

(19)



Europäisches Patentamt  
European Patent Office  
Office européen des brevets



(11)

EP 0 903 293 A1

(12)

DEMANDE DE BREVET EUROPEEN

(43) Date de publication:  
24.03.1999 Bulletin 1999/12

(51) Int Cl. 6: B65B 25/20, B65B 63/04,  
B65D 85/18

(21) Numéro de dépôt: 98401981.0

(22) Date de dépôt: 04.08.1998

(84) Etats contractants désignés:  
AT BE CH CY DE DK ES FI FR GB GR IE IT LI LU  
MC NL PT SE  
Etats d'extension désignés:  
AL LT LV MK RO SI

(72) Inventeurs:  
• Lesenne, Yves  
60700 Pont Sainte Maxence (FR)  
• Labbe, Hervé  
60600 Clermont (FR)

(30) Priorité: 12.09.1997 FR 9711360

(74) Mandataire: Jacquard, Philippe Jean-Luc et al  
CABINET ORES,  
6, Avenue de Messine  
75008 Paris (FR)

(71) Demandeur: HUTCHINSON  
75008 Paris (FR)

(54) Procédé de conditionnement de gants

(57) L'invention se rapporte à un procédé de conditionnement de gants. Il est caractérisé en ce qu'il comporte les étapes suivantes :

a) poser des gants (30) à plat sur un premier (1) et un deuxième (2) supports espacés l'un de l'autre de sorte qu'une première région des gants (30) repose sur le premier support (1) et qu'une deuxième région des gants (30) repose sur le deuxième support (2);

b) disposer sur la première région des gants (30) une pièce de sabrage (10);  
c) déplacer le premier (1) et le deuxième (2) supports l'un par rapport à l'autre de manière à superposer le deuxième support (2) au premier support (1) tout en pliant les gants en deux autour d'une extrémité (15) de la pièce de sabrage (10);  
d) transférer l'ensemble constitué des gants pliés (30) et de la pièce de sabrage (10) vers un poste d'emballage (70).

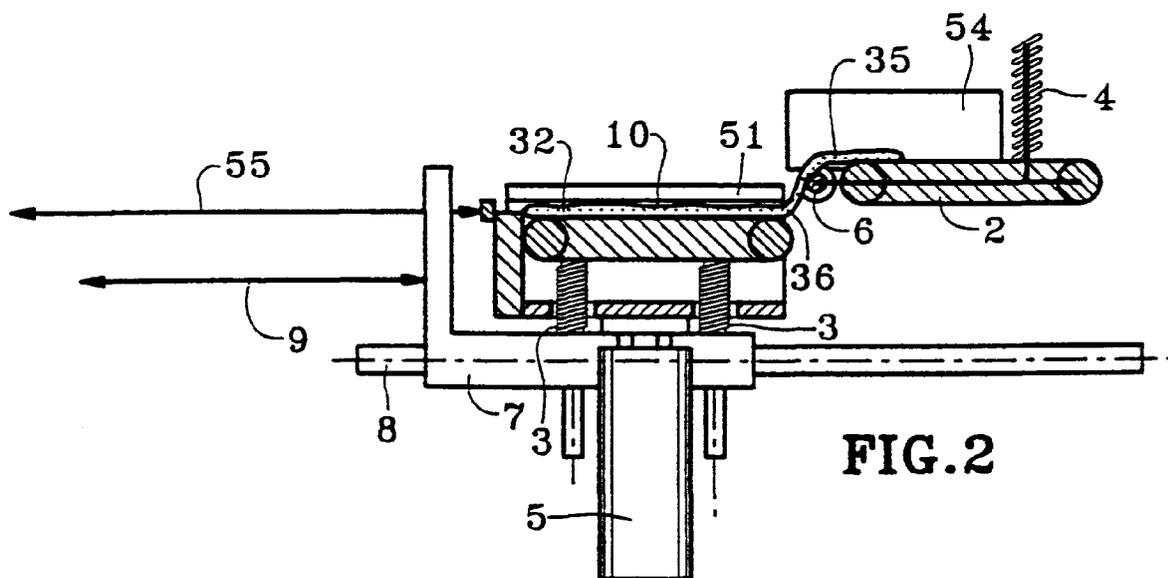


FIG. 2

EP 0 903 293 A1

## Description

**[0001]** La présente invention a pour objet un procédé de conditionnement de gants.

**[0002]** Les gants, notamment les gants en matière plastique à usage ménager ou autre, sont habituellement présentés dans un étui dans lequel ils sont pliés.

**[0003]** Un tel conditionnement est relativement mou, ce qui se traduit souvent par un aspect relativement peu attrayant ou bien encore par un volume non optimal qui peut être notamment dû à la présence d'air à l'intérieur des gants.

**[0004]** La présente invention concerne un procédé permettant d'obtenir un emballage rigide qui permet de remédier au moins partiellement aux inconvénients précités.

**[0005]** L'invention concerne ainsi un procédé de conditionnement de gants caractérisé en ce qu'il comporte les étapes suivantes :

a) poser des gants à plat sur un premier et un deuxième supports espacés l'un de l'autre de sorte qu'une première région des gants repose sur le premier support et qu'une deuxième région des gants repose sur le deuxième support ;

b) disposer sur la première région des gants une pièce de sabrage ;

c) déplacer le premier et le deuxième supports l'un par rapport à l'autre de manière à superposer le deuxième support au premier support tout en pliant les gants en deux autour d'une extrémité de la pièce de sabrage ;

d) transférer l'ensemble constitué des gants pliés et de la pièce de sabrage vers un poste d'emballage.

**[0006]** Au moins un des premier et deuxième supports peut être un dispositif à courroie, celui-ci pouvant présenter une face supérieure et une face inférieure d'entraînement.

**[0007]** Lors de l'étape d), le transfert peut s'effectuer en poussant ledit ensemble vers le poste d'emballage.

**[0008]** Selon un mode de réalisation préféré, le premier et le deuxième supports sont des dispositifs à courroie ou à rouleaux et, lors de l'étape c), les gants et la pièce de sabrage sont pincés entre les deux dispositifs à courroie ou à rouleaux et, lors de l'étape d), ledit transfert est effectué en mettant en mouvement les courroies et/ou les rouleaux dudit premier et dudit deuxième dispositif. Cette manière de procéder présente en particulier l'avantage qu'il n'y a pas ou peu de frottement entre les gants et la courroie (ou les rouleaux) lors du transfert, ce qui évite aux doigts des gants de se déplacer, voire de sortir de l'emballage pendant le transfert.

**[0009]** Au moins un des premier et deuxième supports peut être rappelé élastiquement.

**[0010]** Il est avantageux que les gants soient francés lorsqu'ils sont disposés sur les supports. A cet effet, on associe à chaque support un gabarit de frongage de lar-

geur inférieure à celle des gants de manière à permettre leur frongage.

**[0011]** Selon un mode de réalisation particulièrement avantageux, le procédé peut être caractérisé en ce que, lors de l'étape b), la pièce de sabrage est guidée par un gabarit, par exemple un dit gabarit de frongage, de manière à venir en appui sur la première région des gants qui est au moins en partie constituée par les doigts des gants, pour en chasser au moins partiellement l'air. Ledit appui est de préférence élastique, par exemple en rappelant élastiquement le premier support et/ou ledit gabarit.

**[0012]** Le gabarit peut présenter un élément de guidage tel que des rainures de guidage permettant d'introduire la pièce de sabrage dans le gabarit. De préférence, les rainures sont orientées selon la direction de transfert dudit ensemble lors de l'étape d), de sorte que la direction d'introduction de la pièce de sabrage et la direction de transfert sont parallèles ou confondues.

**[0013]** Lors de l'étape c), ledit déplacement peut avantageusement s'effectuer en déplaçant un des supports, par exemple le premier support, parallèlement à lui-même.

**[0014]** Le procédé peut être caractérisé en ce que, après l'étape d), ledit ensemble constitué des gants pliés et de la pièce de sabrage est introduit dans une cartonnnette repliée autour d'une extrémité dudit ensemble.

**[0015]** Le poste d'emballage peut présenter au moins un dispositif à courroie ou à rouleaux.

**[0016]** Après l'étape d), le procédé peut comporter une étape e) au cours de laquelle ledit ensemble est mis sous film dans le poste d'emballage, de préférence en introduisant ledit ensemble entre deux films superposés.

**[0017]** Le procédé peut être caractérisé en ce qu'il comporte, après l'étape e), une étape f) au cours de laquelle l'ensemble sous film est soumis à une soudure périmétrique.

**[0018]** De préférence, ledit film est thermorétractable et ladite soudure périmétrique est réalisée à une distance suffisamment faible des contours de la pièce de sabrage pour que, après une étape g) de thermorétraction, ladite soudure périmétrique longe étroitement les bords extérieurs de la pièce de sabrage. Ceci présente également l'avantage de permettre une manipulation aisée de l'ensemble sous film avant thermorétraction, sans que les doigts des gants ne se déplacent.

**[0019]** L'invention concerne également un dispositif de conditionnement de gants comportant au moins une paire de gants pliés autour d'une pièce de sabrage et disposés avec éventuellement une cartonnnette dans un film d'emballage plastique scellé par soudure.

**[0020]** De préférence, ledit emballage est un film thermorétracté présentant une soudure périmétrique qui longe étroitement les bords extérieurs de la pièce de sabrage.

**[0021]** D'autres caractéristiques et avantages appa-

raîtront mieux à la lecture de la description qui va suivre, donnée à titre d'exemple non limitatif, en liaison avec les dessins ci-annexés, dans lesquels :

- les figures 1 à 3 illustrent séquentiellement les étapes a) à d) du procédé selon l'invention, selon une mise en oeuvre préférée de celui-ci ;
- la figure 4 représente un ensemble de conditionnement pour la mise en oeuvre du procédé selon la présente invention ;
- les figures 5a et 5b représentent respectivement en vue de dessus et en vue de profil une pièce de sabrage utilisable selon l'invention ;
- et les figure 6a et 6b représentent un mode de réalisation préféré d'un dispositif de conditionnement selon la présente invention, respectivement avant et après une étape de thermorétraction.

**[0022]** Le procédé selon l'invention sera maintenant décrit en se reportant plus particulièrement aux figures 1 à 3.

**[0023]** Comme représenté à la figures 1, les gants 30 sont déposés à plat, paume vers le haut, dans un gabarit comportant deux pièces 51 et 54 disposées côte à côte. La largeur de l'espace intérieur que délimite les pièces 51 et 54 est légèrement inférieure à celle des gants 30, de manière à assurer leur fronçage. Le fond du gabarit est composé de deux jeux de courroie successifs 1 et 2. Le premier jeu de courroie 1 est monté sur des ressorts 3 permettant d'assurer la compression d'une partie des gants, en particulier la région des doigts 32, qui repose sur la courroie 1. Cette compression est obtenue à l'aide d'un sabre 10 dont les bords longitudinaux 12 sont introduits manuellement dans des rainures 52 de la pièce de gabarit 51. La pièce de sabrage ou sabre 10 est légèrement plus large que les gants 30 froncés par les pièces de gabarit 51 et 54. Le transfert du premier jeu de courroie 1 sur le deuxième jeu de courroie 2 assure le repli de la manchette 35 autour d'une ligne de pliage 36 située le long du bord latéral 15 du sabre 10.

**[0024]** Comme le montre la figure 1, la pièce de gabarit 51 est déplacée verticalement à l'aide d'un vérin 5 comportant une tige de vérin 5'. La rétraction de la tige de vérin 5' entraîne la mise en compression des ressorts 3, ce qui permet au sabre 10 engagé dans les rainures 52 de venir appuyer sur les gants 30 de manière à expulser l'air contenu dans les gants. Ceci est représenté à la figure 2.

**[0025]** Au cours de l'étape représentée à la figure 3, la pièce de gabarit 51 est translattée sous le second train de courroie 2, et la manchette 35 achève de se replier sur le dos du sabre 10. La manchette 35 repose alors sur le cadre 17 ajouré en 18 qui occupe la partie centrale de la pièce 10. Cette partie centrale est, dans l'exemple représenté aux figures 5a et 5b, constituée par un cadre 17 en forme de X qui est bordé par un contour 14, le contour 14 et le cadre 17 ayant une épaisseur inférieure à celle des bords 12.

**[0026]** On remarquera que le deuxième train de courroie 2 est rappelé par un ressort 4 qui peut se déplacer verticalement librement dans l'espace intérieur de fronçage laissé libre par la pièce de gabarit 54.

5 **[0027]** Comme le montrent également les figures 1 à 3, la pièce de gabarit 51 et le vérin 5 sont portés par un coulisseau 7 mobile en translation horizontale le long d'un axe 8 et qui est actionné par un dispositif d'actionnement 9.

10 **[0028]** Sur la figure 3, est représentée une cartonnnette 20 présentant au moins une ligne de pliage 21 et des bords 22 et qui est défilée automatiquement, pliée et insérée dans la trajectoire de l'ensemble constitué par les gants 30 et le sabre 10 pendant le transfert dans le dispositif de filmage, qui peut être réalisé à l'aide d'un poussoir 55. Cependant, il est préféré d'utiliser les deux trains de courroie superposés 1 et 2 pour transférer l'ensemble 10,30 vers le dispositif de filmage. En effet, ceci permet d'éviter tout frottement pendant le transfert et donc de conserver les gants en position par rapport au sabre qui, pendant le transfert, coulisse parallèlement à lui-même dans les rainures 52 du gabarit 51 en position abaissée.

25 **[0029]** Lors du transfert effectué par le dispositif 55 ou de préférence par les courroies 1 et 2, l'ensemble constitué par la pièce de sabrage 10 et les gants 30 pliés entraîne la carton nette 20 et le film 60.

30 **[0030]** On se reportera maintenant à la figure 4 dans laquelle est représenté un mode de réalisation préféré du poste d'emballage dans lequel est réalisé le filmage de l'ensemble. Selon cette figure, le filmage est réalisé à partir de deux films superposés 63 et 64 fournis par deux bobines 61 et 62 et entre lesquelles est introduit l'ensemble 10,30. A cet effet, le film passe autour de deux axes 65 et 66 autour desquels la cartonnnette 20 vient se replier autour de l'ensemble tout en entraînant le film par action simultanée sur deux trains de courroie superposés 67 et 68. Au niveau du poste de soudage 70, le pack est maintenu dans les deux trains de courroie 67 et 68.

35 **[0031]** L'opération de soudage est effectuée en faisant descendre le contre-appui 71 de soudage supérieur et en faisant monter le bloc de soudage inférieur 71 qui entraîne un presseur de film. Au cours de cette opération de soudure, est réalisée une soudure périphérique 41 située à une certaine distance des bords externes du sabre 10, par exemple 5 mm, de manière à permettre ensuite par thermorétraction un emballage approprié des gants.

40 **[0032]** L'emballage sous film 40 est représenté avant thermorétraction à la figure 6a et après thermorétraction à la figure 6b. On voit à la figure 6b que la ligne de thermosoudure 42 longe après thermorétraction le contour externe et en particulier les bords 12 et 15 ainsi que la portion d'anneau 16 de la pièce de sabrage 10.

55 **[0033]** On effectue après soudage une évacuation des chutes de film par exemple en bobinant celles-ci sur un bobinot après quoi on ouvre l'ensemble constitué par

le contre-appui 71 et le bloc de soudage inférieur 72, on déplace vers le haut les courroies 67 et on motorise le train de courroie 68 pour évacuer le pack vers un tunnel de rétraction à la sortie duquel les packs sous film sont mis en caisse.

**[0034]** La soudure périphérique 41 du film est réalisée par un outil de forme qui longe au plus près la forme du sabre qui est équipé de presse-flans assurant le maintien en contact des deux épaisseurs de film pendant le soudage. Pendant cette opération, le film est découpé et soudé autour de l'ouverture 16 qui permet de placer les packs sous film sur les présentoirs dans les magasins.

**[0035]** Après thermorétraction, le film est tendu et plaqué contre les gants 30 et la pièce de sabrage 10.

**[0036]** Le cadre 17 ayant préférentiellement une épaisseur inférieure à celle des bords 12, il est ainsi possible d'obtenir un emballage plat et rigide d'aspect attrayant et qui occupe un espace minimal sur les rayons d'un magasin.

## Revendications

1. Procédé de conditionnement de gants, caractérisé en ce qu'il comporte les étapes suivantes :
  - a) poser des gants (30) à plat sur un premier (1) et un deuxième (2) supports espacés l'un de l'autre de sorte qu'une première région des gants (30) repose sur le premier support (1) et qu'une deuxième région des gants (30) repose sur le deuxième support (2) ;
  - b) disposer sur la première région des gants (30) une pièce de sabrage (10) ;
  - c) déplacer le premier (1) et le deuxième (2) supports l'un par rapport à l'autre de manière à superposer le deuxième support (2) au premier support (1) tout en pliant les gants en deux autour d'une extrémité (15) de la pièce de sabrage (10) ;
  - d) transférer l'ensemble constitué des gants pliés (30) et de la pièce de sabrage (10) vers un poste d'emballage (70).
2. Procédé selon la revendication 1, caractérisé en ce qu'au moins un des premier (1) et deuxième (2) supports est un dispositif à courroie ou à rouleaux.
3. Procédé selon la revendication 2, caractérisé en ce qu'au moins un dit dispositif à courroie (1,2) ou à rouleaux présente une face supérieure et une face inférieure d'entraînement.
4. Procédé selon l'une des revendications 1 à 3, caractérisé en ce que ledit transfert s'effectue en poussant ledit ensemble vers le poste d'emballage (70).
5. Procédé selon une des revendications 2 ou 3, caractérisé en ce que le premier (1) et le deuxième (2) supports sont des dispositifs à courroie ou à rouleaux, en ce que, lors de l'étape c), les gants et la pièce de sabrage sont pincés entre les deux dispositifs à courroie ou à rouleaux, et en ce que, lors de l'étape d), ledit transfert est effectué en mettant en mouvement les courroies et/ou les rouleaux du premier (1) et du deuxième (2) dispositifs à courroie ou à rouleaux.
6. Procédé selon une des revendications précédentes, caractérisé en ce qu'au moins un des premier (1) et deuxième (2) supports est rappelé élastiquement.
7. Procédé selon une des revendications 1 à 5, caractérisé en ce que, au moins lors de l'étape b), la pièce de sabrage (10) est guidée par une pièce de gabarit (51) de manière à venir en appui sur la première région des gants qui est constituée par au moins les doigts (32) des gants (30) pour en chasser au moins partiellement l'air.
8. Procédé selon la revendication 6, caractérisé en ce que ledit appui est élastique.
9. Procédé selon la revendication 8, caractérisé en ce qu'au moins le premier support (1) est rappelé élastiquement (3), de manière à permettre un dit appui élastique.
10. Procédé selon une des revendications 8 ou 9, caractérisé en ce que ledit gabarit (51) est rappelé élastiquement de manière à permettre un dit appui élastique.
11. Procédé selon une des revendications 7 à 10, caractérisé en ce que le gabarit (51) présente un élément de guidage tel que des rainures de guidage (52) permettant d'introduire la pièce de sabrage (10) dans le gabarit (51).
12. Procédé selon la revendications 11, caractérisé en ce que les rainures (52) sont orientées selon la direction de transfert dudit ensemble lors de l'étape d), de sorte que la direction d'introduction de la pièce de sabrage (10) et la direction de transfert sont parallèles ou confondues.
13. Procédé selon une des revendications précédentes, caractérisé en ce, lors de l'étape c), ledit déplacement est réalisé en déplaçant un desdits supports (1,2) parallèlement à lui-même.
14. Procédé selon une des revendications précédentes, caractérisé en ce que les gants (30) disposés sur le premier (1) et le deuxième (2) supports sont

froncés par un gabarit de fronçage (51,54) de largeur inférieure à celle des gants (30).

- 15.** Procédé selon une des revendications précédentes, caractérisé en ce que, après l'étape d), ledit ensemble constitué des gants pliés (30) et de la pièce de sabrage (10) est introduit dans une cartonnnette (20) repliée autour d'une extrémité (36) dudit ensemble. 5  
10
- 16.** Procédé selon une des revendications précédentes, caractérisé en ce que le poste d'emballage présente au moins un dispositif à courroie (67,68) ou à rouleaux. 15
- 17.** Procédé selon une des revendications précédentes, caractérisé en ce qu'il comporte après l'étape d), une étape e) au cours de laquelle ledit ensemble est mis sous film (60,63,64) dans le poste d'emballage (70). 20
- 18.** Procédé selon la revendication 17, caractérisé en ce que ladite mise sous film s'effectue en introduisant ledit ensemble entre deux films superposés (63,64). 25
- 19.** Procédé selon une des revendications 17 ou 18, caractérisé en ce qu'il comporte, après l'étape e), une étape f) au cours de laquelle l'ensemble sous film est soumis à une soudure périmétrique (41). 30
- 20.** Procédé selon la revendication 19, caractérisé en ce que le film (63,64) est thermorétractable et en ce que ladite soudure périmétrique (41) est réalisée à une distance suffisamment faible des bords externes (11,12,15) de la pièce de sabrage (10) pour que, après une étape g) de thermorétraction, ladite soudure périmétrique (42) longe étroitement les bords extérieurs de la pièce de sabrage (10). 35  
40
- 21.** Procédé selon une des revendications 19 ou 20, caractérisé en ce que, lors de l'étape (f), le film est découpé et soudé autour d'une ouverture (16) de la pièce de sabrage (10) pour permettre de placer l'ensemble sous film sur un présentoir de magasin. 45
- 22.** Dispositif de conditionnement de gants qui comporte au moins une paire de gants (30) pliés autour d'une pièce de sabrage (10) et disposés avec éventuellement une cartonnnette dans un film d'emballage plastique (40) scellé par soudure, caractérisé en ce que ledit emballage (40) est un film (62,63) thermorétracté présentant une soudure périmétrique (42) qui longe étroitement les bords extérieurs (11,12,15) de la pièce de sabrage (10). 50  
55

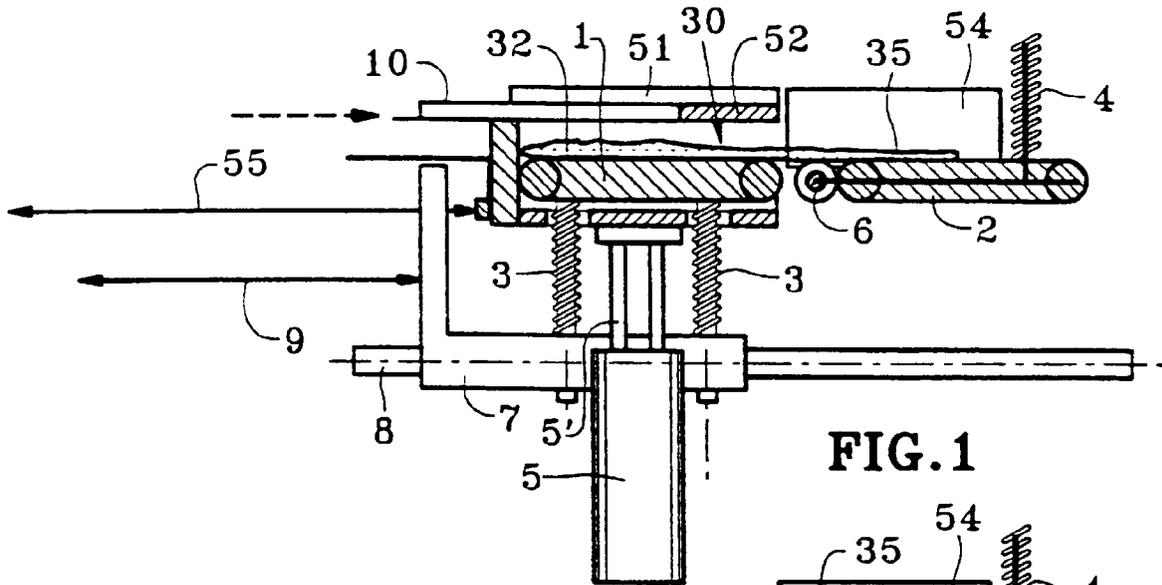


FIG. 1

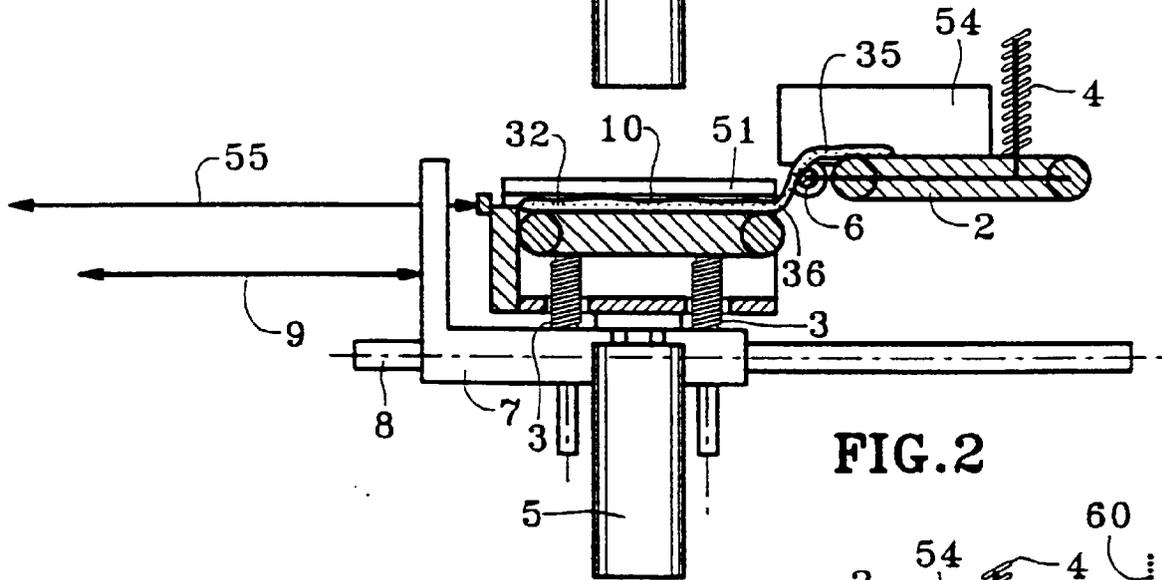


FIG. 2

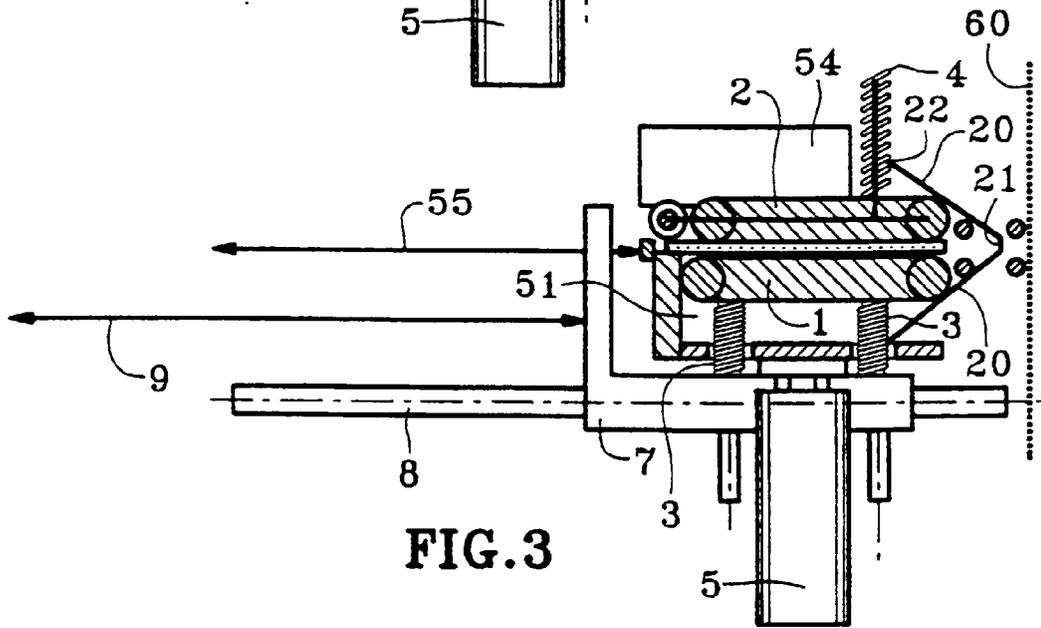


FIG. 3

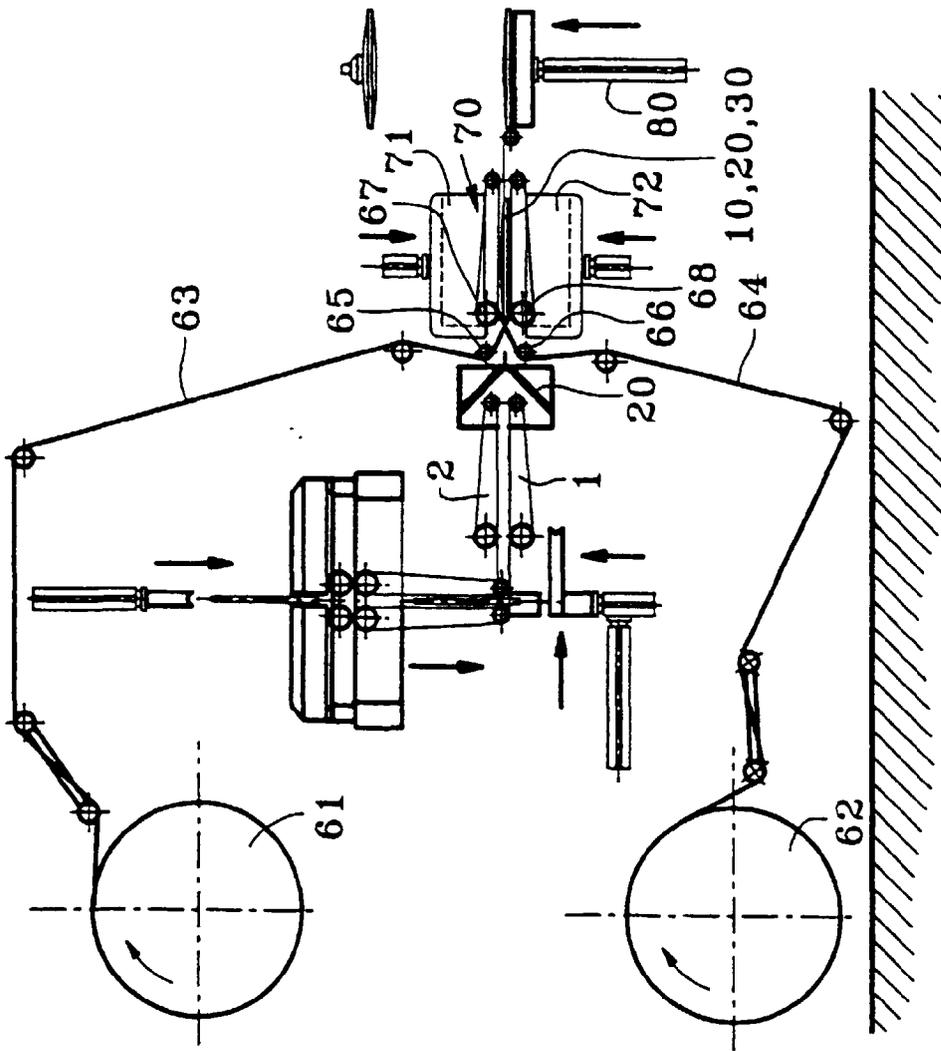


FIG. 4

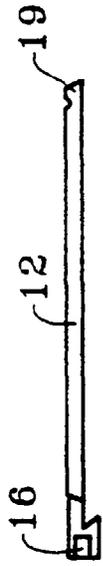


FIG. 5b

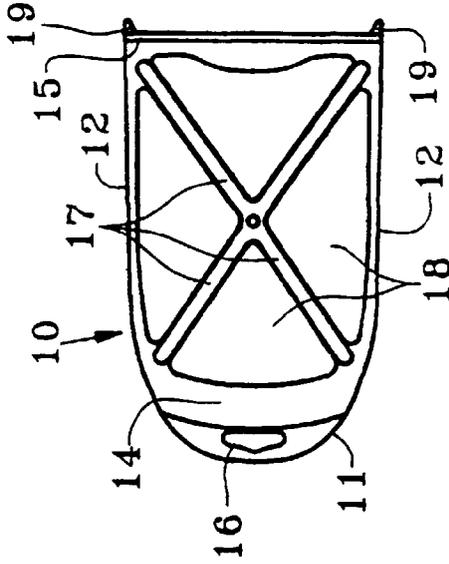
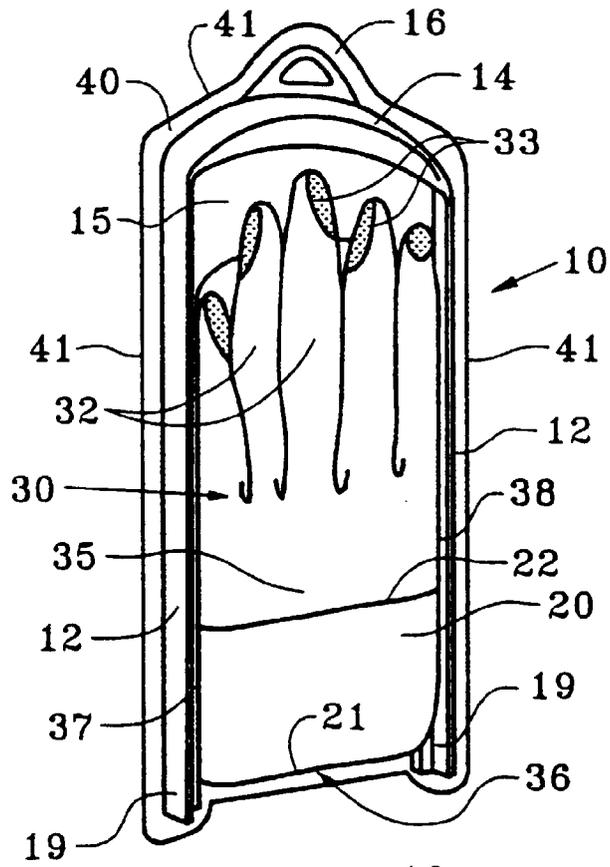
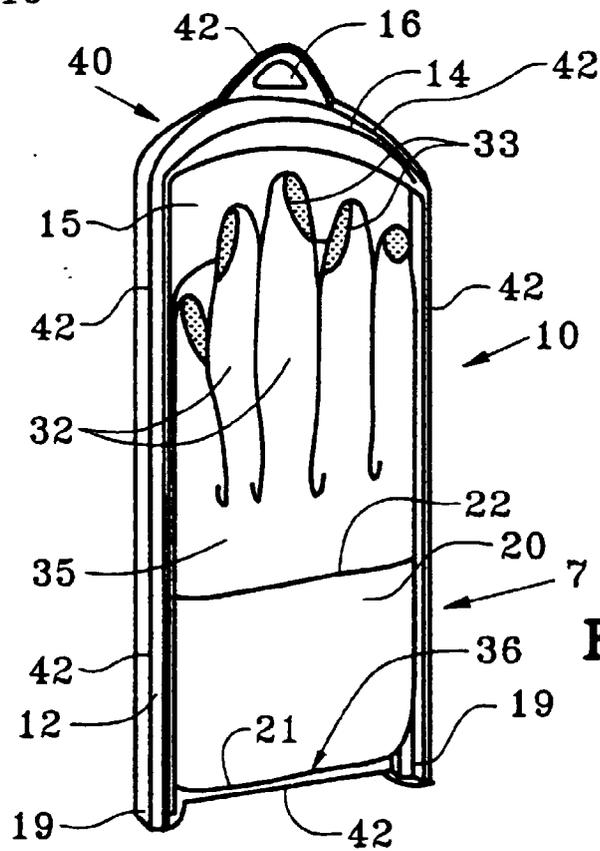


FIG. 5a



**FIG. 6a**



**FIG. 6b**



Office européen  
des brevets

## RAPPORT DE RECHERCHE EUROPEENNE

Numéro de la demande  
EP 98 40 1981

| 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.6) |
| X   | US 3 750 916 A (STRINGER M ET AL)<br>7 août 1973<br>* colonne 1, ligne 3 - ligne 12 *   | 1,17  | B65B25/20<br>B65B63/04<br>B65D85/18 |
| Y   | * colonne 6, ligne 27 - colonne 7, ligne 21; figures 1-7 *  | 2,3,15,18-21  |                                     |
| Y   | DE 26 53 101 A (LEONHARDT SIEGFRIED DIPL KFM) 24 mai 1978<br>* page 11, dernier alinéa; figures 3D-3F *   | 2,3   |                                     |
| Y,P   | EP 0 796 791 A (HUTCHINSON)<br>24 septembre 1997<br>* revendications 7,9; figures 10,2 *  | 15  |                                     |
| A   | * colonne 3, ligne 14 - ligne 17 *  | 1,22  |                                     |
| Y   | US 3 003 621 A (KING R) 10 octobre 1961<br>* colonne 2, ligne 7 - ligne 70; figures *   | 22<br>14  |                                     |
| Y   | FR 2 712 565 A (BINE CLAUDE) 24 mai 1995<br>* revendication 1; figure 1 *   | 18-21   |                                     |
| Y   | US 3 757 937 A (WEINSTEIN R)<br>11 septembre 1973<br>* colonne 3, ligne 29 - ligne 32; figure 4 *   | 21,22   |                                     |
| A   | DE 36 36 474 A (TAKATORI MACHINERY MFG ; TAKATORI HITECH CO (JP)) 19 novembre 1987<br>* colonne 9, ligne 40 - colonne 10, ligne 47; figures 11,12 * | 1   |                                     |
| A   | FR 2 742 130 A (HUTCHINSON) 13 juin 1997<br>* page 4, ligne 29 - ligne 32; revendication 11 *   | 22  |                                     |
| Le présent rapport a été établi pour toutes les revendications  |   |   |                                     |
| Lieu de la recherche<br><b>LA HAYE</b>  |   | Date d'achèvement de la recherche<br><b>28 décembre 1998</b>  | Examineur<br><b>Bridault, A</b>     |
| CATEGORIE DES DOCUMENTS CITES   |   | T : théorie ou principe à la base de l'invention<br>E : document de brevet antérieur, mais publié à la date de dépôt ou après cette date<br>D : cité dans la demande<br>L : cité pour d'autres raisons<br>& : membre de la même famille, document correspondant |                                     |
| X : particulièrement pertinent à lui seul<br>Y : particulièrement pertinent en combinaison avec un autre document de la même catégorie<br>A : arrière-plan technologique<br>O : divulgation non-écrite<br>P : document Intercalaire |   |   |                                     |

EPO FORM 1503 03.92 (P04C02)

**ANNEXE AU RAPPORT DE RECHERCHE EUROPEENNE  
RELATIF A LA DEMANDE DE BREVET EUROPEEN NO.**

EP 98 40 1981

La présente annexe indique les membres de la famille de brevets relatifs aux documents brevets cités dans le rapport de recherche européenne visé ci-dessus.

Lesdits membres sont contenus au fichier informatique de l'Office européen des brevets à la date du

Les renseignements fournis sont donnés à titre indicatif et n'engagent pas la responsabilité de l'Office européen des brevets.

28-12-1998

| Document brevet cité<br>au rapport de recherche | Date de<br>publication | Membre(s) de la<br>famille de brevet(s) | Date de<br>publication |
|---|------------------------|---|------------------------|
| US 3750916 A                                    | 07-08-1973             | AUCUN                                   |                        |
| DE 2653101 A                                    | 24-05-1978             | GB 1592988 A                            | 15-07-1981             |
| EP 0796791 A                                    | 24-09-1997             | FR 2746368 A                            | 26-09-1997             |
| US 3003621 A                                    | 10-10-1961             | AUCUN                                   |                        |
| FR 2712565 A                                    | 24-05-1995             | AUCUN                                   |                        |
| US 3757937 A                                    | 11-09-1973             | AUCUN                                   |                        |
| DE 3636474 A                                    | 19-11-1987             | JP 62271826 A                           | 26-11-1987             |
|   |                        | US 4720090 A                            | 19-01-1988             |
| FR 2742130 A                                    | 13-06-1997             | AUCUN                                   |                        |

EPO FORM P0460

Pour tout renseignement concernant cette annexe : voir Journal Officiel de l'Office européen des brevets, No.12/82