



⑪ Numéro de publication : **0 500 436 A1**

⑫ **DEMANDE DE BREVET EUROPEEN**

⑳ Numéro de dépôt : **92400408.8**

⑤① Int. Cl.<sup>5</sup> : **B65D 6/14, B65D 6/04**

㉔ Date de dépôt : **17.02.92**

③③ Priorité : **15.02.91 FR 9102055**  
**03.09.91 FR 9111079**

④③ Date de publication de la demande :  
**26.08.92 Bulletin 92/35**

⑧④ Etats contractants désignés :  
**BE ES FR IT PT**

⑦① Demandeur : **Las, Joseph**  
**Route d'Elne**  
**F-66200 Latour bas Elne (FR)**

⑦① Demandeur : **Caner, Gérard**  
**30, rue des Sauges**  
**F-66330 Cabestany (FR)**

⑦② Inventeur : **Las, Joseph**  
**Route d'Elne**  
**F-66200 Latour bas Elne (FR)**  
Inventeur : **Caner, Gérard**  
**30, rue des Sauges**  
**F-66330 Cabestany (FR)**

⑤④ **Procédé de fabrication d'emballages bois à éléments comportant des surfaces imprimées contrecollées.**

⑤⑦ L'invention concerne le domaine des procédés de fabrication d'emballages légers en bois comportant des éléments de côté (1), de tête (2) et de fond (3) sur la surface desquels sont apposées des informations imprimées publicitaires et techniques.

Le procédé selon l'invention consiste :

a) à contrecoller automatiquement sur des panneaux (7) ayant des dimensions multiples de celles des éléments (1), (2) ou (3) entrant dans la composition desdits emballages, des feuilles pré-imprimées (8) comportant un nombre d'impressions (6) égal au nombre entier d'éléments entrant en juxtaposition dans la surface de chaque panneau ;

b) à découper lesdits éléments directement dans lesdits panneaux contrecollés selon des lignes (9) et (10) transversales ou longitudinales correspondant aux dimensions finales desdits éléments.

c) à solidariser entre eux les éléments de côtés (1), de tête (2) et de fond (3), associés à des tasseaux (4) placés aux quatre coins, pour constituer l'emballage final.

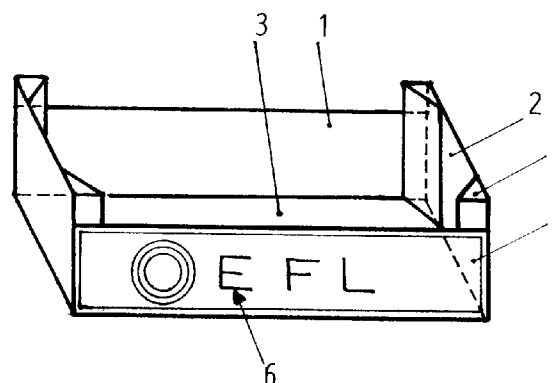


FIG.1

L'invention concerne le domaine des procédés de fabrication d'emballages légers en bois comportant des éléments de côté, de tête et de fond sur la surface desquels sont apposées des informations imprimées, publicitaires et techniques, concernant le produit que l'emballage en question doit contenir ainsi que l'identification de son fournisseur et/ou du distributeur.

Les procédés connus destinés à apposer lesdites informations sur les faces des éléments constitutifs de l'emballage, sont essentiellement de deux types :

- a) ceux qui consistent à marquer directement, notamment par impression, les éléments, en bois traditionnel, constitutifs de l'emballage;
- b) ceux qui consistent à fixer, par agrafage, des bandes, notamment de papier, préalablement imprimées.

Le premier procédé présente l'inconvénient lié directement à la qualité de la surface à traiter (rugueuse, irrégulière et absorbante) et à la nature même du bois (moisissure).

Le deuxième procédé présente l'inconvénient lié à la main d'oeuvre (coût plus élevé) et à la tare irrégulière des emballages conçus totalement en bois naturel.

L'invention met en oeuvre un procédé :

a) qui élimine les inconvénients sus mentionnés par l'utilisation :

- d'un emballage à structure bois : qualité des produits;
- d'une surface lisse et régulière : qualité de l'impression;
- de techniques de contrecollage automatique : rapidité et qualité d'exécution;

b) qui augmente de manière sensible les cadences de fabrication et la qualité du produit final par l'utilisation de grands panneaux et non d'éléments unitaires : en effet l'affleurement des bords de la feuille pré-imprimée avec ceux de l'élément à recouvrir est très difficile à obtenir élément par élément; en outre, le collage des bords et des angles est également difficile à réaliser élément par élément avec un risque accru de décollement inesthétique pendant les manipulations.

Le procédé selon l'invention consiste donc :

a) à contrecoller, au moyen d'une contrecolleuse automatique, sur des panneaux ayant des dimensions multiples de celles des éléments de côté, de tête ou de fond entrant dans la composition desdits emballages, des feuilles pré-imprimées comportant un nombre d'impressions égal au nombre entier d'éléments de côté, de tête ou de fond, entrant, en juxtaposition transversale ou longitudinale, dans la surface de chaque panneau;

b) à découper lesdits éléments directement dans lesdits panneaux contrecollés, selon des lignes transversales et longitudinales correspondant aux dimensions finales desdits éléments;

c) à solidariser entre eux les éléments de côté, de

tête et de fond ainsi obtenus, associés à des tasseaux placés aux quatre coins, pour constituer l'emballage final.

Les caractéristiques et les avantages de l'invention vont apparaître plus clairement à la lecture de la description détaillée qui suit d'un mode de réalisation préféré de celle-ci donné seulement à titre d'exemple et représenté aux dessins annexés.

Sur ces dessins :

– la figure 1 est une vue de l'emballage final;

– la figure 2 est une vue d'un panneau contrecollé avant découpe.

L'emballage représenté à la figure 1 comporte :

- des éléments de côté (1), de tête (2) et de fond (3), par exemple en bois déroulé-séché ou en contreplaqué, sur lesquels ont été apposées par contrecollage, selon le procédé de l'invention, des feuilles (5), par exemple de papier, préalablement imprimées, par exemple en quadrichromie;
- des tasseaux (4) en bois, placés aux quatre coins de l'emballage; ces différents modules pouvant être agrafés ou collés entre eux.

L'ensemble représenté à la figure 2 comporte :

- un panneau (7) de la même matière que celle souhaitée pour les éléments de côté, de tête ou de fond et de dimensions multiples de celles desdits éléments;
- une feuille pré-imprimée (8) comportant un nombre d'impressions (6) égal au nombre entier d'éléments (1,2,3) entrant, en juxtaposition transversale et longitudinale, dans la surface de chaque panneau;

ladite feuille présentant des lignes de découpe (9) et (10), transversales ou longitudinales, correspondant aux dimensions finales desdits éléments. Pour un meilleur effleurement des bords extérieurs des panneaux, ceux-ci seront de dimensions légèrement supérieures à celles des feuilles pré-imprimées.

Le nombre d'éléments par panneau sera suffisant pour permettre un gain de productivité conséquent.

Lors de la découpe on obtient l'effleurement parfait, avec un excellent collage, de la surface imprimée par rapport à celle de l'élément découpé. Des éléments contrecollés peuvent être assemblés avec des éléments non-contrecollés (sans impression).

Le procédé selon l'invention consiste donc à découper lesdits panneaux contrecollés, selon les lignes de découpe (9) et (10) puis à assembler entre eux lesdits éléments.

Un panneau peut comporter que des éléments d'un même type, (1) par exemple, ou des éléments de types différents, (1) et (2) par exemple.

Des éléments en bois déroulé-séché peuvent cohabiter avec des éléments en contreplaqué dans le même emballage.

Bien entendu, l'invention n'est pas limitée aux modes de réalisation décrits et représentés pour les-

quels on pourra prévoir d'autres variantes dans les matériaux, les structures et les assemblages, sans pour cela sortir du cadre de l'invention.

## Revendications

- 1- Procédé de fabrication d'emballages légers en bois comportant des éléments de côté (1), de tête (2) et de fond (3) sur la surface desquels sont apposées des informations (6) imprimées, publicitaires et techniques, concernant le produit que l'emballage en question doit contenir ainsi que l'identification de son fournisseur et/ou du distributeur, caractérisé en ce qu'il consiste :
  - a) à contrecoller, au moyen d'une contrecolleuse automatique, sur des panneaux (7) ayant des dimensions multiples de celles des éléments de côté, de tête ou de fond entrant dans la composition desdits emballages, des feuilles pré-imprimées (8) comportant un nombre d'impressions (6) égal au nombre entier d'éléments de côté, de tête ou de fond, entrant, en juxtaposition transversale et longitudinale, dans la surface de chaque panneau;
  - b) à découper lesdits éléments directement dans lesdits panneaux contrecollés, selon des lignes (9) et (10) transversales ou longitudinales correspondant aux dimensions finales desdits éléments;
  - c) à solidariser entre eux les éléments de côté, de tête et de fond ainsi obtenus, associés à des tasseaux (4) placés aux quatre coins, pour constituer l'emballage final.
- 2- Procédé, selon la revendication 1, caractérisé en ce que des éléments de côté, de tête ou de fond contrecollés sont associés, dans le même emballage, à des éléments de fond, de côté ou de tête non contrecollés.
- 3- Procédé, selon la revendication 1 ou la revendication 2, caractérisé en ce que les panneaux utilisés sont en bois déroulé-séché.
- 4- Procédé, selon la revendication 1 ou la revendication 2, caractérisé en ce que les panneaux utilisés sont en contreplaqué.
- 5- Procédé, selon la revendication 3 ou la revendication 4, caractérisé en ce que des éléments en bois déroulé-séché peuvent être combinés à des éléments en contreplaqué.
- 6- Procédé, selon la revendication 1, caractérisé en ce que les feuilles utilisées sont en papier imprimé en quadrichromie.

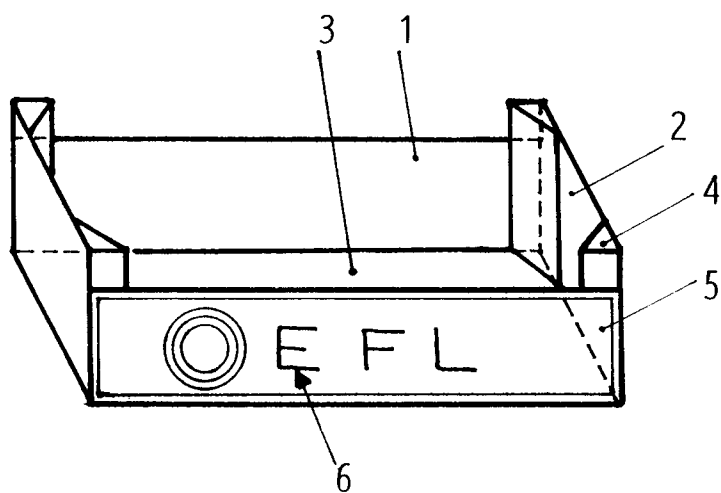


FIG.1

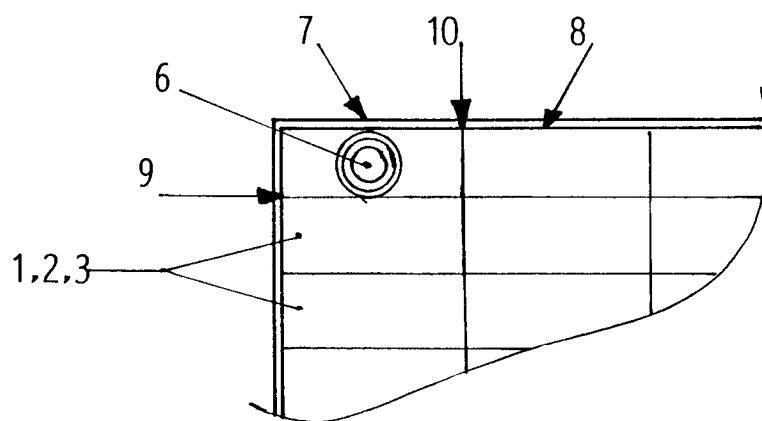


FIG.2



Office européen  
des brevets

# RAPPORT DE RECHERCHE EUROPEENNE

Numero de la demande

EP 92 40 0408

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.5)
X	FR-A-2 151 206 (BRUNO) * page 1, ligne 5 - ligne 10 * * page 2, ligne 3 - ligne 17 * * page 3, ligne 8 - page 4, ligne 29 * * figure 2 *	1,3	B65D6/14 B65D6/04
Y		2,4-5	
A		6	
	---		
Y	FR-A-2 608 129 (HUGUES NICOLLET S.A.) * abrégé; page 10, lignes 6-7 *	2,4-5	
	-----		
			DOMAINES TECHNIQUES RECHERCHES (Int. Cl.5)
			B65D B27M
Le présent rapport a été établi pour toutes les revendications			
Lieu de la recherche LA HAYE		Date d'achèvement de la recherche 26 MAI 1992	Examinateur BRIDAULT A.A.Y.
<p><b>CATEGORIE DES DOCUMENTS CITES</b></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  &amp; : membre de la même famille, document correspondant</p>			

EPO FORM 1503 01.92 (P0402)