

(19)



Europäisches Patentamt
European Patent Office
Office européen des brevets

(11) Numéro de publication:

0 183 600
B1

(12)

FASCICULE DE BREVET EUROPEEN

(45) Date de publication du fascicule du brevet:
20.04.88

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

(21) Numéro de dépôt: **85402191.2**

(22) Date de dépôt: **13.11.85**

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

(30) Priorité: **16.11.84 FR 8417503**

(73) Titulaire: **COMPAGNIE GERVAIS-DANONE, 126-130 rue Jules Guesde, F-92302 Levallois Perret (FR)**

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

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

(45) Mention de la délivrance du brevet:
20.04.88 Bulletin 88/16

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

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

(56) Documents cités:
EP - A - 0 050 078
FR - A - 2 212 274
US - A - 3 805 473

EP 0 183 600 B1

Il est rappelé que: Dans un délai de neuf mois à compter de la date de publication de la mention de la délivrance du brevet européen toute personne peut faire opposition au brevet européen délivré, auprès de l'Office européen des brevets. L'opposition doit être formée par écrit et motivée. Elle n'est réputée formée qu'après paiement de la taxe d'opposition (Art. 99(1) Convention sur le brevet européen).

Description

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.

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

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 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) 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 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 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 problème 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, bords 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, bords et analo-

gues, constitué d'une palette de transport standard ordinaire appelée palette principale, d'au moins deux palettes secondaires de stockage et de manipulation et d'une housse unique en matière plastique rétractable à chaud, caractérisé en ce que chacune desdites palettes secondaires est munie d'au moins une rangée de pieds ou supports placée en retrait par rapport au bord de la palette secondaire, la surface supérieure de ladite housse comporte au moins une zone d'enfoncement et de maintien placée entre les chargements des palettes secondaires et les bords de la housse se placent au niveau des pieds ou supports des palettes secondaires.

Ce dispositif permet après le rétrécissement de la housse de maintenir d'une manière parfaitement ferme chacune des palettes secondaires avec leur chargement respectif empilé sur celle-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 agrafage, 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 secondaire correspondante, soit située également près du bord de la palette principale, en ce qu'on empile les bords 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 rétraction 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 agrafe 10 sur le bord de la palette secondaire.

La figure 4 représente l'ensemble conforme à la présente invention après la rétraction 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.

Revendications

1. Ensemble pour le transport, le stockage et la distribution d'objets du type bouteilles, flacons, bocaux et analogues, constitué d'une palette de transport standard ordinaire appelée palette principale (1), d'au moins deux palettes secondaires (2) de stockage et de manipulation et d'une housse unique (7) en matière plastique rétractable à chaud, caractérisé en ce que chacune desdites palettes secondaires (2) est munie d'au moins une rangée (5) de pieds ou support placée en retrait par rapport au bord (3) de la palette secondaire (2), la surface supérieure (13) de ladite housse comporte au moins une zone d'enfoncement et de maintien (11) placée entre les chargements des palettes secondaires et les bords de la housse se placent au niveau des pieds ou supports des palettes secondaires.

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.

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.

4. Ensemble selon l'une quelconque des revendications 1 à 3, caractérisé en ce que la housse (7) est fixée par agrafage, collage ou analogue à la palette secondaire à l'endroit (10) proche de la jonction desdites palettes secondaires (2) entre elles.

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).

3. 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 secondaire correspondante (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 des 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.

Patentansprüche

1. Vorrichtung für die Beförderung, Lagerung und die Verteilung von Gegenständen wie Flaschen, Kolben, Glasgefäße u. dgl., mit einer gewöhnlichen Standard-Transport-Palette, Hauptpalette (1) genannt, mit zumindest zwei Nebenpaletten (2) für die Lagerung und die Handhabung, und mit einer einzigen Schutzhülle (7) aus bei Wärme schrumpfendem Kunststoffmaterial, dadurch gekennzeichnet, dass jede der Nebenpaletten (2) zumindest eine Reihe (5) an Füßen oder Trägern aufweist, die im Hinblick auf den Rand (3) der Nebenpalette (2) zurückversetzt angeordnet ist, dass die obere Fläche (13) der Schutzhülle zumindest einen Vertiefungs- und Fortsetzungsbereich (11) aufweist, der zwischen den Ladungen der Nebenpaletten (2) angeordnet ist, und dass die Ränder der Schutzhülle auf Höhe der Füße oder Träger der Nebenpalette zum Liegen kommen.

2. Vorrichtung nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass sich der Vertiefungs- und Fortsetzungsbereich (11) lückenlos über die gesamte Trennstelle der beiden aufeinander folgenden Nebenpaletten längs der gesamten Länge der Nebenpalette (2) erstreckt.

3. Einrichtung nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass der Vertiefungs- und Fortsetzungsbereich (11) aus einer Vielzahl an getrennten Bereichen gebildet wird, die alle in Höhe der Trennstelle der beiden Nebenpaletten angeordnet sind.

4. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 1 bis 3, dadurch gekennzeichnet, dass die Schutzhülle (7) an der Nebenpalette (2) an einer Stelle (10) nahe der Zusammenfügung der Nebenpaletten (2) untereinander durch Zusammenklammern, Verkleben od. dgl. befestigt ist.

5. Einrichtung nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass die zurückversetzte Reihe der Füße (oder Träger) (5) der Nebenpaletten (2) in einem Abstand von 2 bis 15 cm vom Rand (3) der Palette (2) angeordnet ist.

6. Verfahren zur Herstellung der Vorrichtung nach einem der Ansprüche 1 bis 5, dadurch gekennzeichnet, dass die Nebenpaletten (2) derart auf die Standard-Hauptpalette (1) gebracht werden, dass die im Hinblick auf den Rand (3) der entsprechenden Nebenpalette (2) zurückversetzte Reihe an Füßen (oder Trägern) (5) jeweils in der Nähe des Randes der Hauptpalette angeordnet ist, dass die Behälter (6) od. dgl., die das zu verteilende Gut enthalten, auf die Nebenpalette gestapelt werden, dass man den Zusammenbau der Nebenpaletten samt ihrer Ladung mit einer einzigen Schutzhülle (7), die aus bei Wärme schrumpfendem Kunststoffmaterial besteht, ein-

hüllt, dass die Ränder (8) der Schutzhülle (7) unter die Nebenpalette (2) auf die Fläche (4), die durch den Rand und die Reihe der zurückversetzten Füße (oder Träger) (5) umgrenzt ist, gebracht werden, und dass die Vertiefungs- und Fortsetzungsbereiche (11) dadurch gebildet werden, dass eine — oder eine Vielzahl — an Kräften auf die ebene obere Fläche (13) der Schutzhülle an den Trennstellen der Nebenpaletten während des Erwärmens zum Schrumpfen der Schutzhülle ausgeübt werden.

Claims

1. Assembly for the transport, storage and distribution of objects of the bottle, flagon, jar and similar type, formed of an ordinary standard transport pallet called main pallet (1), at least two secondary pallets (2) for storing and handling a single hot shrink plastic material cover (7), characterized in that each of said secondary pallet (2) is provided with at least one row (5) of feet or supports set back with respect to the edge (3) of the secondary pallet (2), the upper surface (13) of said cover comprises at least one recessed and maintenance zone (11) placed between the loads on the secondary pallets and the edges of the cover being located at the level of the feet of supports of the secondary pallets.

2. Assembly according to claim 1, characterized in that the recessed and maintenance zone (11) extends over the whole of the secondary pallet (2) without a break of continuity all along the separation of the two consecutive secondary pallets.

3. Assembly according to claim 1, characterized in that the recessed and maintenance zone (11) is formed of a plurality of separate zones, all situated at the separation level of the two secondary pallets.

4. Assembly according to any of claims 1, to 3, characterized in that the cover (7) is fixed by stapling, bonding or similar to the secondary pallet at the position (10) close to the junction between said secondary pallets (2).

5. Assembly according to claim 1, characterized in that the row of feet (or supports) (5) of the set back secondary pallet is situated at a distance of about 2 to 15 cm from the edge (3) of said pallet (2).

6. Method of manufacturing the assembly according to any one of claims 1 to 5, characterized in that the secondary pallets (2) are disposed on the standard main pallet (1) so that the row of feet (or supports) (5) set back with respect to the edge (3) of the corresponding secondary pallet (2) is also situated close to the edge of the main pallet (1), in that the trays (6) or similar containing the product to be distributed on the secondary pallets are stacked, in that the whole of the secondary pallets with their loads are enveloped in a single hot-shrink plastic material cover (7), in that the edges (8) of the cover (7) are placed under the secondary pallet (2) on the surface (4) defined by the edge and the set back row of feet (or supports), in that the recessed and maintenance zones (11) are formed by applying one — or more — forces on the flat upper surface (13) of the cover at the positions of separation between the secondary pallets during heating for shrinking the cover.

FIG. 1

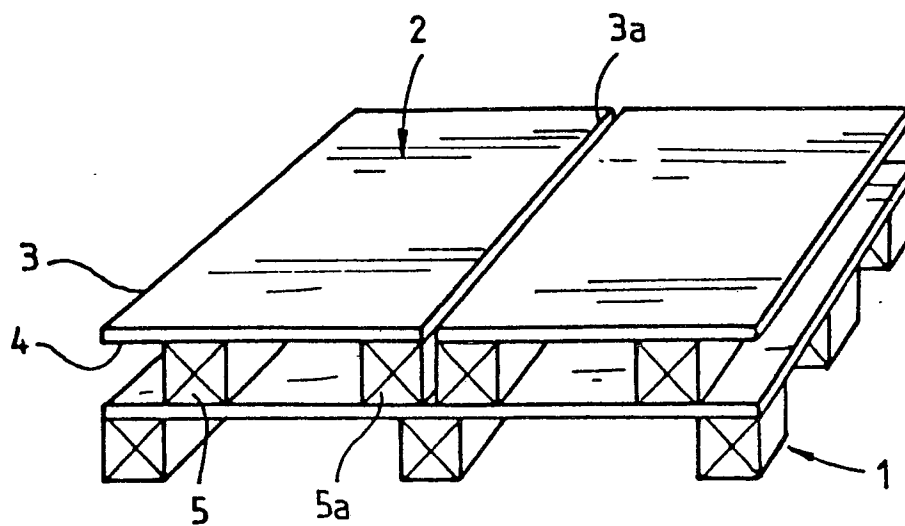


FIG. 2

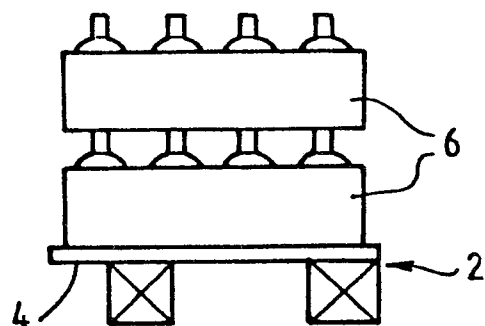


FIG. 3

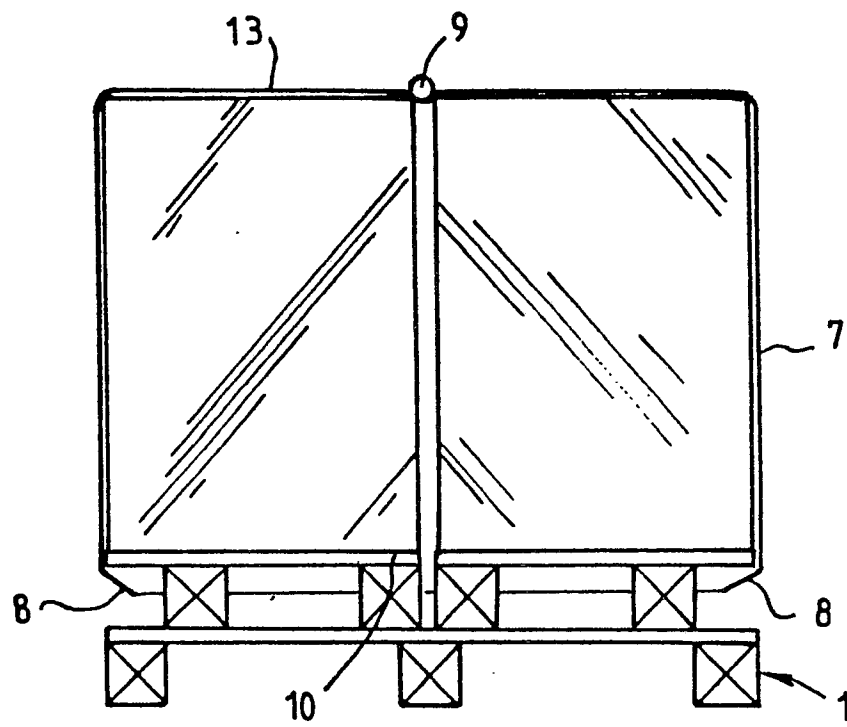


FIG. 4

