



12 **DEMANDE DE BREVET EUROPEEN**

21 Numéro de dépôt : **93440062.3**

51 Int. Cl.⁵ : **B42F 7/06**

22 Date de dépôt : **13.08.93**

30 Priorité : **14.08.92 FR 9210117**

72 Inventeur : **Caquel, Maurice**
30 rue Pasteur
F-88110 Raon-l'Etape (FR)

43 Date de publication de la demande :
16.03.94 Bulletin 94/11

74 Mandataire : **Nuss, Pierre et al**
10, rue Jacques Kablé
F-67080 Strasbourg Cédex (FR)

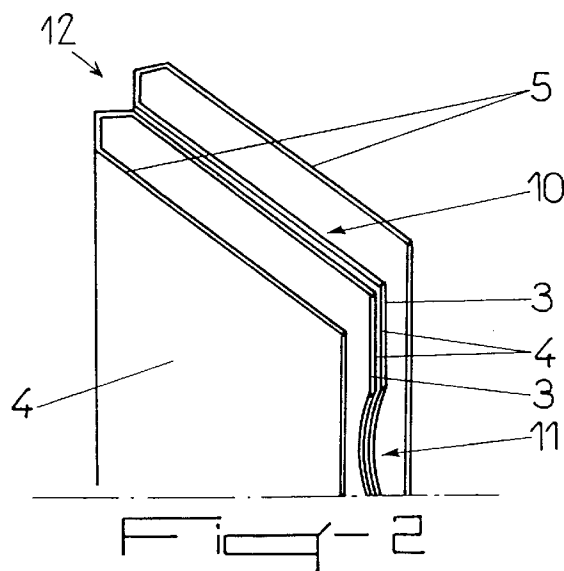
84 Etats contractants désignés :
AT BE CH DE DK ES FR GB GR IE IT LI LU MC
NL PT SE

71 Demandeur : **EMEY, Société Anonyme**
30, rue Pasteur
F-88110 Raon-l'Etape (FR)

54 **Parapheur ou trieur renforcé et procédé de fabrication correspondant.**

57 La présente invention concerne un parapheur ou trieur renforcé ainsi que le procédé de fabrication correspondant.

Parapheur ou trieur principalement composé d'une pluralité de chemises contrecollées les unes aux autres par une partie au moins de leurs faces extérieures, constituant autant de feuillets délimitant les différents compartiments formés par les chemises, caractérisé en ce que chaque chemise (1) est réalisée en une feuille d'un complexe à au moins deux couches de natures différentes, de manière à présenter, d'une part, sur sa face intérieure (2) une feuille de revêtement (3) et, d'autre part, sur sa face extérieure (4) une feuille de renforcement (5).



La présente invention concerne essentiellement un parapheur ou trieur, principalement composé d'une pluralité de chemises contrecollées les unes aux autres par une partie au moins de leurs faces extérieures, constituant autant de feuillets délimitant les différents compartiments formés par les chemises, et a pour objet un parapheur ou trieur de ce type présentant une structure renforcée ainsi qu'un procédé de fabrication correspondant.

Actuellement, les parapheurs ou trieurs du type précité sont généralement constitués d'une pluralité de chemises, généralement à dos à soufflet contrecollées les unes aux autres pour former un bloc comportant autant de compartiments qu'il y a de chemises assemblées, lesdits blocs ainsi obtenus étant renforcés, du côté fermé ou de pliage des chemises, par apposition d'une bande généralement en toile.

Néanmoins, cette bande de renforcement n'agit qu'au niveau du dos du parapheur ou trieur et peut, après de nombreuses manipulations d'ouverture et de fermeture ou dans le cas d'applications, répétées ou non, de forces tendant à distendre ledit parapheur ou trieur, se désolidariser, entraînant une détérioration rapide des dos des chemises.

En outre, l'application de cette bande de renforcement après assemblage des chemises entre elles constitue une opération délicate à exécuter, nécessitant une main d'oeuvre importante et rallonge sensiblement la durée du cycle de fabrication dudit parapheur ou trieur.

Par ailleurs, les chemises composant les parapheurs ou trieurs actuels consistent en une feuille simple généralement en papier, buvard, carte ou carton, ne présentant pas de propriété particulière de résistance et/ou de rigidité et donc sujette à une détérioration sensible après des manipulations répétées.

La présente invention a notamment pour but de pallier les inconvénients précités.

Elle a, en effet, pour objet un parapheur ou trieur du type mentionné au début du présent mémoire, caractérisé en ce que chaque chemise est réalisée en une feuille d'un complexe à au moins deux couches de natures différentes, de manière à présenter, d'une part, sur sa face intérieure une feuille de revêtement et, d'autre part, sur sa face extérieure, une feuille de renforcement.

L'invention a également pour objet un procédé de fabrication d'un parapheur ou trieur tel que décrit ci-dessus, caractérisé en ce qu'il consiste à réaliser tout d'abord un complexe à au moins deux couches de natures différentes, à découper des parties rectangulaires dudit complexe en vue de réaliser des chemises, puis à former sur lesdites parties rectangulaires, avantageusement par refoulement au niveau de la feuille de revêtement, un pli de refoulement central s'étendant, du bord supérieur au bord inférieur des parties rectangulaires de complexe, parallèlement aux bords latéraux desdites parties rectangulaires et deux plis

de refoulement latéraux symétriques par rapport audit pli de refoulement central et parallèles à ce dernier, à réaliser les chemises par pliage des parties rectangulaires de complexe au niveau du pli de refoulement central, à assembler ensuite une pluralité de chemises entre elles par collage en un bloc solidaire, et enfin à fixer une couverture, préférentiellement rigide, sur les chemises externes du bloc ainsi obtenu.

L'invention sera mieux comprise grâce à la description ci-après, qui se rapporte à un mode de réalisation préféré, donné à titre d'exemple non limitatif, et expliqué avec référence au dessin schématique annexé, dans lequel :

la figure 1 est une vue en plan d'une chemise, en position déployée, faisant partie d'un trieur ou parapheur conforme à l'invention, et, la figure 2 est une vue schématique en perspective montrant les structures et l'assemblage de deux chemises pliées similaires à celle représentée à la figure 1.

Conformément à l'invention et comme le montrent les figures 1 et 2 des dessins annexés, chacune des chemises 1 constituant le parapheur ou trieur est réalisée en une feuille d'un complexe à au moins deux couches de natures différentes, de manière à présenter, d'une part, sur sa face intérieure 2, une feuille de revêtement 3 et, d'autre part, sur sa face extérieure 4, une feuille de renforcement 5.

Les chemises 1 ainsi réalisées, consistant préférentiellement en une feuille d'un complexe à deux couches, présentent une résistance plus élevée à l'usure ainsi qu'une tenue plus rigide que celles des chemises des parapheurs ou trieurs actuels.

Comme le montre la figure 1, chaque chemise 1 peut comporter, sur sa face intérieure 2, un pli de refoulement central 6 s'étendant, du bord supérieur au bord inférieur de ladite chemise 1, parallèlement aux bords latéraux de celle-ci et, disposés symétriquement par rapport à ce dernier et à une distance prédéterminée, deux plis de refoulement latéraux 7 et 7' parallèles audit pli de refoulement central 6, l'écartement des deux plis de refoulement latéraux étant fonction de l'épaisseur du dos et donc de la contenance de la chemise 1 que l'on souhaite obtenir.

Selon un mode de réalisation préférentiel de l'invention, la feuille de revêtement 3 peut consister en du buvard, du papier, du papier fort, de la carte, du carton, un complexe, du tissu, du polychlorure de vinyle ou en un matériau similaire, la feuille de renforcement 5 étant composée de papier, de papier fort, de carte, de carton, de papier réalisé en fibres synthétiques ou artificielles, de toile, de tissu, d'un complexe, de non-tissé ou d'un matériau synthétique ou un pelliculage et pouvant présenter une résistance élevée à la déchirure.

Un mode de réalisation avantageux de l'invention consiste, à titre d'exemple, à réaliser une feuille de revêtement 3 en buvard ou en carte, associée à une

feuille de renforcement 5 en papier ou papier fort.

Conformément à une caractéristique de l'invention représentée à la figure 1 des dessins annexés, chaque chemise 1 peut comporter une ou plusieurs bandes de renforcement 8 et 8', avantageusement en papier, en toile, en non-tissé ou en un matériau synthétique tel que du polychlorure de vinyle, s'étendant chacune le long d'un bord de ladite chemise 1, préférentiellement perpendiculairement aux plis de refoulement 6, 7, 7', au niveau des bords inférieur 9 et/ou supérieur 9' de ladite chemise 1.

Ces bandes de renforcement 8, 8' pourront par exemple être disposées entre la feuille de revêtement 3 intérieure et la feuille de renforcement 5 extérieure.

Néanmoins, il est également possible de fixer ces bandes de renforcement 8, 8', à l'intérieur des chemises 1, sur la feuille de revêtement 3 et/ou, à l'extérieur desdites chemises 1, directement sur la feuille de renforcement 5.

Selon une variante de réalisation de l'invention, non représentée aux dessins annexés, le parapheur ou trieur peut comporter en outre une armature sous forme de fils indépendants (en fibres ou filaments synthétiques ou naturels), de fils réunis en filet ou en toile, d'une feuille de papier, d'une feuille ou d'un film en un matériau synthétique flexible ou analogue, positionnée ou contrecollée entre la feuille de revêtement 3 et la feuille de renforcement 5, au moins dans la zone comportant les plis de refoulement 6, 7, 7'.

Cette armature pourra, le cas échéant, être solidarisée avec l'une des deux feuilles 3 ou 5, avant assemblage mutuel de ces dernières, et confèrera aux chemises 1 une résistance élevée à l'usure, à la flexion répétée et au déchirement, notamment au niveau des plis de refoulement constituant des lignes de pliage préférentielles. Dans le cas de fils, indépendants ou réunis, ces derniers pourront avantageusement s'étendre dans une direction perpendiculaire aux plis de refoulement 6, 7, 7', en traversant ces derniers.

Afin de faciliter l'ouverture et la consultation du trieur ou du parapheur conforme à l'invention, chaque feuillet 10, constitué par le contrecollage des parois de deux chemises 1 adjacentes, peut en outre comporter une encoche 11 au niveau de son bord latéral libre et/ou de son bord inférieur.

Enfin, le dos 12 dudit parapheur ou trieur pourra, à titre exceptionnel, être muni d'une bande de renforcement rapportée supplémentaire, pour des réalisations destinées à être soumises à des efforts très intenses et à une usure très importante, du fait de manipulations répétées, au niveau dudit dos 12.

Néanmoins, cette bande supplémentaire (non représentée) pourra être d'une qualité moyenne, inférieure à celle communément utilisée dans ces applications, le parapheur ou trieur conforme à l'invention présentant déjà, du fait de la constitution spécifique de ses feuillets, un dos dont la solidité est supérieure

à celle des parapheurs ou trieurs de l'art antérieur.

L'invention a également pour objet un procédé de fabrication d'un parapheur ou trieur tel que décrit ci-dessus, ledit procédé consistant tout d'abord à réaliser un complexe à au moins deux couches de natures différentes, à découper des parties rectangulaires dudit complexe en vue de réaliser des chemises 1, puis à former sur lesdites parties rectangulaires, avantageusement par refoulement au niveau de la feuille de revêtement 3, un pli de refoulement central 6 s'étendant, du bord supérieur au bord inférieur desdites parties rectangulaires de complexe, parallèlement aux bords latéraux desdites parties rectangulaires et deux plis de refoulement latéraux 7 et 7' symétriques par rapport audit pli de refoulement central 6 et parallèles à ce dernier, à réaliser les chemises 1 par pliage des parties rectangulaires de complexe au niveau du pli de refoulement central 6, à assembler ensuite une pluralité de chemises 1 entre elles par collage en un bloc solidaire, et enfin à fixer une couverture, préférentiellement rigide, sur les chemises 1 externes du bloc ainsi obtenu.

Lors du collage des chemises 1 en un bloc solidaire, il y aura lieu d'éviter un apport de colle au niveau des surfaces comprises entre le pli de refoulement central 6 et chacun des plis de refoulement latéraux 7 et 7'.

Selon une variante de réalisation de l'invention, le complexe mis en oeuvre peut être obtenu par contrecollage d'au moins une feuille de revêtement 3 et d'au moins une feuille de renforcement 5.

Conformément à une autre variante de réalisation de l'invention, le complexe utilisé peut également être obtenu par assemblage, en cours de fabrication, d'au moins deux couches de pâtes de fibres, présentant préférentiellement des caractéristiques fibreuses différentes, entre elles, à l'état humide, par application d'une pression.

Le complexe ainsi réalisé pourra, par exemple, se présenter sous la forme d'un papier, d'une carte ou d'un carton, deux couches ou trois couches, dont les couches constitutives peuvent consister, chacune, en un matériau choisi dans le groupe formé par le buvard, le papier, le papier fort, la carte et le carton. Un tel complexe présentera une rigidité supérieure à celle d'un papier ou d'un carton monocouche, tout en étant moins cher, mais également moins résistant, qu'un complexe obtenu par contrecollage.

La réalisation et l'assemblage des chemises 1 entre elles peuvent consister avantageusement à plier lesdites chemises 1 suivant le pli de refoulement central 6, de telle manière que la feuille de revêtement 3 se situe à l'intérieur, puis à enduire de colle la face extérieure 4 de l'une des deux parois des chemises 1 obtenues, au niveau de sa surface comprise entre le bord latéral libre de ladite paroi et le pli de refoulement latéral 7 ou 7' disposé entre ce bord latéral libre et le pli de refoulement central 6, à superposer ensuite une

pluralité de chemises 1 les unes sur les autres, en appliquant la face extérieure 4 encollée d'une chemise 1 sur la face extérieure 4 non encollée de la chemise 1 précédente ou en appliquant la face extérieure 4 non encollée d'une chemise 1 sur la face extérieure 4 encollée de la chemise 1 précédente et, enfin, à exercer une pression prédéterminée sur le bloc ainsi formé, pendant une durée dépendant du temps de réaction de la colle utilisée, ledit bloc pouvant, en outre, être pourvu, sur chacune de ses faces, d'une couverture, préférentiellement rigide, fixée sur la face extérieure 4 de la chemise 1 extrême correspondante.

Selon une caractéristique de l'invention, le procédé de fabrication peut en outre consister à mettre en place, au niveau des bords inférieur, supérieur et/ou latéraux des parties rectangulaires de complexe, des bandes de renforcement 8, 8', fixées sur la feuille de revêtement 3 et/ou sur la feuille de renforcement 5, et/ou encore disposées entre lesdites feuilles 3 et 5, ce avant formation des plis de refoulage 6, 7, 7'.

Enfin, il est également possible de découper au moins une encoche 11 au niveau du bord latéral libre et/ou au niveau du bord inférieur de chaque chemise 1, ce après assemblage des parois des chemises 1 entre elles.

Ainsi l'invention permet de réaliser des parapheurs ou trieurs à structure renforcée, dont chacune des chemises constitutives comporte une feuille de revêtement intérieur et une feuille de renforcement extérieur, cette dernière assurant une protection et une augmentation de la résistance desdites chemises, sur la totalité de la surface de ces dernières.

En outre, les parapheurs ou trieurs constitués à partir des chemises décrites ci-dessus ne nécessitent aucune bande de renforcement supplémentaire au niveau de leur dos et peuvent par conséquent être produits avec un cycle de fabrication plus court.

Par ailleurs, il convient de noter que le parapheur ou trieur objet de la présente invention pourra également être désigné, dans certains pays, par la dénomination classeur, ce tout en se rapportant au même objet.

Bien entendu, l'invention n'est pas limitée au mode de réalisation décrit et représenté au dessin annexé. Des modifications restent possibles, notamment du point de vue de la constitution des divers éléments, ou par substitution d'équivalents techniques, sans sortir pour autant du domaine de protection de l'invention.

Revendications

1. Parapheur ou trieur principalement composé d'une pluralité de chemises contrecollées les unes aux autres par une partie au moins de leurs faces extérieures, constituant autant de feuillets délimitant les différents compartiments formés

par les chemises, caractérisé en ce que chaque chemise (1) est réalisée en une feuille d'un complexe à au moins deux couches de natures différentes, de manière à présenter, d'une part, sur sa face intérieure (2) une feuille de revêtement (3) et, d'autre part, sur sa face extérieure (4) une feuille de renforcement (5).

2. Parapheur ou trieur selon la revendication 1, caractérisé en ce que chaque chemise (1) comporte, sur sa face intérieure (2), un pli de refoulage central (6) s'étendant, du bord supérieur au bord inférieur de ladite chemise (1), parallèlement aux bords latéraux de celle-ci et, disposés symétriquement par rapport à ce dernier et à une distance prédéterminée, deux plis de refoulage latéraux (7, 7') parallèles audit pli de refoulage central (6).

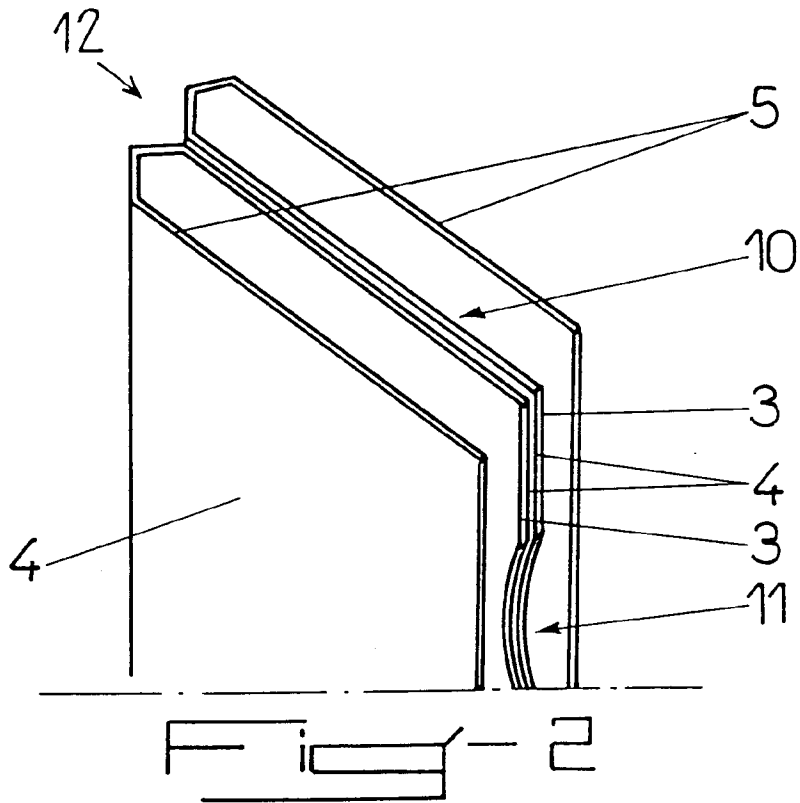
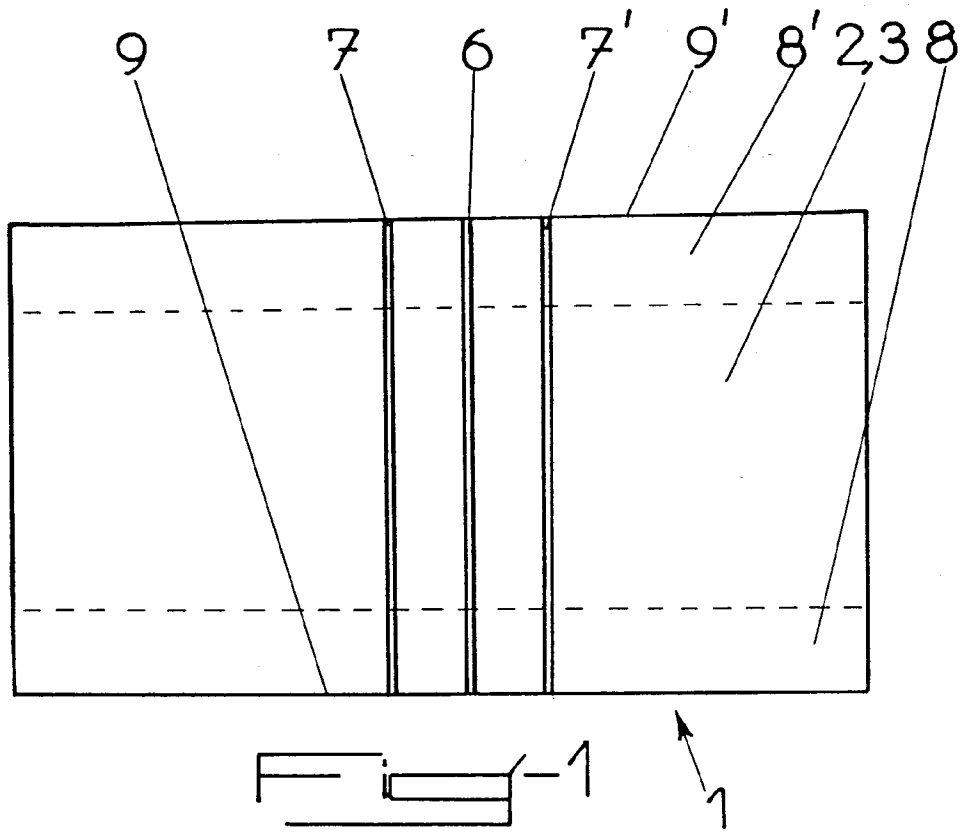
3. Parapheur ou trieur selon l'une quelconque des revendications 1 et 2, caractérisé en ce que la feuille de revêtement (3) consiste en du buvard, du papier, du papier fort, de la carte, du carton, un complexe, du tissu, du polychlorure de vinyle ou en un matériau similaire, la feuille de renforcement (5) étant composée de papier, de papier fort, de carte, de carton, de papier réalisé en fibres synthétiques ou artificielles, de toile, de tissu, de non-tissé, d'un complexe ou d'un matériau synthétique flexible, ayant reçu ou non préalablement une enduction ou un pelliculage et pouvant présenter une résistance élevée à la déchirure.

4. Parapheur ou trieur selon l'une quelconque des revendications 1 à 3, caractérisé en ce que chaque chemise (1) comporte une ou plusieurs bandes de renforcement (8 et 8'), avantageusement en papier, en toile, en non-tissé ou en un matériau synthétique tel que du polychlorure de vinyle, s'étendant chacune le long d'un bord de ladite chemise (1), préférentiellement perpendiculairement aux plis de refoulage (6, 7, 7'), au niveau des bords inférieur (9) et/ou supérieur (9') de ladite chemise (1).

5. Parapheur ou trieur selon la revendication 4, caractérisé en ce que les bandes de renforcement (8, 8') sont disposées entre la feuille de revêtement (3) intérieure et la feuille de renforcement (5) extérieure.

6. Parapheur ou trieur selon la revendication 4, caractérisé en ce que les bandes de renforcement (8, 8') sont fixées, à l'intérieur des chemises (1), sur la feuille de revêtement (3) et/ou sur la feuille de renforcement (5), à l'extérieur desdites chemises (1).

7. Parapheur ou trieur selon l'une quelconque des revendications 1 à 6, caractérisé en ce que chaque feuillet (10) comporte une encoche (11) au niveau de son bord latéral libre et/ou de son bord inférieur. 5
8. Parapheur ou trieur selon l'une quelconque des revendications 1 à 7, caractérisé en ce qu'il comporte une armature sous forme de fils indépendants, de fils réunis en filet ou en toile, d'une feuille de papier, d'une feuille ou d'un film en un matériau synthétique flexible ou analogue, positionnée ou contrecollée entre la feuille de revêtement (3) et la feuille de renforcement (5), au moins dans la zone comportant les plis de refoulement (6, 7, 7'). 10 15
9. Parapheur ou trieur selon l'une quelconque des revendications 1 à 8, caractérisé en ce que son dos (12) est muni d'une bande de renforcement rapportée. 20
10. Procédé de fabrication d'un parapheur ou trieur selon l'une quelconque des revendications 1 à 9, caractérisé en ce qu'il consiste à réaliser tout d'abord un complexe à au moins deux couches de natures différentes, à découper des parties rectangulaires dudit complexe en vue de réaliser des chemises (1), puis à former sur lesdites parties rectangulaires, avantageusement par refoulement au niveau de la feuille de revêtement (3), un pli de refoulement central (6) s'étendant, du bord supérieur au bord inférieur desdites parties rectangulaires de complexe, parallèlement aux bords latéraux desdites parties rectangulaires de complexe et deux plis de refoulement latéraux (7, 7') symétriques par rapport audit pli de refoulement central (6) et parallèles à ce dernier, à réaliser les chemises (1) par pliage des parties rectangulaires de complexe au niveau du pli de refoulement central (6), à assembler ensuite une pluralité de chemises (1) entre elles par collage en un bloc solidaire, et enfin à fixer une couverture, préférentiellement rigide, sur les chemises (1) externes du bloc ainsi obtenu. 25 30 35 40 45
11. Procédé de fabrication selon la revendication 10, caractérisé en ce que le complexe est obtenu par contrecollage d'au moins une feuille de revêtement (3) et d'au moins une feuille de renforcement (5). 50
12. Procédé de fabrication selon la revendication 10, caractérisé en ce que le complexe est obtenu par assemblage, en cours de fabrication, d'au moins deux couches de pâtes de fibres, présentant préférentiellement des caractéristiques fibreuses différentes, entre elles, à l'état humide, par application d'une pression. 55
13. Procédé de fabrication selon l'une quelconque des revendications 10 à 12, caractérisé en ce que la réalisation et l'assemblage des chemises (1) entre elles consistent à plier les parties rectangulaires de complexe suivant le pli de refoulement central (6), de telle manière que la feuille de revêtement (3) se situe à l'intérieur, puis à enduire de colle la face extérieure (4) de l'une des deux parois des chemises (1) obtenues, au niveau de sa surface comprise entre le bord latéral libre de ladite paroi et le pli de refoulement latéral (7 ou 7') disposé entre ce bord latéral libre et le pli de refoulement central (6), à superposer ensuite une pluralité de chemises (1) les unes sur les autres, en appliquant la face extérieure (4) encollée d'une chemise (1) sur la face extérieure (4) non encollée de la chemise (1) précédente ou en appliquant la face extérieure (4) non encollée d'une chemise (1) sur la face extérieure (4) encollée de la chemise (1) précédente et, enfin, à exercer une pression prédéterminée sur le bloc ainsi formé, pendant une durée dépendant du temps de réaction de la colle utilisée, ledit bloc pouvant, en outre, être pourvu, sur chacune de ses faces, d'une couverture, préférentiellement rigide, fixée sur la face extérieure (4) de la chemise (1) extrême correspondante. 5
14. Procédé de fabrication selon l'une quelconque des revendications 10 à 13, caractérisé en ce qu'il consiste, avant formation des plis de refoulement (6, 7, 7'), à mettre en place, au niveau des bords inférieur, supérieur et/ou latéraux des parties rectangulaires de complexe, des bandes de renforcement (8, 8'), fixées sur la feuille de revêtement (3) et/ou sur la feuille de renforcement (5), et/ou encore disposées entre lesdites feuilles (3, 5).
15. Procédé de fabrication selon l'une quelconque des revendications 10 à 14, caractérisé en ce qu'il consiste, après l'assemblage des parois des chemises (1), à découper au moins une encoche (11) au niveau du bord latéral libre et/ou au niveau du bord inférieur de chaque chemise (1).





Office européen
des brevets

RAPPORT DE RECHERCHE EUROPEENNE

Numero de la demande
EP 93 44 0062

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	DE-C-900 451 (JOHANNES MEYER) * le document en entier * ---	1-3, 10-12	B42F7/06
Y	FR-A-2 588 799 (JOWA) * le document en entier * ---	1-3	
Y	GB-A-1 070 217 (BAMBERGER KALIKOFABRIK) * le document en entier * ---	1-3	
Y	US-A-3 884 742 (BOOKWRIGHTS) * colonne 2, ligne 63 - colonne 5, ligne 60; figures 1-6 * ---	10-12	
A	DE-A-14 36 118 (BRANDI) ---		
A	US-A-1 395 372 (TOOKER) -----		
Le présent rapport a été établi pour toutes les revendications			DOMAINES TECHNIQUES RECHERCHES (Int.Cl.5)
			B42F B42D B42C
Lien de la recherche		Date d'achèvement de la recherche	Examineur
LA HAYE		17 Décembre 1993	Loncke, J
CATEGORIE DES DOCUMENTS CITES			
<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 03.82 (P04C02)