

⑫

DEMANDE DE BREVET EUROPEEN

②① Numéro de dépôt: 87400437.7

⑤① Int. Cl.4: **B 65 D 71/00**

②② Date de dépôt: 27.02.87

③① Priorité: 21.03.86 FR 8604044

④③ Date de publication de la demande:
23.09.87 Bulletin 87/39

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

⑦① Demandeur: **VERRERIE CRISTALLERIE D'ARQUES J.G. DURAND & Cie Société à Responsabilité Limitée**
41, Avenue du Général de Gaulle
F-62510 Arques (FR)

⑦② Inventeur: **Durand, Jean-Jacques**
F-62510 Arques (FR)

⑦④ Mandataire: **Petrovitch, Suzanne et al**
Office Blétry 2, boulevard de Strasbourg
F-75010 Paris (FR)

⑤④ **Emballage-présentoir pour plusieurs verres à boire ou articles similaires alignés.**

⑤⑦ Cet emballage réalisé d'une seule pièce à partir d'un flan en une matière pliable a une paroi de dessus (3) d'une largeur inférieure à celle de la paroi de dessous (6,7), au plus égale à la demi-dimension transversale maximale des articles (27) et pouvant être nulle à la limite; de ce fait, la paroi avant (2a,2b) est inclinée sur la verticale au moins sur une partie (2b) de sa hauteur, les fenêtres (10) découpées dans la paroi avant, et qui ont dans leur partie basse une largeur inférieure à la dimension transversale maximale de la région basse des articles pour retenir ceux-ci dans l'emballage, ont dans leur partie haute une largeur égale à la dimension transversale maximale de la région haute des articles pour que cette région saille au maximum de l'emballage, et les faces latérales en bout de l'emballage, éventuellement fermées par des parois, sont, au moins en partie, trapézoïdales et à la limite, lorsque la paroi de dessus a une largeur nulle, triangulaires.

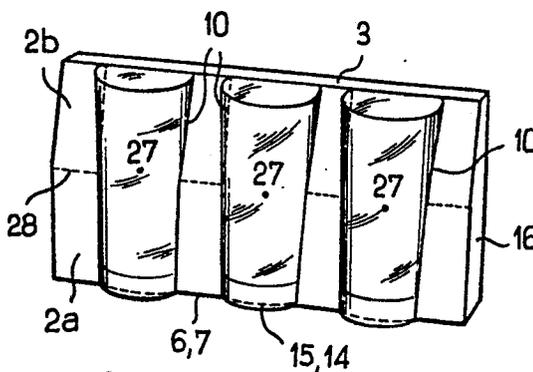


FIG. 4

Description

Emballage-présentoir pour plusieurs verres à boire ou articles similaires alignés.

La présente invention se rapporte à un emballage-présentoir pour plusieurs verres à boire ou articles similaires (vases, flacons etc.) alignés, cet emballage étant réalisé d'une seule pièce à partir d'un flan en une matière pliable, qui est découpé et plié de manière appropriée.

Le nombre d'articles alignés peut être compris entre deux et douze, ceci n'étant aucunement limitatif d'ailleurs, en fonctions des dimensions de l'article (verre à orangeade ou verre à liqueur par exemple) et de l'usage auquel il est destiné (verre à boire ou vase à fleurs par exemple).

La matière pliable peut être une feuille de carton, de carton plastifié ou de matière plastique semi-rigide et elle doit pouvoir être imprimée par tous types d'impression : offset, flexographie etc., à des fins commerciales.

On connaît déjà un emballage-présentoir pour articles alignés tels que des verres à boire; cet emballage comprend une paroi arrière ayant la hauteur de l'article, une paroi avant de même hauteur, disposée parallèlement à la paroi arrière et dans laquelle une fenêtre est découpée en face de chaque article, la largeur de cette fenêtre étant inférieure à la dimension transversale maximale de la région basse de l'article pour retenir celui-ci dans l'emballage, une paroi de dessus reliant les parois arrière et avant et une double paroi de dessous, constituée par des prolongements repliés l'un au-dessous de l'autre de la paroi avant et de la paroi arrière, ces prolongements étant maintenus assemblés par des pattes de verrouillage découpées dans l'un et enfoncées dans des ouvertures en regard pratiquées dans l'autre, la largeur, identique, de la paroi de dessus et de la double paroi de dessous étant inférieure à la dimension transversale maximale de l'article, mais supérieure à cette demi-dimension, pour que l'article déborde un peu seulement la fenêtre correspondante afin d'être partiellement visible; en avant des fenêtres de la paroi avant, les parois de dessus et de dessous peuvent présenter un bord en saillie pour que le haut de l'article et sa base soient entièrement couverts.

La présente invention a pour objet un emballage-présentoir de ce type, mais qui est perfectionné dans le but de mieux mettre en valeur les articles.

A cet effet, le présent emballage-présentoir pour plusieurs verres à boire ou articles similaires alignés, emballage réalisé d'une seule pièce à partir d'un flan en une matière pliable, qui est découpé et pourvu de lignes de pliage, qui y délimitent deux panneaux rectangulaires destinés à devenir les parois arrière et avant de l'emballage, la paroi arrière devant avoir une hauteur égale à celle des articles, une bande rectangulaire de liaison de ces panneaux, destinée à former la paroi de dessus de l'emballage, et deux bandes rectangulaires prolongeant les deux panneaux au-delà des côtés de ceux-ci opposés à ladite bande de liaison, ces deux bandes rectangulaires étant destinées, lors de la mise en forme de l'emballage par pliage autour des lignes de pliage, à

être superposées et maintenues assemblées pour constituer la paroi de dessous de l'emballage d'une largeur au plus égale à la dimension transversale maximale de la base de l'article, la paroi de dessous et la paroi de dessus devant être disposées sensiblement perpendiculairement à la paroi arrière après mise en forme de l'emballage, et des fenêtres en nombre égal à celui des articles étant découpées dans le panneau formant la paroi avant de l'emballage, ces fenêtres s'étendant jusqu'à ladite bande de liaison formant la paroi de dessus, est caractérisé en ce que la paroi de dessus a une largeur inférieure à celle de la paroi de dessous, au plus égale à la demi-dimension transversale maximale des articles et pouvant être nulle à la limite, en ce que, de ce fait, le panneau formant la paroi avant est incliné, au moins sur une partie de sa hauteur, par rapport à la direction perpendiculaire aux parois de dessous et de dessus et a une hauteur supérieure à celle des articles pour que la paroi de dessous reste sensiblement perpendiculaire à la paroi arrière, en ce que, également de ce fait, les fenêtres découpées dans la paroi avant, qui ont dans leur partie basse une largeur inférieure à la dimension transversale maximale de la région basse des articles, pour retenir ceux-ci dans l'emballage, ont dans leur partie haute une largeur égale à la dimension transversale maximale de la région haute des articles, pour que cette région saille au maximum de l'emballage, et en ce que, toujours de ce fait, les faces latérales en bout de l'emballage mis en forme sont, au moins en partie, trapézoïdales et à la limite, lorsque la paroi de dessus a une largeur nulle, triangulaires.

Avec cette structure de l'emballage, les articles, tout en étant parfaitement retenus, sont dégagés en très grande partie de l'emballage sur la face avant de celui-ci, ce qui permet à l'acheteur éventuel de saisir et palper l'article, de bien voir son profil ainsi que la forme et l'épaisseur du "buvant" dans le cas des verres à boire (le buvant étant la région haute du verre par laquelle on boit). Les articles sont ainsi beaucoup plus attractifs, ce qui favorise leur vente. Dans l'emballage-présentoir antérieur, les articles étaient bien davantage emprisonnés, leur forme apparaissait moins nettement et il était beaucoup plus difficile de juger de l'épaisseur de leur paroi.

La visibilité peut être encore augmentée par des découpes dans la paroi arrière de l'emballage.

Une ligne de pliage intermédiaire, parallèle aux parois de dessous et de dessus, peut être prévue sur la paroi avant de l'emballage; elle permet de donner une inclinaison différente aux parties haute et basse de la paroi avant qu'elle délimite.

De préférence, la paroi de dessous présente, en avant de chaque fenêtre de la paroi avant, un bord en saillie pour que la base des articles soit entièrement couverte par l'emballage, et les deux bandes rectangulaires superposées constituant la paroi de dessous sont maintenues assemblées par des pattes de verrouillage découpées dans l'une et des ouvertures en regard pratiquées dans l'autre et dans

lesquelles lesdites pattes sont enfoncées, ces moyens de verrouillage étant prévus entre les articles, donc en face des portions de la paroi avant situées entre les fenêtres de celle-ci.

L'emballage-présentoir peut comprendre deux parois latérales en bout, constituées par deux rabats prolongeant longitudinalement les côtés de la paroi avant ou arrière au-delà de lignes de pliage et comportant chacun au moins une patte de verrouillage s'insérant, après pliage suivant une ligne de pliage, à l'intérieur de l'emballage contre l'une au moins des parois arrière ou avant. Ces parois latérales renforcent et protègent les extrémités de l'emballage dans le sens longitudinal et déterminent bien son volume dans sa présentation finale.

L'emballage-présentoir peut aussi être pourvu de pattes prolongeant à leurs deux extrémités les parois de dessous et de dessus et repliables perpendiculairement à ces parois et vers l'intérieur de l'emballage, pour consolider à leurs extrémités hautes et basses les parois latérales en bout et maintenir l'écartement entre les parois arrière et avant.

Cet emballage d'une seule pièce peut être entièrement mis en forme autour des articles et verrouillé, manuellement, sans aucun collage. Cette mise en forme peut aussi être effectuée mécaniquement, sans collage, ou avec collage; dans ce dernier cas, certaines au moins des pattes de verrouillage peuvent être supprimées. Dans le suremballage (boîte ou caisse) d'expédition et de stockage des emballages garnis d'articles, aucune protection supplémentaire n'est nécessaire; en particulier, l'adjonction de plaques de protection est inutile.

Une forme particulière d'exécution de l'emballage-présentoir suivant l'invention va être décrite ci-après, à titre d'exemple purement indicatif et nullement limitatif, en référence au dessin annexé sur lequel :

La figure 1 est une vue en plan du flan en une matière pliable, du carton par exemple, à partir duquel l'emballage-présentoir peut être formé.

Les figures 2, 3 et 4 sont des vues en perspective, à plus petite échelle, illustrant la mise en forme de l'emballage autour des articles à emballer, la figure 4 montrant l'emballage-présentoir garni d'articles, finalement obtenu.

La figure 5 est une vue de côté de cet emballage-présentoir.

Sur le flan de carton montré à la figure 1, en une seule pièce et convenablement découpé, les lignes de pliage sont représentées en tirets.

Toutes les découpes ont été réalisées au moyen d'un couteau appelé coupeur et les lignes de pliage ont été marquées au moyen d'un couteau appelé refouleur.

Le flan de carton comprend un panneau rectangulaire 1, qui sera la paroi arrière de l'emballage et dont la largeur, qui deviendra la hauteur de cette paroi, est égale à la hauteur des articles à emballer, un panneau rectangulaire 2a-2b, qui sera la paroi avant de l'emballage et dont la largeur est un peu supérieure à celle du panneau 1, une bande rectangulaire 3 reliant les panneaux 1 et 2a-2b et

délimitée par des lignes de pliage 4 et 5, cette bande étant destinée à former la paroi de dessus de l'emballage, tandis que la paroi de dessous de celui-ci sera formée par deux bandes rectangulaires 6 et 7 prolongeant respectivement le panneau 1 et le panneau 2a-2b, au-delà de lignes de pliage respectivement 8 et 9.

Dans le panneau 2a-2b, sont découpées des fenêtres 10 en nombre égal à celui des articles à emballer. Dans le cas particulier considéré, ces fenêtres s'évasent en direction de la bande rectangulaire 3, qui sera la paroi de dessus de l'emballage. Les bandes rectangulaires 6 et 7, qui formeront la paroi de dessous de l'emballage, ont une largeur nettement supérieure à celle de la bande rectangulaire 3, qui en sera la paroi de dessus. Dans la bande 7 sont découpées des pattes de verrouillage 11, susceptibles de pivoter autour de lignes de pliage 12 et, dans la bande rectangulaire 6, sont pratiquées des ouvertures coopérantes 13; les pattes de verrouillage 11 de la paroi de dessous sont placées en face des portions du panneau 2a-2b situées entre les fenêtres 10. La bande rectangulaire 7 présente un prolongement 14, en l'occurrence en forme de segment de cercle, en regard de chaque fenêtre 10 et la bande rectangulaire 6 présente des prolongements correspondants et de même forme 15. Les bandes rectangulaires 6 et 7 sont de même largeur et elles sont destinées, lorsque l'emballage sera mis en forme, à être exactement superposées pour former une double paroi de dessous de l'emballage, la bande 7 étant placée sous la bande 6, pour que soit possible l'enfoncement des pattes de verrouillage 12 dans les ouvertures 13. Une ligne de pliage intermédiaire 28 est prévue sur le panneau rectangulaire 2a-2b, cette ligne séparant les régions basses et hautes, respectivement 2a et 2b, de ce panneau.

Le panneau rectangulaire 2a-2b est prolongé dans le sens longitudinal par deux rabats 16, chacun au-delà d'une ligne de pliage 17 et d'une ligne de coupe 18. Chaque rabat 16 est pourvu d'une patte de verrouillage principale 19 au-delà d'une ligne de pliage 20, et d'une patte de verrouillage auxiliaire 21 au-delà d'une ligne de pliage 22. Les deux rabats 16 formeront les deux parois latérales en bout de l'emballage mis en forme. La bande rectangulaire étroite de liaison 3, qui formera la paroi de dessus de l'emballage, est prolongée à ses deux extrémités, au-delà de lignes de pliage 23, par deux pattes 24 de consolidation desdites parois latérales en bout et la bande rectangulaire 6 contribuant à la constitution de la paroi de dessous est, elle aussi, prolongée, au-delà de lignes de pliage 25, à ses deux extrémités, par deux pattes 26 de consolidation desdites parois latérales en bout.

Les fenêtres 10 ont, dans leur partie basse voisine de la bande rectangulaire 7, une largeur inférieure à la dimension transversale maximale de la région basse des articles 27 (des verres à boire), représentés sur les figures 2 à 5, et, dans leur partie haute voisine de la bande rectangulaire de liaison 3, une largeur égale à la dimension transversale maximale de la région haute desdits articles. Les bandes rectangulaires 6 et 7, qui formeront la paroi de

dessous, ont une largeur inférieure à la dimension transversale maximale de la base des verres 27, sauf dans la région de leurs prolongements 14 et 15, où elles ont une largeur égale à cette dimension. Quant à la bande rectangulaire de liaison 3, qui sera la paroi de dessus, elle a une largeur inférieure à la demi-dimension transversale maximale des verres 27.

La mise en forme de l'emballage, avec, simultanément, l'emballage des verres 27, est montrée aux figures 2 à 4.

Le flan de carton tel que représenté à la figure 1 est d'abord précassé suivant ses lignes de pliage. Les verres 27 sont ensuite posés retournés sur ce flan, de telle sorte que leur buvant soit situé sur la bande rectangulaire de liaison 3 et sur la partie haute des fenêtres 10, puis le panneau 1 est relevé par derrière verticalement contre les verres et la bande rectangulaire 6 est rabattue perpendiculairement vers l'avant sur le fond des verres (figure 2). Ensuite, le panneau 2a-2b est redressé par devant contre les verres, la bande rectangulaire 7 est abaissée vers l'arrière pour venir s'appliquer sur la bande rectangulaire 6 et les pattes de verrouillage 11 sont enfoncées dans les ouvertures 13. Les parois de dessus 3, arrière 1, de dessous 6,7 et avant 2a,2b de l'emballage sont ainsi constituées et emprisonnent les verres, dont les fonds sont recouverts complètement du fait de la présence desdits prolongements 14 et 15.

L'emballage-présentoir peut alors être retourné (figure 3). On voit que la paroi avant est, dans le cas particulier choisi, perpendiculaire à la paroi de dessous dans sa région inférieure 2a et inclinée sur la verticale et vers la paroi arrière 1 dans sa région supérieure 2b; dans cette région, les verres 27 sont presque totalement dégagés de l'emballage, alors qu'ils sont retenus dans celui-ci au niveau de la région inférieure 2a de la paroi avant, du fait de la différence de largeur des fenêtres 10 dans lesdites régions 2b et 2a. La paroi avant pourrait être uniformément inclinée sur la verticale, de sa base à son sommet, ou bien sa région 2a pourrait être inclinée sur la verticale et sa région 2b perpendiculaire aux parois de dessous et de dessus. De plus, la paroi de dessus 3 pourrait avoir une largeur nulle, ce qui dégagerait totalement de l'emballage la région supérieure des verres 27.

Les prolongements 14 et 15 des bandes rectangulaires 6 et 7 formant la double paroi de dessous ont un bord de forme circulaire, parce que les verres 27 ont une section circulaire; ils auraient un bord de forme polygonale, si les verres avaient une section polygonale.

A la figure 4, l'emballage a son aspect finale; ses parois latérales en bout ont été formées par pliage respectivement vers le bas et vers le haut des pattes latérales de consolidation 24 et 26, qui maintiennent l'écartement entre les parois avant et arrière, par engagement des pattes de verrouillage auxiliaires 21 derrière la région haute 2b de la paroi avant, avec repli simultané sur les côtés et vers la paroi arrière 1 des rabats 16, enfin par insertion des pattes de verrouillage principales 19 dans l'emballage, contre la face interne de la paroi arrière 1.

Il serait possible de réaliser totalement l'emballage sans le retourner, jusqu'à ce qu'il soit terminé.

La figure 5 montre la forme de la face latérale en bout de l'emballage fermée par le rabat 16 et, par suite, de sa section transversale verticale; cette forme est celle d'un rectangle surmonté d'un trapèze; elle devient simplement celle d'un grand trapèze, si la largeur de la paroi de dessus devient nulle; si la face avant est uniformément inclinée sur la verticale, cette forme devient également celle d'un grand trapèze ou, si la largeur de la paroi de dessus est nulle, d'un grand triangle.

D'autres modifications de détail du domaine des équivalents techniques peuvent être apportées à l'emballage-présentoir décrit ci-dessus, sans que l'on s'écarte pour cela du domaine de l'invention.

Revendications

1.- Emballage-présentoir pour plusieurs verres à boire (27) ou articles similaires alignés, emballage réalisé d'une seule pièce à partir d'un flan en une matière pliable, qui est découpé et pourvu de lignes de pliage, qui y délimitent deux panneaux rectangulaires destinés à devenir les parois arrière (1) et avant (2a,2b) de l'emballage, la paroi arrière devant avoir une hauteur égale à celle des articles, une bande rectangulaire de liaison de ces panneaux, destinée à former la paroi de dessus (3) de l'emballage, et deux bandes rectangulaires prolongeant les deux panneaux au-delà des côtés de ceux-ci opposés à ladite bande de liaison, ces deux bandes rectangulaires étant destinées, lors de la mise en forme de l'emballage par pliage autour des lignes de pliage, à être superposées et maintenues assemblées pour constituer la paroi de dessous (6,7) de l'emballage d'une largeur au plus égale à la dimension transversale maximale de la base de l'article, la paroi de dessous et la paroi de dessus devant être disposées sensiblement perpendiculairement à la paroi arrière (1) après mise en forme de l'emballage, et des fenêtres (10) en nombre égal à celui des articles étant découpées dans le panneau formant la paroi avant (2a, 2b) de l'emballage, ces fenêtres s'étendant jusqu'à ladite bande de liaison formant la paroi de dessus (3), est caractérisé en ce que la paroi de dessus (3) a une largeur inférieure à celle de la paroi de dessous (6,7), au plus égale à la demi-dimension transversale maximale des articles (27) et pouvant être nulle à la limite, en ce que, de ce fait, le panneau formant la paroi avant (2a,2b) est incliné, au moins sur une partie de sa hauteur, par rapport à la direction perpendiculaire aux parois de dessous (6,7) et de dessus (3) et a une hauteur supérieure à celle des articles pour que la paroi de dessous reste sensiblement perpendiculaire à la paroi arrière (1), en ce que, également de ce fait, les fenêtres (10) découpées dans la paroi avant, qui ont dans leur partie basse une largeur

inférieure à la dimension transversale maximale de la région basse des articles, pour retenir ceux-ci dans l'emballage, ont dans leur partie haute une largeur égale à la dimension transversale maximale de la région haute des articles, pour que cette région saille au maximum de l'emballage, et en ce que, toujours de ce fait, les faces latérales en bout de l'emballage mis en forme sont, au moins en partie, trapézoïdales et à la limite, lorsque la paroi de dessus a une largeur nulle, triangulaires.

5

2.- Emballage-présentoir suivant la revendication 1, caractérisé en ce qu'il présente des découpes augmentant la visibilité des articles, dans sa paroi arrière (1).

10

15

3.- Emballage-présentoir suivant la revendication 1 ou 2, caractérisé en ce qu'une ligne de pliage intermédiaire (28) est prévue sur la paroi avant de l'emballage et délimite les parties basses (2a) et hautes (2b) de cette paroi.

20

4.- Emballage-présentoir suivant l'une quelconque des revendications 1 à 3, caractérisé en ce que la paroi de dessous (6,7) présente, en avant de chaque fenêtre (10) de la paroi avant (2a,2b), un bord en saillie (15,14) pour que la base des articles (27) soit entièrement couverte par l'emballage.

25

5.- Emballage-présentoir suivant l'une quelconque des revendications 1 à 4, caractérisé en ce que les deux bandes rectangulaires superposées constituant la paroi de dessous (6,7) sont maintenues assemblées par des pattes de verrouillage (11) découpées dans l'une (7) et des ouvertures (13) en regard pratiquées dans l'autre (6) et dans lesquelles lesdites pattes sont enfoncées, ces moyens de verrouillage étant prévus entre les articles (27), donc en face des portions de la paroi avant (2a,2b) situées entre les fenêtres (10) de celle-ci.

30

35

6.- Emballage-présentoir suivant l'une quelconque des revendications 1 à 5, caractérisé en ce qu'il comprend deux parois latérales en bout, constituées par deux rabats (16) prolongeant longitudinalement les côtés de la paroi avant (2a,2b) ou arrière au-delà de lignes de pliage (17) et comportant chacun au moins une patte de verrouillage (19) s'insérant, après pliage suivant une ligne de pliage (20), à l'intérieur de l'emballage contre l'une au moins des parois arrière (1) ou avant.

40

45

50

7.- Emballage-présentoir suivant la revendication 6, caractérisé en ce que lesdits rabats (16) comportent chacun une patte de verrouillage principale (19) et une patte de verrouillage auxiliaire (21).

55

8.- Emballage-présentoir suivant la revendication 6 ou 7, caractérisé en ce qu'il est pourvu de pattes (26,24) prolongeant à leurs deux extrémités les parois de dessous (6) et de dessus (3) et repliables perpendiculairement à ces parois et vers l'intérieur de l'emballage, pour consolider à leurs extrémités hautes et basses les parois latérales en bout (16) et maintenir l'écartement entre les parois arrière et avant (1 et 2a,2b).

60

65

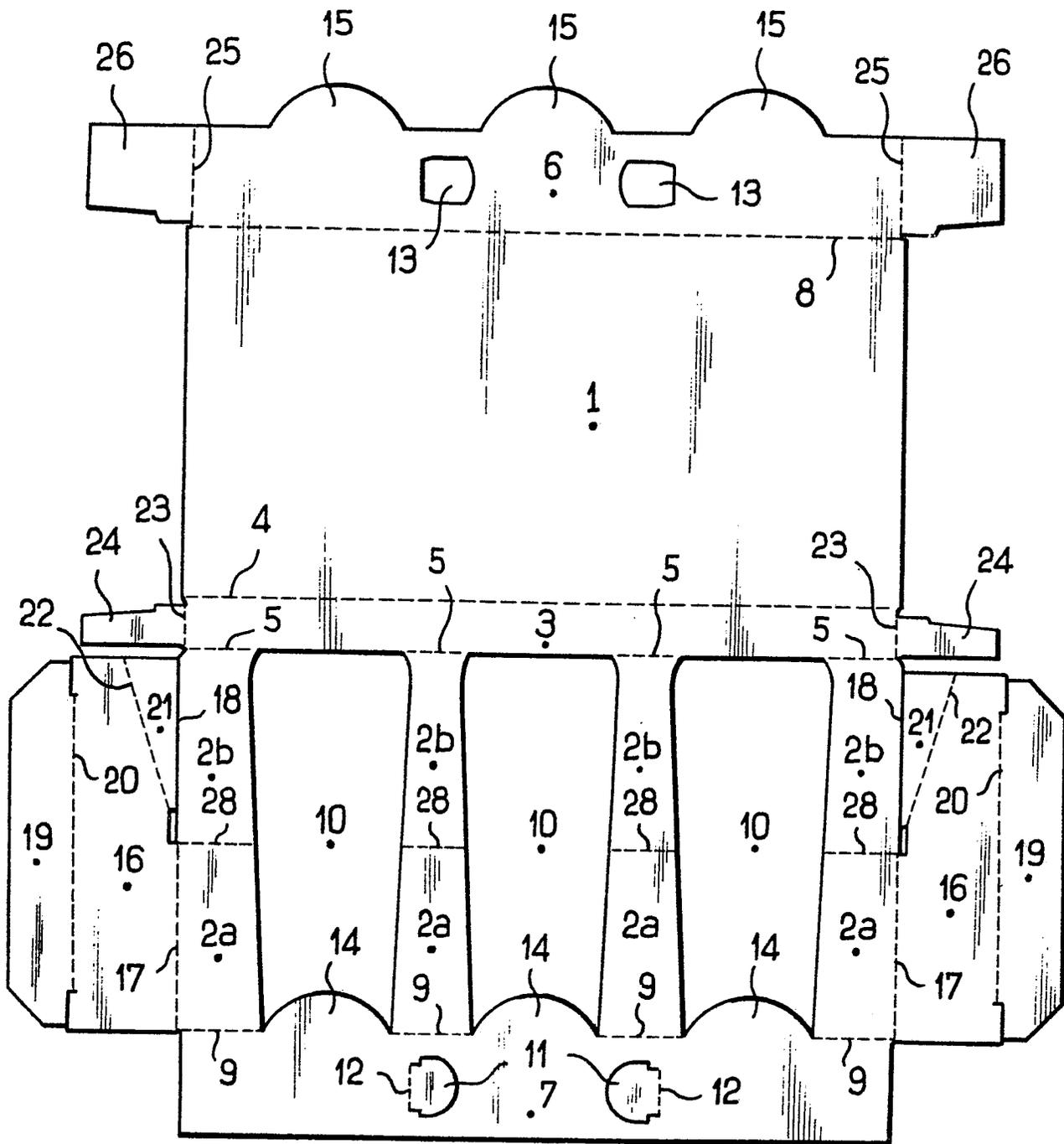


FIG. 1

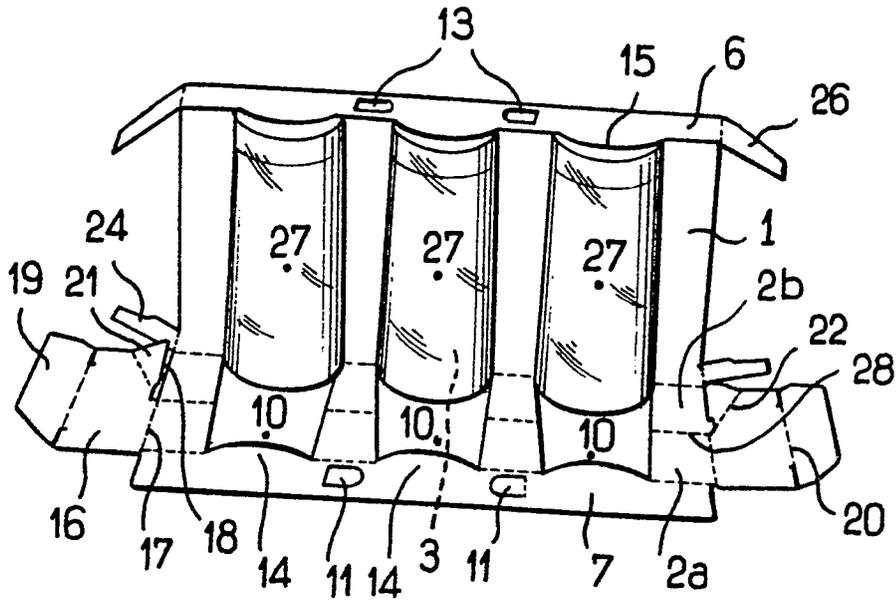


FIG. 2

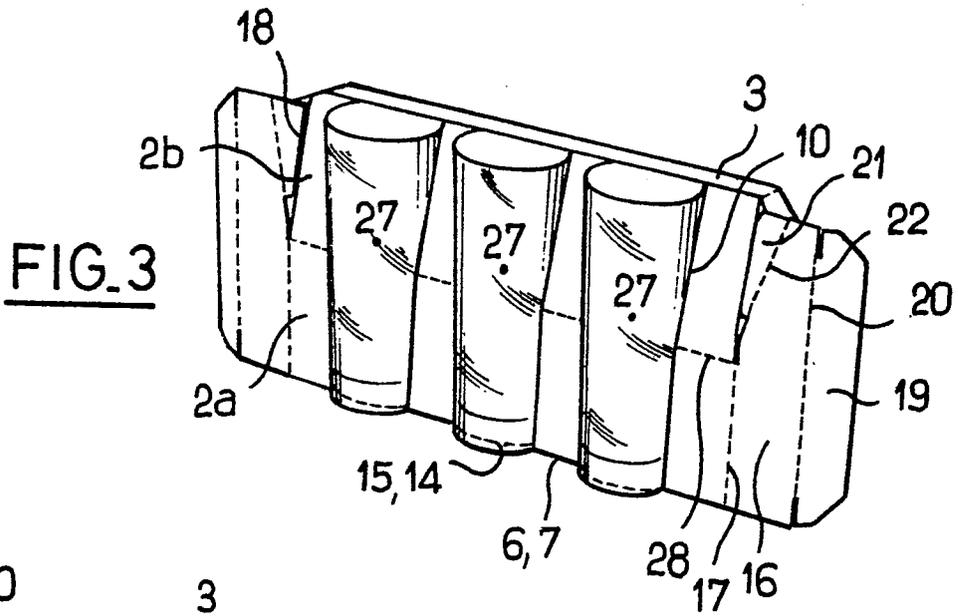


FIG. 3

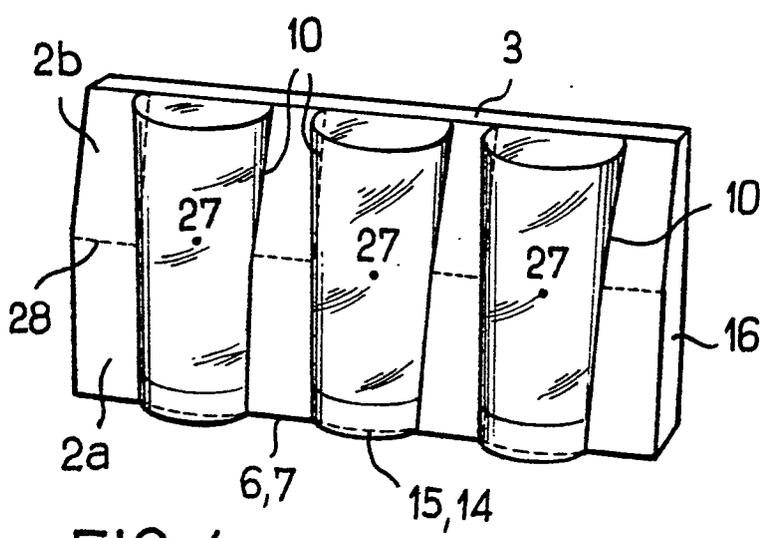


FIG. 4

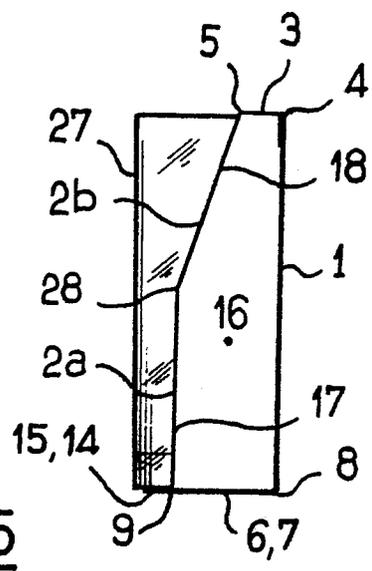


FIG. 5



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	GB-A- 830 200 (MEAD) * Figures 1-8 *	1, 2, 4- 6, 8	B 65 D 71/00
A	US-A-3 884 353 (ANCHOR HOCKING) * Figure 6, colonne de gauche *	1, 3	
A	FR-E- 89 608 (HABERMACHER ET CAILLIERET) * Figures *	1, 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 10-06-1987	Examineur MARTIN A.
<p>CATEGORIE DES DOCUMENTS CITES</p> <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 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</p>			