



⑫ **DEMANDE DE BREVET EUROPEEN**

⑳ Numéro de dépôt : **92420127.0**

⑤① Int. Cl.<sup>5</sup> : **A47K 10/44, B65D 83/08**

㉔ Date de dépôt : **17.04.92**

Une requête en rectification dessins fig. 2. et fig. 7 a été présentée conformément à la règle 88 CBE. Il est statué sur cette requête au cours de la procédure engagée devant la division d'examen (Directives relatives à l'examen pratiqué à l'OEB, A-V, 2.2).

③① Priorité : **22.04.91 FR 9105345**

④③ Date de publication de la demande :  
**28.10.92 Bulletin 92/44**

⑧④ Etats contractants désignés :  
**AT BE CH DE DK ES FR GB GR IT LI LU MC NL PT SE**

⑦① Demandeur : **Rougemont, Jean**  
**Villa Bellevue Route du Mont-Thou - 1677**  
**F-69450 Saint-Cyr-au-Mont d'Or (FR)**

⑦② Inventeur : **Rougemont, Jean**  
**Villa Bellevue Route du Mont-Thou - 1677**  
**F-69450 Saint-Cyr-au-Mont d'Or (FR)**

⑤④ **Boîtier distributeur carton, non récupérable, équipé d'un système interne pousseur, permettant de stocker et de distribuer avec soins, des produits en feuilles pliées rassemblés sous forme de liasse épaisse.**

⑤⑦ Boîtier cartonné de stockage 25, équipé d'un système intérieur pousseur 13 ou 13', lui permettant la fonction de distributeur.

L'invention concerne la fonction stockage, et distribution en assurant le maintien vertical, et, l'avance automatique d'un produit souple sous formes de feuilles, vers une ouverture de sortie. Ces feuilles minces, seront pliées dégradées, puis empilées sous formes de liasses épaisses, et, placées verticalement à l'intérieur du boîtier à usage unique. Les produits à distribuer peuvent être : papier, ouate de cellulose, tissus, feuilles thermoplastique ou autre. 13-14-15-16-17-23-7-8-25-26-27. Il est constitué d'un ensemble boîtier parallélépipédique comprenant sur la face avant, une lunette de distribution rectangulaire avec angles arrondis ou ovoïde, surmontée en son centre d'un demi cercle, pour passage de deux ou trois doigts, 7-8-27, facilitant la préhension d'un produit.

Un ensemble bloc pousseur moteur, ancré sur les flancs 14 de boîtier 17, se déployant par la compression d'élastique 15, et pénètre dans le boîtier 19. Cet élastique supporte une semelle 13 sur laquelle il est verrouillé par quatre trous 1-2. La semelle répartit judicieusement les efforts de poussées dus à l'extension de l'élastique sur toute la surface du dos des liasses à distribuer 23. En fin de distribution une partie comprimée 33 de la semelle pousseur fait saillie 29 pour améliorer la préhension des produits à distribuer.

La présente invention concerne un système pousseur 13 ou 13', ce dispositif est logé à l'intérieur d'une boîte cartonnée parallélépipédique 17. Ce pousseur entraîne vers une ouverture de distribution, des produits pliés, tels que : feuilles pliées décalées. Les feuilles peuvent être de ouate de cellulose, de papier ou toute autre matière souple, empilées sous forme de liasses épaisses. Ces liasses 23 sont placées feuilles verticales, à l'intérieur de cette boîte cartonnée transformée ainsi directement en ensemble bloc "Distributeur".

L'ensemble du mécanisme pousseur ainsi que du boîtier, est à usage unique ; il ne contient aucun produit polluant, il peut être brûlé sans dégagement toxique.

Il existe de nombreux dispositifs, se voulant d'effectuer les fonctions de boîte de stockage et de distribution, mais leur capacité est extrêmement réduite, du fait qu'ils sont dénués de tout système intérieur moteur, assurant une avance automatique du produit à distribuer, vers l'orifice de sortie, sous l'action d'une force de poussée. De plus il faut souvent l'action de deux mains, pour en extraire un produit.

Pour ne citer qu'un seul exemple d'application, notre système concernant cette invention, permet de stocker depuis l'usine de fabrication des serviettes de tables et de les distribuer de façon correcte et continue, sans transit manuel intermédiaire, donc aucun contact extérieur de main d'homme ni d'agents extérieurs ; on obtient une hygiène totale.

Les systèmes de distributeurs actuels, nécessitent le remplissage manuel de feuilles placées sous sacs de matière plastique ou sous banderolles. De plus cette opération est délicate à effectuer ; ou bien l'on ne prend que quelques serviettes à la fois et il faut un temps long de remplissage, d'autre part, essayer de prendre entre les doigts d'une main une liasse épaisse de ces produits souples et compressibles, on risque de voir cette liasse vous échapper des mains de par la mise en éventail qui se succède d'éclatement.

Les perfectionnements, les innovations qui font l'objet de la présente invention, visent à remédier à tous ces inconvénients.

De plus, la boîte carton de stockage classique à la fonction supplémentaire de distributeur du fait de l'incorporation interne d'un mécanisme pousseur 13 ou 13' ; le pousseur 13' est l'élément de base.

Chaque boîte peut être utilisée seule pour répondre à ces deux fonctions. D'autre part, logée à l'intérieur d'un boîtier distributeur en A.B.S. ou autre matériau, on obtient ainsi un module de sous ensembles connectables en largeur et en hauteur ; on peut ainsi empiler ces distributeurs et placer des empilages de distributeurs en parallèle jusqu'à obtenir le bloc compact désiré. Exemple : 16 boîtes en stock par 2 x 8 nous permettent de stocker 2x8x200=3200 serviettes, soit dix fois plus que les distributeurs classi-

ques actuels.

De plus tous les distributeurs sont opérationnels simultanément et permettent le retrait au même instant de plusieurs serviettes, le bloc distributeur présentant autant de sorties que de modules. La capacité de ces modules assemblés permet par exemple, à l'intérieur d'une chaîne de distribution de satisfaire à la taille d'un enfant ou à la grandeur d'un adulte pour la préhension simultanée de deux serviettes.

Il n'y a en aucun cas rupture de stock, de par ces modules assemblés aucune nécessité de remplissage pendant la phase de service repas.

Les assemblages des modules sous forme de KIT peuvent s'adapter à la nature et à la forme des locaux ; soit fixés au mur, placés contre un pilier, posés sur une table avec lest et semelle antidérapante, ou bien encore collés à même une glace.

Ces perfectionnements apportés par cette invention, font que notre boîte de stockage, avec son distributeur incorporé, répond mieux que jusqu'à présent, au désirata de la pratique ; présentation, implantation, distribution et hygiène 25.

De part ces systèmes polyvalents compacts, stockage et distributeur, il y a suppression des pertes de temps dues au remplissage classiques des distributeurs actuels mis sur le marché.

Chaque boîte distributeur carton, peut être personnalisée, imprimée sous plusieurs coloris, elle peut ainsi avoir un impact publicitaire.

A cet effet, l'ensemble boîtier cartonné de stockage distributeur, suivant la première invention, comprend à l'intérieur :

Un sous ensemble de semelle carton 13, faisant office de pousseur et mut par un élastique 15, appliqué en quatre points appelés actionneurs, assurant la force nécessaire à l'entraînement des produits à distribuer vers l'orifice de sortie. Le pousseur plat 13' est l'élément de base.

Cette semelle pousseur, carton, peut revêtir plusieurs formes, découpes externes et internes 13 ; 13' est rectangle avec 4 trous latéraux.

Les formes et les découpes apportées à cette semelle pousseur, sont conçues et appropriées afin d'éviter tout glissement du système par rapport au dos du dernier produit à distribuer qui s'applique sur elle.

Remplacement de la semelle pousseur 13 du brevet français 9105345 du 22 Aril 1991, par la semelle pousseur 13, plus fonctionnelle du présent brevet. La distribution de produits minces nécessite, que la semelle pousseur, possède en saillie 29, un sous ensemble permettant d'acheminer les derniers produits à distribuer, à même l'orifice de sortie 27, pour en faciliter la préhension. Ainsi pour mieux répondre à ces exigences, la semelle pousseur 13 fig. 7, une fois formée par rabat et encliquetage de 28, en bout dégagé en forme de tenon (queue d'aronde) à l'intérieur du découpage rectangulaire longitudinal 32

aménagé dans 13, prolongé à sa base par une fente 31 parallèle et en débordement, facilitant l'introduction et le verrouillage de 28. Ainsi est créée le poussoir en saillie 29 recherché. Une action par refoulement 30, aménagée longitudinalement dans 13, tangente à la partie extérieure de l'élastique 15, issu des trous 2 est placé au dessous de la semelle 13, facilite le pliage de l'ensemble amovible compressible en saillie 29, qui lui même possède des aménagements par coupeur et refouleur, lui assurant la fonction charnière. L'action d'un refouleur appliquée en 30, crée une fonction ressort de rappel au moment du rabat par pliage. De plus lorsque la boîte est remplie de son chargement, la semelle 13 comprimée en fond de boîte, voit sa partie en saillie 29 s'aplatir par pénétration de 28 dans 32 pour obtenir 33. Cette fonction permet d'éviter une surépaisseur en un point de la semelle, provoquant compression et déformation des produits. En fin de distribution, 29 sous l'action de 30, ressort, se détend en saillie, poussant les derniers produits à distribuer, à même l'orifice de sortie pour en faciliter la préhension. Le dégagement en largeur de 32, permet cette fonction par le coulisement de l'embase 28. Les arcs de cercles issus de 34, aboutissants en 29, imposent à 29 d'être plus court que 30; ainsi cette action, conjuguée avec l'action des coupeurs refouleurs crée un point faible délimitant le point de pliage et en favorisant l'action. La distance séparant 28 de 30, ligne droite fictive coupant perpendiculairement 29, doit avoir une longueur supérieure à la distance séparant 30 de 32. Le rapport approprié de ces deux distances permet d'ajuster la hauteur de saillie 29 que l'on désire obtenir. Le pliage en 30 par rabat provoque un doublage de la semelle 13 évitant ainsi toutes déformations longitudinales dues aux forces d'actions.

De forme extérieure rectangulaire, avec angles arrondis, de dimensions extérieures légèrement inférieures aux cotes intérieures de la boîte de stockage, à l'intérieur de laquelle elle doit coulisser. Cette semelle de carton poussoir est maintenue à l'élastique 15 par quatre trous passe fil-2 - 14, aménagés 2 à 2 dans ses flancs extérieurs.

Explication du montage de l'élastique; il pénètre la semelle par le trou latéral avant gauche, s'applique au dos de la semelle, repasse ensuite au dessus avant droit par le trou coté latéral droit, va se fixer dans la joue latérale droite en passant de l'intérieur à l'extérieur de la boîte (Fig. 3) par le trou aménagé à cet effet, s'applique sur la face latérale extérieure pour repasser par 14, l'autre trou latéral du boîtier et repénétrer à l'intérieur de ce dernier. Il poursuit son trajet en pénétrant dans le dessus du poussoir par le trou arrière droit, s'applique au dos du poussoir (16) et ressort vers l'avant par le trou arrière gauche. IL ne reste plus qu'à verrouiller sur le coté gauche du flanc du boîtier cette partie de boucle de l'élastique, issue de l'entrée du poussoir à celle de la sortie, dernière-

ment énumérée. Même principe d'encliquetage et de verrouillage que sur le flanc coté droit du boîtier, (13-14-15-16-17-18-19-20). Cette semelle carton poussoir équipée de son élastique moteur, repoussée au fond du boîtier, est en position armée 20, prête à assurer sa fonction; faire avancer vers l'orifice de sortie les produits à distribuer ayant été déposés au dessus, au fur et à mesure que la boîte se vide de son contenu. Les quatre trous passe fil dégagés dans la semelle poussoir servant de guides de coulisses et de liaisons entre l'élastique calibré et cette semelle poussoir, ont un diamètre supérieur aux dimensions de l'élastique calibré. Ces trous sont aménagés deux à deux sur chaque coté de la largeur et placés à distance 14, leurs positions choisies pour assurer la répartition des charges sur toute la surface de la semelle, qui elle même assure ainsi, une poussée judicieusement répartie sur toute la surface du dos des produits à distribuer. Par rapport aux cotés de la largeur, à une distance appropriée assurant l'équilibre statique et dynamique de tous les sous ensembles. L'ensemble trou 2 et triangle 1 tangent découpé à les fonctions suivantes: maintenir solidaires élastique et semelle tout en permettant à l'élastique de coulisser à l'intérieur du trou de la semelle poussoir. Le triangle facilite la mise en place dans le trou passe fil de l'élastique et le rétreint tangent 2' entre le sommet du triangle découpé et le trou passe fil assure le verrouillage en position enclanchée de l'élastique. L'élastique 15 est calibré en dimensions; section, longueur; siliconé, cet élastique coulissera plus facilement, son coefficient de frottement atténué, évitera tous risques de rupture. Il a été étalonné après de multiples essais dynamométriques, son comportement dans le temps est U.V., contraintes dues aux variations de températures, vieillissement. Son réglage en tension est lié aux dimensions origine de l'élastique bouclé, le choix s'effectue en fonction de la profondeur de la boîte carton. Les autres points fixes d'ancrage de référence et de bouclage de l'élastique (14), sont aménagés et situés dans les flancs latéraux de la boîte 17, à la partie haute opposée du fond, donc le plus près possible de l'orifice de sortie 14-1-6-27. L'ensemble trou et triangle est identique à celui de la semelle ainsi que l'entr'axe.

Le rétreint 2' à les mêmes fonctions que celui de la semelle. L'élastique actionneur peut être de section circulaire carrée ou rectangulaire, ces sections sont définies en fonction des forces nécessaires d'entraînement des produits contenus dans la boîte, vers l'orifice de sortie, tout en tenant compte également de toutes les pertes de charges dues au coefficient de frottement des produits à distribuer par rapport à l'intérieur de la boîte carton de stockage; sa longueur est définie en fonction des limites de son module d'élasticité et de sa résistance à la rupture. Le caoutchouc latex utilisé est exempt de formoldehyde. Le support d'ancrage de référence de ce système poussoir en

carton mut et actionné par l'élastique faisant l'objet de la présente invention, est en sorte le boîtier de stockage des produits à distribuer. Ce boîtier carton 17-25 à les formes et les dimensions adaptées aux dimensions des produits à distribuer 23. Longueur largeur et hauteur doivent être légèrement supérieures aux cotes longueur, largeur, hauteur, du produit plié dégradé à distribuer 22-23-27. Plein chargement, le taux de compression dû aux élastiques actionneurs pousseurs, doit permettre de dégager avec aisance les premiers produits à distribuer.

D'autre part la dernière unité à distribuer, doit toujours rester verticale à l'intérieur du boîtier et être maintenue par la poussée de l'élastique, plaquée à même l'orifice de la boîte carton 27 par 29 en saillie sur la semelle pousseur 13. Le développement de cette boîte Fig 1 objet de cette seconde invention a été conçu de façon à éviter tout gaspillage de carton; les flancs latéraux ou sont ancrés les élastiques sont consolidés par renfort de 14, grâce à deux ou trois épaisseurs cartonnées superposées après pliage et assemblées par collage, évitant ainsi toute déformation de la boîte sous l'action de l'élastique en tension. La prédécoupe à l'intérieur de la partie avant; définissant l'orifice de sortie a les formes et les dimensions adaptées par rapport aux produits à distribuer; cette partie prédécoupée est extraite au moment de la distribution. L'orifice de sortie peut être ovoïde ou bien rectangulaire avec angles arrondis irrégulièrement deux à deux. Ces deux systèmes possèdent à leurs parties supérieures centrales, une empreinte prédécoupée vers l'extérieur en forme de demi cercle, permettant le passage de deux doigts pour préhension 27.

Néanmoins l'ensemble des dimensions de cette prédécoupe de l'orifice de sortie sont conçues de façon à assurer le passage d'un seul produit sans entraîner le suivant. Cette ouverture de sortie est pratiquement centrée à l'intérieur du rectangle définissant la partie avant du boîtier

Construction de la boîte carton en partant du développement Fig. 1 rabat à 90° des flancs de 9, puis de 10, puis de 11, avec des flancs latéraux gauche et droit de 10 imbriqués entre 9 et 11.

Finalement lorsque les flancs de 12 (partie avant), seront rabattus à 90°, ils protégeront par masquage l'élastique 15 de tout agent extérieur.

Variante - La semelle pousseur plate 13', peut également recevoir découpes internes semblables aux découpes externes de la semelle pousseur 13, ce qui lui permet de posséder un becquet en saillie ayant même fonction que la saillie 29 de 13. L'analyse du concept est en tous points semblable à la description 13.

## Revendications

1 - Boîtier cartonné 17-25 de stockage, de distribution, équipé d'un système intérieur pousseur 13, acheminant son chargements en produits vers une ouverture de distribution 7-8-27. Le produit peut être une rame ou liasse de feuilles minces, souples empilées et normalement disposées verticalement 22-23-27. Les produits constituant la liasse peuvent être éventuellement empilés horizontalement avec sortie orientée vers le haut ou bien vers le bas. La nature des produits à stocker et à distribuer peut être de la ouate de cellulose, du papier, du tissu ou tout autre produit souple, voir même matière plastique.

L'enveloppe de stockage parallélépipédique cartonnée 17-25 est caractérisée en ce qu'elle comprend.

Des moyens intérieurs d'action, assurant le maintien vertical du produit et une poussée régulière continue, vers une ouverture pour préhension. Cette force de poussée est transmise par une semelle pousseur 13 de carton, agissant comme un actionneur à avance automatique, sur la partie arrière des feuilles placées verticalement. La semelle pousseur 13 est différenciée de 13' par un découpage sous forme de tenon 28 qui après pliage en 29-30, pénètre dans mortaise 31-32, assurant le maintien et le coulissement, mettant en évidence une partie en saillie de fonction 29 et d'action comprimée 33 pleine charge. Les produits à distribuer sont pliés dégradés 22-27. Cette semelle pousseur 13 subit les actions de force engendrées par quatre fils de latex de sections rectangulaire, carrée ou circulaire 15. Ces quatre fils ayant leurs actions de contacts, deux sur la face latérale gauche, deux sur la face latérale droite ou largeur. Ces points d'actions de contacts situés sur la largeur, sont façonnés pour être alignés sur le passage d'élastique 14 de la boîte carton, leurs positions sont définies pour assurer une stabilité du pousseur 13 ou 13' sur le produit à distribuer 23. 13' aménagée, possède un becquet en saillie 29.

Des moyens extérieurs 7-8 permettant d'assurer la préhension.

Des moyens 1-2-2'-6-14 permettant le support, le guidage, le coulissement et se définissant comme étant le point fixe de référence de la position de repos de l'élastique 15.

Des moyens de rabat à 90° des joues latérales de 9 du boîtier carton, selon le trait pointillé 3'.

Des moyens de rabat à 90° des joues latérales de 10 face arrière du boîtier carton selon le trait mixte 3'.

Des moyens de rabat à 90° des joues latérales de 11, dessus du boîtier carton, selon le trait interrompu 3'.

Quatre joues latérales ont subit des découpes fig.1 - 1-2.

Des onglets de collage rabattus à 90°- 5- sur le fond 9 en fin de fermeture de boîte, assure le

verrouillage du boîtier par collage .

**2 - Boîtier cartonné de stockage de distribution** équipé de pousseurs suivant la revendication 1 , caractérisé en ce qu'il comporte :

Des moyens intérieurs d'actions , de maintien et de poussée dont les deux boucles d'extrémités de l'élastique , issues de la semelle pousseur viennent se verrouiller sur les flancs latéraux du boîtier Fig .2-3 -14 , mais peuvent coulisser suivant les forces de tension appliquées à l'intérieur de -2 .

Des moyens extérieurs 7-8 , permettant d'assurer normalement la sortie du produit par préhension de deux ou trois doigts de la main . Ces moyens se décomposent d'une ovoïde prédécoupée sur la face avant , ou rectangle à bords arrondis . Cette ovoïde ou rectangle est surmontée en son centre d'une prédécoupe en demi cercle avec angles arrondis à la base 8 . Cette ouverture normalement centrée sur la face avant .

Des moyens 1-2-6 , supports coulisseaux , trous passe fils , guides d'implantation de 15 sont caractérisés en ce que leur façonnage soit situé sur la largeur de façon à ce que la boîte refermée y définissent par leurs deux ou trois épaisseurs cartonnées superposées , collées , des renforts alignés 14 . Les positions de supports guides 14 se trouvent dans l'alignement des trous passe fils ( 2 ) d'encliquetage de la semelle pousseur 13 , ou 13' aménagée possédant un becquet en saillie 29 , et 13' .

Des moyens à rabat à 90° vers l'avant des joues latérales issues de 9-10-11-12 . Les onglets 5 se situent sur toute la longueur de la face avant , avec angles tronqués , leurs largeurs doivent permettre une fermeture efficace par collage sur 9 .

**3 - Boîtier cartonné de stockage et de distribution** équipé de pousseurs , selon les revendications 1 et 2 , caractérisé par :

Des moyens internes d'actions , de maintien et de poussée continue , par l'intermédiaire d'une semelle pousseur 13 ou 13' caractérisée par :

Une empreinte par refoulement en 30 ; issue de 34 , parallèle extérieure du passage de l'élastique dans l'alignement des trous 2 , favorise le pliage de 28-29-30 , tout en assurant la fonction ressort de rappel , pour mettre en évidence la saillie 29 ; les arcs de cercle issus de 34 délimitent la dimension de 29 inférieure à 30 , favorisant ainsi avec les actions sur 29 de refoulement et de coupeur , le pliage pour pénétration du tenon 28 dans le coulisseau 32 , accès facilité par la fente 31 aménagée à sa base en parallèle et en débordement .

Les quatre passages de fils , deux sur chaque face latérale de 13 , ou largeur , sont assurés par quatre trous adaptés (2) à la section de l'élastique ; ces trous sont tangents avec le sommet d'un triangle 1 , dont la base est la continuité de la ligne passant sur le bord de la largeur . La base de ce triangle facilite la mise en place de l'élastique ainsi auto-guidé ;

de plus le rétreint 2' situé entre le sommet du triangle 1 et du trou 2 , assure le verrouillage de l'élastique à l'intérieur du trou . Un compromis subsiste donc entre la largeur ou base du triangle et la distance du bord des quatre trous passe fils qui doit être la plus réduite possible des bords de boîtes . Les quatre fils de l'élastique pénètrent par dessus la semelle , Fig.3 , deux sur la juce , deux sur la droite et viennent se placer en applique au dessous de la semelle -16 , dans le sens de la longueur et dans l'espace séparant deux trous suivant une droite ; 14-15-16-19-20 .

Les deux boucles de l'élastique , gauche et droite issues de 2 , viennent se verrouiller dans 14 , des doubles ou triples épaisseurs cartonnées ; ainsi - 2-14-16-19 forment le circuit de l'élastique 15 . La flèche 20 représente la semelle pousseur armée , position pleine charge , prête à recevoir la liasse de produits à distribuer 23 . La semelle coulissante 13 doit avoir des côtes extérieures légèrement inférieures aux côtes internes du boîtier . L'élastique étalonné pour accomplir quatre trajets d'épaisseur de liasse de produit -19 , dont l'action ne doit pas assurer un blocage des premiers produits à distribuer ( cas de pleine charge ) mais doit assurer le maintien des derniers produits à distribuer contre l'orifice de sortie 27 , action accomplie par la saillie 29 .

**4 - Boîtier cartonné de stockage et de distribution** équipé de pousseur selon les revendications 1-2-3 , caractérisé par :

La semelle 13 , partie formée en saillie 29 venant en position 20 , par action de la charge en produits 23 qui comprime 29 en position 33 . ( cas de pleine boîte ) .

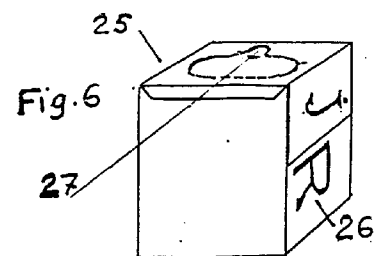
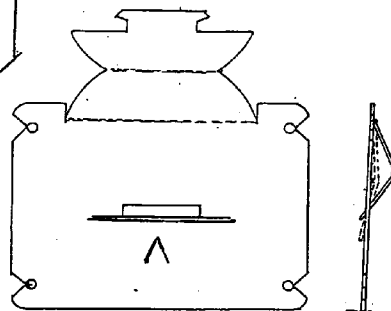
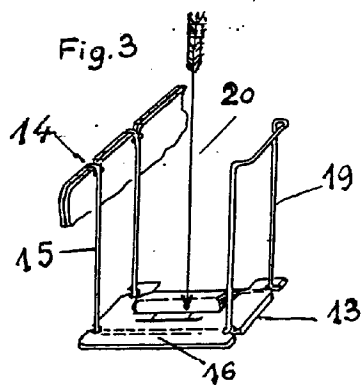
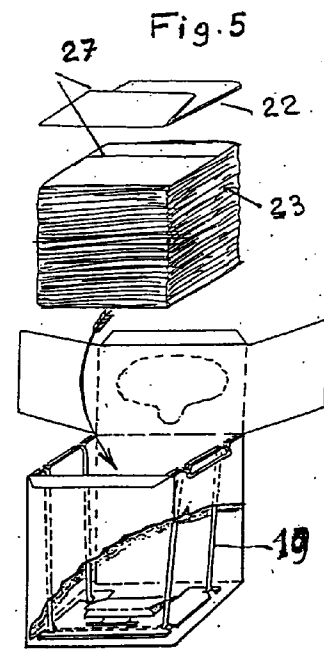
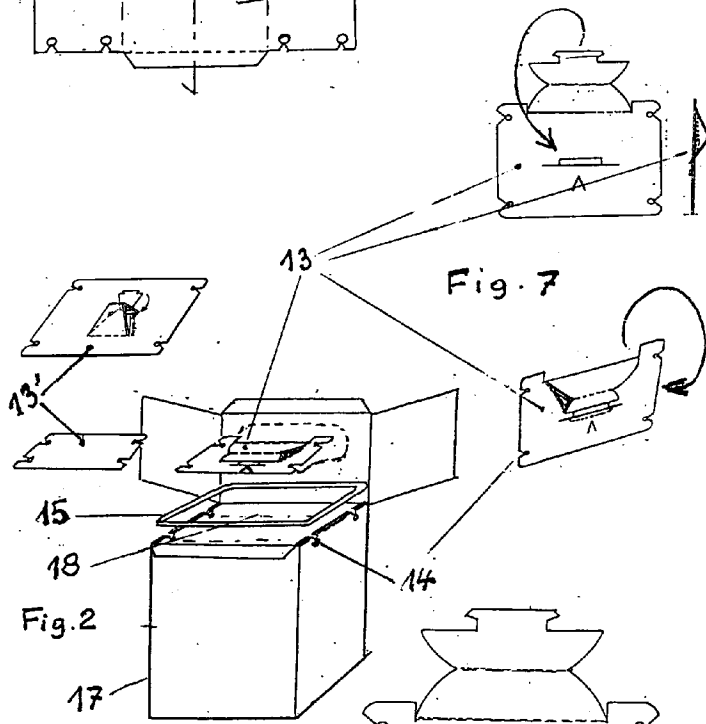
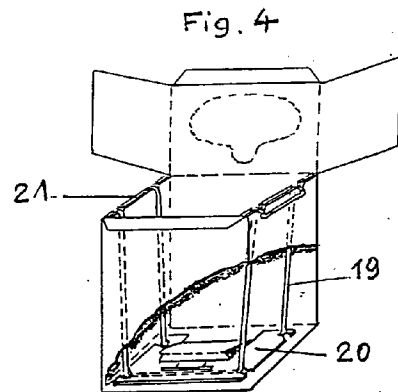
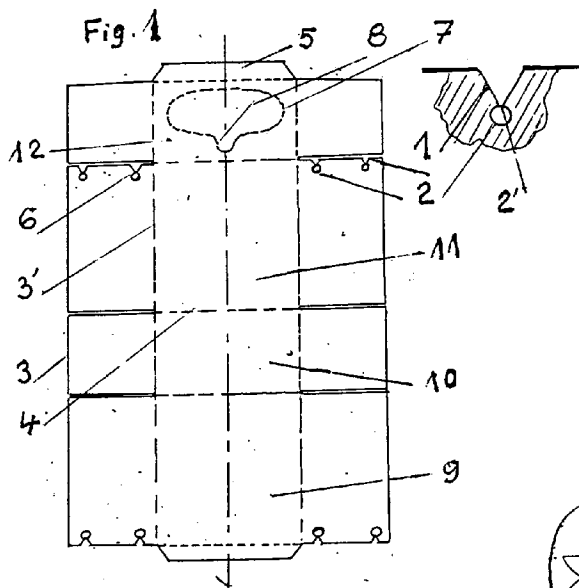
En fin de distribution des produits , détente de 33 en position saillie 29 sous l'influence de l'action de 30 ressort de rappel .

Le couvercle du boîtier 12 rabattu , les onglets 5 rabattus et collés sous le socle de base 9 , cet ensemble définit le boîtier distributeur 25 prêt à l'utilisation .

Le formage par rabat des volets ou joues latérales de 9-10-11 est conçu pour s'effectuer machine automatique , de même que le collage des deux ou trois joues superposées issues de 9-10-11 . Toutes ces opérations de collage ainsi que celles du couvercle de ses rabats et onglets , apportent rigidité au boîtier carton , lui permettant ainsi d'assurer seul la fonction de boîtier distributeur . Ce boîtier peut être imprimé de plusieurs couleurs , personnalisé , il peut ainsi avoir un impact publicitaire .

Ainsi le produit distribué de sa mise en boîte à l'utilisateur ne subit aucune manipulation et apporte de ce fait les conditions d'hygiène réglementées .

Boîtier cartonné à usage unique , donc jetable , se détruit en étant brûlé sans engendrer de pollution , l'élastique latex siliconé exempt de formaldéhyde . Eventuellement l'ensemble boîtier cartonné peut être récupéré pour recyclage .





Office européen  
des brevets

# RAPPORT DE RECHERCHE EUROPEENNE

Numero de la demande

EP 92 42 0127

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)
A	US-A-3 647 114 (BLEUER) * le document en entier *	1-4	A47K10/44 B65D83/08
A	US-A-4 838 454 (SALZMANN ET AL.) * colonne 4, ligne 41 - ligne 51; figures 4,6,8,9 *	1	
A	US-A-1 593 532 (HANSEN) * figures 2,3 *	1	
			DOMAINES TECHNIQUES RECHERCHES (Int. Cl.5)
			A47K B65D
Le présent rapport a été établi pour toutes les revendications			
Lieu de la recherche LA HAYE		Date d'achèvement de la recherche 25 JUIN 1992	Examineur MYSLIWETZ W. P.
<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 03.92 (P0402)