

(19)



Europäisches Patentamt

European Patent Office

Office européen des brevets



(11)

EP 0 573 720 B1

(12)

FASCICULE DE BREVET EUROPEEN

(45) Date de publication et mention
de la délivrance du brevet:
13.08.1997 Bulletin 1997/33

(51) Int. Cl.⁶: **B42D 5/02**

(21) Numéro de dépôt: **92440134.2**

(22) Date de dépôt: **30.11.1992**

(54) **Pochette porte-documents et procédé de fabrication de telles pochettes**

Umschlag für Dokumente und Verfahren zu seiner Herstellung

Envelope for documents and its method of manufacture

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

(30) Priorité: **12.06.1992 FR 9207600**

(43) Date de publication de la demande:
15.12.1993 Bulletin 1993/50

(73) Titulaire: **Société Anonyme: OMAPI**
60200 Compiègne (Oise) (FR)

(72) Inventeur: **Levasseur, Robert**
F-60200 Compiègne (Oise) (FR)

(74) Mandataire: **Duthoit, Michel**
Bureau Duthoit Legros Associés
19, Square Dutilleul
BP 105
59027 Lille Cedex (FR)

(56) Documents cités:
GB-A- 2 234 489 **US-A- 3 507 444**
US-A- 4 991 878 **US-A- 4 995 642**

Il est rappelé que: Dans un délai de neuf mois à compter de la date de publication de la mention de la délivrance du brevet européen, toute personne peut faire opposition au brevet européen délivré, auprès de l'Office européen des brevets. L'opposition doit être formée par écrit et motivée. Elle n'est réputée formée qu'après paiement de la taxe d'opposition. (Art. 99(1) Convention sur le brevet européen).

EP 0 573 720 B1

Description

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.

On connaît ainsi du document GB-A-2.234.489 une pochette porte-documents, destinée à être fixée sur un objet, se présentant sous la forme d'une enveloppe unitaire dont la face arrière porte une fente d'introduction des documents et une masse adhésive prévue au moins autour de ladite fente et protégée par un protecteur anti-adhérent, ladite enveloppe présentant un contour fermé.

De plus, leur élément protecteur anti-adhérent est discontinu et constitué de deux volets distincts, formant localement des rabats autour de leur fente d'introduc-

tion.

On connaît également du document US-A-4.995.642 un procédé de fabrication de pochettes dont la face arrière porte une masse adhésive protégée par un élément protecteur anti-adhérent, dans lequel :

- on dispose une première bande en continu, se présentant sous la forme d'un matériau frontal adhésif déposé sur l'élément protecteur anti-adhérent, et présentant, au moins latéralement, sur ledit élément protecteur, des perforations ;
- on dispose une deuxième bande en continu présentant latéralement des repères ;
- on solidarise partiellement ladite deuxième bande sur la première pour définir ladite pochette ;
- on synchronise le positionnement relatif de ladite deuxième bande sur la première par l'intermédiaire des perforations et des repères.

Toutefois, ce document ne décrit pas une pochette formant une enveloppe mais un formulaire présentant différentes étiquettes à déchirer, apte à constituer des accusés de réception.

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 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 porte-documents 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 donnée 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 ladite fente et protégée par un élément protecteur anti-adhérent, ladite enveloppe présentant un contour fermé, est caractérisée par le fait que :

- ladite pochette est disposée sur un élément protecteur continu portant latéralement des perforations aptes au moins à permettre l'entraînement dudit élément protecteur continu par des machines d'impression,
- la face avant de l'enveloppe est imprimable,
- ladite fente d'introduction est découpée dans l'élément protecteur continu et la face arrière de l'enveloppe.

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, apte à définir la face arrière desdites enveloppes, déposé sur un protecteur anti-adhérent, apte à constituer ledit élément protecteur, et présentant, au moins latéralement, sur ledit protecteur des perforations aptes au moins à permettre l'entraînement dudit protecteur par des machines d'impression,
- on découpe ledit protecteur anti-adhérent et la face arrière de l'enveloppe pour définir ladite fente d'introduction,
- on constitue le contour fermé correspondant à celui de ladite enveloppe,
- on dispose une deuxième bande en continu constituée d'un matériau apte à définir la face avant, prévue imprimable, desdites enveloppes, présentant latéralement des repères,
- on solidarise partiellement ladite deuxième bande sur la première pour définir ladite enveloppe,
- on synchronise le positionnement relatif de ladite deuxième bande sur la première 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 grosse 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 pochette porte-documents travaillée successivement dans l'installation représentée à la figure 4.

L'invention concerne une pochette porte-documents 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 ladite fente 4, et protégée par un élément protecteur anti-adhérent 6, tel que par exemple un papier siliciné.

Cela étant, la face avant 7 de l'enveloppe 2 est prévue imprimable et, l'élément de protection 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 frontal 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 siliciné. 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 perforation, celles-ci étant ultérieurement effectuées, au poste 14.

Toujours au poste 13, 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 ledit matériau frontal, pour définir ladite 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 ladite 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'encolage 15, on dispose une seconde bande 18 en continu qui constituera ladite face avant 7 de l'enveloppe 2, notamment en polypropylène recouvert d'un vernis imprimable ou tout autre matière compatible telle que papier, tissu, non tissé.

C'est cette seconde bande 18 que l'on va venir solidariser partiellement sur ladite première bande 10 pour définir l'enveloppe.

Afin de synchroniser le positionnement relatif de ladite deuxième bande 18 sur la première 10, on prévoit 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-adhérent 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 la deuxième bande 18 pour séparer les pochettes 1 les unes des autres sur le protecteur anti-adhérent 6, 12.

A cette étape, la bande ainsi formée est « échelonnée » 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 seconde bande 18, une troisième bande 21, dite d'arrachage, que l'on solidarise au moins partiellement avec ladite seconde bande 18.

A cet égard, pour constituer ladite 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 seconde bande 18.

Dans ces conditions, au cours de la mise en oeuvre, cette bande va venir adhérer sur l'intérieur de la seconde bande 18, lors du rapprochement desdites première 10 et seconde 18 bandes.

Dans ce cas de figure, lors de la découpe, au poste 16, de la seconde bande 18, on va également découper ladite bande d'arrachage 21 pour définir les bandes unitaires 9, au moins au format desdites 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.

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 ladite fente (4) et protégée par un élément protecteur (6) anti-adhérent, ladite enveloppe (2) présentant un contour fermé (17), caractérisée par le fait que :

- ladite pochette est disposée sur un élément protecteur (6, 12) continu portant latéralement des perforations, aptes au moins à permettre l'entraînement dudit élément protecteur continu (6, 12) par des machines d'impression, 5
 - la face avant (7) de l'enveloppe (2) est imprimable,
 - ladite fente (4) d'introduction est découpée dans l'élément protecteur continu (6, 12) et la face arrière (3) de l'enveloppe (2). 10
2. Pochette porte-documents, selon la revendication 1, disposée sur un élément protecteur continu (6, 12) en bobine. 15
3. Pochette porte-documents, selon la revendication 1, disposée sur un élément protecteur continu (6, 12), 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). 20
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 ladite fente (4) et protégée par un élément protecteur (6) anti-adhérent, ladite enveloppe (2) présentant un contour fermé (17), caractérisé par le fait que : 25
- on dispose une première bande (10) en continu, se présentant sous la forme d'un matériau (11) frontal adhésif, apte à définir la face arrière (3) desdites enveloppes (2), déposé sur un protecteur (12) anti-adhérent, apte à constituer ledit élément protecteur (6), et présentant, au moins latéralement, sur ledit protecteur (6, 12), des perforations, aptes au moins à permettre l'entraînement dudit protecteur (6, 12) par des machines d'impression, 30
 - on découpe ledit protecteur anti-adhérent (6, 12) et la face arrière (3, 11) de l'enveloppe (2) pour définir ladite fente (4) d'introduction, 35
 - on constitue le contour fermé (17) correspondant à celui de ladite enveloppe (2), 40
 - on dispose une deuxième bande (18) en continu constituée d'un matériau apte à définir la face avant (7), prévue imprimable, desdites enveloppes (2), présentant latéralement des repères (19), 45
 - on solidarise partiellement ladite deuxième bande (18) sur la première (10) pour définir ladite enveloppe (2), 50
 - on synchronise le positionnement relatif de ladite deuxième bande (18) sur la première (10) par l'intermédiaire des perforations (8) et des repères (19).
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 ladite enveloppe (2).
7. Procédé selon la revendication 5, caractérisé par le fait que l'on encolle le matériau (11) frontal de la première bande (10) pour constituer ledit contour fermé (17) correspondant à celui de ladite enveloppe (2), selon un pas prédéterminé.
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 la deuxième bande (18) pour séparer les pochettes (1) les unes des autres sur le protecteur (6, 12) anti-adhérent, et on ôte les découpes.
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 deuxième bande (18) une troisième bande (21) dite d'arrachage, que l'on solidarise au moins partiellement avec ladite deuxième bande (18).
10. Procédé selon la revendication 8, caractérisé par le fait que, pendant la phase de découpe de la deuxième bande (18), on découpe ladite bande d'arrachage (21, 9) au moins au format desdites pochettes (1).

Claims

1. Jacket (1) to hold documents, designed to be fixed to an object, taking the form of an envelope (2), the rear face (3) of which has a slit (4) through which to introduce the documents and an adhesive mass (5) provided at least around the said slit (4) and protected by an antiadhesive protective element (6), the said envelope (2) having a closed contour (17), characterised by the fact that :
- the said jacket is disposed on a continuous protective element (6, 12) laterally bearing perforations, capable at least of enabling the said continuous protective element (6, 12) to be driven by printing machines ;
 - the front face (7) of the envelope (2) can be printed on ;
 - the said introduction slit (4) is cut out in the continuous protective element (6, 12) and the rear face (3) of the envelope (2).

2. Jacket to hold documents, according to claim 1, disposed on a wound continuous protective element (6, 12).
3. Jacket to hold documents, according to claim 1, disposed on a continuous protective element (6, 12) folded concertina fashion.
4. Jacket to hold documents, according to claim 1, characterised by the fact that it comprises, between the front face (7) and the rear face (3) of the envelope (2), a tear-off strip (9).
5. Process for manufacturing jackets to hold documents, according to claim 1, each jacket (1) taking the form of an envelope (2) the rear face (3) of which has a slit (4) through which to introduce the documents and an adhesive mass (5) provided at least around the said slit (4) and protected by an antiadhesive protective element (6), the said envelope (2) having a closed contour (17), characterised by the fact that:
 - a first strip (10) is laid down continuously, the said strip taking the form of an adhesive frontal material (11), capable of defining the rear face (3) of the said envelopes (2), deposited on an antiadhesive protector (12), capable of constituting the said protective element (6), and having, at least laterally, on the said protector (6, 12), perforations, capable at least of enabling the said protector (6, 12) to be driven by printing machines ;
 - the said antiadhesive protector (6, 12) and the rear face (3, 11) of the envelope (2) are cut to define the said introduction slit (4) ;
 - the closed contour (17) corresponding to that of the said envelope (2) is formed ;
 - a second strip (18) is laid continuously, the said strip being constituted by a material capable of defining the front face (7), designed so that it can be printed on, of the said envelopes (2), and being laterally provided with guide marks (19) ;
 - the said second strip (18) is partially rendered integral with the first one (10) to define the said envelope (2) ;
 - the relative positioning of the said second strip (18) is synchronised with the first one (10) via the perforations (8) and the guide marks (19).
6. Process according to claim 5, characterised by the fact that the frontal material (11) of the first strip (10) is cut at least laterally to produce areas of perforations (8), and transversely to define the rear face (3) of the said envelope (2).
7. Process according to claim 5, characterised by the fact that the frontal material (11) of the first strip (10)

is glued to constitute the closed contour (17) corresponding to that of the said envelope (2), a predetermined pitch being observed.

8. Process according to claim 5, characterised by the fact that, when the second strip (18) is rendered integral with the first strip, the second strip (18) is cut laterally and longitudinally to separate the jackets (1) from one another on the antiadhesive protector (6, 12), and the cut portions are removed.
9. Process according to claim 5, characterised by the fact that between the frontal material (11) of the first strip (10) and the second strip (18) is inserted a third, so-called tear-off strip (21), which is rendered integral, at least partially, with the said second strip (18).
10. Process according to claim 8, characterised by the fact that, during the stage in which the second strip (18) is cut, the said tear-off strip (21, 9) is cut at least to the format of the said jackets (1).

Patentansprüche

1. Unteragentasche (1) zur Befestigung an einen Gegenstand, die als ein Umschlag (2) ausgestaltet ist, dessen Hinterseite (3) einen Unterlageneinfuhrschlitz (4) und eine wenigstens um den genannten Schlitz (4) herum vorgesehene und mit einem nicht-haftenden Schutzelement (6) geschützte Klebmasse (5) trägt, wobei der genannte Umschlag (2) eine geschlossene Kontur (17) aufweist, dadurch gekennzeichnet, daß:
 - die genannte Tasche auf einem endlosen Schutzelement (6, 12) angeordnet ist, das seitlich Löcher umfaßt, die geeignet sind, wenigstens den Antrieb des genannten endlosen Schutzelements (6, 12) von Druckmaschinen zu erlauben,
 - die Vorderseite des Umschlags (2) bedruckbar ist,
 - der genannte Unterlageneinfuhrschlitz (4) im endlosen Schutzelement (6, 12) und in der Hinterseite (3) des Umschlags (2) ausgeschnitten ist.
2. Unteragentasche nach Anspruch 1, die auf einem als eine Rolle ausgestalteten, endlosen Schutzelement (6, 12) angeordnet ist.
3. Unteragentasche nach Anspruch 1, die auf einem endlosen Schutzelement (6, 12) mit zahlreichen Falten angeordnet ist.
4. Unteragentasche nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß sie zwischen der Vorderseite (7) und der Hinterseite (3) des Umschlags (2) einen

Abrißstreifen (9) umfaßt.

5. Verfahren zur Herstellung von Unterlagentaschen nach Anspruch 1, wobei jede Tasche (1) als ein Umschlag (2) ausgestaltet ist, dessen Hinterseite (3) einen Unterlageneinfuhrschlitz (4) und eine wenigstens um den genannten Schlitz (4) herum vorgesehene und mit einem nichthaftenden Schutzelement (6) geschützte Klebmasse (5) trägt, wobei der genannte Umschlag (2) eine geschlossene Kontur (17) aufweist, dadurch gekennzeichnet, daß:
 - eine erste endlose Bahn (10) angeordnet wird, die als ein auf einer nichthaftenden Schutzfolie (12), die geeignet ist, das genannte Schutzelement (6) zu bilden, gelegtes, stirnseitiges Klebmaterial (11) ausgestaltet ist, das geeignet ist, die Hinterseite der genannten Umschläge (2) zu definieren, und wenigstens im Seitenbereich der genannten Schutzfolie (6, 12) Löcher aufweist, die geeignet sind, wenigstens den Antrieb der genannten Schutzfolie (6, 12) von Druckmaschinen zu erlauben,
 - die genannte nichthaftende Schutzfolie (12) und die Hinterseite (3, 11) des Umschlags (2) ausgeschnitten werden, um den genannten Einfuhrschlitz zu definieren,
 - die geschlossene Kontur (17), die derjenigen des genannten Umschlags (2) entspricht, gebildet wird,
 - eine zweite endlose Bahn (18) angeordnet wird, die aus einem Material besteht, das geeignet ist, die bedruckbar vorgesehene Vorderseite (7) der genannten Umschläge (2) zu definieren, und seitlich Bezugszeichen (19) aufweist,
 - die genannte zweite Bahn (18) teilweise fest mit der ersten (10) verbunden wird, um den genannten Umschlag (2) zu definieren,
 - die Positionierung der genannten zweiten Bahn (18) bezüglich der ersten (10) über die Löcher (8) und die Bezugszeichen (19) synchronisiert wird.
6. Verfahren nach Anspruch 5, dadurch gekennzeichnet, daß das Stirnmaterial (11) der ersten Bahn (10) wenigstens seitlich, um Löcherbereiche (8) freizumachen, und in Querrichtung, um die Hinterseite (3) des genannten Umschlags (2) zu definieren, ausgeschnitten wird.
7. Verfahren nach Anspruch 5, dadurch gekennzeichnet, daß das Stirnmaterial (11) der ersten Bahn (10) einem vorbestimmten Abstand gemäß mit Klebmasse bestrichen wird, um die geschlossene Kontur (17) zu bilden, die derjenigen des genannten Umschlags (2) entspricht.
8. Verfahren nach Anspruch 5, dadurch gekennzeichnet, daß die zweite Bahn (18), wenn die zweite Bahn (18) fest mit der ersten Bahn verbunden ist, seitlich und in Längsrichtung zerschnitten wird, um die Taschen (1) auf der nichthaftenden Schutzfolie (6, 12) von einander zu trennen, und die Ausschnitte entfernt werden.
9. Verfahren nach Anspruch 5, dadurch gekennzeichnet, daß zwischen das Stirnmaterial (11) der ersten Bahn (10) und die zweite Bahn (18) eine dritte, Abrißstreifen genannte Bahn (21) zwischengefügt wird, die wenigstens teilweise fest mit der genannten zweiten Bahn (18) verbunden wird.
10. Verfahren nach Anspruch 8, dadurch gekennzeichnet, daß der genannte Abrißstreifen (21, 9) während des Zerschneidens der zweiten Bahn (18) wenigstens zum Format der genannten Taschen (1) geschnitten wird,

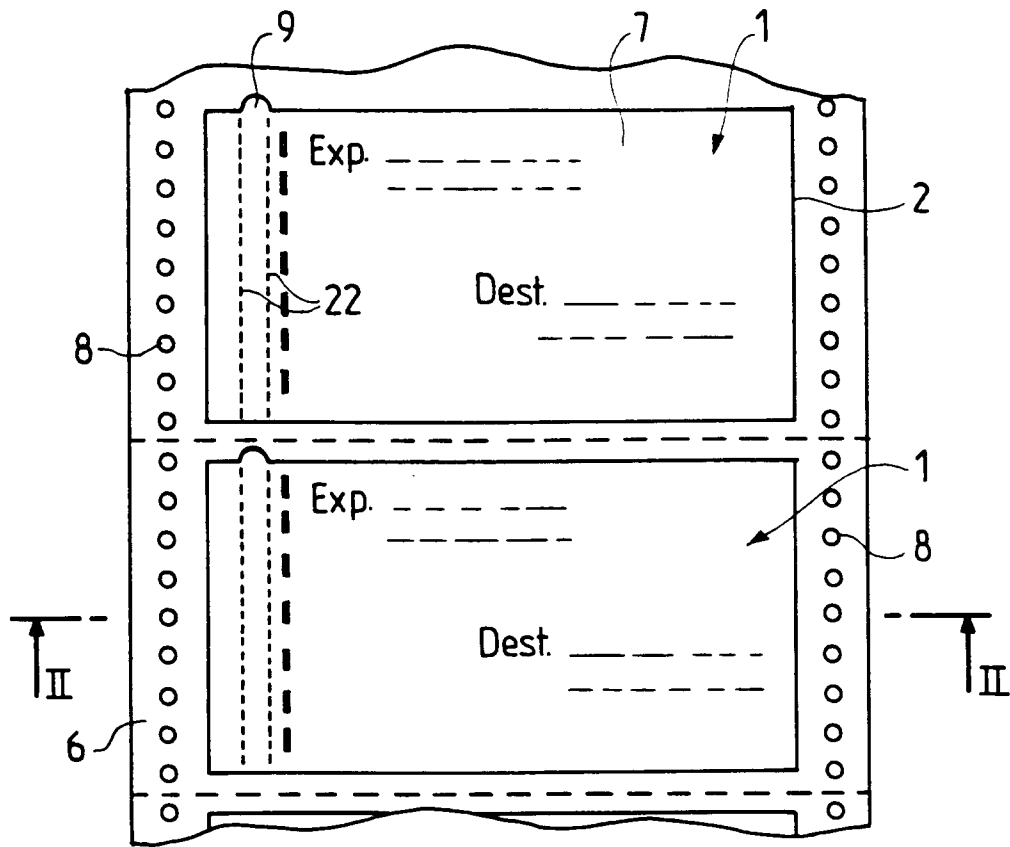


FIG. 1

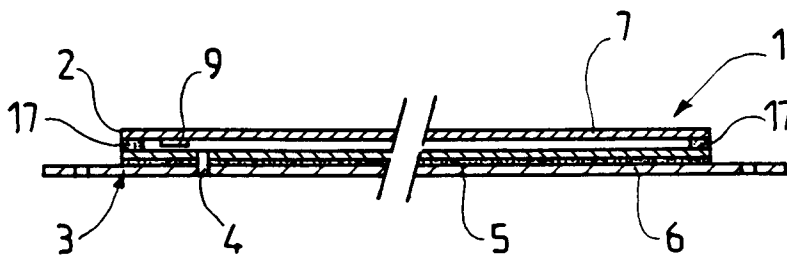


FIG. 2

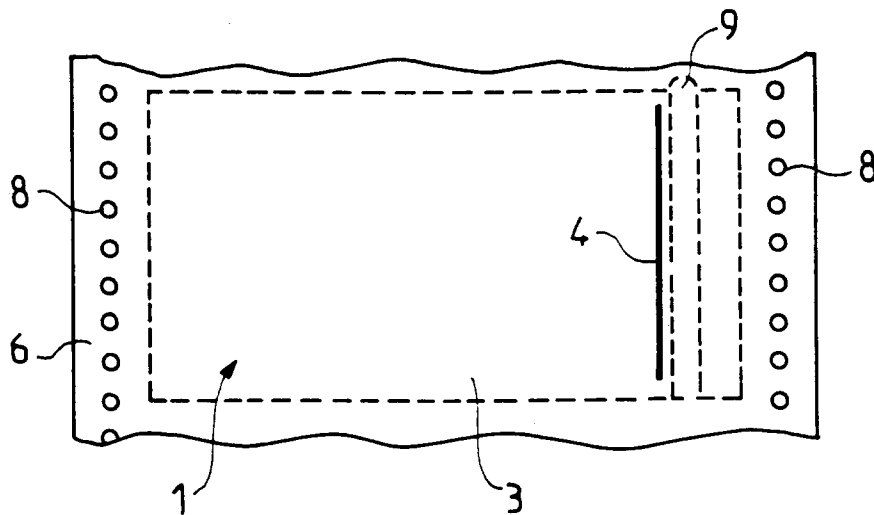


FIG. 3

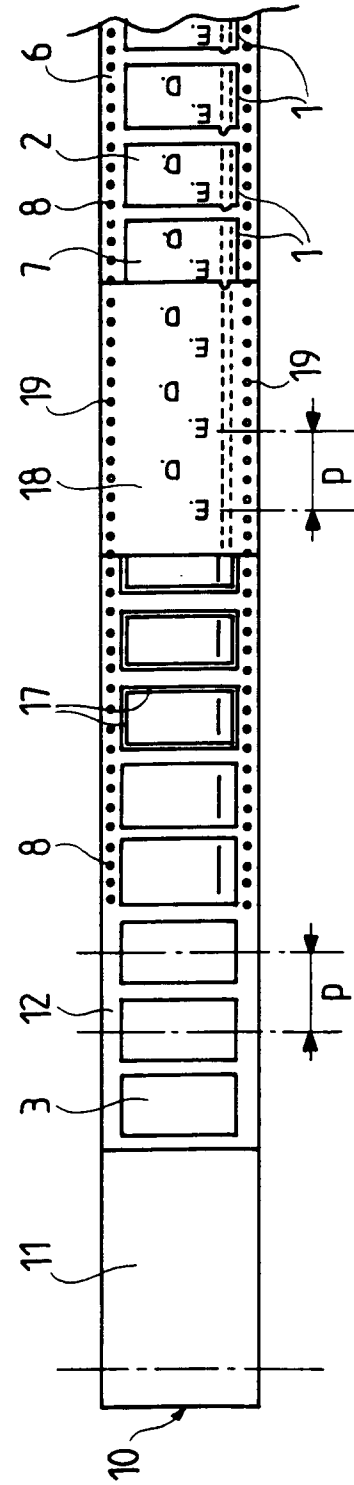
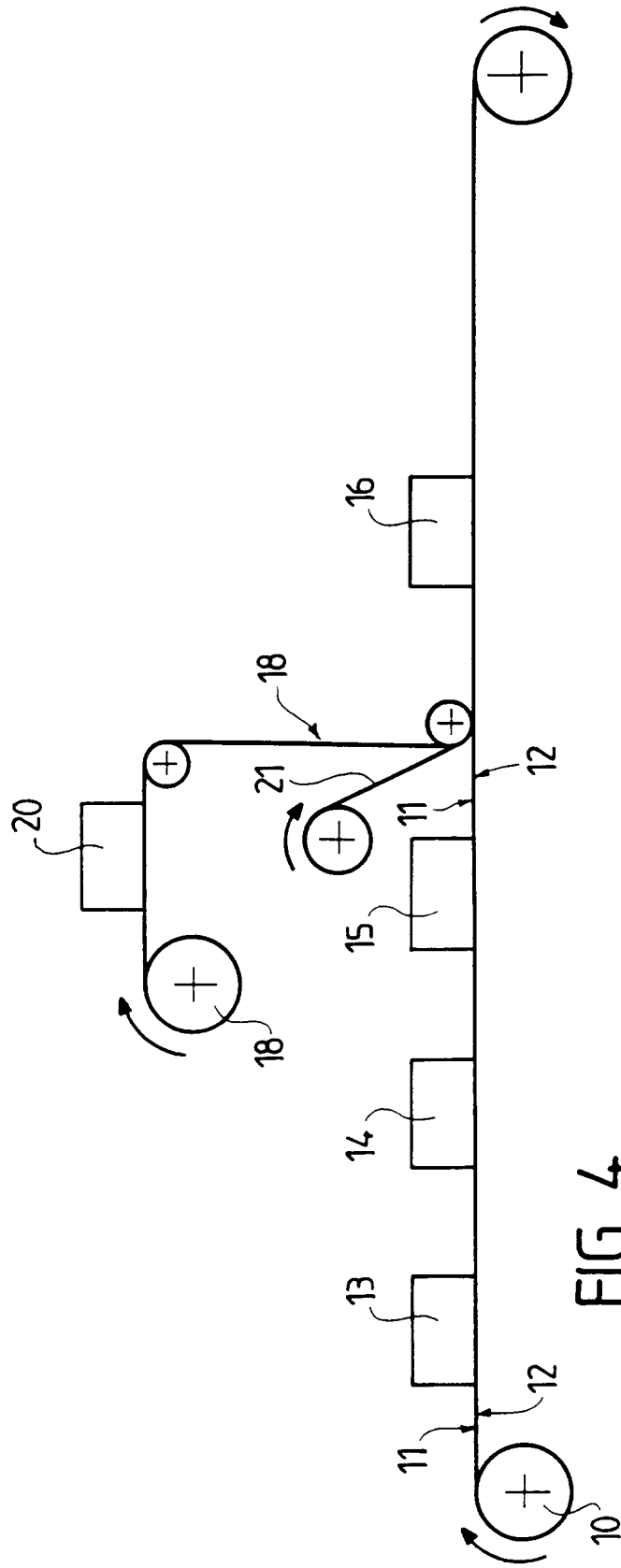


FIG. 5