



(11) Numéro de publication: **0 584 431 A1**

(12) **DEMANDE DE BREVET EUROPEEN**

(21) Numéro de dépôt: **92810661.6**

(51) Int. Cl.⁵: **B65D 5/54, B65D 85/10**

(22) Date de dépôt: **28.08.92**

(43) Date de publication de la demande:
02.03.94 Bulletin 94/09

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

(71) Demandeur: **FABRIQUES DE TABAC REUNIES
 S.A.
 Ouai Jeanrenaud 3
 P.O. Box 11
 CH-2003 Neuchâtel-Serrières(CH)**

(72) Inventeur: **Sigrist, Albert
 Mme-de-Charrière1
 2013 Colombier(CH)**

(74) Mandataire: **Fischer, Franz Josef et al
 BOVARD SA
 Ingénieurs-Conseils ACP
 Optingenstrasse 16
 CH-3000 Bern 25 (CH)**

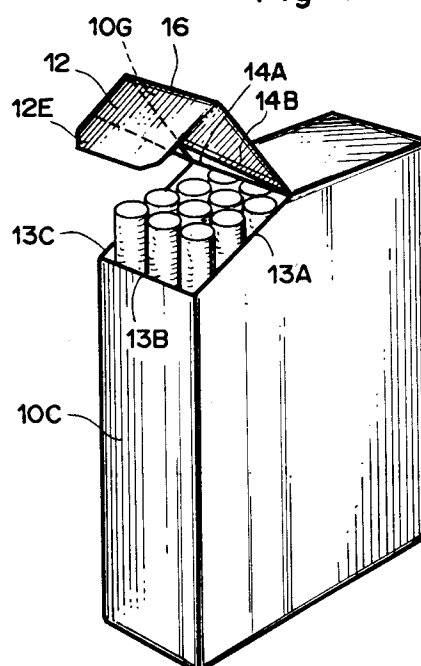
(54) **Emballage, notamment pour paquet de produits de l'industrie du tabac, ébauche et procédé d'assemblage dudit emballage.**

(57) L'emballage proposé convient particulièrement bien à des produits de l'industrie du tabac, notamment à des cigarettes. Il comprend une partie de boîte et une partie de couvercle (16) prédécoupée (13A,13B,13C) dans la partie de boîte, une languette d'ouverture (12) étant fixée à la partie de couvercle, la première ouverture de la partie de couvercle étant obtenue en agissant sur la languette pour séparer la partie de couvercle prédécoupée. Lors des fermetures ultérieures, la partie de couvercle est maintenue fermée en introduisant la languette à l'intérieur de l'emballage.

L'emballage est obtenu à partir d'une ébauche ou étiquette (1) en une seule partie comportant les découpes et prédécoupes nécessaires.

Un tel emballage est étanche après fabrication, ce qui rend inutile la feuille d'emballage supplémentaire que l'on trouve dans les emballages de l'art antérieur. Il peut être obtenu à partir d'une ébauche en carton mince ou comportant au-moins une couche d'un matériau auto-scellant.

Fig. 5



La présente invention concerne tout d'abord un emballage destiné en particulier à des produits de l'industrie du tabac, ainsi qu'une ébauche d'emballage, puis un procédé d'assemblage de ladite ébauche nécessaires à la confection dudit emballage.

L'industrie de l'emballage a développé un grand nombre d'ébauches destinées, après pliage et assemblage, à former un emballage d'un produit particulier, notamment pour des produits de l'industrie du tabac et en particulier pour des cigarettes.

On distingue à cet effet deux sortes d'emballages, celui dit "mou", constitué d'une ou de plusieurs feuilles d'emballages minces, ayant une rigidité relativement faible et l'emballage dit "box" constitué à partir d'une ébauche ou d'une étiquette en carton mince et ayant une certaine rigidité. C'est ce dernier type d'emballage que nous considérerons ici. Généralement un emballage de cigarettes de ce type comprend une partie de boîte, dans laquelle sont logées les cigarettes et une partie faisant office de couvercle. De manière générale, les cigarettes sont tout d'abord recouvertes d'une feuille composite comportant une couche aluminisée, puis introduites dans ledit emballage "box" lequel est ensuite recouvert d'une feuille de protection mince en polypropylène ou en cellophane afin de conserver l'étanchéité du paquet durant son stockage.

On trouve de tels paquets ou de telles ébauches décrits dans CA-670.668, DT-2.207.449 et UK-2.031.386. Dans les deux premiers documents cités, la partie couvercle est constituée uniquement d'une portion de la face supérieure de l'emballage, ce qui rend l'accès difficile aux cigarettes disposées à l'intérieur du paquet. L'emballage proposé par le troisième document comprend une ouverture plus importante afin de faciliter l'accès aux cigarettes, mais pour ceci l'ébauche doit être constituée de deux pièces distinctes qu'il est nécessaire d'assembler ultérieurement, ce qui complique la fabrication de l'emballage et en augmente le coût. De manière générale, les emballages "box" de l'art antérieur ne sont pas étanches par eux-mêmes, c'est-à-dire que la partie faisant office de couvercle est déjà découpée avant assemblage du paquet, ce qui fait qu'il subsiste une ou plusieurs fentes ouvertes sur le paquet terminé; de ce fait il est nécessaire de compléter l'emballage par une feuille supplémentaire, généralement une feuille mince transparente, qui recouvre l'emballage "box" et qui est scellée afin de pouvoir stocker le paquet de cigarettes de manière étanche. L'étanchéité du paquet de cigarettes est importante au stockage, afin que le tabac ne se dessèche pas, qu'il ne perde pas ses arômes et que d'éventuelles odeurs étrangères ne pénètrent pas à l'intérieur du paquet.

Cette feuille supplémentaire nécessite quelques opérations supplémentaires lors de la préparation du paquet et constitue en outre un déchet supplémentaire à éliminer.

Un premier but de l'invention est de proposer un emballage, notamment pour produits de l'industrie du tabac mais pouvant aussi être utilisé à d'autres fins, susceptible d'être assemblé en une seule pièce afin de former un emballage comportant une partie de boîte et une partie de couvercle, la partie de couvercle s'ouvrant largement afin de faciliter l'accès au contenu, des moyens de fermeture étant prévus afin de pouvoir refermer l'emballage.

Un autre but de l'invention est de proposer un emballage pouvant être constitué d'un matériau facilement recyclable, ledit emballage étant étanche par lui-même, c'est-à-dire ne nécessitant pas de feuilles de recouvrement supplémentaires pour son stockage.

Encore un autre but de l'invention est de proposer un emballage obtenu à partir d'une feuille composée ou recouverte d'un matériau auto-scelant afin d'en améliorer l'étanchéité et de supprimer l'opération d'encollage de l'ébauche.

Et enfin un autre but de l'invention est de proposer un emballage pouvant être utilisé de nombreuses fois sans déformation excessive de ses parties.

Afin d'atteindre ces buts, l'invention propose tout d'abord un emballage comprenant les caractéristiques techniques des revendications 1 à 5, une ébauche ou étiquette pour la confection dudit emballage et conforme aux revendications 6 à 11 ainsi qu'un procédé d'assemblage de ladite étiquette tel que décrit dans les revendications 12 à 15.

Afin de mieux comprendre l'invention, on se référera à la description qui suit, en regard du dessin comprenant les figures où:

la figure 1A représente une forme d'exécution d'une ébauche ou d'une étiquette de paquet de cigarettes selon l'invention,
la figure 1B représente, à échelle agrandie, une portion de l'étiquette de la figure précédente comportant trois variantes d'exécution,
la figure 2 représente en perspective l'ébauche de la figure 1A en cours d'assemblage,
la figure 3 représente l'ébauche précédente au cours d'une opération ultérieure d'assemblage,
la figure 4 représente un paquet de cigarettes terminé avant sa première ouverture,
la figure 5 représente le même paquet ouvert, et
la figure 6 représente le même paquet refermé.

L'étiquette 1 de paquet de cigarette, comme représentée vue du côté verso à la figure 1A, est obtenue par découpage à partir d'une bande ou dans une feuille, de préférence en carton mince ou en toute autre matière idoine, de préférence recy-

clable. Le recto de l'ébauche 1, soit la face non représentée comporte déjà, de préférence, l'impression d'un motif, de la marque ou du décor extérieur du paquet de cigarettes, comme on le voit de manière schématique sur les figures suivantes.

De manière connue, l'étiquette 1 est constituée d'une pluralité de portions qui, après pliage, formeront les faces de l'emballage, comme les faces avant 10A, arrière 10B, latérales 10C et 10D, inférieure 10E et supérieure 10F, ainsi que les languettes de liaison 11A, 11B, 11C, 11D, 11E, 11F, 11G et 11H et la languette de fermeture 12. Il n'est pas absolument nécessaire que deux des languettes de liaison 11A et 11B ou 11C et 11D soient prévues sur l'étiquette 1, leur présence rend seulement l'étiquette 1 symétrique, permettant son découpage par des couteaux droits, alors que sans ces languettes, il est nécessaire d'utiliser des couteaux rotatifs pour obtenir l'étiquette 1. La découpe de l'étiquette 1 est faite selon le trait gras de la figure, comportant en particulier une découpe des trois arêtes principales 12A, 12B et 12C de la languette de fermeture 12. Trois lignes de prédécoupe intérieures 13A, 13B et 13C sont effectuées, simultanément ou ultérieurement à la découpe générale de l'étiquette 1, les prédécoupes 13A, 13B et 13C étant de préférence telles qu'une mince portion de l'épaisseur de l'étiquette subsiste sur chacune des prédécoupes, de manière à ce que les portions des faces attenantes auxdites prédécoupes restent reliées entre elles et définissent une ligne d'arrachage d'un coin latéral supérieur du paquet de cigarettes. Des nervures de pliage 14 et 14A sont confectionnées, en même temps que les découpes ou ultérieurement. Les deux nervures de pliage 14A disposées sur la face supérieure 10F ainsi que sur la languette 11G peuvent éventuellement être supprimées selon la rigidité du matériau constituant l'étiquette 1, ne laissant alors qu'une ligne de pliage 14A. Des zones de collage 15 sont prévues en des endroits adéquats des faces 10D, 10E et 10F, soit comme représenté sur la figure du côté verso, soit sur des portions correspondantes du côté recto de l'ébauche 1. On remarque que la languette de fermeture 12 comporte aussi une zone de collage 15A sur sa partie 12D proche de son extrémité directement attachée à la face supérieure 10F, alors que son extrémité découpée 12E est libre de colle.

Si la confection générale de l'étiquette 1 est connue de la technique, certaines dispositions sont à prendre pour la confection de la languette de fermeture 12 ainsi que pour les lignes de prédécoupe 13A, 13B et 13C, afin que l'étiquette 1 réponde à l'invention. Après assemblage de l'emballage, la portion de surface de l'étiquette limitée par les deux lignes de pliage ou les deux nervures

de pliage 14A ainsi que les lignes de prédécoupe 13A, 13B et 13C formera la partie de couvercle 16 de l'emballage, voir figures 4 à 6. C'est pourquoi les dimensions de cette partie sont importantes afin que l'ouverture soit suffisante; les rapports dimensionnels indiqués ci-après conviennent bien à un paquet de cigarettes mais ils doivent éventuellement être adaptés pour l'emballage d'un autre produit. La prédécoupe 13B est faite transversalement sur une portion supérieure de la face latérale 10C, la distance entre la découpe 12C et la prédécoupe 13B, définissant la portion 10G de la face 10C, est variable selon la hauteur du paquet, pouvant être de environ 10% à 20% de ladite hauteur; les deux prédécoupes 13A et 13C étant disposées symétriquement sur une portion supérieure latérale de la face avant 10A, respectivement arrière 10B, chacune desdites prédécoupes ayant une extrémité connexe à la prédécoupe 13B et partant en oblique pour rejoindre la nervure de pliage 14 formant les arêtes supérieures 17 respectivement de la face avant 10A et de la face arrière 10B en une position variable selon la longueur desdites arêtes, pouvant être de environ 30% à 50% de ladite longueur. De plus, la longueur de la languette de fermeture 12 est supérieure à la distance entre la découpe 12C et la prédécoupe 13B, la zone 12D de ladite languette comportant la zone de collage 15A correspondant approximativement à cette distance.

La figure 1B représente trois variantes d'exécution possibles de l'étiquette 1, ces trois variantes étant indépendantes l'une de l'autre, une ou plusieurs desdites variantes pouvant être prévues sur l'étiquette 1. Tout d'abord, la découpe 12C peut comprendre un décrochement 12F provoquant une légère surlargeur de la portion d'extrémité 12E de la languette de fermeture 12. Ainsi, lorsque cette portion d'extrémité 12E sera introduite à l'intérieur du paquet pour le refermer, comme indiqué plus bas, le décrochement 12F contribuera au maintien en position fermée du paquet. On remarque aussi sur cette figure que les prédécoupes 13A, 13B et 13C sont différentes de celles décrites plus haut dans la mesure où elles ne sont pas complètes et comprennent chacune une ou plusieurs pattes d'arrachage 13D qui seront arrachées lors de la première ouverture du paquet. Il est enfin possible de prévoir une ou plusieurs nervures de renforcement 14B, disposées parallèlement entre elles et aux prédécoupes obliques 13A et 13C, afin de renforcer les deux faces latérales de la portion d'ouverture/fermeture de l'emballage. Ces nervures de renforcement 14B sont confectionnées en même temps et de la même manière que les nervures de pliage 14 et 14A. Par la présence des nervures de renforcement 14B, la partie de couvercle de l'emballage aura une plus grande rigidité et restera donc en forme, même après de nombreuses ouver-

tures/fermetures de l'emballage.

La figure 2 montre de manière schématique un paquet de cigarettes en cours d'assemblage, les portions de l'étiquette 1 formant les parois avant 10A, arrière 10B, latérales 10C et 10D et la paroi de fond 10E ayant déjà été pliées et assemblées de manière connue. Il est bien évident que les opérations d'assemblage décrites ici se font sur une machine automatique, en même temps que le remplissage du paquet, et que les figures 2 et 3 ne servent qu'à illustrer les étapes d'assemblage. Lors de l'étape de la figure 2, la languette 11G est rabattue par dessus la languette 11A dans le sens des flèches.

La figure 3 montre la dernière étape d'assemblage du paquet, la face supérieure 10F est tout d'abord rabattue par dessus la languette 11G et y est maintenue par l'encollage 15, puis la languette de fermeture 12 est ensuite rabattue par dessus la portion supérieure 10G de la face latérale 10C du paquet, y étant maintenue par l'encollage 15A de la partie arrière 12D de la languette, la partie avant 12E libre de colle de la languette 12 venant se positionner au-dessous de la prédécoupe 13B, en superposition à la face 10C.

Cette figure montre une forme d'exécution préférentielle de la succession des étapes de pliage des différentes faces du paquet: il est tout aussi possible d'obtenir un paquet en rabattant tout d'abord la portion 10F à laquelle est rattachée la languette 12 par dessus la ou les languettes 11A et 11C, puis ensuite en rabattant la languette 12 de la même manière que décrite plus haut et enfin en rabattant la portion 11G qui forme alors la face supérieure du paquet. Les zones d'encollage 15 doivent alors être adaptées en fonction de ce type de pliage.

Le paquet terminé est représenté à la figure 4, où on voit que la languette de fermeture 12 est formée en une seule pièce, directement dans la continuité de la face supérieure 10F du paquet. Vu que ladite pièce est directement collée par dessus les languettes intérieures et que les prédécoupes 13A, 13B et 13C sont encore fermées, la portion de l'emballage formant couvercle 16 est intimement liée au reste de l'emballage; le paquet de cigarettes est donc étanche et peut donc être stocké et vendu tel quel, sans qu'il soit encore nécessaire de le recouvrir d'une feuille de protection supplémentaire.

La partie avant 12E de la languette 12, qui est superposée à la face latérale 10C du paquet, peut ainsi facilement être saisie par un doigt de l'utilisateur et, puisque sa partie postérieure 12D est collée à la portion supérieure 10G de ladite face latérale, entraîner toute la portion supérieure latérale faisant office de couvercle 16 en déchirant l'amorce de déchirure constituée des trois prédé-

coupes 13A, 13B et 13C, la faisant pivoter autour de la nervure de pliage ou de l'éventuelle ligne de pliage 14A afin de faire apparaître le contenu du paquet, comme représenté à la figure 5.

Après extraction d'une cigarette, il est possible de refermer le paquet, cette fois en introduisant l'extrémité 12E de la languette à l'intérieur du paquet, soit derrière l'arête constituée par le reste de la prédécoupe 13B, comme on le voit à la figure 6. Ainsi, il est possible de refermer le paquet, celui-ci restant maintenu fermé par l'extrémité 12E de la languette de fermeture 12.

L'étiquette 1 décrite ci-dessus, ainsi que le paquet qu'elle constitue après assemblage, représentent une forme d'exécution préférée de l'invention, d'autres formes d'exécution étant envisageables. Une découpe particulière de l'étiquette 1 est représentée à la figure 1A, d'autres découpes sont possibles permettant l'assemblage d'un paquet ayant les mêmes caractéristiques que décrites. De même, la portion de l'emballage formant couvercle 16 a été décrite comme étant disposée sur une portion latérale supérieure du paquet, il est aussi possible de la disposer selon une position pivotée de 90° selon un axe vertical, c'est-à-dire que l'ouverture ne se ferait alors pas sur un côté du paquet mais par exemple sur sa face avant. De manière générale, les faces du paquet qui ont été décrites comme étant la face avant ou la face arrière deviennent alors des faces latérales. Le paquet a été décrit comme ayant systématiquement l'extrémité libre 12E de la languette 12 disposée, lors de la fabrication, par dessus la partie supérieure de la face 10C. Il est aussi possible de prévoir que, lors de l'assemblage du paquet, cette extrémité de languette reste à l'intérieur du paquet. Ce-ci a pour avantage de donner un paquet dont aucune face ne présente de surépaisseur partielle, favorisant ainsi l'aspect esthétique du paquet. L'étiquette 1 a été décrite comme étant constituée d'une feuille de carton mince, de préférence en carton recyclé ou facilement recyclable, cette feuille peut être laminée sur une ou sur ses deux faces. A l'opposé, elle peut être constituée d'une feuille mince en matériau synthétique, éventuellement d'une feuille mince de carton recouverte sur ses deux faces d'un enduit synthétique, ledit matériau ou ledit enduit synthétique étant auto-scellant, c'est-à-dire qu'alors il n'est plus nécessaire de prévoir les zones de collage sur l'étiquette, l'emballage assemblé étant par exemple chauffé à une température déterminée afin que les faces en contact adhèrent entre elles. De cette manière, une étanchéité absolue du paquet peut être garantie.

Ainsi l'étiquette décrite, assemblée selon le procédé décrit, permet d'obtenir un emballage, notamment un paquet de cigarettes, répondant aux buts visés.

Revendications

1. Emballage, notamment pour produits de l'industrie du tabac, caractérisé en ce qu'il comprend une languette de fermeture (12) partiellement fixée à une portion prédécoupée (16) constituée d'une portion supérieure (10G) d'une première face latérale (10C) et de deux portions latérales supérieures d'une deuxième (10A) et d'une troisième face latérale (10B) dudit emballage, la deuxième et la troisième face latérale étant chacune adjacente à la première face latérale, l'ouverture dudit emballage étant obtenue en saisissant une extrémité libre (12E) de la languette de fermeture et en faisant pivoter ladite languette autour d'une ligne de pliage (14A) disposée transversalement sur une face supérieure (10F) dudit emballage et reliant les deux extrémités des deux lignes de prédécoupe (13A,13C) aménagées sur lesdites deuxième et troisième faces latérales et connexes à ladite face supérieure, de manière à séparer la portion (16) de l'emballage prédécoupée.

5

10

15

20

25
2. Emballage selon la revendication 1, caractérisé en ce qu'une nervure de pliage (14A) est disposée à l'endroit de la ligne de pliage.

30
3. Emballage selon l'une des revendications 1 ou 2, caractérisé en ce qu'il peut être refermé en rabattant la portion d'emballage prédécoupée (16) et en introduisant l'extrémité (12E) de la languette de fermeture (12) à l'intérieur dudit emballage.

35
4. Emballage selon la revendication 3, caractérisé en ce que la languette de fermeture (12) comprend des moyens de retenue en position fermée (12F).

40
5. Emballage selon l'une des revendications 3 ou 4, caractérisé en ce que au moins une nervure de renforcement (14B) est confectionnée sur chacune des deuxième et troisième face latérales, du côté de la portion (16) de l'emballage prédécoupée, parallèlement aux lignes de prédécoupe (13A,13C).

45
6. Ebauche ou étiquette (1) pour la réalisation d'un emballage selon l'une des revendications 1 à 5, comprenant une pluralité de portions de surfaces (10A,10B,10C,10D,10E,10F,11A,11B,11C,11D,11E,11F,11G, 12) reliées entre elles par des nervures de pliage (14), lesdites portions étant destinées à former ultérieurement des faces ou des languettes dudit paquet, ladite ébauche étant formée en une seule pièce,

50

55
- caractérisée en ce qu'

une languette de fermeture (12), reliée par une nervure de pliage (14) à une portion de surface destinée à former la face supérieure (10F) du paquet est découpée dans ladite ébauche,

et en ce que

trois lignes de prédécoupe (13A,13B,13C) sont disposées sur trois portions de surface (10A,10B,10C),

la première ligne de prédécoupe (13B) étant disposée en travers d'une partie supérieure de la portion de surface destinée à former une première face latérale (10C) du paquet la plus proche de ladite languette de fermeture,

les deux autres lignes de prédécoupe (13A,13C) étant disposées symétriquement, chacune sur une portion de surface destinée à former une deuxième face latérale (10A), respectivement une troisième face latérale (10B) du paquet, la deuxième face latérale (10A), respectivement la troisième face latérale (10B) étant chacune adjacente à ladite première face latérale (10C), une extrémité de chacune des deux dites lignes de prédécoupe (13A,13C) étant chacune connexe à une extrémité de ladite première ligne de prédécoupe (13B), l'autre extrémité de chacune des deux dites lignes de prédécoupe étant chacune située sur une nervure de pliage (14) définissant les arêtes supérieures (17) des portions de surface définissant la deuxième face latérale (10A), respectivement la troisième face latérale (10B) du paquet,

la longueur de la languette de fermeture (12) étant plus grande que la distance séparant la première ligne de prédécoupe (13B) de l'arête supérieure (12C) de la première face latérale (10C) sur laquelle ladite première ligne de prédécoupe est disposée,

une zone de fixation (15A) étant destinée à assembler ;a portion de surface (10G) séparant ladite première ligne de prédécoupe (13B) de ladite arête supérieure (12C) de ladite première face latérale (10C) et la portion de surface (12D) de la languette de fermeture (12) qui lui sera superposée.
7. Ebauche ou étiquette selon la revendication 6, caractérisée en ce que les lignes de prédécoupe(13A,13B,13C) sont constituées de découpes d'une partie de l'épaisseur de ladite ébauche.

50
8. Ebauche ou étiquette selon la revendication 6, caractérisée en ce que les lignes de prédécoupe(13A,13B,13C) sont constituées de

55

découpes partielles laissant subsister au-moins une patte d'attache (13D).

9. Ebauche ou étiquette selon l'une des revendications 6 à 8, caractérisée en ce que au moins une nervure de renforcement (14B) est confectionnée sur chacune des deuxième et troisième face latérales, du côté de la portion (16) de l'emballage prédécoupée, parallèlement aux lignes de prédécoupe (13A,13C). 5
10. Ebauche ou étiquette selon l'une des revendications 6 à 9, caractérisée en ce qu'elle est constituée d'une feuille de carton mince et en ce que ladite zone de fixation (15A) correspond à une zone de collage. 15
11. Ebauche ou étiquette selon l'une des revendications 6 à 9, caractérisée en ce qu'elle est constituée d'une feuille de matériau auto-scellant ou revêtue d'au-moins une couche d'un matériau auto-scellant et en ce que ladite zone de fixation (15A) correspond a une zone fixée par auto-scellement. 20
12. Procédé d'assemblage d'une ébauche ou étiquette selon l'une des revendications 6 à 10, caractérisé en ce que 25
 - la portion de surface de l'ébauche (10F) rattachée à la languette de fermeture (12) est rabattue après que la portion de surface (11G) qui lui fait face ainsi que la languette latérale supérieure (11A,11C) aient été rabattues, formant ainsi la face supérieure de l'emballage, 30
 - la languette de fermeture (12) est ensuite rabattue contre la partie supérieure (10G) de la première paroi latérale (10C) comportant ladite première ligne de prédécoupe (13B), 35
 - la face supérieure de l'emballage (10F) ainsi que la portion (12D) de la languette de fermeture proche de la nervure de pliage (14) sont fixées par collage sur les portions de surface (11G,10G) qu'elles recouvrent, l'extrémité (12E) de la languette de fermeture (12) étant libre de colle. 40
13. Procédé d'assemblage d'une ébauche ou étiquette selon l'une des revendications 6 à 10, caractérisé en ce que 45
 - la portion de surface (11G) est rabattue après que la portion de surface de l'ébauche (10F) rattachée à la languette de fermeture (12) ainsi que la languette latérale supérieure (11A,11C) aient été rabattues, formant ainsi la face supérieure de l'emballage, 50
 - la languette de fermeture (12) est ensuite rabattue contre la partie supérieure (10G) de la première paroi latérale (10C) comportant ladite 55

première ligne de prédécoupe (13B),

la face supérieure de l'emballage (11G) ainsi que la portion (12D) de la languette de fermeture proche de la nervure de pliage (14) sont fixées par collage sur les portions de surface (10F,10G) qu'elles recouvrent, l'extrémité (12E) de la languette de fermeture (12) étant libre de colle.

14. Procédé d'assemblage d'une ébauche ou étiquette selon l'une des revendications 6 à 9 ou 11, caractérisé en ce que 10
 - la portion de surface de l'ébauche (10F) rattachée à la languette de fermeture (12) est rabattue après que la portion de surface (11G) qui lui fait face ainsi que la languette latérale supérieure (11A,11C) aient été rabattues, formant ainsi la face supérieure de l'emballage, 15
 - la languette de fermeture (12) est ensuite rabattue contre la partie supérieure (10G) de la première paroi latérale (10C) comportant ladite première ligne de prédécoupe (13B), 20
 - la face supérieure de l'emballage (10F) ainsi que la portion (12D) de la languette de fermeture proche de la nervure de pliage (14) sont fixées par auto-scellement sur les portions de surface (11G,10G) qu'elles recouvrent, l'extrémité (12E) de la languette de fermeture (12) n'étant pas scellée. 25
15. Procédé d'assemblage d'une ébauche ou étiquette selon l'une des revendications 6 à 9 ou 11, caractérisé en ce que 30
 - la portion de surface (11G) est rabattue après que la portion de surface de l'ébauche (10F) rattachée à la languette de fermeture (12) ainsi que la languette latérale supérieure (11A,11C) aient été rabattues, formant ainsi la face supérieure de l'emballage, 35
 - la languette de fermeture (12) est ensuite rabattue contre la partie supérieure (10G) de la première paroi latérale (10C) comportant ladite première ligne de prédécoupe (13B), 40
 - la face supérieure de l'emballage (11G) ainsi que la portion (12D) de la languette de fermeture proche de la nervure de pliage (14) sont fixées par auto-scellement sur les portions de surface (10F,10G) qu'elles recouvrent, l'extrémité (12E) de la languette de fermeture (12) n'étant pas scellée. 45

Fig. 1A

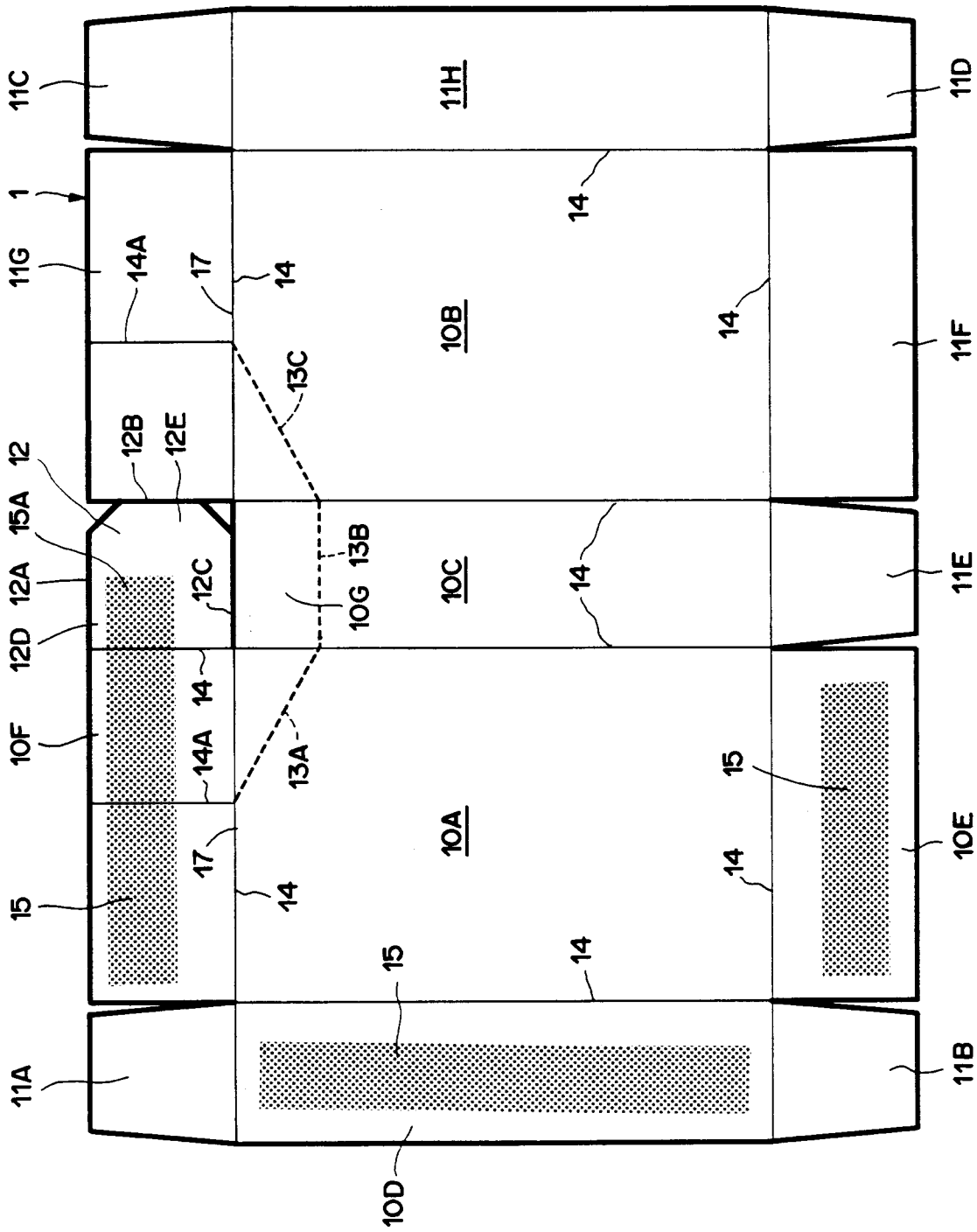
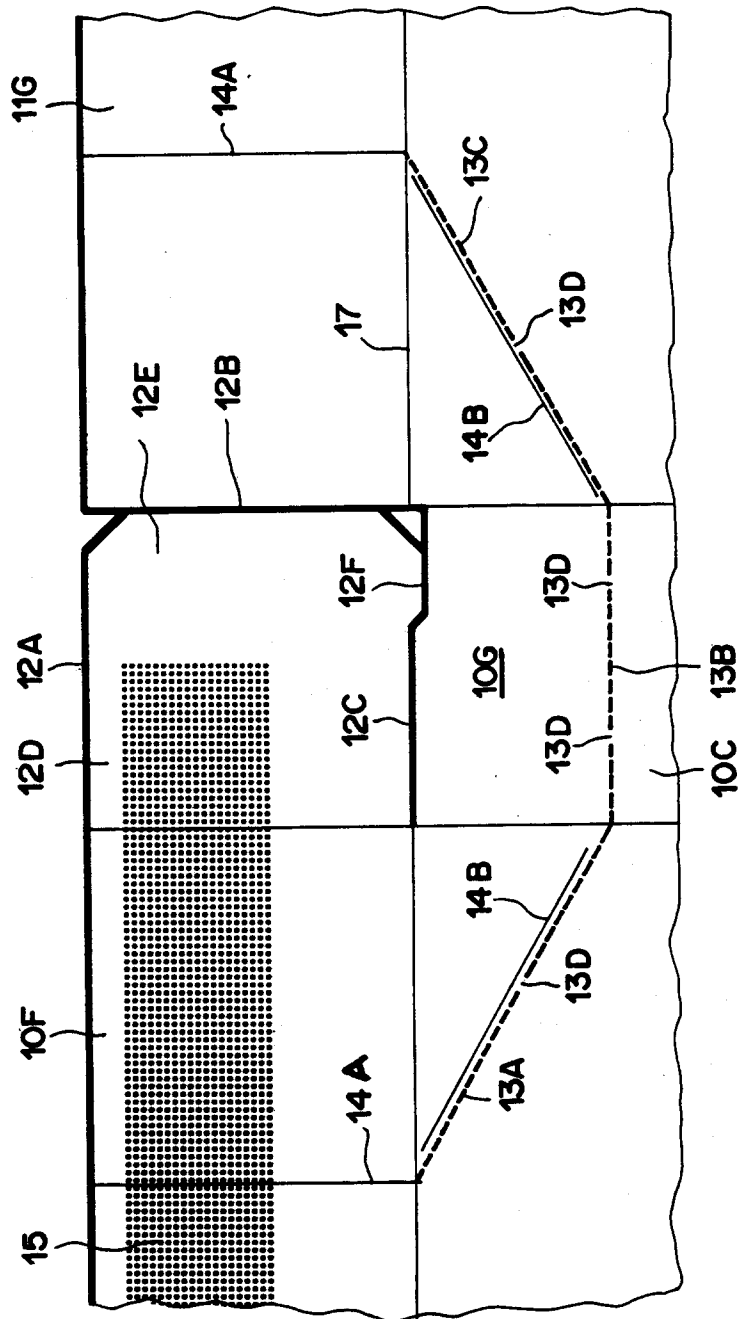


Fig. 1B



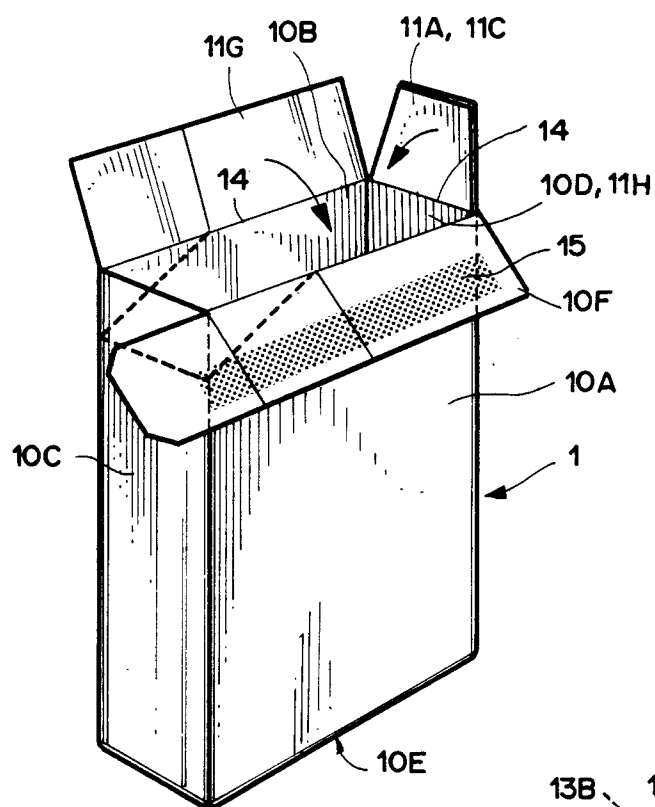
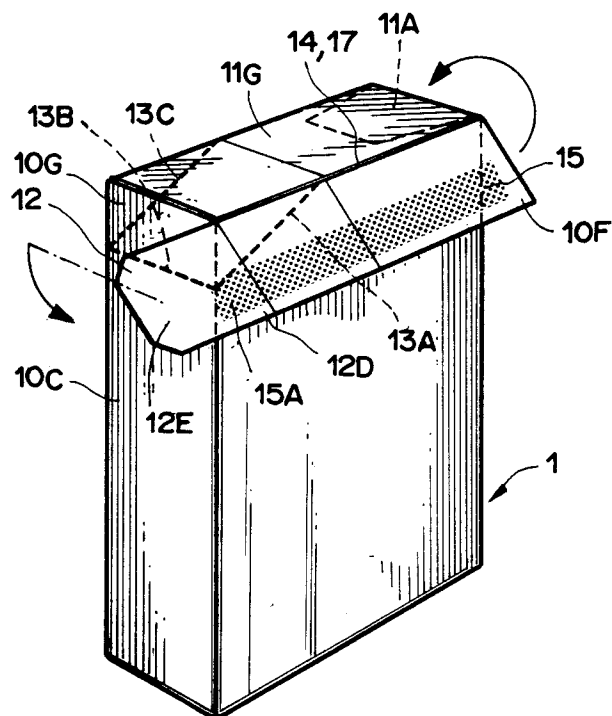


Fig. 2

Fig. 3



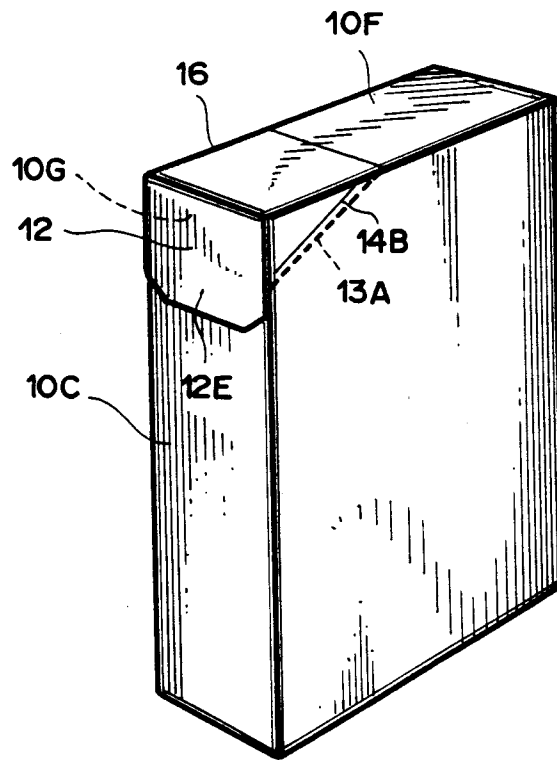


Fig. 4

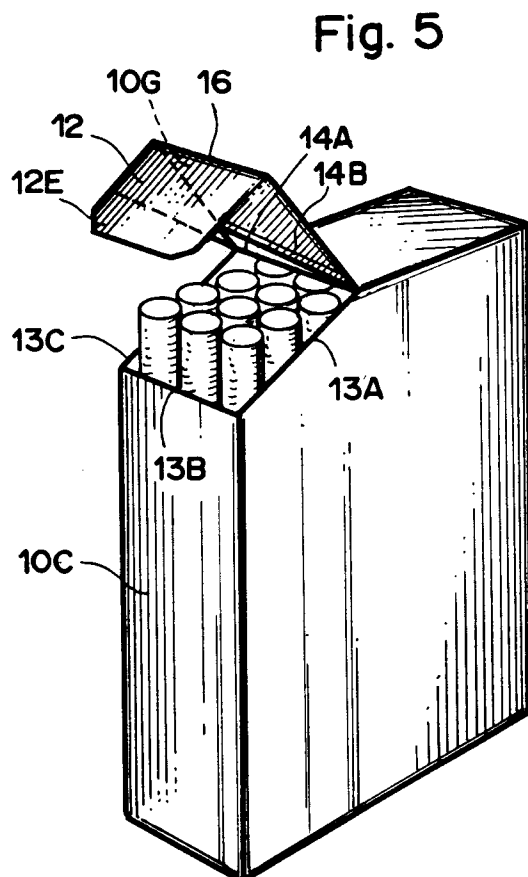


Fig. 5

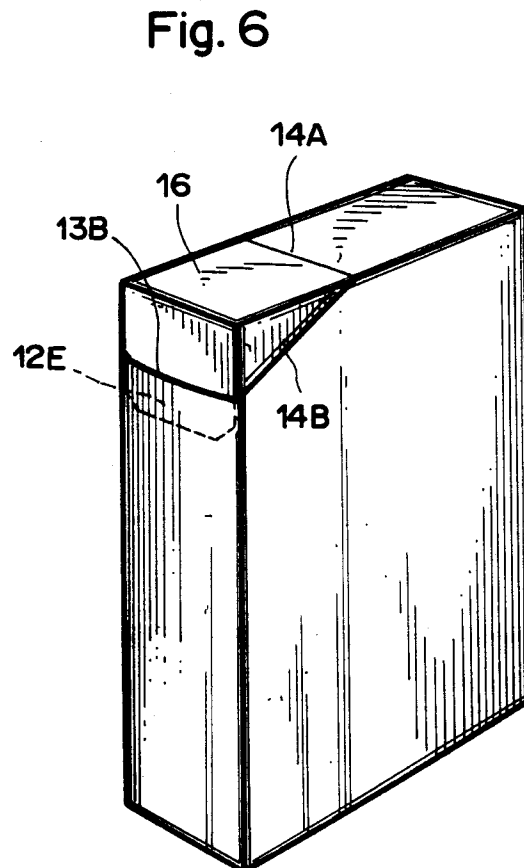


Fig. 6



Office européen
des brevets

RAPPORT DE RECHERCHE EUROPEENNE

Numero de la demande

EP 92 81 0661

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-1 207 982 (ARENCO) * le document en entier *	1-3,6,8 ,10,11	B 65 D 5/54
Y	---	4,7	B 65 D 85/10
Y	FR-A-1 277 662 (ARENCO) * le document en entier *	4	
A	---	1-3,6,8	
Y	FR-A-2 130 640 (AKERLUND & RAUSING) * page 1, alinéa 1 * * page 1, ligne 25 - page 2, ligne 37; figures 1,2,4 *	7	
A	---	1,6	
X	GB-A-2 207 881 (CESTIND-CENTRO STUDI INDUSTRIALI) * page 7, alinéa 3 - page 8, dernier alinéa ; figures 2A,3A,4A,5A *	1,2	
A	---	6,12	
X	US-A-3 048 324 (ANDERSON) * figures 1-4,7,8 *	1,2	
A	---	3,6,7	DOMAINES TECHNIQUES RECHERCHES (Int. Cl.5)
A	DE-B-1 255 030 (ZAVODY) * colonne 4, ligne 21 - ligne 28 * * colonne 4, ligne 47 - ligne 56; figures 1-4,8 *	1,2,3,6 ,12	B 65 D B 31 B
	---	-/-	
Le présent rapport a été établi pour toutes les revendications			
Lieu de la recherche BERLIN		Date d'achèvement de la recherche 27-11-1992	Examineur SPETTEL J D M L
CATEGORIE DES DOCUMENTS CITES		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	
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			



Office européen
des brevets

RAPPORT DE RECHERCHE EUROPEENNE

Page 2

Numero de la demande

EP 92 81 0661

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	FR-A- 713 675 (HARTMANN) * page 2, ligne 95 - page 3, ligne 2; figures 1-7 * ---	1,2,6,8	
A	US-A-3 207 417 (HENNESSEY ET AL) * colonne 1, ligne 9 - ligne 29; figures 3,4,6 * ---	1,5	
A	GB-A- 929 825 (ARENCO) * figures 1,2 * -----	1,2	
Le présent rapport a été établi pour toutes les revendications			DOMAINES TECHNIQUES RECHERCHES (Int. Cl.5)
Lieu de la recherche BERLIN		Date d'achèvement de la recherche 27-11-1992	Examineur SPETTEL J D M L
<div>CATEGORIE DES DOCUMENTS CITES</div> <div><div>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</div><div>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</div></div>			