

(12)

DEMANDE DE BREVET EUROPEEN

(21) Numéro de dépôt: 86440108.8

(51) Int. Cl.4: **B65D 71/00**

(22) Date de dépôt: 16.12.86

(30) Priorité: 18.12.85 FR 8518900
18.12.85 FR 8518901

(43) Date de publication de la demande:
19.08.87 Bulletin 87/34

(84) Etats contractants désignés:
BE CH DE ES GB IT LI NL SE

(71) Demandeur: I C P
Zone Industrielle Route de Lyon
F-67640 Fegersheim(FR)

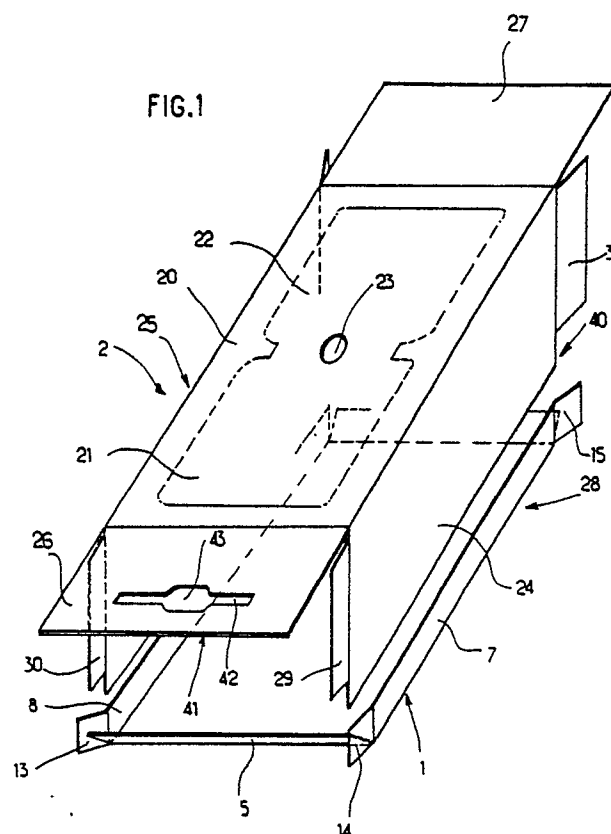
(72) Inventeur: Dreyfus, Roger
12, Boulevard Paul Déroutède
F-67000 Strasbourg(FR)

(74) Mandataire: Metz, Paul
Cabinet METZ PATNI 95, rue de la Ganzau
F-67100 Strasbourg(FR)

(54) **Emballage de groupement avec lien-poignée et son procédé de confection.**

(57) Emballage destiné à envelopper un groupement de contenants cerclé par un lien comprenant une poignée intégrée, le fond (1) étant du type barquette dont les bords relevés (5-8) forment une bordure pour constituer un conformateur et sont solidarisés à une coiffe (2) de forme géométrique par la zone périphérique inférieure de ses panneaux (24-27) de surface latérale et en ce que ladite coiffe comporte sur au moins une de ses faces principales de surface latérale, une ouverture (48) pour le passage de la poignée formée avec le lien, rapportée ou enfilée sur celui-ci.

Cette invention intéresse le domaine de l'emballage, notamment celui des petites bouteilles de boisson.



Emballage de groupement avec lien-poignée et son procédé de confection.

La présente invention se rapporte à un emballage de groupement comprenant un fond dissocié du type barquette, un lien plan de cerclage à poignée intégrée au lien, rapportée ou enfilée sur celui-ci et une coiffe.

L'invention se rapporte également au procédé de confection de l'emballage ci-dessus.

Le cerclage par lien plan à poignée intégrée d'un groupement de contenants et plus particulièrement d'un groupement de petites bouteilles de boisson permet la bonne cohésion du groupement ainsi que sa prise et son port plus faciles par maintien de l'emballage dans le plan de cerclage.

Le seul maintien par cerclage ne s'avère toutefois pas suffisant dans la pratique, car il ne peut à lui tout seul assurer le maintien en cohésion du groupement mais aussi pour des raisons de production industrielle de l'emballage plein qui nécessite, pour sa formation, de posséder un plan de réception des contenants. Par ailleurs, on recherche par un emballage opaque et fermé une protection générale : lumière, poussières et autres. En effet, un groupement de bouteilles simplement cerclées ne conviendrait en aucune façon ni pour des exigences techniques de cohésion du groupement ni au niveau du consommateur qui ressentirait d'emblée une insuffisance de maintien.

La présente invention a pour but de remédier à ces inconvénients en proposant un emballage à fond dissocié du type barquette sur lequel vient se rapporter une coiffe de forme géométrique, après que le produit à emballer ait reçu un cerclage par lien plan qui servira de poignée à un endroit déterminé.

A cet effet, l'emballage selon l'invention est caractérisé en ce que le fond est du type barquette et solidarisé à une coiffe de forme géométrique dont la partie inférieure de la surface latérale est solidarisée aux bords relevés de la barquette, coiffe présentant sur un de ses côtés une ouverture pour le passage du lien à poignée intégrée perfectionnée maintenant fermement serré tout le groupement par cerclage.

La présente invention comporte de nombreux avantages dont on ne citera ci-après que les principaux :

- existence d'un plan de soutien des bouteilles coopérant avec le lien de cerclage en vue de la cohésion du groupement ;
- protection lumière et poussière et masquage du lien de cerclage ;
- possibilité de réalisation du fond en matériau différent notamment en matière plastique ;
- individualisation de la fonction poignée ;
- résistance exceptionnelle de la poignée dans

- toutes les formes d'exécution ;
- précision du positionnement de la poignée ;
- confort de prise et de maintien
- facilité de mise en oeuvre.

5 Les caractéristiques techniques et avantages de l'invention sont consignés dans la description qui suit effectuée à titre d'exemple non limitatif en référence aux dessins annexés dans lesquels :

10 . la figure 1 est une vue en perspective de la version de base de l'emballage selon l'invention dans sa forme parallélépipédique dressé ouvert, dissocié entre la coiffe et le fond ;

15 . la figure 2 est une vue en perspective, emballage semi-fermé avec matérialisation de la poignée et du plan de cerclage ;

20 . la figure 3 est une vue partielle de l'emballage en perspective montrant plus particulièrement la face avant et l'une des faces latérales en transparence ;

25 . la figure 4 est une vue en plan de la découpe à plat ;

30 . les figures 5 et 6 sont respectivement des vues en perspective et en plan de la découpe à plat de la coiffe concernant une version à pans coupés ;

35 . les figures 7 et 8 sont respectivement des vues en perspective et en plan concernant une version à pans coupés et à coins coupés.

40 . la figure 9 est une vue en plan de la découpe à plat d'un type de fond pouvant convenir aux deux variantes ci-dessus ;

45 . la figure 10 est une vue générale schématique en perspective montrant un type de poignée formée avec le lien ;

50 . la figure 11 est une vue de détail de la même poignée pourvue de deux plis intermédiaires de rabattement ;

55 . la figure 12 est une vue en perspective du même type de poignée représentée sur un cerclage par lien plat d'un lot de bouteilles ;

60 . la figure 13 est une vue générale schématique en perspective montrant un type de poignée constituée par le rabattement des deux extrémités du lien ;

65 . la figure 14 est une vue de détail de la même poignée pourvue des deux plis intermédiaires de rabattement ;

70 . la figure 15 est une vue perspective d'un mode de réalisation de base d'un autre type de poignée intégrée montée sur le lien ;

75 . la figure 16 est une vue en perspective d'un mode de réalisation élaboré de l'autre type de poignée intégrée montée sur le lien représenté sur la figure 15 ;

la figure 17 est une vue perspective d'un emballage semi-fermé avec figuration de la poignée conforme à la variante de la figure 16 ;

la figure 18 est une vue en perspective d'un emballage à pans coupés et à coins coupés comportant la poignée conforme à la variante de base représentée sur la figure 15, avec agrandissement de la zone de préhension ;

la figure 19 est une vue schématique en perspective illustrant le procédé de confection de l'emballage autour d'un lot de bouteilles.

L'idée générale inventive consiste à prévoir un fond du type barquette jouant le rôle de conformateur dans le procédé de regroupement au moment des premières phases de constitution de l'emballage, fond sur lequel viennent se regrouper les différents contenants avant les opérations de cerclage.

Les phases finales de constitution de l'emballage sont facilitées par la poignée intégrée au lien, enfilée préalablement sur le lien.

L'emballage à fond dissocié selon l'invention se compose d'un fond 1 de type barquette et d'une coiffe 2 enveloppante, de forme géométrique déterminée conférée par la matière pliable employée : par exemple du carton compact ou ondulé.

Le fond est réalisé par exemple également en carton ondulé ou compact, mais peut aussi bien être constitué à partir d'une feuille rigide ou semi-rigide de matière plastique plane, estampée ou thermoformée selon la forme des bases des contenants par exemple des bouteilles 3.

Dans le cas de carton, le fond 1 se présente sous la forme d'un plateau à zone centrale plane rectangulaire 4 bordée de volets longitudinaux 5, 6 et latéraux 7, 8 articulés par des lignes de pliage 9, 10, 11 et 12 à la zone centrale 4. Ces volets constituent une fermeture périphérique appelée ci-après bordure formée par la succession des volets longitudinaux et latéraux relevés et assemblés entre eux. Pour ce faire, ils sont réunis en extrémité par des pattes de solidarisation 13, 14, 15 et 16.

Ces fonds constituent une base matérielle de support pour les contenants après leur concentration et individualisation en groupements tels que 17 dans les machines d'emballage, la bordure jouant le rôle de rempart pour le maintien en cohésion des groupements avant et pendant les opérations mécaniques de cerclage.

La coiffe 2 vient recouvrir le groupement 17 préalablement cerclé par un lien par exemple plan 18 à poignée intégrée 19 confectionnée avec le lien ou rapportée sur le lien dans un matériau similaire ou toute autre forme équivalente de poignée, par exemple enfilée sur le lien comme la variante représentée sur les figures 10 et 11 qui sera décrite ci-après.

La coiffe donne une cohésion complète à l'emballage et constitue une protection complète à la lumière et à la poussière. Comme on peut le constater sur les figures, elle forme avec le fond une enveloppe entièrement fermée de laquelle sort, par une ouverture rectiligne, la poignée 19.

Dans la forme de réalisation représentée en figures de 1 à 4, la coiffe 2 comporte une face supérieure 20 présentant classiquement des trappes d'accès prédécoupées 21 et 22 à volets avec préhension d'ouverture par prédécoupe circulaire centrale 23 pour le passage du doigt.

La face supérieure 20 se prolonge par quatre panneaux longitudinaux 24 et 25 et latéraux 26 et 27 articulés à ladite face supérieure 20 par les lignes de pliage des panneaux appelés à former en position dressée la surface latérale 28.

Les panneaux longitudinaux sont prolongés de chaque côté par des pattes de liaison 29, 30 et 31, 32. Ces pattes de liaison n'occupent pas toute la largeur des panneaux. Un évidement inférieur 33, 34, 35 et 36 détermine la largeur des zones de solidarisation 37 et 38 sur les panneaux longitudinaux mais aussi 39 et 40 sur les panneaux latéraux, solidarisation qui est effectuée par recouvrement des pattes du fond par les panneaux de surface latérale.

La coiffe présente sur l'une de ses faces latérales ou sur ses deux faces une ouverture 41 pour le passage de la poignée intégrée 19 constituée avec le lien 18 ou rapportée sur le lien ou toute autre forme équivalente.

Ce passage est formé de préférence sur au moins une des faces latérales, c'est-à-dire dans l'un des panneaux latéraux 26 ou 27 ou longitudinaux 24 ou 25 par une découpe située au droit du passage du lien, par exemple une fente 41 à évidement oblong central 43, par exemple symétrique par rapport à la fente, destiné à faciliter le passage de la main en vue de la prise de la poignée 19.

Cette poignée 19 peut d'ailleurs rester plaquée derrière la surface latérale correspondante pendant le transport et lors de la présentation à la vente et extraite de la fente 42 au moment de la prise du colis par le consommateur.

Comme indiqué, les formes géométriques de la coiffe peuvent changer.

Ainsi, la coiffe affectera dans un mode de réalisation, une forme géométrique parallélépipédique à pans coupés verticaux 44, 45, 46, 47 (figures 5 et 6) sous la forme de plans en oblique au niveau des arêtes verticales.

Dans cette variante, l'ouverture 42 pourra être disposée sur l'une ou l'autre des faces principales latérales.

Selon une variante élaborée, les pans coupés 44 à 47 sont raccordés à la face supérieure 20 par un coin coupé, de forme trapézoïdale ou triangulaire, 48, 49, 50, 51. Il en est de même pour les panneaux de face principale latérale 24 à 27 qui se raccordent à la face supérieure 20 par des pans obliques latéraux 52 et 53 et longitudinaux 54 et 55.

Dans cette dernière variante la largeur des pans obliques latéraux et longitudinaux ne doit pas dépasser une valeur limite déterminée par le début de fragilité de la face latérale pourvue de l'ouverture 42 de passage du lien.

Bien entendu, dans les variantes ci-dessus, le fond 1 de type barquette, destiné à recevoir le lot de contenants peut être commun aux variantes représentées sur les figures de 5 à 8. Ce fond affectera une forme de découpe à plat octogonale symétrique correspondante telle, par exemple, celle représentée en figure 9, avec des bords longitudinaux 56, 57, transversaux 58 et 59 ou obliques 60, 61, 62, 63, susceptibles d'un relevage autour de lignes de pliage délimitant un plateau octogonal central 64 en vue de la constitution d'une bordure par la solidarisation des bords à l'aide de pattes de liaison dont sont pourvus, par exemple, les bords obliques.

La traction sur le lien s'effectuant sur la poignée 19 dans le sens longitudinal de l'emballage, il s'avère préférable de placer les deux soudures 65 et 66 du lien de cerclage sur les faces longitudinales, de préférence en partie médiane. Ainsi, l'effort principal de traction au niveau des soudures est longitudinal. On ne risque donc pas la désolidarisation du lien à ce niveau.

On examinera maintenant les différentes formes de réalisation de la poignée intégrée 19 en référence aux figures de 10 à 16.

On peut tout d'abord former la poignée 19 avec le lien comme représenté sur les figures 10, 11 et 12.

Conformément à cette variante, le lien est sectionné à une longueur supérieure au périmètre circonscrit 67 de manière à présenter une prolongation libre 68 qui sera utilisée pour confectionner la poignée 19 par rabattement puis solidarisation de son extrémité 69 sur le lien.

Après entourage et serrage de cerclage puis solidarisation par soudure ou collage en un premier point 70 fermant le périmètre circonscrit avec le lien, l'extrémité 69 de la prolongation libre 68 est rapportée puis solidarisée par soudage ou collage au lien en un point 71 à peu près symétrique du point 70 par rapport à la zone médiane de la portion adjacente 72 du lien de manière à déterminer une boucle ouverte 73 reliée au lien par ses extrémités, utilisée à titre de poignée 19.

Bien entendu, le cerclage peut être réalisé dans un sens ou dans l'autre et ainsi, la prolongation libre 68 appelée à constituer la poignée 19 vient recouvrir la partie adjacente du lien de cerclage aussi bien de gauche à droite qu'inversement.

Une variante directe de la poignée ci-dessus formée avec le lien est représentée sur les figures 13 et 14.

Selon cette variante, les points de raccordement 74 et 75 précédemment situés sur la portion adjacente 72 du lien traversant la face équipée d'une poignée, sont déplacés sur les grandes faces contiguës de manière à ne pas solliciter les soudures dans le sens de la désolidarisation.

En effet, les efforts importants rencontrés lors du port de l'emballage sont dirigés selon une direction parallèle aux faces. Ainsi, l'emplacement des soudures dans ce cas évite le risque d'arrachage au moment de la prise du colis ou pendant le port.

La boucle de poignée 76 occupe toute la largeur de la face adjacente. On peut considérer néanmoins qu'il s'agit d'une réalisation équivalente à celle décrite précédemment.

Afin d'éviter la gêne représentée par une boucle saillante sur les palettes de transport et de présentation à la vente, on peut imaginer de rendre la poignée escamotable c'est-à-dire de lui permettre d'affecter une forme ou de prendre une position rabattue dans laquelle le lien formant poignée vient se placer le mieux possible contre la portion du lien en regard traversant la face latérale adjacente (figures 11 et 14).

Cette configuration peut être réalisée par exemple par deux plis transversaux successifs 77 et 78 pratiqués dans la boucle 73 du lien constituant la poignée.

Ce repli se plaque ainsi contre la portion 72 du lien traversant la surface latérale adjacente pendant le transport et la manutention pour éviter tout danger d'accrochage et toute gêne.

Pour bien visualiser la poignée, on pourra préférer la réaliser dans une couleur différente du reste du lien périphérique.

Bien entendu, cette alternance est réalisée d'emblée dans le cas d'un emballage d'habillage de couleur parfaitement contrastée avec celle du lien.

Une autre variante consiste à pratiquer un point de solidarisation supplémentaire décalé du point de fermeture 70 du cerclage afin de mieux centrer le lien formant la poignée 19 par rapport à la face latérale qui en est pourvue. Cette variante s'avère parfaitement équivalente à une variante plus simple qui consisterait à interrompre le lien plan et à pratiquer les deux points de solidarisation 70 et 71

dans une phase ultérieure au cerclage proprement dit à la manière d'une poignée indépendante rapportée, immobilisée sur le lien de cerclage à chacune de ses deux extrémités.

Une autre variante consiste à prévoir un cerclage composite à l'aide de deux demi-boucles de lien pour chaque demi périmètre de manière à disposer d'une poignée à chacune des extrémités, formée par l'extrémité libre de l'un ou l'autre des demi-périmètres avec des points de solidarisation correspondants.

Une autre variante concerne une poignée à enfiler sur le lien (figures 15 et 16).

Cette poignée est constituée par une pièce coulissante souple réalisant une boucle-poignée en saillie vers l'extérieur traversant une paroi latérale de l'emballage par la fente 42 de l'ouverture 41.

Selon le mode de réalisation de base du présent perfectionnement représenté sur la figure 13, on engage sur le lien de cerclage une bande souple 79 de plus grande largeur que le lien, pourvue, au voisinage de chacune de ses extrémités, d'une fente transversale 80 et 81 servant de passage au lien.

La bande souple peut également être réalisée par un lien de plus grande largeur.

La bande ainsi engagée forme une boucle-poignée constituant la poignée 19, partiellement immobilisée par pression des zones d'extrémité 82 et 83 par le lien contre les corps des contenants adjacents réalisant ainsi un véritable coincement.

Cette immobilisation permet à la poignée de rester en place, mais aussi de ne se déformer que très peu sous l'effet de la traction opérée par le consommateur sur la poignée lors de la saisie et du port du colis.

Selon une variante élaborée représentée sur la figure 16, les passages du lien sont doubles, sous la forme de deux fentes parallèles rapprochées 84, 85, 86 et 87 de la même configuration, améliorant encore l'immobilisation de la poignée sur le lien par l'augmentation des zones de portée 88 et 89 du lien en extrémité de la poignée.

On décrira ci-après le procédé de confection de l'emballage selon l'invention en se référant à la figure 19.

L'invention se rapporte également au procédé de mise en forme de l'emballage, procédé dont l'idée générale consiste à se servir du fond 1 en barquette comme conformateur du lot ou du groupement de contenants 3 afin de permettre sa formation puis la pose aisée du lien et le cerclage serré, le plateau et les bords de la barquette procurant la stabilité et la cohésion nécessaires au groupement.

Plus précisément, le procédé consiste à former un groupement ou lot de contenants, de l'amener sur la zone centrale d'une barquette 1 à bords relevables, de relever les bords autour du groupement et de les solidariser entre eux afin de constituer une bordure ajustée aux dimensions des contenants 3, bordure formant un rempart pour les unités du groupement, réalisant ainsi la cohésion du groupement, ledit groupement homogène et compact se prêtant facilement au cerclage par un lien plan en gardant sa cohésion initiale tout au long des opérations de cerclage.

On procède avant ou au cours du cerclage à la formation ou à la pose de la poignée.

A titre de variante, on peut constituer la bordure ajustée aux dimensions des contenants avant l'introduction du groupement dans l'espace délimité par ladite bordure à l'aide de moyens de mécanisation appropriés. La bordure joue le même rôle dans ce cas de maintien du groupement lors des opérations de cerclage. On utilise ainsi également la barquette comme conformateur.

On termine les opérations d'emballage par la pose de la coiffe dont les bords des panneaux latéraux viennent se solidariser aux bords relevés de la barquette par la fermeture de la face arrière et par le collage du panneau de fermeture de face avant.

Il est bien entendu que l'invention ci-dessus ne saurait se limiter aux seuls moyens décrits mais qu'au contraire les variantes directes, modifications simples, adjonctions, suppressions et substitutions sans apport inventif entrent parfaitement dans son cadre.

Revendications

1. Emballage de groupement pour le conditionnement en unités de vente d'une pluralité de contenants regroupés en un lot compact en contact les uns contre les autres par un lien de ceinturage serré réalisant le cerclage du lot de contenants, caractérisé en ce que le fond (1) est du type barquette dont les bords relevés forment une bordure utilisée à titre de conformateur pour le regroupement des contenants en un lot compact recouvert par une coiffe (2) solidarisée en partie inférieure aux bords de la barquette, ladite coiffe comportant sur au moins une des ses faces principales de surface latérale (24 à 27) une ouverture - (41) pour le passage d'une boucle formée avec un tronçon de lien pour la constitution d'une poignée - (19) et en ce que la poignée est intégrée au lien.

2. Emballage selon la revendication 1 caractérisé en ce que la coiffe (2) est de forme parallélépipédique.

3. Emballage selon la revendication 1 caractérisé en ce que la coiffe (2) possède, au niveau des arêtes, des pans coupés verticaux (44 à 47).

4. Emballage selon les revendications 1 et 3 caractérisé en ce que la coiffe (2) possède des coins coupés (48 à 51) se raccordant aux pans coupés verticaux respectivement (44 à 47) avec la face supérieure (20) et des pans obliques latéraux - (52 et 53) et longitudinaux (54 et 55) de raccordement entre les faces latérales (24 à 27) et la face supérieure (20).

5. Emballage selon la revendication 1 caractérisé en ce que l'ouverture (41) est une fente - (42).

6. Emballage selon la revendication 1 caractérisé en ce que la poignée (19) est formée avec le lien de cerclage dans la prolongation de la boucle de retour de cerclage par soudage d'une des extrémités de cette prolongation sur le lien en un point situé dans le plan frontal du lot de contenants ou dans un des plans latéraux et en ce que ladite boucle formant poignée présente deux plis transversaux pour permettre son plaçage en position escamotée contre le plan frontal du groupement.

7. Emballage selon la revendication 1 caractérisé en ce que la poignée (19) est constituée par une pièce souple montée coulissante sur le lien de cerclage par une ou deux fentes prévues au travers de ses extrémités, pièce immobilisée par le coincement résultant de la tension du lien de cerclage.

8. Procédé de formation de l'emballage pour un groupement cerclé selon la revendication 1 caractérisé en ce que le fond (1) de type barquette joue le rôle de conformateur pour le groupement de contenants, avant et pendant les opérations de cerclage.

9. Procédé de formation selon la revendication 8 caractérisé en ce que l'on individualise un groupement de contenants, qu'on l'amène sur la zone centrale de réception ou plateau du fond (1), que l'on relève les bords de la barquette autour du groupement, qu'on les solidarise entre eux pour constituer une bordure ajustée aux dimensions des contenants, bordures constituant un rempart pour les unités du groupement réalisant ainsi un groupement homogène et compact se prêtant facilement au cerclage en raison de sa stabilité et de sa cohésion.

10. Procédé de formation selon les revendications 8 et 9 caractérisé en ce que l'on constitue la bordure ajustée aux dimensions des contenants avant la pose et l'introduction du groupement dans l'espace délimité par ladite bordure.

FIG.1

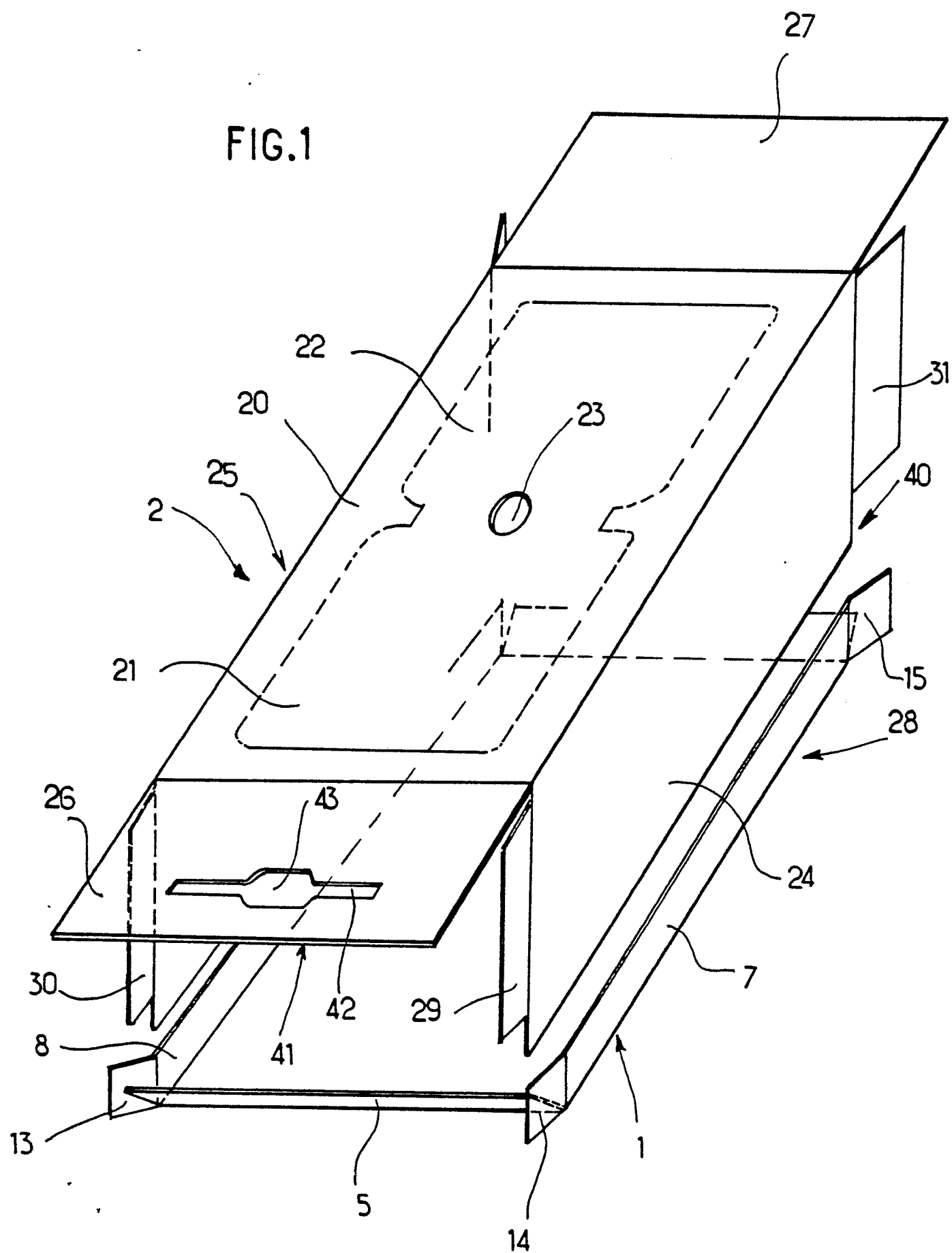


FIG.2

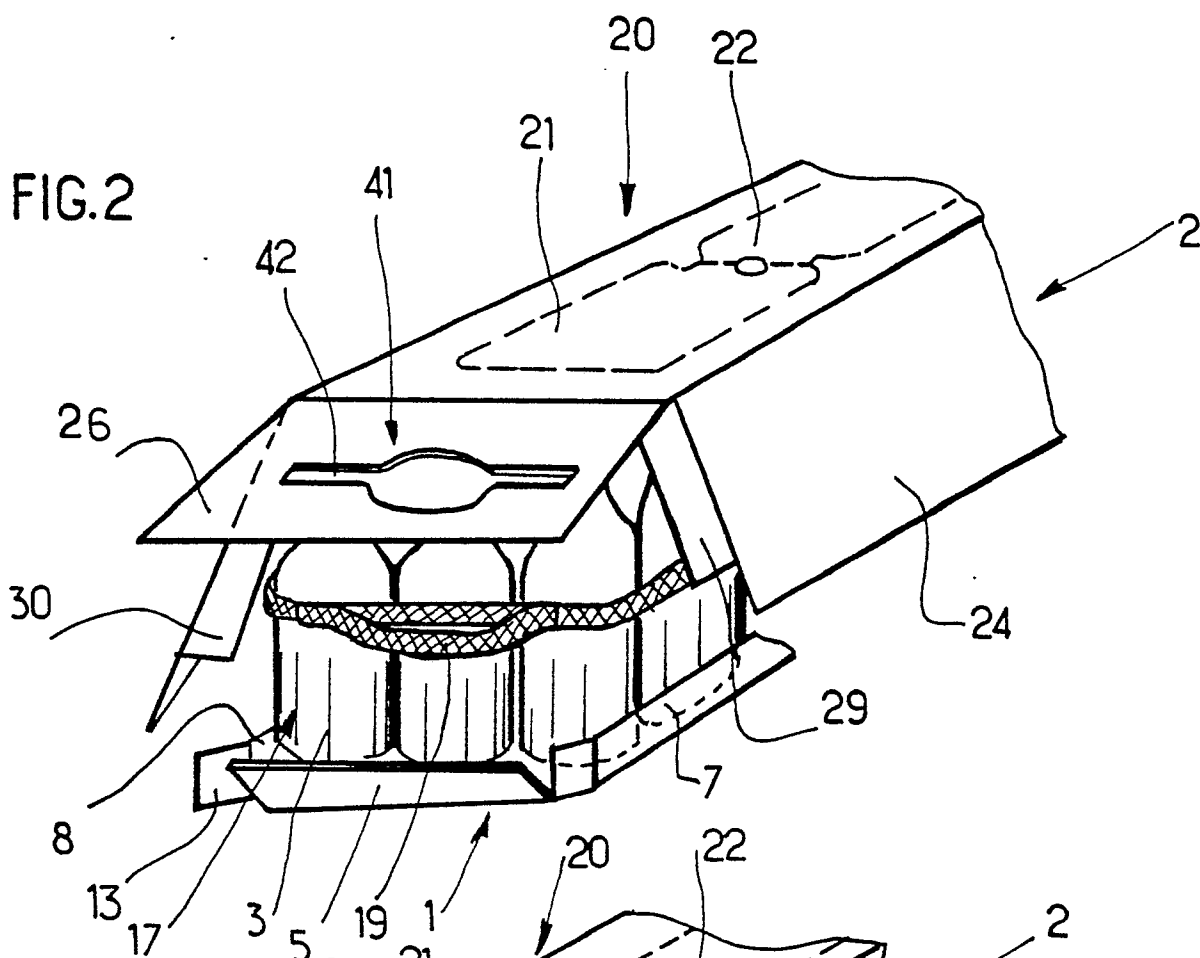
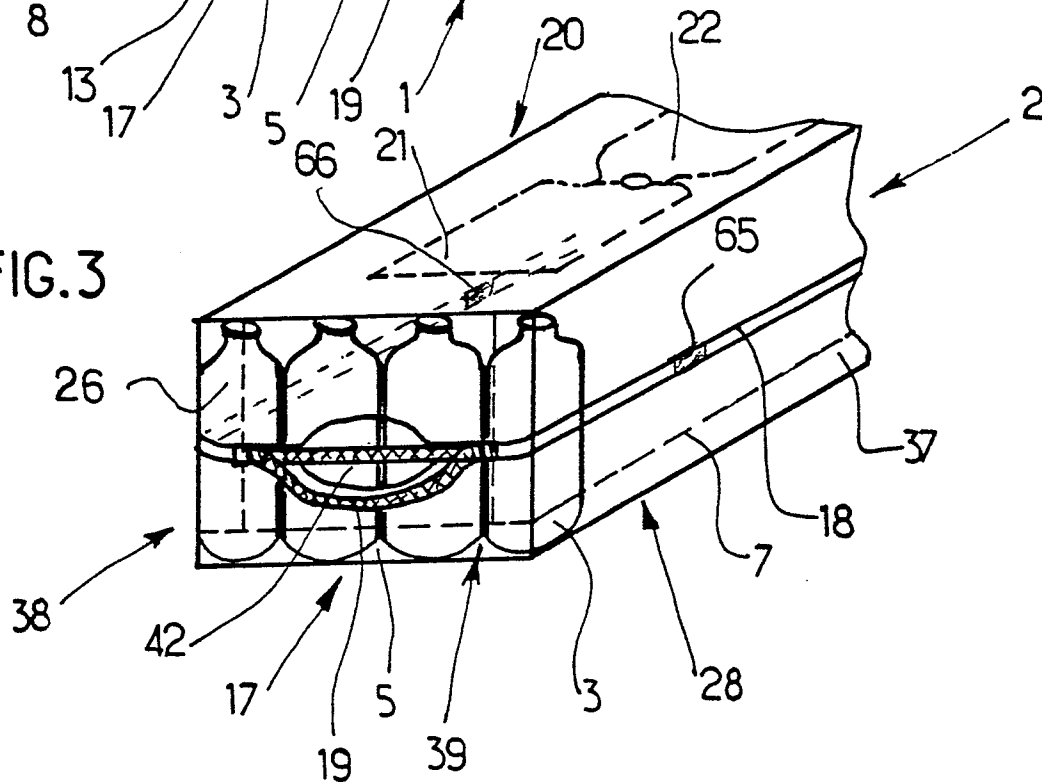


FIG.3



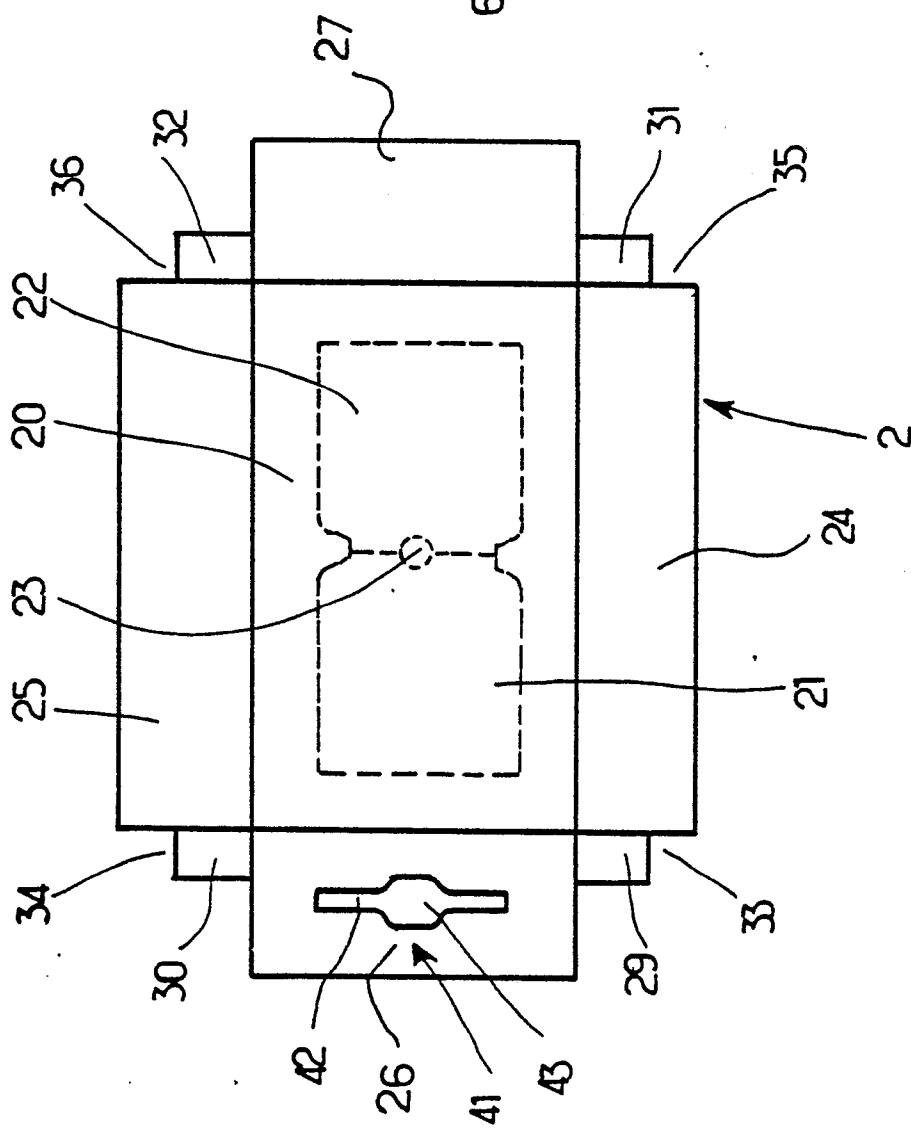
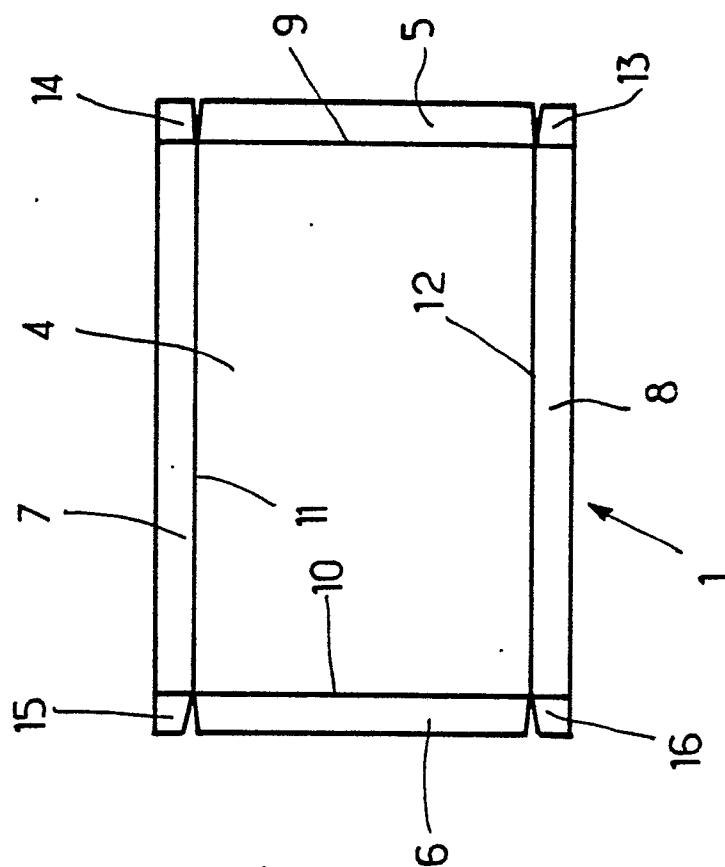


FIG. 6

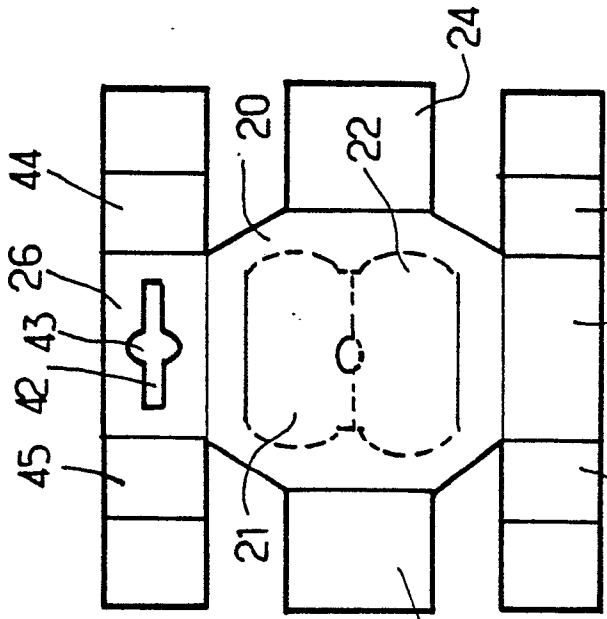


FIG. 8

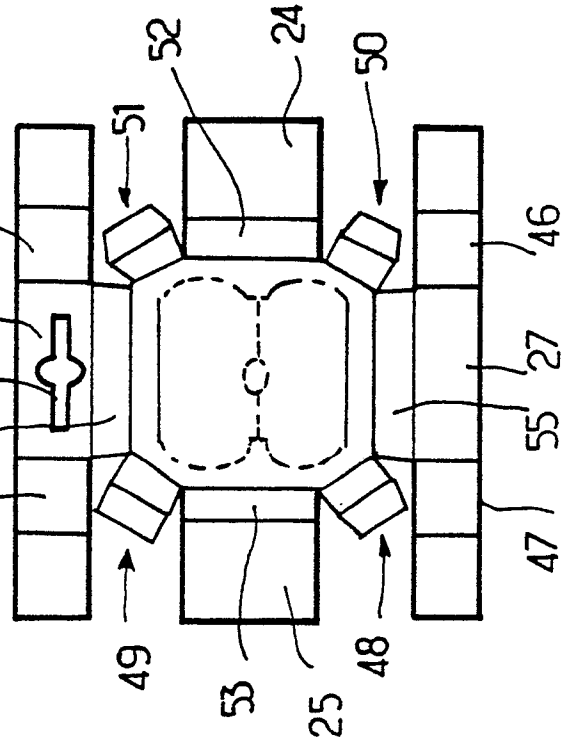


FIG. 5

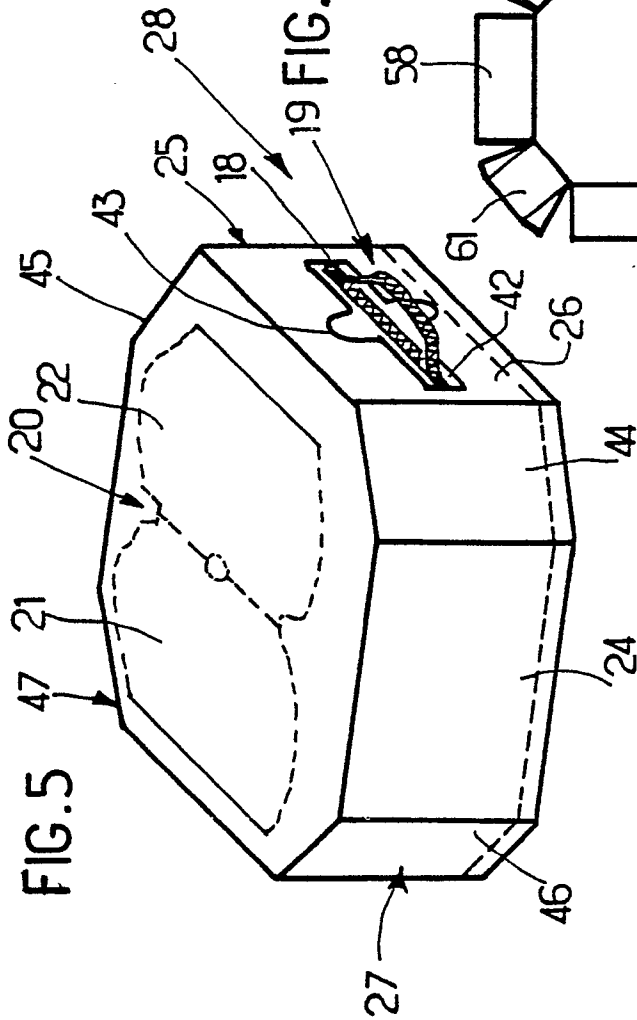


FIG. 7

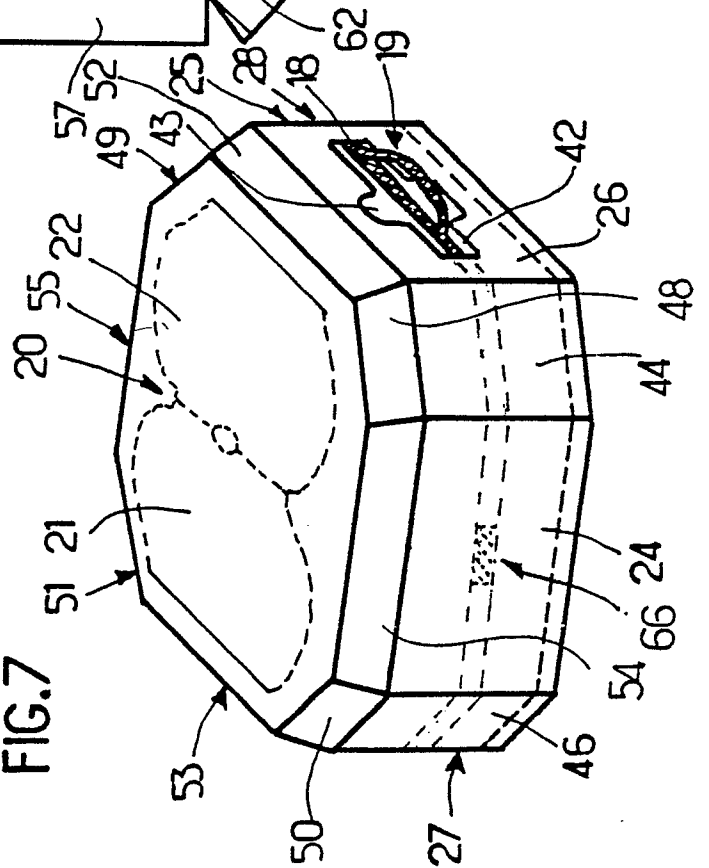
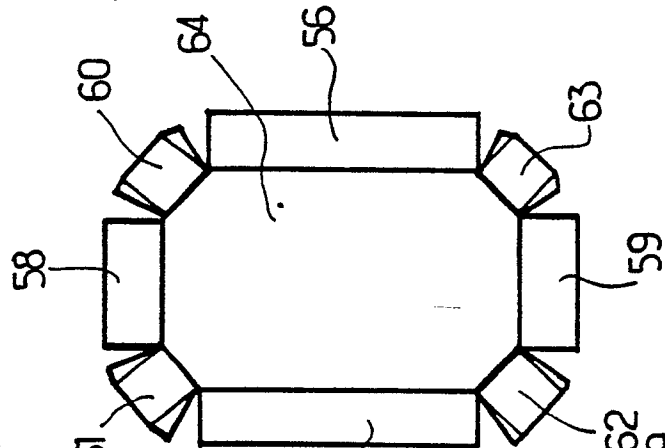
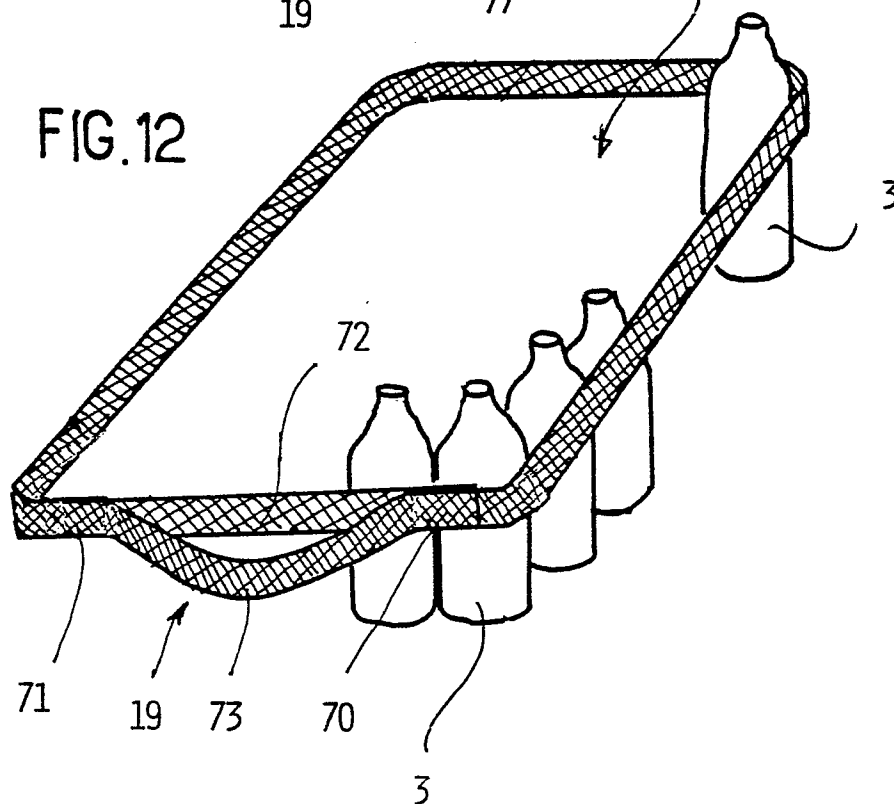
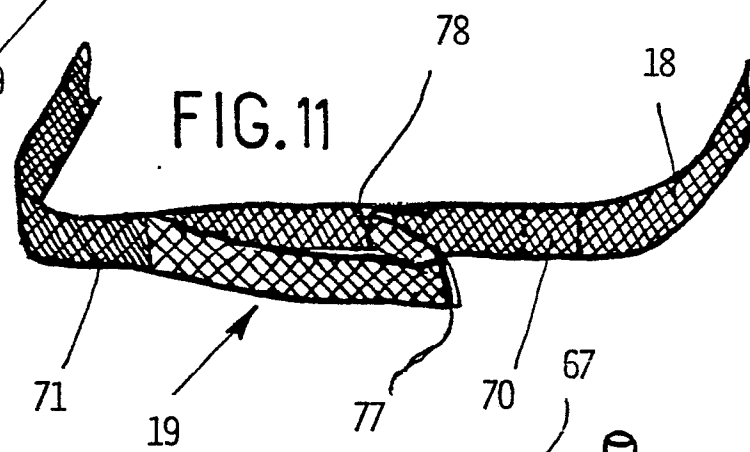
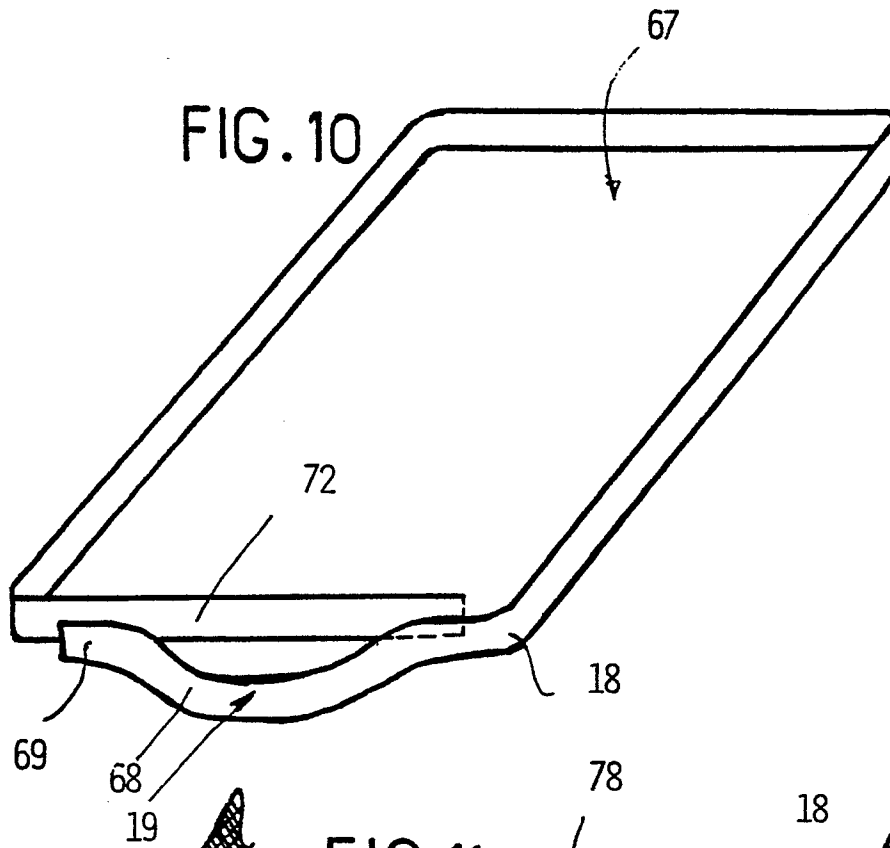


FIG. 9





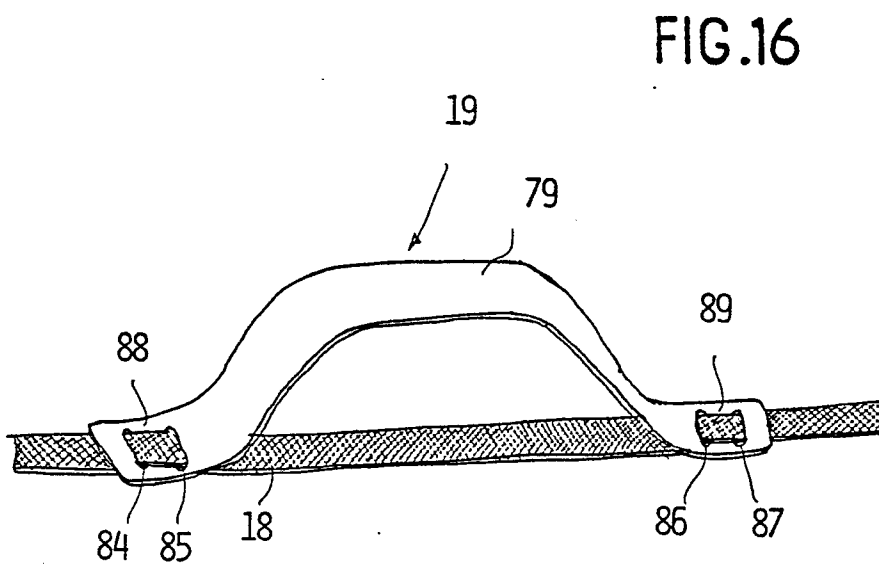
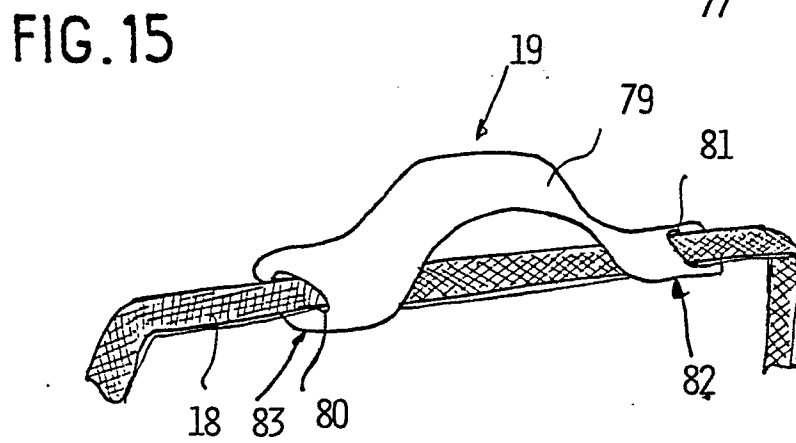
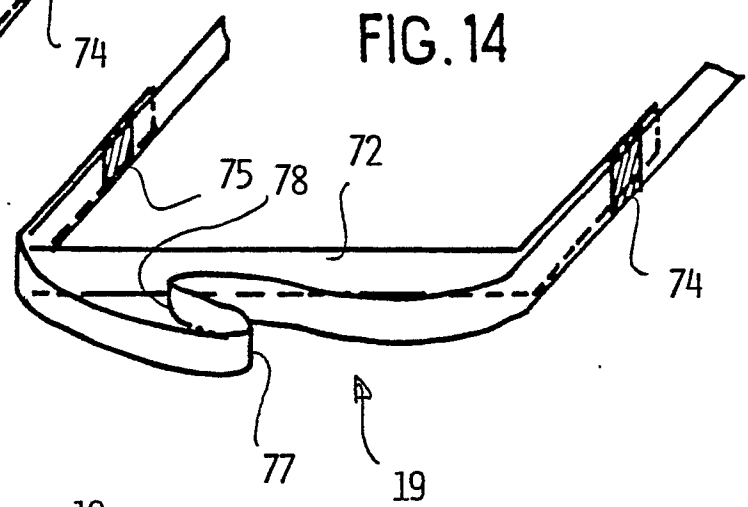
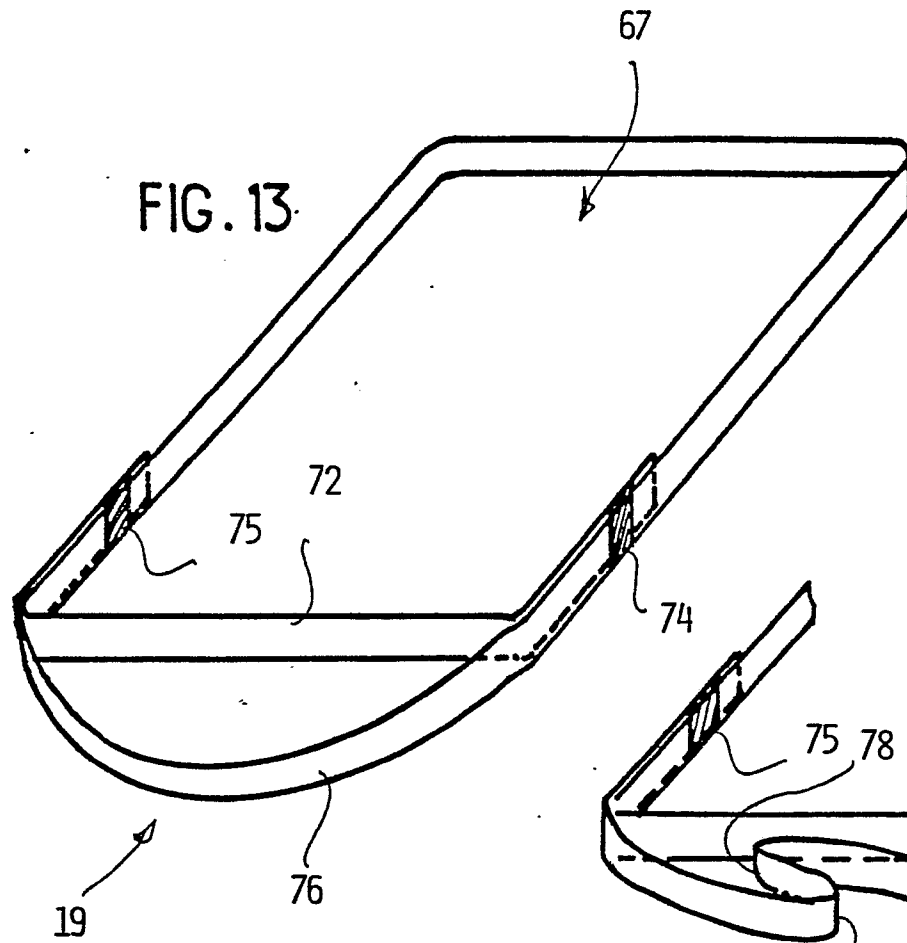


FIG. 17

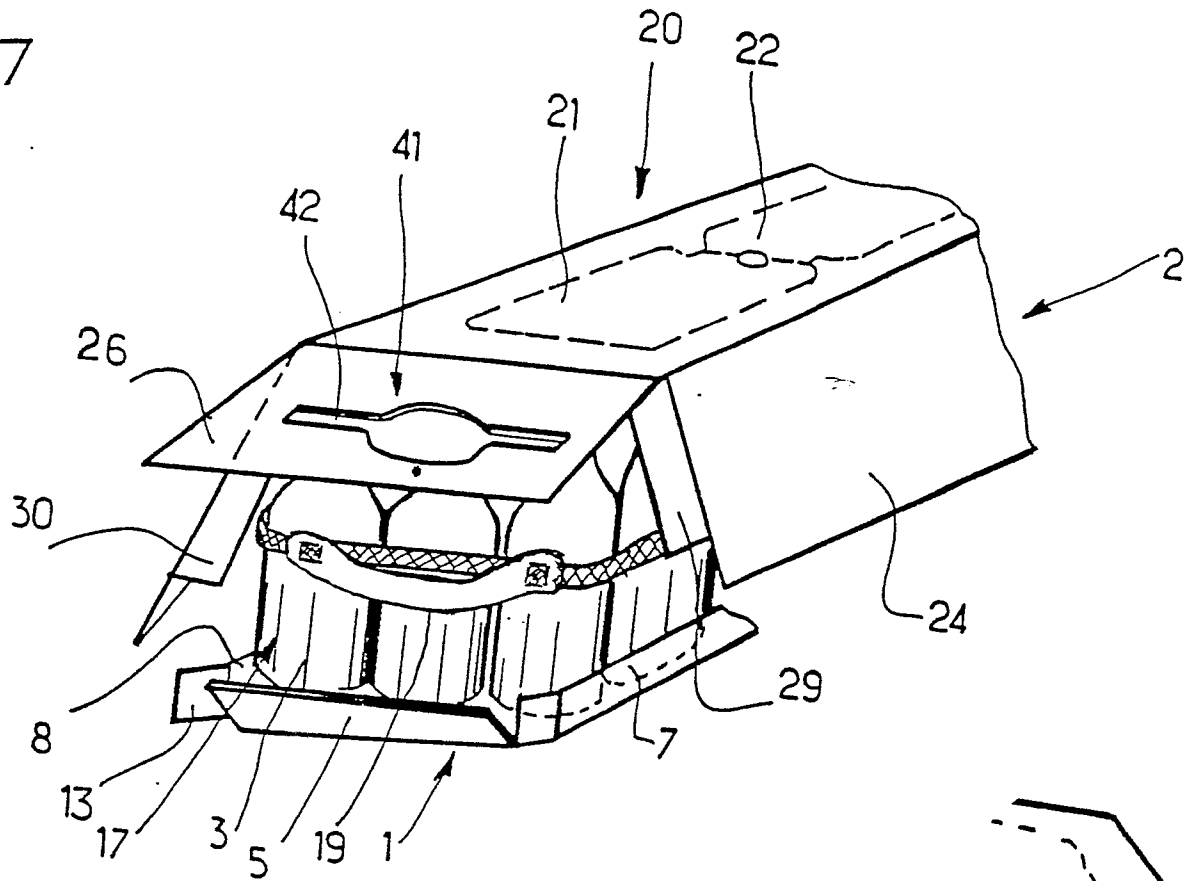


FIG. 18

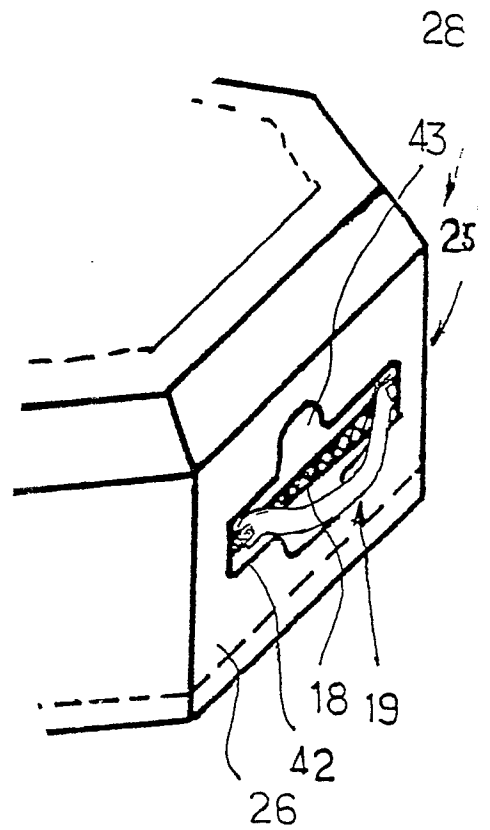
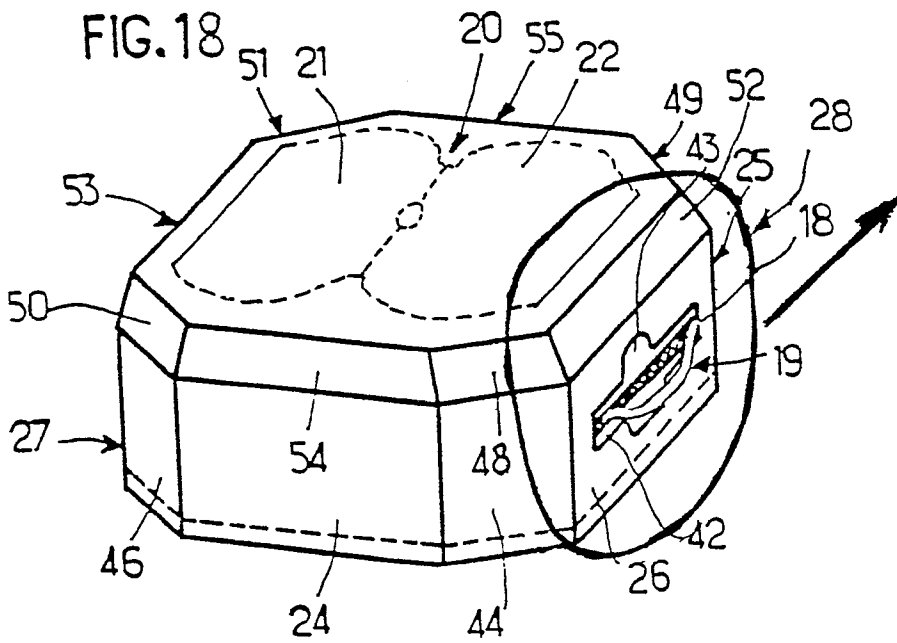
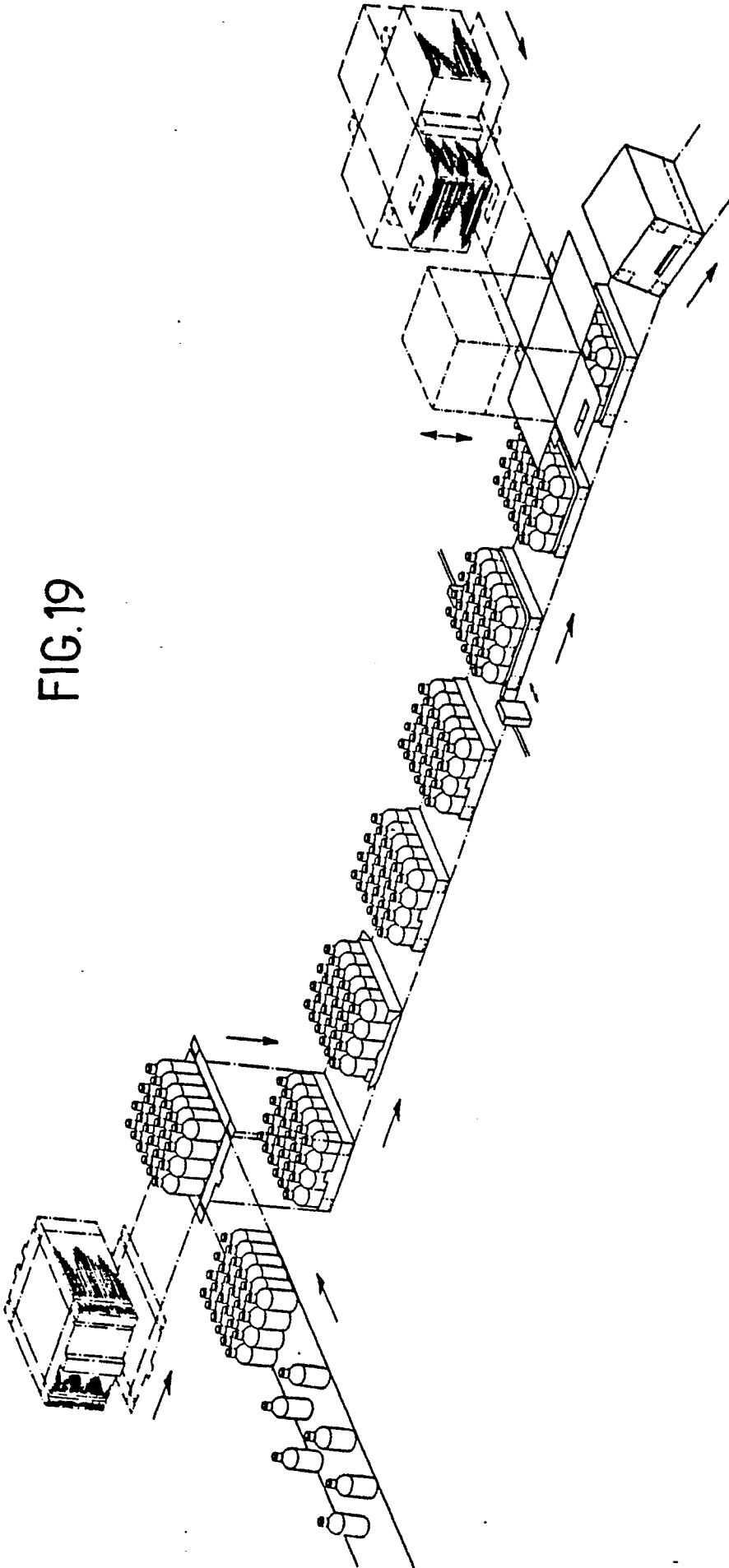


FIG.19





EP 86 44 0108

DOCUMENTS CONSIDERES COMME PERTINENTS			
Catégorie	Citation du document avec indication, en cas de besoin, des parties pertinentes	Revendication concernée	CLASSEMENT DE LA DEMANDE ₁ (Int. Cl. 4)
A	EP-A-0 042 711 (R.K. CALVERT) * Page 4, lignes 7-34; figures 1-5 *	1,2,5	B 65 D 71/00
A	US-A-3 066 795 (S. MANSFIELD) * Colonne 2, ligne 37 - colonne 3, ligne 22; figures 1-7 *	1,2,8,10	
A	EP-A-0 066 029 (Y. MAZOCKY) * Page 3, ligne 29 - page 4, ligne 21, figures 1-4 *	1-4	
A	FR-A-2 485 484 (G. MORSBACH) * Page 4, lignes 6-18; figures 1,2 *	3,4	
			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 16-03-1987	Examineur VANTOMME M.A.
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	