



Europäisches Patentamt
European Patent Office
Office européen des brevets



Numéro de publication: **0 573 720 A1**

DEMANDE DE BREVET EUROPEEN

Numéro de dépôt: **92440134.2**

Int. Cl.⁵: **B42D 5/02**

Date de dépôt: **30.11.92**

Priorité: **12.06.92 FR 9207600**

Date de publication de la demande:
15.12.93 Bulletin 93/50

Etats contractants désignés:
BE CH DE ES GB IT LI LU NL

Demandeur: **Société Anonyme: OMAPI**
9 bis rue Jacques Amyot
F-60200 Compiègne (Oise)(FR)

Inventeur: **Levasseur, Robert**
9 bis rue Jacques Amyot
F-60200 Compiègne (Oise)(FR)

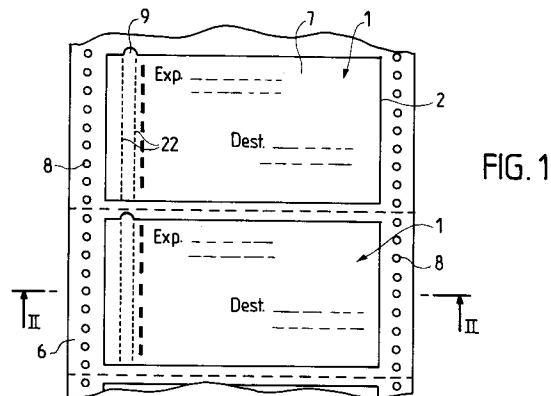
Mandataire: **Duthoit, Michel**
c/o Cabinet Lepage & Aubertin
Innovations & Prestations SA
23-25 rue Nicolas Leblanc
B.P. No. 1069
F-59011 Lille Cédex 1 (FR)

Pochette porte-documents et procédé de fabrication de telles pochettes.

L'invention est relative à une pochette porte-documents, destinée à être fixée sur un objet, ainsi qu'à son procédé de fabrication.

La pochette porte-documents (1) se présente sous la forme d'une enveloppe (2) dont la face arrière porte une fente d'introduction des documents et une masse adhésive prévue au moins autour de la dite fente, et protégée par un élément (6) protecteur anti-adhésif.

En outre, la face avant (7) de l'enveloppe est imprimable, et l'élément protecteur (6) porte latéralement des perforations (8) "CAROLL".



EP 0 573 720 A1

L'invention est relative à une pochette porte-documents et à un procédé de fabrication de telles pochettes. Elle trouvera notamment son application dans le domaine de la papeterie et diverses applications dans les cas où il est nécessaire d'associer à un objet certains documents.

A cet égard, on connaît une pochette porte-documents se présentant sous la forme d'une enveloppe dont la face arrière porte une fente d'introduction des documents, et une masse adhésive prévue au moins autour de la dite fente, et protégée par un élément protecteur anti-adhésif.

Plus précisément, la face avant et la face arrière de l'enveloppe sont constituées par des feuilles de plastique soudées à leur périphérie. La face avant est généralement transparente pour laisser apparaître les documents inclus.

La face arrière est quant à elle munie d'une fente transversale ou longitudinale et est enduite côté externe d'une couche d'adhésif protégée par une feuille pelable portant également la dite fente.

Lors de l'expédition, l'opérateur passe les documents dans la pochette en les introduisant par la dite fente, ensuite, il enlève l'élément protecteur et colle la pochette directement sur l'objet ou sur son emballage.

Au moment de la réception de l'objet, le destinataire remarque cette pochette et aperçoit les documents qui y sont inclus par transparence de la face avant. Il accède aux documents en déchirant cette face avant.

Ce type de pochette porte-documents est assez apprécié des expéditeurs mais néanmoins on peut lui reprocher certains inconvénients.

En particulier, ces pochettes porte-documents ne peuvent pas être adressées car d'une part la matière utilisée ne le permet pas et d'autre part elles ne sont équipées d'aucun moyen permettant leur utilisation sur des machines à écrire ou autres.

Par ailleurs, on peut leur reprocher une certaine indiscretion puisque la face avant de la pochette est transparente et toute personne peut alors lire les documents qui y sont inclus.

En outre, de par la qualité des matériaux plastiques utilisés, on n'obtient pas une qualité de présentation irréprochable. De plus, il arrive que ces pochettes se déchirent lors de la manutention des objets, les matériaux étant très souples.

Le but de la présente invention est de proposer une pochette porte-documents, destinée à être fixée sur un objet, directement ou indirectement, qui puisse pallier les inconvénients précités et qui permette une présentation particulièrement soignée.

Un des buts de la présente invention est de proposer une pochette porte-documents qui puisse être compatible avec les systèmes d'impression automatiques que l'on connaît de nos jours et dont

la face externe permet notamment le marquage de l'adresse d'un destinataire ou toute autre information, telle que graphisme, etc.

Un autre but de la présente invention est de proposer une pochette porte-documents qui permette de garder à ceux-ci une confidentialité et autorise la décoration des pochettes au gré de l'expéditeur.

Un autre but de la présente invention est de proposer une pochette porte-documents qui soit facile à mettre en oeuvre et facile à fabriquer.

A cet égard, la présente invention propose un procédé de fabrication de telles pochettes porte-documents notamment à partir d'un complexe de base utilisé dans le domaine de la fabrication des étiquettes adhésives.

Un autre but de la présente invention est de proposer un procédé de fabrication de pochettes portedocuments qui autorise l'intégration d'une bande d'arrachage pour faciliter l'ouverture de la pochette par le destinataire.

D'autres buts et avantages de la présente invention apparaîtront au cours de la description qui va suivre qui n'est cependant donné qu'à titre indicatif et qui n'a pas pour but de la limiter.

Selon l'invention la pochette porte-documents, destinée à être fixée sur un objet, se présentant sous la forme d'une enveloppe dont la face arrière porte une fente d'introduction des documents, et une masse adhésive prévue au moins autour de la dite fente, et protégée par un élément protecteur anti-adhésif, est caractérisée par le fait que la face avant de l'enveloppe est imprimable et l'élément protecteur porte latéralement des perforations "CAROLL".

Selon un mode avantageux de la présente invention, les pochettes porte-documents sont disposées sur un élément protecteur continu en bobine, ou plié en accordéon.

Le procédé de fabrication de pochettes porte-documents selon l'invention est caractérisé par le fait que:

- on dispose une première bande en continu, se présentant sous la forme d'un matériau frontal adhésif déposé sur un protecteur anti-adhérent, et présentant, au moins latéralement, sur le protecteur anti-adhérent des perforations,
- on dispose une seconde bande en continu, constituée d'une feuille avant présentant latéralement des repères,
- on solidarise partiellement la dite seconde bande sur la première pour définir la dite enveloppe,
- on synchronise le positionnement relatif de la dite seconde bande sur la première bande par l'intermédiaire des perforations et des repères.

L'invention sera mieux comprise à la lecture de la description suivante accompagnée des dessins qui en font partie intégrante.

La figure 1 montre schématiquement une vue de face d'un mode de réalisation de pochette porte-documents selon l'invention.

La figure 2 montre une vue en coupe, exagérément grossie pour la compréhension, d'une pochette porte-documents selon l'axe II-II de la figure 1.

La figure 3 montre une vue arrière d'une pochette porte-documents montrée à la figure 1.

La figure 4 montre schématiquement les différentes étapes du procédé de fabrication de pochette porte-documents selon la présente invention.

La figure 5 montre schématiquement, vue de dessus, la bande de pochettes porte-documents travaillée successivement dans l'installation représentée à la figure 4.

L'invention concerne une pochette portedocuments et un procédé de fabrication de telles pochettes. Les figures 1 à 3 montrent la structure d'un mode de réalisation de pochette porte-documents 1, destinée à être fixée sur un objet directement, ou indirectement sur son emballage par exemple.

La pochette 1 se présente sous la forme d'une enveloppe 2 dont la face arrière 3 porte une fente d'introduction 4 des documents.

La face arrière 3 porte également une masse adhésive 5 prévue, au moins autour de la dite fente 4, et protégée par un élément protecteur anti-adhésif 6, tel que par exemple un papier siliconé.

Cela étant, la face avant 7 de l'enveloppe 2 est prévue imprimable et, l'élément protecteur 6 porte latéralement des perforations 8, dénommées généralement perforations "CAROLL". De telles perforations sont connues de l'homme de l'art et on les retrouve par exemple sur des listings pour imprimantes d'ordinateur.

Bien que l'élément de protection 6 puisse être prévu de façon unitaire, il sera avantageux de disposer les pochettes 1 porte-documents sur un élément protecteur 6 continu, tel qu'en bobine ou plié en accordéon.

Cette disposition facilitera l'utilisation des pochettes porte-documents sur les machines d'impression et en particulier sur les imprimantes d'ordinateur.

Ainsi, avant son utilisation, on pourra écrire sur la face avant de la pochette, par exemple, l'adresse du destinataire, puis au moment de l'expédition, l'opérateur glissera les documents dans la pochette 1 par l'intermédiaire de la fente arrière 4 et, décollera la pochette de son élément protecteur 6 pour la coller directement sur l'objet ou indirectement sur son emballage.

Par ailleurs, pour faciliter l'ouverture de la pochette par le destinataire, elle pourra comporter

entre la face avant 7 et la face arrière 3 de l'enveloppe 2 une bande d'arrachage 9, insérée au moment de la fabrication de la pochette.

Cela étant, pour fabriquer la pochette de la présente invention, on utilisera avantageusement des matériaux utilisés dans le domaine de la fabrication d'étiquettes adhésives.

En particulier, comme le montre la figure 4, on dispose tout d'abord une première bande 10 en continu, se présentant sous la forme d'un matériau 11 fontral adhésif déposé sur un protecteur 12 anti-adhérent.

A cet égard, d'une façon non limitative, on utilisera par exemple une bande en continu d'un frontal en matière plastique adhésivée sur un papier siliconé. Néanmoins, il peut être envisagé d'utiliser un frontal en papier voire même en tissu ou en non tissé. Toutefois, on préférera avantageusement un matériau frontal 11 résistant pour éviter l'arrachage de l'enveloppe au moment de l'insertion du ou des documents.

Cette première bande 10 est déroulée devant différents postes de travail, repérés 13 à 16 et représentés schématiquement sur la figure 4.

Le premier poste de travail 13 permet la réalisation, au moins latéralement, sur le protecteur 12 anti-adhérent des perforations, c'est-à-dire celles repérées 8 sur la figure 1.

Plus précisément, selon les techniques connues dans le domaine de la fabrication d'étiquettes, on découpe uniquement le matériau frontal 11 de la première bande 10, au moins latéralement, pour dégager des zones de perforations, celles-ci étant ultérieurement effectuées.

Au cours de cette opération de découpe, le frontal 11 est également découpé transversalement, selon le pas "p" de l'étiquette, pour définir la face arrière 3 de la pochette comme cela est illustré à la figure 5.

Il est à noter qu'au poste 14, on va avantageusement réaliser les perforations 8, par des poinçons par exemple, et également découper la bande 10, c'est-à-dire le protecteur anti-adhérent et la face arrière de l'enveloppe, à savoir le dit matériau frontal, pour définir la dite fente 4 d'introduction.

La bande 10 continue alors son chemin vers le poste 15, et on encolle le matériau frontal 11 de la première bande ainsi découpée pour constituer un contour fermé 17 correspondant sensiblement à celui de la dite enveloppe. Ce dépôt de colle s'effectue selon le pas "p" prédéterminé des enveloppes.

A ce niveau, c'est-à-dire en aval du poste d'encollage 15, on dispose une seconde bande 18 en continu constituée d'une feuille, notamment en polypropylène recouvert d'un vernis imprimable ou tout autre matière compatible telle que papier, tissu, non tissé, qui constituera la dite face avant 7 de

l'enveloppe 2.

C'est cette feuille avant 18 que l'on va venir solidariser partiellement sur la dite première bande 10 pour définir l'enveloppe.

Afin de synchroniser le positionnement relatif de la dite deuxième bande 18 sur la première 10, on prévoira sur la bande 18 des repères, tels que notamment des perforations "CAROLL".

Dans ce cas, la bande 18 sera soit préalablement munie de perforations 19 latérales, soit équipées de ces perforations en passant devant le poste de travail repéré 20 sur la figure 4.

Cette synchronisation par l'intermédiaire des deux séries de perforations 8 et 19 est importante pour pouvoir synchroniser le positionnement relatif selon le pas "p" des enveloppes, la face avant de celles-ci pouvant présenter des marquages ou impressions divers selon également le pas "p" des enveloppes.

Il est à noter néanmoins que la synchronisation pourrait être effectuée par d'autres repères tels que par exemple des signes géométriques reconnaissables par lecteur optique que l'on ferait coïncider avec les perforations 8 de l'élément protecteur anti-adhésif 6, 12.

Cela étant, la seconde bande 18 est dirigée vers les zones encollées 17, comme le montre particulièrement la figure 4, pour former la succession d'enveloppes 2 sur la première bande 10.

Lorsque la seconde bande 18 est solidarisée sur la première bande 10, l'ensemble est dirigé vers le poste de travail 16 pour découper latéralement et longitudinalement le matériau frontal 11 de la première bande 10 et simultanément la feuille avant 18 pour séparer les pochettes 1 les unes des autres sur le protecteur antiadhérent 6, 12.

A cette étape, la bande ainsi formée est "échenillée", c'est-à-dire que l'on ôte les découpes pour ne laisser collées sur le support 6 que les pochettes.

Comme nous l'avons signalé préalablement, pour faciliter l'ouverture de l'enveloppe lors de l'utilisation, on peut équiper la pochette d'une bande d'arrachage 9 prévue entre la face avant 7 et la face arrière 3 de l'enveloppe 2

Pour ce, comme le montre particulièrement la figure 4, on insère entre le matériau 11 frontal de la première bande et la feuille avant 18 constituant la seconde bande, une troisième bande 21, dite d'arrachage, que l'on solidarise au moins partiellement avec la dite feuille avant 18.

A cet égard, pour constituer la dite bande d'arrachage 21, on utilise un ruban adhésif simple face, notamment en matière plastique, tel qu'en polypropylène, dont la face adhésive est dirigée vers la feuille avant 18.

Dans ces conditions, au cours de la mise en oeuvre, cette bande va venir adhérer sur l'intérieur

de la face avant, lors du rapprochement des dites première 10 et seconde 18 bandes.

Dans ce cas de figure, lors de la découpe, au poste 16, du matériau frontal 11 et de la feuille avant 18, on va également découper la dite bande d'arrachage 21 pour définir les bandes unitaires 9, au moins au format des dites pochettes 1.

A cet égard, on pourra prévoir avantageusement un onglet dépassant, tel que le montre particulièrement la figure 1.

En fonction de la qualité de la face avant 7 de l'enveloppe, et pour faciliter l'arrachage, on peut prévoir de part et d'autre des côtés de la bande d'arrachage 9 des pointillés 22 comme le suggère la figure 1 notamment.

Ces pointillés pourront être sur toute la longueur de la bande ou localisés au début de l'arrachage pour amorcer la rupture.

Naturellement, d'autres mises en oeuvre de la présente invention auraient pu être envisagées sans pour autant sortir du cadre de celle-ci.

Revendications

1. Pochette porte-documents (1), destinée à être fixée sur un objet, se présentant sous la forme d'une enveloppe (2) dont la face arrière (3) porte une fente (4) d'introduction des documents et une masse adhésive (5) prévue au moins autour de la dite fente (4) et protégée par un élément (6) protecteur anti-adhésif, caractérisée par le fait que la face avant (7) de l'enveloppe (2) est imprimable et que l'élément protecteur porte latéralement des perforations "CAROLL".
2. Pochette porte-documents, selon la revendication 1, disposée sur un élément protecteur continu en bobine.
3. Pochette porte-documents, selon la revendication 1, disposée sur un élément protection continu, plié en accordéon.
4. Pochette porte-documents, selon la revendication 1, caractérisée par le fait qu'elle comporte entre la face avant (7) et la face arrière (3) de l'enveloppe (2) une bande d'arrachage (9).
5. Procédé de fabrication de pochettes porte-documents, selon la revendication 1, chaque pochette (1) se présentant sous la forme d'une enveloppe (2) dont la face arrière (3) porte une fente (4) d'introduction des documents et une masse adhésive (5) prévue au moins autour de la dite fente (4) et protégée par un élément protecteur (6, 12) anti-adhésif, caractérisé par le fait que :

- on dispose une première bande (10) en continu, se présentant sous la forme d'un matériau (11) frontal adhésif déposé sur un protecteur (12) anti-adhérent, et présentant, au moins latéralement, sur le protecteur (12), des perforations, 5
 - on dispose une deuxième bande (18) en continu constituée d'une feuille avant présentant latéralement des repères (19), 10
 - on solidarise partiellement la dite deuxième bande (18) sur la première (10) pour définir la dite enveloppe (2), 10
 - on synchronise le positionnement relatif de la dite deuxième bande (18) sur la première (10) par l'intermédiaire des perforations (8) et des repères (19). 15
6. Procédé selon la revendication 5, caractérisé par le fait que l'on découpe le matériau frontal (11) de la première bande (10) au moins latéralement pour dégager des zones de perforations (8), et transversalement pour définir la face arrière (3) de la dite enveloppe (2) et l'on découpe le protecteur antiadhérent (6, 12) et la face arrière (3) de l'enveloppe (2) pour définir la dite fente (4) d'introduction. 20 25
7. Procédé selon la revendication 5, caractérisée par le fait que l'on encolle le matériau (11) frontal de la première bande (10) pour constituer un contour fermé (17) correspondant à celui de la dite enveloppe (2) selon un pas prédéterminé. 30
8. Procédé selon la revendication 5, caractérisé par le fait que lorsque la deuxième bande (18) est solidarisée sur la première bande, on découpe latéralement et longitudinalement le matériau frontal (11) de la première bande et simultanément la feuille avant (18) pour séparer les pochettes (1) les unes des autres sur le protecteur (6) anti-adhérent, et on ôte les découpes. 35 40
9. Procédé selon la revendication 5, caractérisé par le fait que l'on insère entre le matériau frontal (11) de la première bande (10) et la feuille (18) avant constituant la deuxième bande, une troisième bande (21), dite d'arrachage, que l'on solidarise au moins partiellement avec la dite feuille avant (18). 45 50
10. Procédé selon la revendication 8, caractérisé par le fait que, pendant la phase de découpe du matériau frontal (11) et de la feuille avant (18), on découpe la dite bande d'arrachage (21, 9) au moins au format des dites pochettes (1). 55

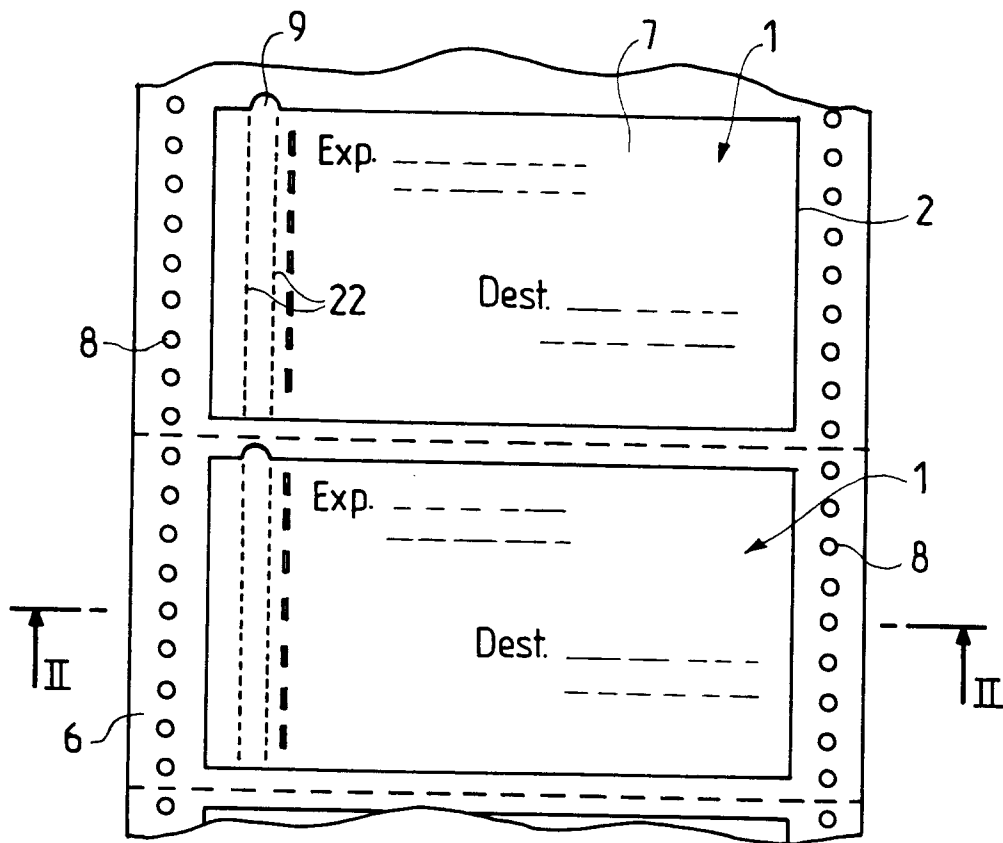


FIG. 1

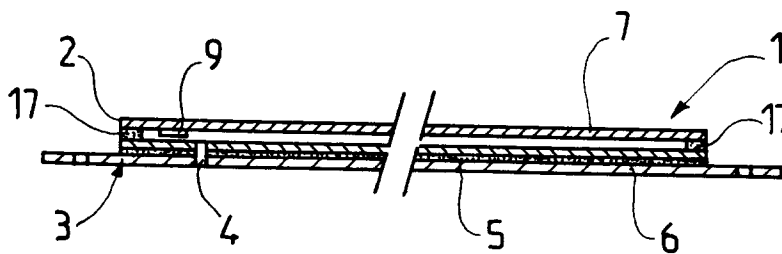


FIG. 2

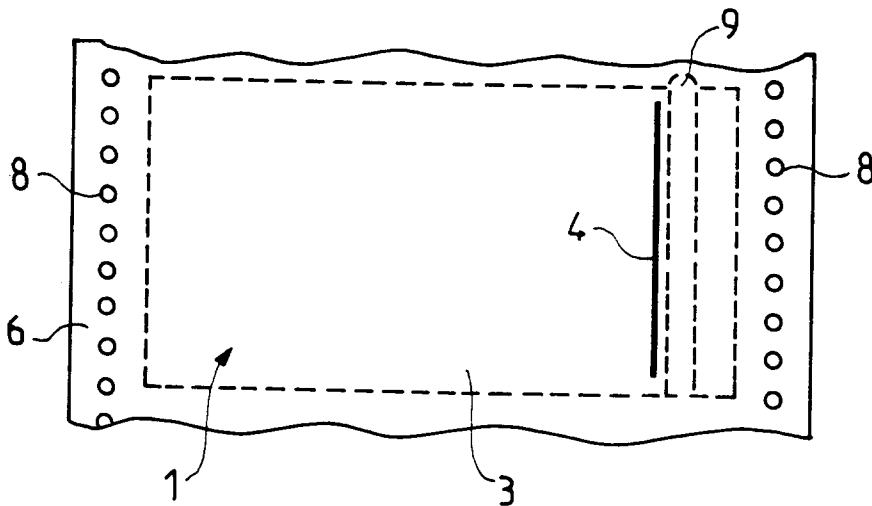
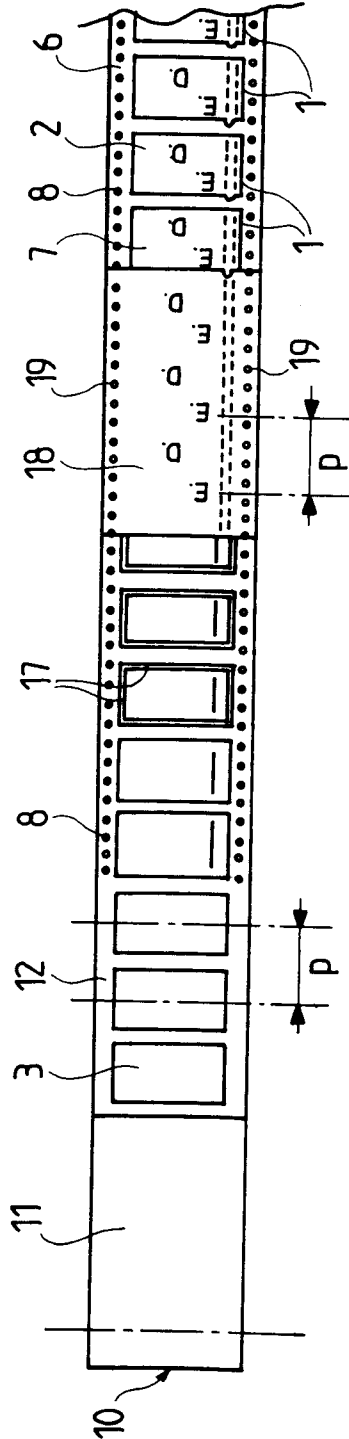
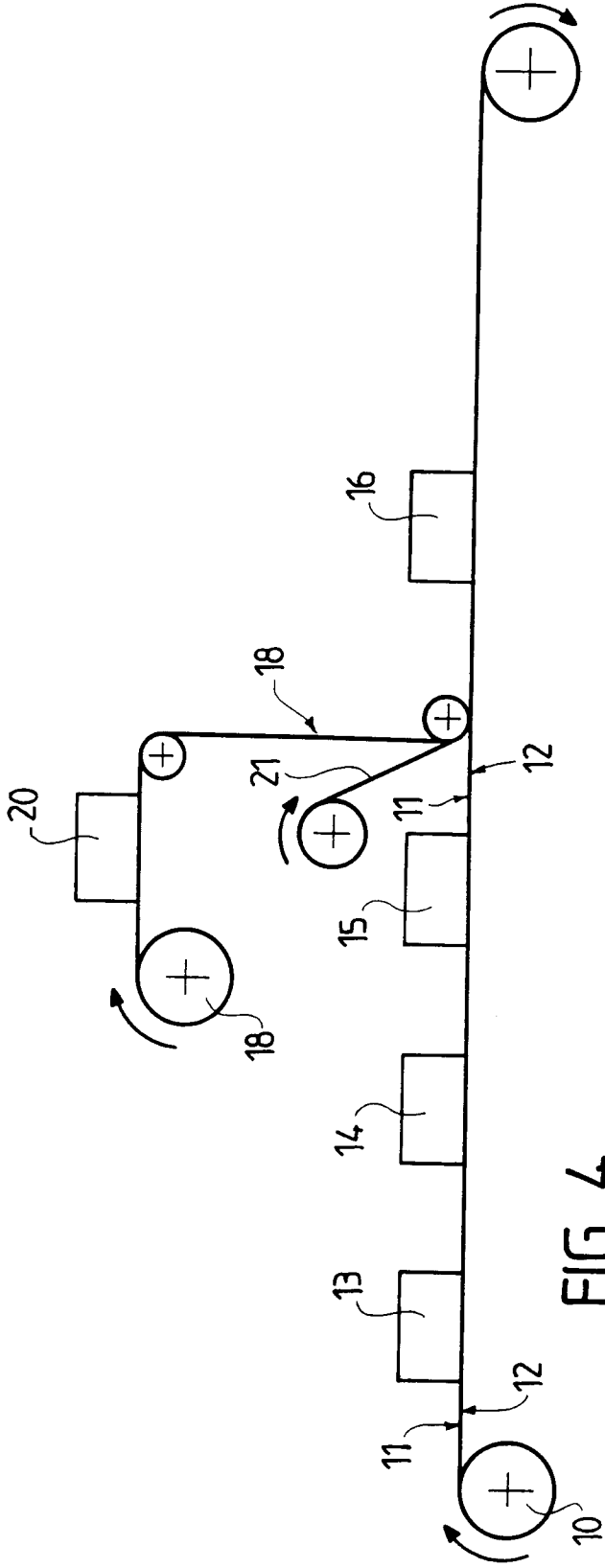


FIG. 3





Office européen
des brevets

RAPPORT DE RECHERCHE EUROPEENNE

Numero de la demande

EP 92 44 0134

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)
Y	GB-A-2 234 489 (INTERPOLY) * le document en entier * ---	1-10	B42D5/02
Y	US-A-4 995 642 (JUSZAK, POPLAWSKI) * colonne 6, ligne 6 - ligne 60; figures 7,8,12 * ---	1-10	
A	US-A-4 991 878 (COWAN ET AL) * le document en entier * ---	1	
A	US-A-3 507 444 (WERBY) * le document en entier * -----	1	
Le présent rapport a été établi pour toutes les revendications			
			DOMAINES TECHNIQUES RECHERCHES (Int. Cl.5)
			B42D G09F B65D
Lieu de la recherche LA HAYE	Date d'achèvement de la recherche 18 AOUT 1993	Examineur EVANS A.J.	
<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>			

EPO FORM 1503 01.82 (P0402)