

12

DEMANDE DE BREVET EUROPEEN

21 Numéro de dépôt: 85402191.2

51 Int. Cl.⁴: **B 65 D 75/00**
B 65 D 19/00

22 Date de dépôt: 13.11.85

30 Priorité: 16.11.84 FR 8417503

43 Date de publication de la demande:
04.06.86 Bulletin 86/23

84 Etats contractants désignés:
AT BE CH DE FR GB IT LI LU NL SE

71 Demandeur: **COMPAGNIE GERVAIS-DANONE**
126-130 rue Jules Guesde
F-92302 Levallois Perret(FR)

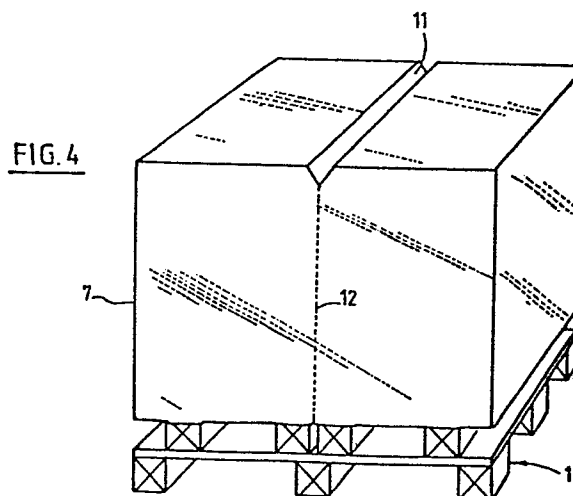
72 Inventeur: **Berthet, Maurice**
avenue Frédéric Mistral
F-13111 Coudoux(FR)

74 Mandataire: **Orès, Bernard et al,**
Cabinet ORES 6, avenue de Messine
F-75008 Paris(FR)

54 **Nouvel ensemble pour le stockage, le transport et la distribution d'objets du type bouteilles, flacons et analogues et procédé pour sa fabrication.**

57 La présente invention est relative à un nouvel ensemble pour le stockage, le transport et la distribution des objets.

Cet ensemble est constitué d'une palette de transport standard ordinaire appelée palette principale (1), d'au moins deux palettes secondaires (2) de stockage et de manipulation, chacune desdites palettes secondaires (2) étant munie d'au moins une rangée (5) de pieds ou supports placée en retrait par rapport au bord (3) de la palette (2) et d'une housse unique en matière plastique rétractable à chaud, la surface supérieure de ladite housse comporte des zones d'enfoncement et de maintien placées au niveau de la séparation du chargement des palettes secondaires.



La présente invention est relative à un nouvel ensemble pour le stockage, le transport et la distribution d'objets du type bouteilles, flacons et analogues et procédé pour sa fabrication.

5 Les palettes, qu'elles soient à simple face ou munies de housses amovibles telles qu'elles sont actuellement conçues (80 cm x 120 cm, dimension standardisée) conviennent parfaitement au transport et à la manutention, notamment par des chariots élévateurs à fourches.

10 Très souvent, et notamment dans le cas de transport et de stockage de marchandises sous forme de bouteilles (vins, bières, etc..) la palette et son chargement sont enveloppés d'une housse plastique rétractable à chaud. Cet emballage permet non seulement le transport en toute sécurité
15 des matières fragiles, mais également il assure le maintien et la sécurité lors de la distribution et lors du stockage de la marchandise dans des magasins (à grande surface notamment). Ce système (palette standard, bacs contenant les bouteilles, housse en matière plastique rétractable)
20 fonctionne déjà depuis plusieurs années et donne toute satisfaction et notamment dans le cas de marchandises à rotation rapide.

Il n'en est pas du tout de même pour des marchandises à rotation plus lente (le vinaigre, par exemple). Non
25 seulement la palette est immobilisée plus longtemps, mais de plus, étant de dimension standard elle occupe une surface trop importante, fait qui gêne un grand nombre de magasins.

Une première tentative pour résoudre cet épineux
30 problème consistait à utiliser deux demi-palettes posées sur la palette standard (obligatoire pour le transport), chacune de ces demi-palettes avec ses bacs contenant les bouteilles devenant indépendante lors de stockage et lors de la distribution dans le grand magasin. Si le pro-

blème de surface était parfaitement résolu, il n'en était pas de même en ce qui concernait la sécurité de la marchandise. En effet, une fois la housse de protection en matière plastique enlevée, les deux demi-palettes n'étaient plus maintenues pendant les manipulations sur les lieux de vente et il s'ensuivait des dégâts importants. Bien sur, on pouvait résoudre le problème en réalisant trois protections par housses : une housse par demi-palette et une housse pour l'ensemble (palette plus les deux demi-palettes) lors du transport, mais cette solution ne pouvait être adoptée, car beaucoup trop onéreuse.

La présente invention s'est par conséquent donné pour but de pourvoir à un nouvel ensemble pour le transport, pour le stockage et pour la distribution des objets comme les bouteilles, flacons, bocalux ou analogues qui répond mieux aux nécessités de la pratique que le système antérieurement connu et notamment pour les marchandises à rotation lente, notamment en ce qu'il permet une occupation du sol réduite et une sécurité parfaite aussi bien pendant le transport que pendant la manipulation et la distribution des marchandises.

La présente invention a pour objet un ensemble pour le transport, le stockage et la distribution des objets du type bouteilles, flacons, bocalux et analogues, caractérisé en ce qu'il est constitué d'une palette de transport standard ordinaire appelée palette principale et au moins deux palettes secondaires de stockage et de manipulation, chacune des dites palettes secondaires étant munie d'au moins une rangée de pieds ou supports placée en retrait par rapport au bord de la palette et d'une housse unique en matière plastique rétractable à chaud. La surface supérieure de ladite housse comporte des zones d'enfoncement et de maintien placées au niveau de séparation des palettes secondaires.

Ce dispositif permet après le rétrécissement de la housse de maintenir d'une manière parfaitement ferme cha-

cune des palettes secondaires avec leur chargement respectif empilé sur celles-ci, même après la séparation des différentes palettes secondaires sur le lieu de distribution.

En effet, la housse rétractée maintient les chargements à la partie inférieure en adhérant à la surface intérieure de la palette secondaire située entre le bord et la rangée de pieds en retrait et elle maintient les chargements à la partie supérieure grâce à la zone d'enfoncement placée précisément au niveau de séparation desdites palettes secondaires.

Selon un mode de réalisation avantageux de l'objet de la présente invention, la rangée de pieds (ou supports) de la palette secondaire placée en retrait se trouve à une distance d'environ 2 à 15 cm du bord de ladite palette.

Selon un autre mode de réalisation avantageux de l'objet de la présente invention, la zone d'enfoncement et de maintien s'étend sur la longueur totale de la palette secondaire sans solution de continuité tout le long de la séparation des deux palettes secondaires consécutives.

Selon une autre modalité de l'invention, la zone d'enfoncement et de maintien est formée d'une pluralité de zones séparées toutes situées au niveau de séparation des deux palettes secondaires.

Selon encore un autre mode de réalisation avantageux de l'objet de la présente invention, la housse est fixée par agraffage, collage ou analogue à la palette secondaire à l'endroit proche de la jonction desdites palettes secondaires entre elles.

La présente invention a également pour objet un procédé de fabrication de l'ensemble conforme à la présente invention, lequel procédé se caractérise en ce que l'on dispose les palettes secondaires sur la palette principale standard de manière à ce que la rangée de pieds (ou supports) en retrait par rapport au bord de la palette, soit située également près du bord de la palette principale, en ce qu'on empile les bacs ou analogues contenant les produits à

distribuer sur les palettes secondaires, en ce que l'on enveloppe l'ensemble de palettes secondaires avec leurs chargements par une housse unique en matière plastique rétractable à chaud, en ce que l'on place les bords de la housse sous les palettes secondaires sur la surface délimitée par le bord et la rangée de pieds (ou supports) en retrait, en ce que l'on forme les zones d'enfoncement et de maintien en appliquant une - ou une pluralité - de forces sur la surface supérieure plane de la housse aux endroits précis de séparation des palettes secondaires pendant le chauffage (dans la machine ou four à emballer) destiné à rétracter la housse.

Ces zones d'enfoncement et de maintien ainsi formées restent repliées même après la découpe de la matière plastique formant la housse nécessaire pour séparer les palettes secondaires et leur chargement en vue de leur transport sur les lieux de vente et de distribution.

Outre les dispositions qui précèdent, l'invention comprend encore d'autres dispositions, qui ressortiront de la description qui va suivre.

L'invention vise plus particulièrement un dispositif et un ensemble pour le transport, le stockage, la manipulation et la distribution d'objets tels que bouteilles, flacons, bocaux et analogues, conforme aux dispositions qui précèdent, ainsi que les moyens propres à leur fabrication et à leur mise en oeuvre, ainsi que les installations dans lesquelles sont inclus lesdits système et procédé.

L'invention sera mieux comprise à l'aide du complément de description qui va suivre qui se réfère aux dessins annexés dans lesquels :

- la figure 1 représente en coupe deux palettes secondaires posées sur une palette principale standard,
- la figure 2 représente une palette secondaire et son chargement,
- la figure 3 représente un ensemble avant la rétraction de la housse en matière plastique, et

- la figure 4 représente le même ensemble après la rétractation de la housse.

Il doit être bien entendu toutefois, que les dessins et la partie descriptive correspondante, sont donnés uniquement à titre d'illustration de l'objet de l'invention dont ils ne constituent en aucune manière une limitation.

Chaque palette secondaire 2 conforme à la présente invention représentée à titre d'exemple non limitatif aux dessins, comprend une rangée de pieds 5 en retrait par rapport au bord 3. On forme ainsi une surface 4 contre laquelle viendra adhérer la housse en matière plastique. La figure 1 représente deux palettes secondaires 2 posées sur la palette principale standard 1. Les deux palettes secondaires se joignent en 3a, la rangée de pieds 5a étant fixée au bord même de la palette secondaire. Les bacs 6 contenant par exemple des bouteilles sont chargés sur chacune des palettes secondaires 2 (cf Fig. 2) puis les deux palettes secondaires placées de manière à ce que les deux rangées de pieds 5 soient tournées vers l'extérieur sont recouvertes par la housse 7 en matière plastique rétractable. Les bords 8 de la housse sont placés de manière à recouvrir la surface 4 délimitée par les bords 3 et la rangée de pieds 5. Sur la surface supérieure 13 de la housse 7 (cf. Fig. 3), on forme la future zone d'enfoncement et de maintien en posant par exemple une barre 9 en acier à l'endroit précis correspondant à la séparation des deux palettes secondaires 2. On fixe, si on le désire la housse par exemple par une agraffe 10 sur le bord de la palette secondaire.

La figure 4 représente l'ensemble conforme à la présente invention après la rétractation de la housse 7. A l'endroit où était posée la barre 9 s'est formée la zone d'enfoncement 11. Cette zone de maintien 11 est repliée et maintient le chargement de chacune des palettes 2, même après

la séparation des différentes palettes secondaires 2 obtenue par découpe de la housse 7 suivant la ligne 12 qui sépare entre elles les palettes secondaires 2 avec leur chargement de bacs 6.

Ainsi que cela ressort de ce qui précède, l'invention ne se limite nullement à ceux de ses modes de réalisation et d'application qui viennent d'être décrits de façon plus explicite ; elle en embrasse au contraire toutes les variantes qui peuvent venir à l'esprit du technicien en la matière, sans s'écarter du cadre, ni de la portée, de la présente invention.

REVENDEICATIONS

- 1.- Ensemble pour le transport, le stockage et la distribution d'objets du type bouteilles, flacons, bouchons et analogues, caractérisé en ce qu'il est constitué
- 5 d'une palette de transport standard ordinaire appelée palette principale (1), d'au moins deux palettes secondaires (2) de stockage et de manipulation, chacune desdites palettes secondaires (2) étant munie d'au moins une rangée (5) de pieds ou supports placée en retrait par rapport au
- 10 bord (3) de la palette (2) et d'une housse unique (7) en matière plastique rétractable à chaud, la surface supérieure (13) de ladite housse comporte des zones d'enfoncement et de maintien (11) placées au niveau de la séparation du chargement des palettes secondaires.
- 15 2.- Ensemble selon la revendication 1, caractérisé en ce que la zone d'enfoncement et de maintien (11) s'étend sur la longueur totale de la palette secondaire (2) sans solution de continuité tout le long de la séparation des deux palettes secondaires consécutives.
- 20 3.- Ensemble selon la revendication 1, caractérisé en ce que la zone d'enfoncement et de maintien (11) est formée d'une pluralité de zones séparées, toutes situées au niveau de séparation des deux palettes secondaires.
- 25 4.- Ensemble selon l'une quelconque des revendications 1 à 3, caractérisé en ce que la housse (7) est fixée par agraffage, collage ou analogue à la palette secondaire à l'endroit (10) proche de la jonction desdites palettes secondaires (2) entre elles.
- 30 5.- Ensemble selon la revendication 1, caractérisé en ce que la rangée de pieds (ou supports) (5) de la palette secondaire (2) placée en retrait se trouve à une distance d'environ 2 à 15 cm du bord (3) de ladite palette (2).
- 35 6.- Procédé de fabrication de l'ensemble selon

l'une quelconque des revendications 1 à 5, caractérisé en ce que l'on dispose les palettes secondaires (2) sur la palette principale standard (1) de manière à ce que la rangée de pieds (ou supports) (5) en retrait par rapport au bord (3) de la palette (2) soit située également près du bord de la palette principale (1), en ce que l'on empile les bacs (6) ou analogues contenant le produit à distribuer sur les palettes secondaires, en ce que l'on enveloppe l'ensemble des palettes secondaires avec leurs chargements par une housse unique (7) en matière plastique rétractable à chaud, en ce que l'on place les bords (8) de la housse (7) sous la palette secondaire (2) sur la surface (4) délimitée par le bord et la rangée de pieds (ou supports) en retrait, en ce qu'on forme les zones d'enfoncement et de maintien (11) en appliquant une- ou une pluralité- de forces sur la surface supérieure (13) plane de la housse aux endroits de séparation des palettes secondaires pendant le chauffage destiné à rétracter la housse.

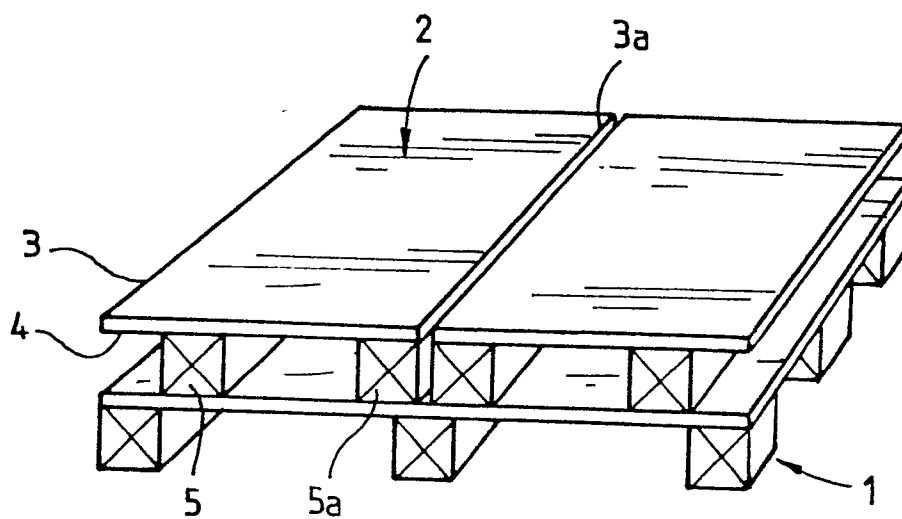
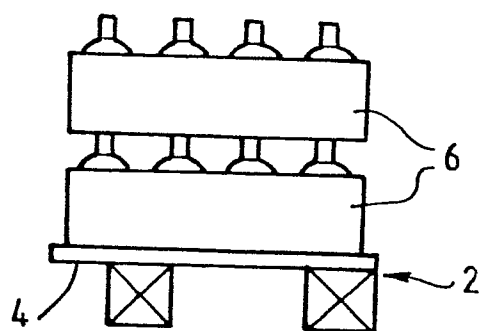
FIG. 1FIG. 2

FIG. 3

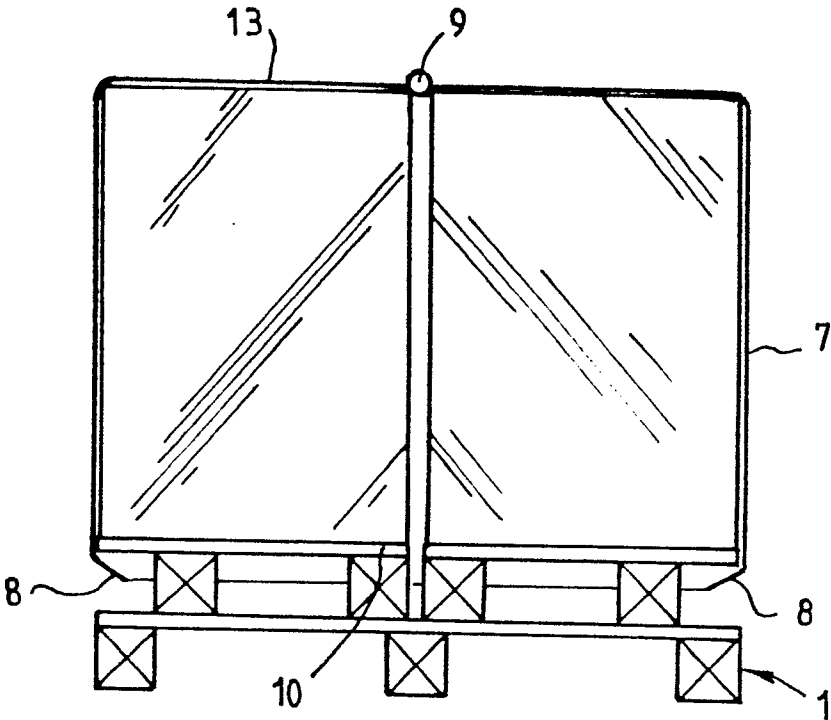
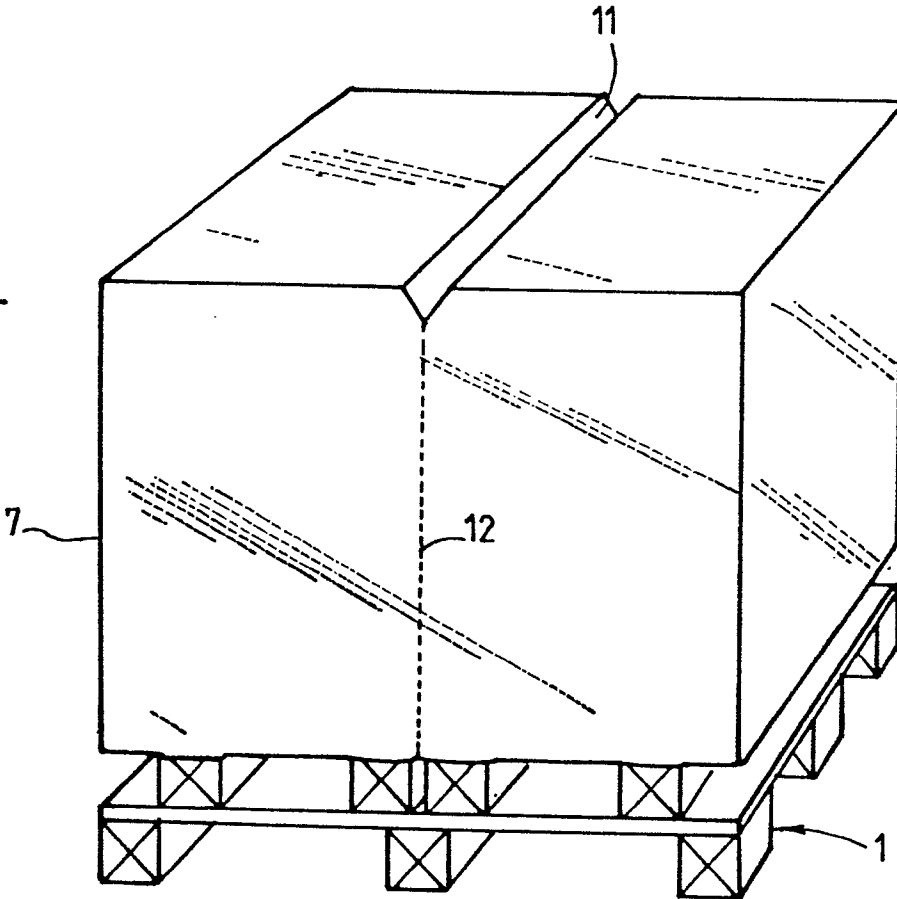


FIG. 4





DOCUMENTS CONSIDERES COMME PERTINENTS			
Catégorie	Citation du document avec indication, en cas de besoin, des parties pertinentes	Revendication concernée	CLASSEMENT DE LA DEMANDE (Int. Cl. 4)
A	FR-A-2 212 274 (LE PLATRE PREFABRIQUE) * Page 2, lignes 22-32; figures 1-3 *	1,6	B 65 D 75/00 B 65 D 19/00
A	--- EP-A-0 050 078 (ISOVER SAINT-GOBAIN) * Page 4, lignes 14-34; figures 1-3 *	1	
A	--- US-A-3 805 473 (LIDGARD) * Colonne 8, lignes 1-11; figure 9 *	1	

			DOMAINES TECHNIQUES RECHERCHES (Int. Cl. 4)
			B 65 D
Le présent rapport de recherche a été établi pour toutes les revendications			
Lieu de la recherche LA HAYE		Date d'achèvement de la recherche 12-02-1986	Examineur BERRINGTON N.M.
CATEGORIE DES DOCUMENTS CITES			
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 antérieur, mais publié à la date de dépôt ou après cette date D : cité dans la demande L : cité pour d'autres raisons & membre de la même famille, document correspondant	