

(19)



Europäisches Patentamt

European Patent Office

Office européen des brevets



(11)

**EP 0 721 419 B1**

(12)

**FASCICULE DE BREVET EUROPEEN**

(45) Date de publication et mention  
de la délivrance du brevet:

**04.06.1997 Bulletin 1997/23**

(21) Numéro de dépôt: **94928434.3**

(22) Date de dépôt: **26.09.1994**

(51) Int. Cl.<sup>6</sup>: **B65D 33/10**, B65D 33/06

(86) Numéro de dépôt international:  
**PCT/FR94/01117**

(87) Numéro de publication internationale:  
**WO 95/09776 (13.04.1995 Gazette 1995/16)**

(54) **PROCEDE DE FABRICATION D'UNE POIGNEE POUR SAC EN PAPIER OU D'UN AUTRE  
MATERIAU**

VERFAHREN ZUR HERSTELLUNG EINER TRAGGRIFFANORDNUNG FÜR TARAGETASCHE AUS  
PAPIER

METHOD FOR FABRICATING A HANDLE FOR A BAG MADE OF PAPER OR OTHER MATERIAL

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

(30) Priorité: **01.10.1993 FR 9311979**

(43) Date de publication de la demande:  
**17.07.1996 Bulletin 1996/29**

(73) Titulaires:  
• **Meynard, Joseph**  
F-11100 Narbonne (FR)  
• **Vidal, Antoine**  
F-11100 Narbonne (FR)

(72) Inventeurs:  
• **Meynard, Joseph**  
F-11100 Narbonne (FR)  
• **Vidal, Antoine**  
F-11100 Narbonne (FR)

(74) Mandataire: **Arbousse-Bastide, Jean-Claude**  
**Philippe**  
Cabinet Arbousse Bastide  
20, Rue de Copenhague  
BP 35  
67044 Strasbourg (FR)

(56) Documents cités:  
**FR-A- 2 074 849**                      **GB-A- 2 144 715**  
**US-A- 4 221 321**                      **US-A- 4 481 668**

**EP 0 721 419 B1**

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).

## Description

La présente invention a pour objet un procédé de fabrication d'une poignée destinée à soulever et transporter un sac en papier, ou autre matériau.

Les poignées des sacs en papier sont le plus souvent rapportées au corps du sac par divers procédés de fixation. Cette technique est coûteuse puisque la pièce formant la poignée est ajoutée et fixée au cours d'une deuxième phase de la fabrication.

Pour remédier à cet inconvénient, on a proposé, dans US-A-4 221 321, de réaliser la poignée d'un sac en collant une bande de renforcement le long de sa bordure, puis en découpant ladite bordure de chaque côté, en pliant ensuite à angle droit les languettes ainsi découpées et en les collant sur la feuille formant le sac, et en pratiquant enfin une découpe rectangulaire en dessous de la partie médiane, la partie découpée étant repliée vers le haut contre la bande de renforcement.

Toutefois ce procédé présente l'inconvénient de mettre en oeuvre une pièce complémentaire, en l'occurrence la bande de renforcement, qui doit être collée à proximité de la bordure du sac avant les opérations de découpage et de collage.

La présente invention a pour origine l'idée de confectionner la poignée d'un sac à partir de la seule pièce qui le forme, de manière qu'elle en fasse partie intégrante.

Conformément à l'invention, la poignée est formée par pliages ou enroulements, découpages et encollages opérés directement sur la feuille qui forme le sac, sans apport d'aucune pièce supplémentaire.

Le procédé selon l'invention permet, grâce à l'originalité du pliage et du découpage, de travailler sur une machine et de fabriquer un sac et sa poignée dans la même pièce, et en continu.

Le procédé selon un mode de réalisation de l'invention consiste à plier ou rouler un certain nombre de fois sur lui-même le bord supérieur de la feuille servant à la fabrication du sac ; à pratiquer deux traits de coupe le long dudit bord roulé ou plié, de part et d'autre de sa région médiane ; à plier à angle droit et vers le bas les parties latérales découpées dudit bord roulé ou plié et à les coller sur ladite feuille ; puis à pratiquer une découpe dans ladite partie médiane, immédiatement en-dessous dudit bord roulé ou plié.

Les dessins annexés sont fournis à titre d'illustration du procédé selon l'invention, vis à vis duquel il ne présente aucun caractère limitatif.

Les figures 1 et 2 montrent que la solidité de la poignée est fonction du plus ou moins grand nombre de plis ou d'enroulements effectués.

La figure 3 montre le bord roulé découpé à la mesure choisie sur les côtés gauche et droit et les parties latérales pliées à angle droit et collées sur le corps du sac.

La figure 4 montre un autre mode de réalisation, sans découpage, dans lequel les parties gauche et droite sont pliées perpendiculairement à la partie du

bord roulé restée dans sa position initiale et préfigurant la poignée.

Les figures 5 et 6 illustrent des variantes permettant de réaliser un sac à deux anses dans la même feuille.

Dans chacun des modes de réalisation représentés aux figures 3 à 6, une fois le collage des parties latérales effectué, une découpe est pratiquée sous le bord plié ou roulé, de manière à former la poignée par traction à l'utilisation.

## Revendications

1. Procédé de fabrication d'une anse de sac en papier, ou autre matériau, caractérisé en ce qu'il consiste à rouler ou plier un certain nombre de fois sur lui-même le bord supérieur de la feuille servant à la fabrication du sac ; à pratiquer deux traits de coupe le long dudit bord roulé ou plié, de part et d'autre de sa région médiane ; à plier à angle droit et vers le bas les parties latérales découpées dudit bord roulé ou plié et à les coller sur ladite feuille ; puis à pratiquer une découpe dans ladite partie médiane, immédiatement en-dessous dudit bord roulé ou plié.
2. Procédé de fabrication d'une anse de sac en papier ou autre matériau caractérisé en ce qu'il consiste à rouler ou plier un certain nombre de fois sur lui-même le bord supérieur de la feuille servant à la fabrication du sac ; à plier à angle droit et vers le bas les parties latérales dudit bord roulé ou plié, de part et d'autre de sa région médiane ; à coller lesdites parties latérales pliées sur ladite feuille ; puis à pratiquer une découpe dans ladite partie médiane, immédiatement en-dessous dudit bord roulé ou plié.
3. Procédé selon la revendication 1 ou la revendication 2, caractérisé en ce que les deux anses du sac sont réalisées sur le même bord de la feuille servant à sa fabrication.

## Claims

1. Method for producing a handle for a bag made of paper or another material, characterised in that it consists of winding or folding a certain number of times the upper edge of the sheet used for producing the bag, of making two cut marks along said wound or folded edge on both sides of its median region, of folding at a right angle and downwards the cut lateral portions of said wound or folded edge and of glueing them to said sheet, and then making a cut in said median portion immediately below said wound or folded edge.
2. Method for producing a handle for a bag made of paper or another material, characterised in that it

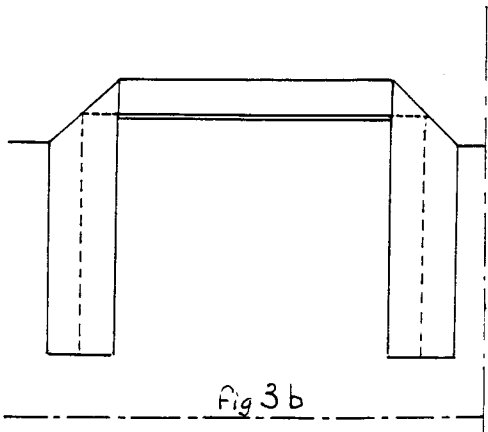
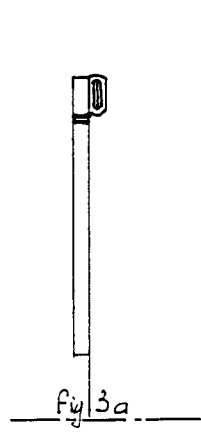
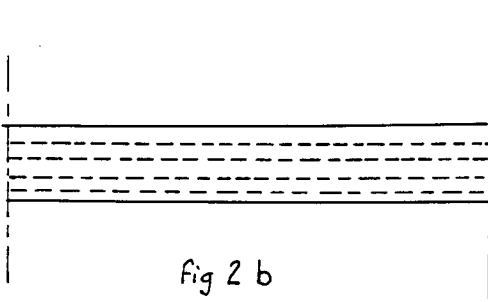
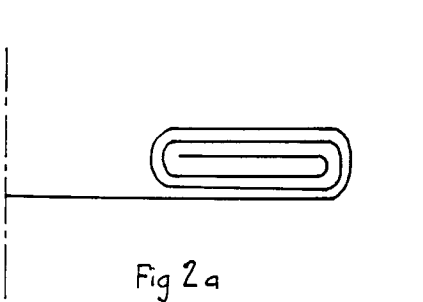
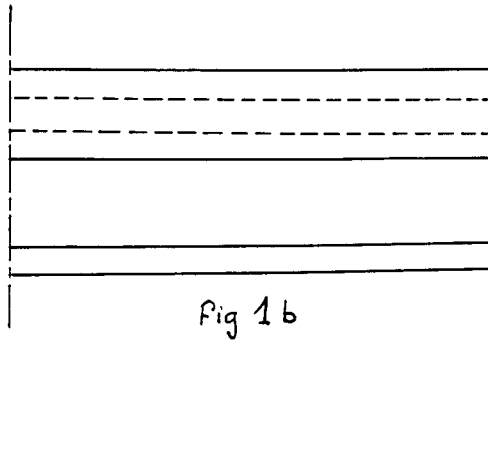
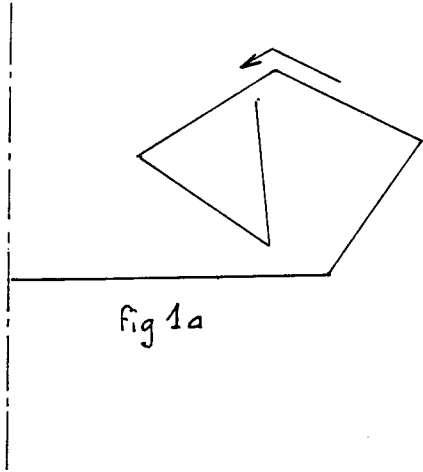
consists of winding or folding a certain number of times the upper edge of the sheet used for producing the bag, of folding at a right angle and downwards the lateral portions of said wound or folded edge on both sides of its median region, of glueing 5  
said folded lateral portions to said sheet, and then of making a cut in said median portion immediately below said wound or folded edge.

3. Method according to claim 1 or 2, characterised in 10  
that the two handles of the bag are embodied on the same edge of the sheet used to produce said bag.

**Patentansprüche** 15

1. Verfahren zur Herstellung eines Traggriffes einer Tüte aus Papier oder einem anderen Material, dadurch gekennzeichnet, daß es darin besteht, mehr als einmal den Rand des zur Herstellung der Tüte dienenden Bogens in sich einzurollen bzw. einzuschlagen; zwei Schnittlinien entlang den besagten eingerollten oder eingeschlagenen Rand auf beiden Seiten seines mittigen Bereichs anzubringen; rechtwinklig nach unten die ausgeschnittenen Seitenteile des besagten eingeschlagenen oder eingerollten Randes zu klappen und diese an den besagten Bogen zu kleben; anschließend einen Ausschnitt in den besagten mittigen Teil unmittelbar unter dem besagten eingerollten oder eingeschlagenen Rand zu bilden. 20  
25  
30
2. Verfahren zur Herstellung eines Traggriffes einer Tüte aus Papier oder einem anderen Material, dadurch gekennzeichnet, das es darin besteht, mehr als einmal den Rand des zur Herstellung der Tüte dienenden Bogens in sich einzurollen bzw. einzuschlagen; rechtwinklig nach unten die Seitenteile des besagten eingeschlagenen oder eingerollten Randes zu klappen; die besagten geklappten Seitenteile an den besagten Bogen zu kleben; anschließend einen Ausschnitt in den besagten mittigen Teil unmittelbar unter dem besagten eingerollten oder eingeschlagenen Rand zu bilden. 35  
40  
45
3. Verfahren nach Anspruch 1 oder Anspruch 2, dadurch gekennzeichnet, daß beide Traggriffe der Tüte an dem gleichen Rand des zu deren Herstellung dienenden Bogens ausgebildet sind. 50

55



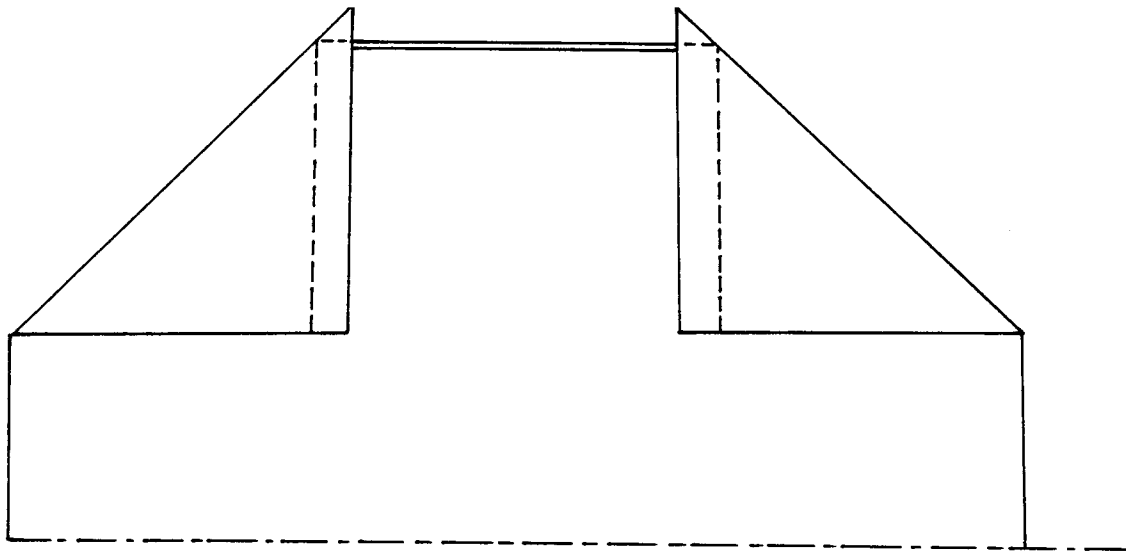


Fig 4

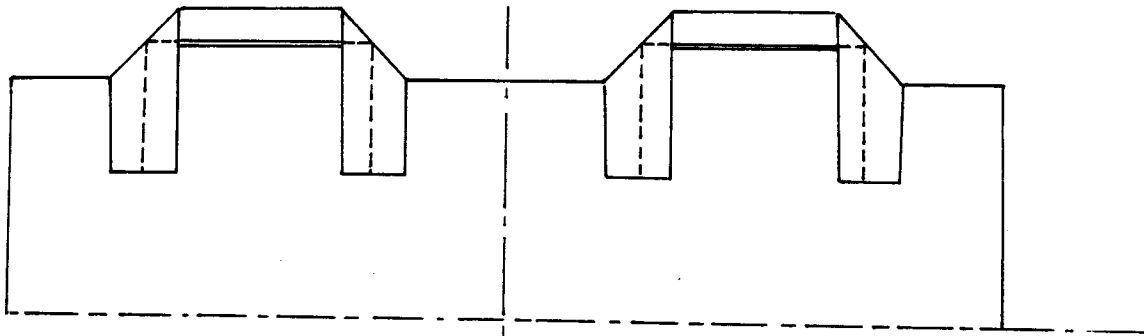


Fig 5

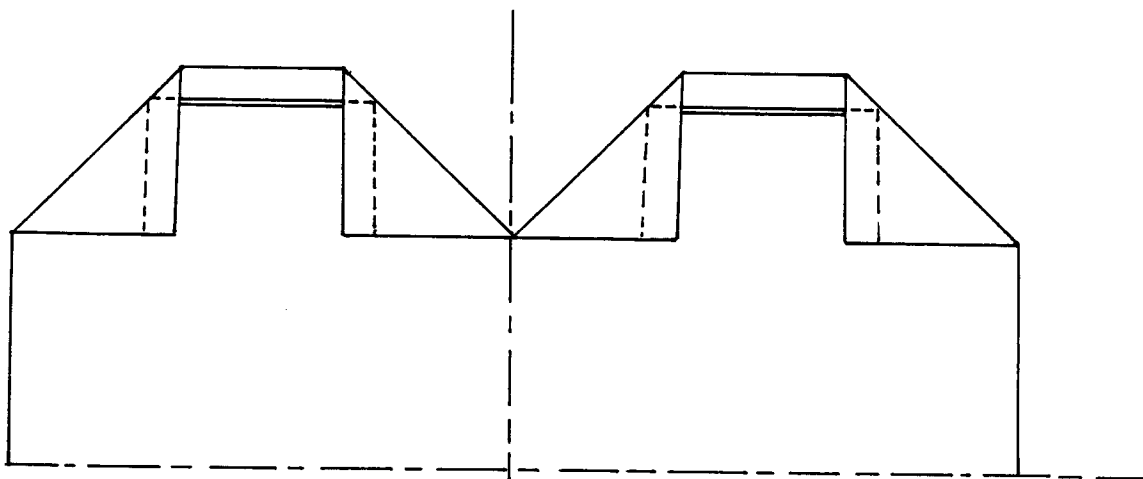


Fig 6