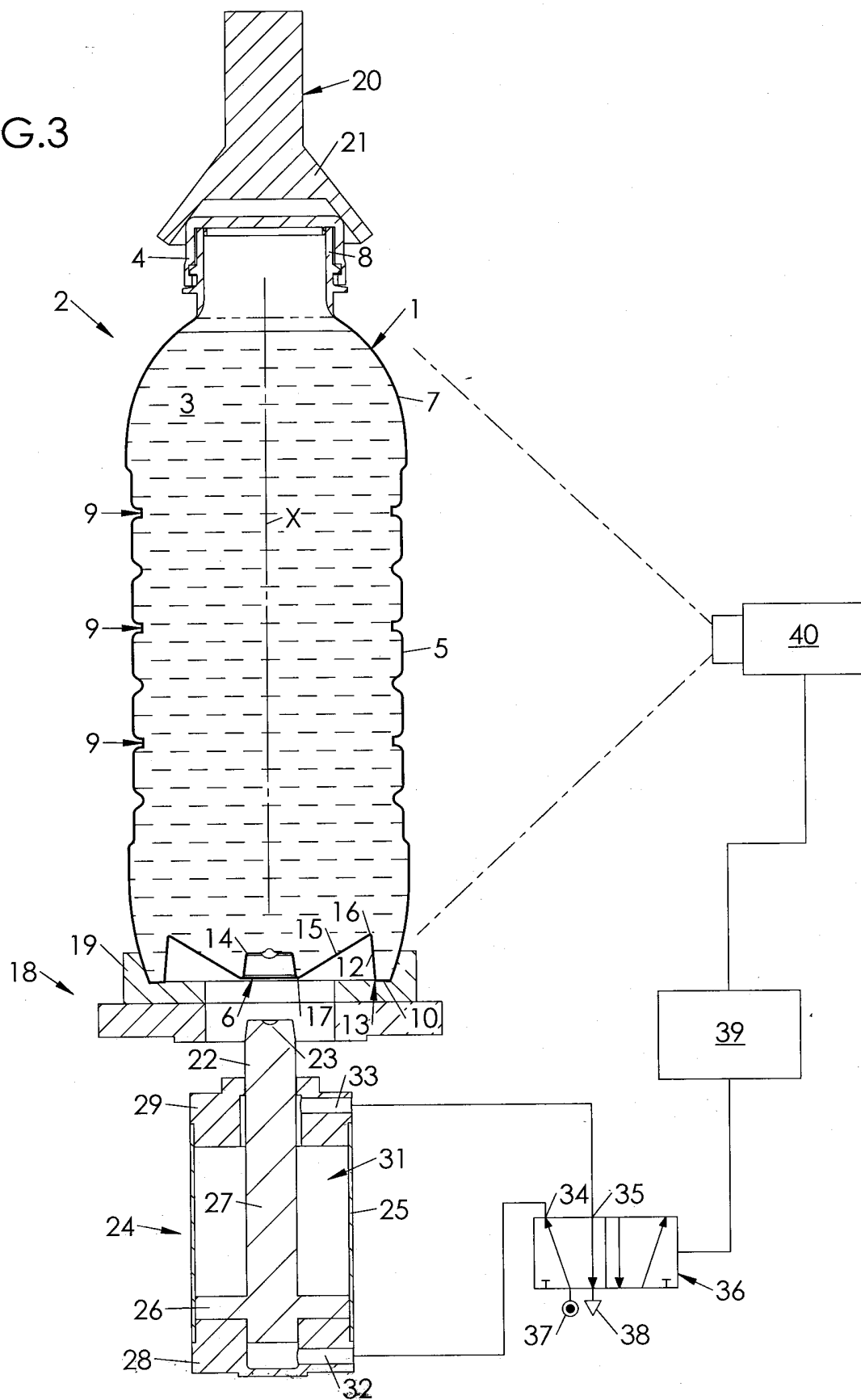


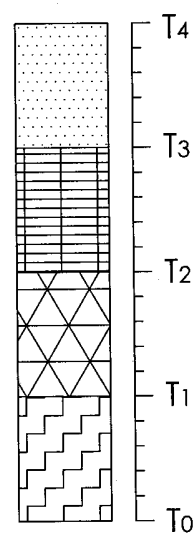
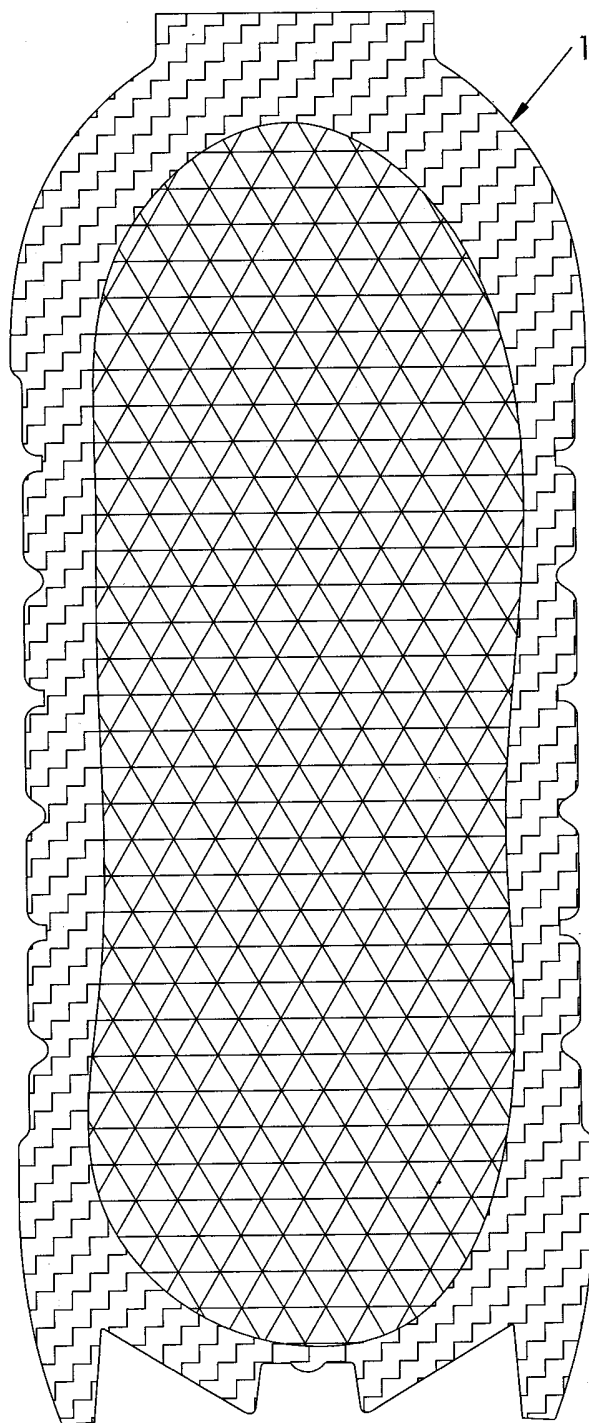
FIG. 1

FIG.3



3/5

FIG.4



4/5

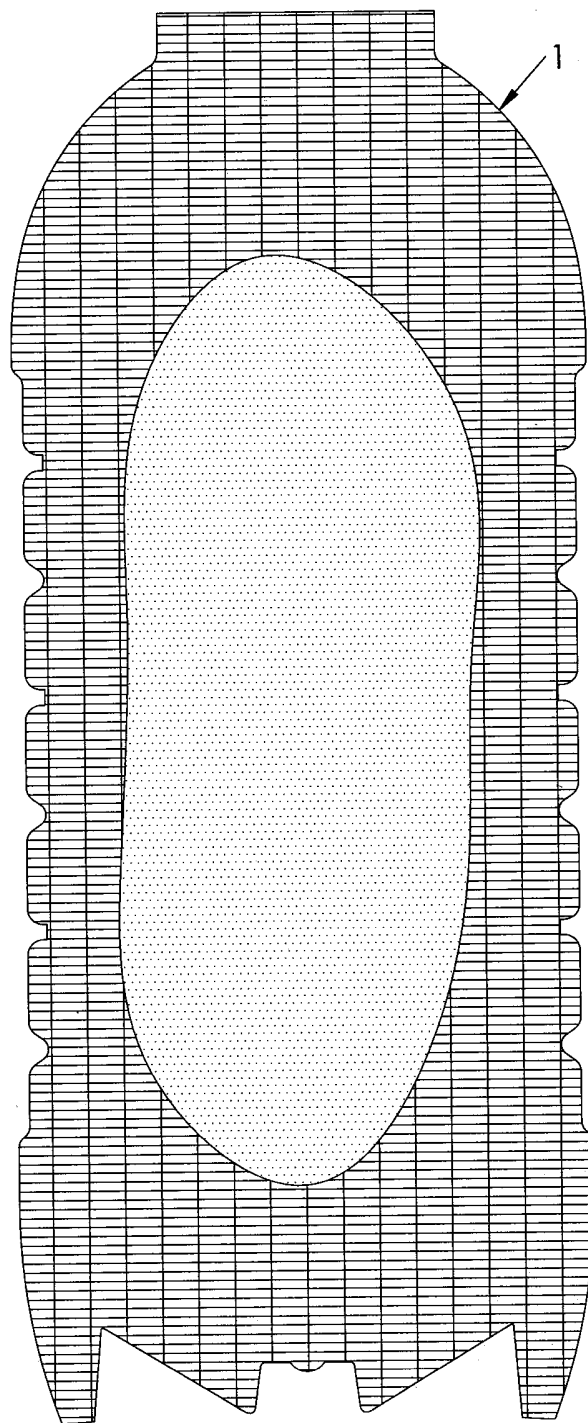
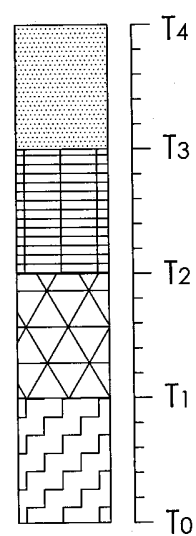
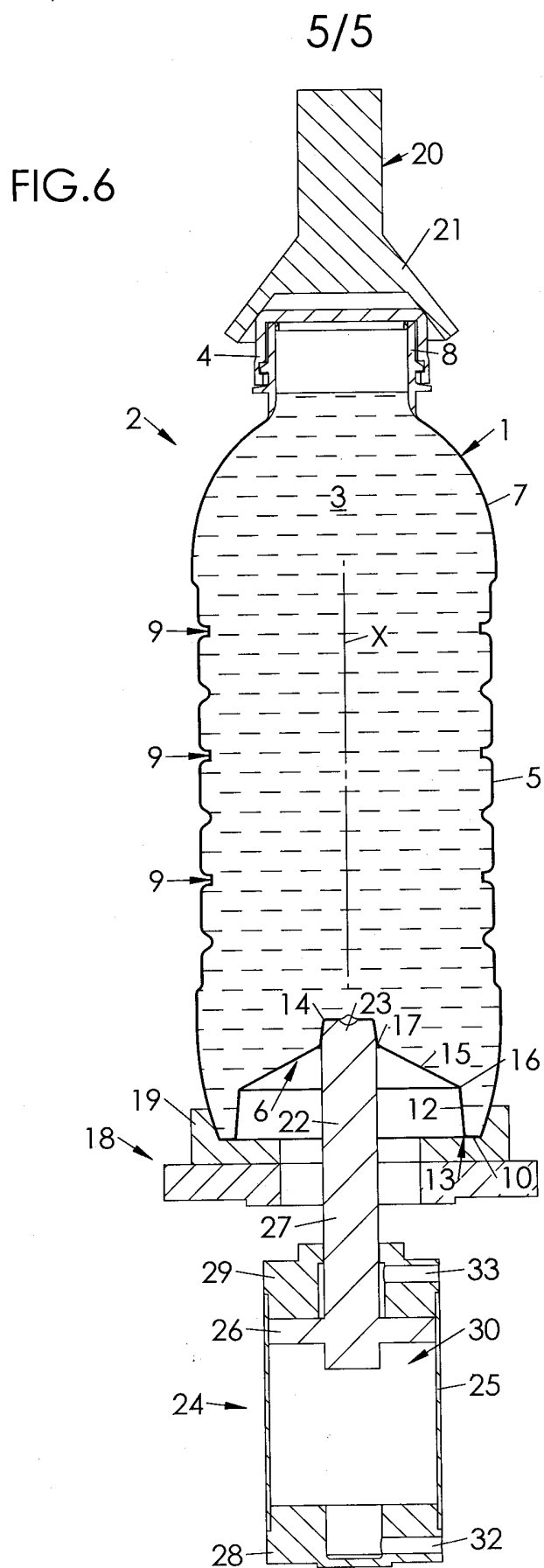


FIG. 5







**RAPPORT DE RECHERCHE  
PRÉLIMINAIRE**

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

N° d'enregistrement  
national

FA 819487  
FR 1559570

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		
A	US 8 671 653 B2 (KELLEY PAUL [US] ET AL) 18 mars 2014 (2014-03-18) * figures 1-14 * * colonne 2, ligne 4 - colonne 3, ligne 58 * * colonne 9, ligne 42 - colonne 11, ligne 59 *	1-13	B29C53/00 B65B3/02 B65B61/24 G01K7/00
A	JP H05 42992 A (IDEMITSU KOSAN CO) 23 février 1993 (1993-02-23) * figures 1-6 * * abrégé *	1	
A	US 2012/085071 A1 (HAHN WOLFGANG [DE] ET AL) 12 avril 2012 (2012-04-12) * alinéa [0170] *	1	
			DOMAINES TECHNIQUES RECHERCHÉS (IPC)
			B67C B65B
Date d'achèvement de la recherche		Examineur	
24 juin 2016		Pardo Torre, Ignacio	
CATÉGORIE DES DOCUMENTS CITÉS			
<p>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</p> <p>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</p> <p>.....  &amp; : membre de la même famille, document correspondant</p>			

1

**ANNEXE AU RAPPORT DE RECHERCHE PRÉLIMINAIRE  
RELATIF A LA DEMANDE DE BREVET FRANÇAIS NO. FR 1559570 FA 819487**

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 24-06-2016

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			
US 8671653	B2	18-03-2014	AT 390383 T	15-04-2008		
			AU 2004261654 A1	10-02-2005		
			AU 2010246525 A1	23-12-2010		
			CA 2534266 A1	10-02-2005		
			CA 2707701 A1	10-02-2005		
			CA 2707749 A1	10-02-2005		
			DE 602004012753 T2	09-04-2009		
			EP 1651554 A2	03-05-2006		
			JP 4576382 B2	04-11-2010		
			JP 5269742 B2	21-08-2013		
			JP 2007500658 A	18-01-2007		
			JP 2010047323 A	04-03-2010		
			NZ 545528 A	28-11-2008		
			NZ 569422 A	26-02-2010		
			NZ 579937 A	28-01-2011		
			US 2007051073 A1	08-03-2007		
			US 2009120530 A1	14-05-2009		
			US 2009126323 A1	21-05-2009		
			US 2012152964 A1	21-06-2012		
			US 2015284128 A1	08-10-2015		
			WO 2005012091 A2	10-02-2005		
			-----			
			JP H0542992	A	23-02-1993	AUCUN
-----						
US 2012085071	A1	12-04-2012	CN 102441982 A	09-05-2012		
			DE 102010042165 A1	12-04-2012		
			EP 2439048 A1	11-04-2012		
			US 2012085071 A1	12-04-2012		
-----						