



## Description

**[0001]** La présente invention a pour objet un emballage parallélépipédique en matériau semi-rigide, destiné à contenir des marchandises devant être disposées sur des rayonnages ou linéaires de magasins à grandes surfaces, du type comprenant une embase formant un fond et une partie haute formant coiffe, séparable du dit fond. L'invention a également pour objet un procédé pour disposer sur un linéaire de magasin des marchandises contenues dans un emballage du type ci-dessus.

**[0002]** Le brevet européen n° 0.637.548 et la demande de brevet européen EP-0.785.138 décrivent des emballages de ce type, dans lesquels après séparation de la coiffe, les produits restent dans l'embase formant une barquette sur le linéaire, à la disposition de la clientèle.

**[0003]** Ce mode de présentation n'est pas entièrement satisfaisant dans la mesure où la barquette reste sur le linéaire.

**[0004]** L'invention a donc pour but de proposer un emballage agencé de manière à permettre, après séparation de la coiffe, le retrait complet du fond sous les produits qui restent alors sur le linéaire sans aucune partie de l'emballage initial.

**[0005]** Conformément à l'invention, l'emballage comprend des moyens pour permettre l'extraction de l'embase de dessous les marchandises tandis que celles-ci sont maintenues groupées au moyen de la coiffe séparée de l'embase et placée en appui sur les marchandises.

**[0006]** Suivant le procédé visé par l'invention on dispose l'emballage sur un linéaire, on sépare la coiffe de l'embase, on maintient la coiffe en place ainsi que les marchandises sur lesquelles elle est placée, puis on extrait l'embase de dessous les marchandises.

**[0007]** Suivant un mode de réalisation de l'invention, l'embase est constituée à partir d'une feuille prédécoupée comportant :

- a) un fond prolongé par deux rabats longitudinaux pliables,
- b) une première face transversale prolongeant le fond, reliée à celui-ci par une ligne de pliage et pourvue de rabats latéraux pliables séparés desdits rabats longitudinaux par des découpes,
- c) un dessus prolongeant ladite face transversale, relié à celle-ci par une ligne de pliage et pourvu de rabats longitudinaux pliables, séparés desdits rabats latéraux par des découpes,
- d) et une seconde face transversale, destinée à obturer la sortie des marchandises, reliée au dessus par une ligne de pliage, pourvue sur deux côtés de volets latéraux pliables afin de pouvoir être rabattus sur les rabats longitudinaux du dessus et du fond, ainsi que de moyens de solidarisation temporaire avec les bords de l'ouverture de sortie délimitée par le dessus, le fond et ladite seconde face transversale avant ,

e) des moyens pour scinder en deux parties ladite première face transversale après ouverture de la seconde face transversale afin de séparer la coiffe et le fond de l'emballage.

**[0008]** On ouvre la face avant de sortie des produits puis on replie l'avant sur le dessus de l'emballage. Cette face avant peut aussi être désolidarisée du reste de l'emballage en transformant la ligne de pliage en ligne crantée. L'opérateur positionne ensuite l'emballage et ses produits sur l'étagère, exécute la séparation du haut et du bas de l'emballage grâce au dispositif prévu à cet effet. Il maintient les marchandises groupées grâce à la coiffe, et dépose les marchandises sur l'étagère par déplacement relatif de la coiffe et de l'embase. Une fois cette opération réalisée, il suffit d'enlever la coiffe pour que les produits soient entièrement libérés et laissés à la disposition de la clientèle sur le linéaire.

**[0009]** Cet emballage peut être obtenu par une mécanisation standard, facilement ouvert et rangé, ouvert sans l'aide d'un « cutter » et permet une importante économie de surface grâce à l'élimination totale des barquettes.

**[0010]** D'autres particularités et avantages de l'invention apparaîtront au cours de la description qui va suivre, faite en référence aux dessins annexés qui en illustrent plusieurs modes de réalisation à titre d'exemples non limitatifs.

**[0011]** La figure 1 est une vue de dessus en plan d'une feuille prédécoupée permettant la constitution après pliage, d'un premier mode de réalisation de l'emballage selon l'invention.

**[0012]** La figure 2 est une vue en perspective à échelle réduite, montrant l'emballage obtenu à partir de la feuille de la figure 1, et son mode d'utilisation.

**[0013]** La figure 3 est une vue en plan d'une feuille prédécoupée en matériau semi-rigide, selon un second mode de réalisation de l'invention.

**[0014]** La figure 4 est une vue en perspective de l'emballage obtenu à partir de la feuille prédécoupée de la figure 4 ainsi que, en traits mixtes, d'une variante de cet emballage.

**[0015]** La figure 5 est une vue en plan partielle d'une feuille prédécoupée selon une variante d'exécution de la feuille de la figure 3 et correspondant à la variante de la figure 4.

**[0016]** La figure 6 est une vue en perspective d'une feuille prédécoupée et partiellement assemblée selon un troisième mode de réalisation de l'assemblage visé par l'invention.

**[0017]** La figure 7 est une vue en perspective de l'emballage obtenu à partir de la feuille préassemblée de la figure 6.

**[0018]** La figure 8 est une vue en perspective éclatée d'un quatrième mode de réalisation de l'emballage selon l'invention.

**[0019]** La figure 9 est une vue en plan de l'une des feuilles prédécoupées constitutives de l'assemblage de

la figure 8.

Description de l'emballage selon le mode de réalisation des figures 1 et 2 -

**[0020]** Cet emballage est constitué à partir d'une feuille 1 prédécoupée comportant :

- a) un fond rectangulaire 2 prolongé par deux rabats longitudinaux pliables 3, 4,
- b) une première face transversale 5 prolongeant le fond 2, reliée à celui-ci par une ligne de pliage 6 et pourvue de rabats latéraux 7, 8 séparés des rabats longitudinaux 3, 4 par des découpes 9, 11,
- c) un dessus 12 prolongeant la face transversale 5, relié à celle-ci par une ligne de pliage 13 et pourvu de rabats longitudinaux pliables 14, 15, séparés des rabats latéraux 7,8 par des découpes 16, 17,
- d) et une seconde face transversale 18, destinée à délimiter la sortie des marchandises, reliée à la face de dessus 12 par une ligne de pliage 19, pourvue sur deux côtés de volets latéraux 21 à raison par exemple de deux volets 21 d'un côté et de deux volets 21 de l'autre ; ces volets sont pliables afin de pouvoir être rabattus sur les rabats longitudinaux 14, 15 de la face de dessus 12 et des rabats longitudinaux 3 et 4 du fond 2, et ils sont de plus détachables de la face 18. Cette dernière est également pourvue de moyens de solidarisation temporaire avec les bords de l'ouverture de sortie délimitée par le dessus 12, le fond 2 et la face transversale avant 18,
- e) des moyens pour scinder en deux parties la première face transversale 5 et ses rabats 7, 8 après ouverture de la seconde face transversale 18, afin de séparer la coiffe 10 de la partie de fond ou embase 20 de l'emballage 1.

**[0021]** Dans la réalisation représentée, ces moyens sont constitués par une languette d'arrachage 22 s'étendant transversalement dans la première face 5, du bord d'un rabat 7 au bord du rabat opposé 8. Cette bande 22 est agencée au voisinage de la ligne de pliage 6 et délimite ainsi un bord 5a de faible largeur dans la face transversale 5.

**[0022]** Le bord de la seconde face transversale 18 situé entre les volets latéraux 21 est prolongé par une partie centrale pliable 23 pouvant être collée sur la face externe du fond 2, puis arrachée pour séparer la seconde face 18 de ses points d'attache temporaire 24 avec les côtés de l'ouverture de sortie 25 dégagée après relèvement de la face avant transversale 18 (figure 2).

**[0023]** La partie centrale 23 constitue un tenon solide de la face transversale 18 qu'elle permet d'ouvrir, et est disposée entre deux rabats latéraux 26 liés à la face transversale avant 18 par des points d'attache 27 pouvant être déchirés par la manoeuvre de la poignée d'ouverture 23. Ces rabats 26 restent alors collés sous

le fond 2, après arrachage du tenon 23 et rupture des attaches des rabats 26 pour permettre l'extraction des marchandises.

**[0024]** Pour constituer l'emballage 1 à partir de la feuille prédécoupée 1, on rabat successivement la face transversale arrière 5, le dessus 12, la face transversale avant 18, en pliant les rabats 3, 7, 14, 4, 8, 15 et 21, 26 et le tenon 23. On obtient alors l'emballage 1 visible à la figure 2. Pour en extraire les produits ou marchandises, l'opérateur soulève l'avant de l'emballage 1 afin d'avoir accès à la poignée 23, ou bien dispose cette partie avant de l'emballage 1 au delà du bord du linéaire. Il procède à l'arrachage du tenon 23, puis à l'ouverture de la face avant 18 par rupture des points d'attache 24 et 27, et fait basculer la face avant 18 pour la replier sur le dessus 12 (flèche sur la figure 2). La face avant 18 peut être désolidarisée de l'emballage 1 par déchirure de sa ligne de pliage 19 ou en transformant celle-ci en ligne crantée.

**[0025]** L'emballage 1 est ensuite correctement positionné sur l'étagère du linéaire, et l'opérateur saisit un onglet terminal 28 de la bande d'arrachage 22, qu'il arrache sur toute sa longueur, ce qui permet d'achever la séparation entre la coiffe 10 et l'embase 20. Enfin l'opérateur appuie d'une main sur la coiffe 10 afin de maintenir en place les marchandises (poussée de la flèche F), tout en exerçant avec l'autre main une traction sur l'embase 20, et plus précisément sur le bord 5a, dont la faible largeur évite qu'il soit déchiré par cette traction, afin de retirer celle-ci de dessous les produits. Une fois cette opération effectuée, il suffit d'enlever la coiffe 10, après quoi les marchandises sont disponibles sur le linéaire.

Description du second mode de réalisation de l'emballage (figures 3 à 5) -

**[0026]** Cet emballage 33 est constitué à partir d'une feuille 31 prédécoupée pour délimiter une première face longitudinale 32 destinée à former l'un des côté de l'emballage 33, une première face transversale 34 destinée à constituer la face arrière ou le fond de l'emballage, une seconde face longitudinale 35 parallèle à la face 32 dans l'emballage constitué, et une seconde face transversale 36 formant la face avant et apte à obturer temporairement l'ouverture de sortie de l'emballage 33.

**[0027]** Ces quatre faces 32, 34, 35, 36 sont prolongées par des rabats longitudinaux respectifs 37-38 pour la face 32, 39-41 pour la face arrière 34, 42-43 pour la seconde face longitudinale 35, et 44-45 pour la face avant 36. Ces rabats sont séparés par des découpes transversales 47, 48, 49 et sont pliables afin de former le fond 52 et le dessus 53 de l'emballage 33. Il convient de noter que ces rabats délimitent dans le fond 52 et dans le dessus 53 des ouvertures rectangulaires respectives 54, 55. La seconde face transversale 36 ou face avant est solidarifiée avec ses rabats longitudinaux 44, 45 par des lignes 56 de points d'attache temporaire,

aisément déchirables, ainsi qu'avec un rabat transversal 57 par une ligne de points d'attache temporaire 58. Le rabat transversal 57 délimite un tenon 59 aisément séparable du reste du rabat 57 afin de constituer une poignée d'ouverture manuelle de l'emballage, par pivotement de la face 36 autour de sa ligne de pliage 61 par rapport à la face longitudinale 35.

**[0028]** Dans la zone de ladite seconde face longitudinale 35 proche de la ligne de pliage 61, sont ménagées deux lignes 62, 63 de points d'attache temporaire, déchirables par traction sur le tenon 59 d'ouverture de la face avant 36. Cette zone déchirable est solidaire d'une bande longitudinale 64 d'arrachage s'étendant dans la seconde face longitudinale 35, dans la première face transversale ou face arrière 34, dans la première face longitudinale 32 jusqu'au bord de celle-ci ou la bande 64 se termine par un onglet 65. La bande 64 est proche des rabats 38, 41, 43, 45 et peut être interrompue dans la face arrière 34 par une lumière transversale 66 pratiquée dans celle-ci. De ce fait, la bande 64 peut être d'abord partiellement arrachée au moyen de la face avant 36 dont elle est solidaire, jusqu'à la lumière 66, puis la seconde partie de cette bande peut être arrachée par traction sur l'onglet 65. Lorsque ces deux opérations sont effectuées, la coiffe et l'embase de l'emballage 33 sont entièrement séparés.

**[0029]** L'emballage 33 est aisément obtenu à partir de la feuille prédécoupée 31 en pliant les différents rabats et les faces 34, 35, 36 au moyen d'un dispositif de mécanisation standard de caisse. Pour procéder à son ouverture, on arrache la poignée 59, on fait pivoter la face avant 36 en déchirant ses lignes d'attache temporaire 56 avec le haut 53 et le bas 52 (fig.4) afin de libérer l'ouverture de sortie des produits ; puis on poursuit l'arrachage de la face avant 36 en arrachant la bande 64 jusqu'à la lumière 66, et on termine l'arrachage de cette bande grâce à l'onglet 65.

**[0030]** L'ensemble est ensuite positionné correctement sur l'étagère de linéaire, puis l'opérateur, tout en maintenant d'une main le haut de la caisse 33 et les produits contenus dans celle-ci, tire vers lui la partie basse 52 de l'emballage en prenant appui sur le bord de la lumière 66 (flèche T). Une fois l'embase retirée, il suffit d'enlever la partie supérieure 53 de l'emballage.

**[0031]** Ce mode de réalisation de l'emballage a l'avantage de posséder des rabats courts sur le dessus et dessous, qui laissent libres des ouvertures centrales 54 et 55. Les rabats sont fermés par scotchage ou par collage. Cet emballage est aisé à ouvrir sans « cutter » et à ranger, et il constitue un moyen facile à mettre en oeuvre sur une caisse « américaine » et sur des caisses dérivées.

**[0032]** Suivant une variante de réalisation de l'emballage 33 (figures 4 et 5), une languette 69 d'arrachage est agencée dans la seconde face transversale 36 ou face avant, et s'étend jusqu'à la ligne de points d'attache temporaire 56 de cette face avec son rabat longitudinal 44 délimitant le haut de l'emballage. La languette 69 est

séparée du reste de la face avant 36 par une ligne de points d'attache temporaire 71 aisément déchirable, et un ruban adhésif 72 est appliqué sur la coiffe 53 en recouvrant son ouverture 55. Le ruban 72 s'étend normalement sur toute la longueur de l'emballage 33 et sur une partie de la languette 69.

**[0033]** Selon cette variante d'exécution, pour ouvrir l'emballage 33, l'opérateur appuie d'abord sur la languette 69 pour provoquer la rupture de sa ligne d'attache temporaire 71, puis à l'aide de la languette 69 il arrache le début du ruban adhésif 72. L'ouverture ainsi créée dans la face avant 36 permet sa préhension et son ouverture par rupture des lignes de solidarisation temporaire 56 et pliage autour de la ligne 61. Le reste du processus est le même que pour le mode de réalisation précédemment décrit.

#### Description du troisième mode de réalisation de l'emballage (figures 6 et 7) -

**[0034]** L'emballage 75 est constitué d'une feuille prédécoupée et prépliée présentant deux faces longitudinales 76, 77, une face transversale arrière 78 et une face transversale avant 79 constituée de deux volets 81, 82 réunis par une ligne centrale 83 de points d'attache temporaire aisément déchirables. Cette ligne d'attache 83 est interrompue par deux encoches symétriques 84 agencées sur les bords en vis à vis des volets 81, 82 et qui, lorsque ceux-ci sont réunis suivant leur ligne d'attache 83, délimitent une lumière centrale 85.

**[0035]** Les faces longitudinales 76, 77 et les faces avant 79 et arrière 78 sont prolongées par des rabats respectifs 86, 88, 87, 89, 91, 92, 93, 94 séparés par des découpes correspondantes aux extrémités des faces longitudinales et transversales. Ces découpes permettent le pliage de ces rabats pour constituer un fond 95 et un dessus 96 de l'emballage 75. La largeur des rabats 86, 87 est inférieure à celle des rabats 88, 89, de sorte qu'après pliage les rabats supérieurs 86, 87 laissent entre eux une ouverture longitudinale 97, alors que les rabats 88, 89 forment un fond 95 complet.

**[0036]** Après pliage des différents rabats, l'emballage 75 se présente sous la forme illustrée à la figure 7. Les volets 81 et 82 sont réunis par leur ligne d'attache temporaire 83 ainsi qu'aux rabats 91, 92 par des lignes de pliage qui peuvent être aisément rompues pour permettre l'écartement des volets 81, 82, l'opérateur prenant à cet effet appui avec les doigts dans la lumière 85.

**[0037]** Les volets 81, 82 sont solidaires d'une bande d'arrachage 99 noyée sur tout le pourtour de l'emballage 75, c'est à dire dans les faces longitudinales 76, 77 et dans la face arrière 78 ainsi que dans les volets 81 et 82. Ainsi après ouverture des volets 81, 82, il suffit de continuer à exercer sur ceux-ci une traction qui permet d'arracher progressivement la totalité de la bande 99. et sépare la coiffe de l'embase. Cette séparation effectuée, l'opérateur maintient en place la coiffe sur les produits disposés à l'intérieur de l'emballage, puis exerce

sur l'embase, c'est à dire sur le bord transversal 102 laissé libre par la séparation de la coiffe, une traction suffisante pour retirer le fond 95 de dessous les produits, ainsi libérés sur le linéaire.

**[0038]** L'emballage 75 présente une bonne tenue au gerbage, est aisé à ouvrir sans cutter et avec rapidité, ce qui permet de mettre en place aisément et rapidement les produits sur le linéaire. Le fond 95 est plat et permet aux produits de glisser facilement. Sa constitution à partir d'une feuille prédécoupée peut être réalisée au moyen d'une mécanisation standard.

#### Description du quatrième mode de réalisation de l'emballage (figures 8 et 9) -

**[0039]** Dans ce mode de réalisation, l'emballage 103 est constitué à partir d'une coiffe 104 et d'une embase 105 identiques, symétriques par rapport à un axe transversal horizontal, l'emballage étant en appui sur un plan horizontal.

**[0040]** La coiffe 104 et l'embase 105 sont chacune formées d'une face longitudinale 106 complétée par deux rabats longitudinaux 107 perpendiculaire à la face 106, par un rabat transversal 108 d'extrémité également perpendiculaire à la face 106, et par une face transversale 109 opposée au rabat 108, la face 109 étant également perpendiculaire à la face 106. Dans les bords des faces transversales 109 sont agencées des découpes symétriques 111, de même que dans les rabats 108 qui viennent se placer en regard des bords des faces 109 lorsque la coiffe 104 est disposée sur l'embase 105. Les découpes 111 sont agencées et positionnées de façon que les découpes 111 de la coiffe 104 viennent se positionner exactement en regard des découpes 111 de l'embase 105. Cette dernière est ensuite solidarisée avec la coiffe 104 par tout moyen approprié, par exemple par des zones 112 de collage prévues de chaque côté des découpes 111. Des volets complémentaires 113 sont agencés aux angles entre les rabats 107 et les faces 109.

**[0041]** Grâce aux découpes 111, l'opérateur prend appui manuellement sur la face avant 108', qui est la face de gauche sur la figure 8, qu'il arrache sans difficulté de la face 106 de la coiffe 104 par arrachage des points d'attache situés sur le pliage entre la face 106 et le rabat 108'. Les faces avant 108' et 109' sont ensuite rabattues à plat sur le linéaire ou arrachées selon les points d'attache temporaires 114 situés sur une ligne de pliage entre les faces 106 et 109, puis l'opérateur désolidarise la face arrière 109" de l'embase 105 par arrachage de ses zones de collage 112 ; la coiffe 104 est maintenue d'une main sur les produits, tandis que de l'autre, l'opérateur prenant appui sur le bord du rabat 108, exerce sur l'embase 105 une traction T jusqu'à ce qu'elle soit complètement retirée de dessous les produits. Il ne reste plus alors qu'à enlever la coiffe 104 pour libérer complètement les produits sur le linéaire.

**[0042]** L'emballage 103 peut être ouvert rapidement

et aisément sans cutter comme dans la réalisation précédente, est aisé à mettre en oeuvre et à disposer sur le linéaire, et de plus ne nécessite qu'une quantité de carton modérée. Son fond plat 106 permet aux produits de glisser facilement sur celui-ci et facilite donc l'extraction de l'embase 105.

#### Revendications

1. Emballage parallélépipédique (1 ; 33...) en matériau semi-rigide, destiné à contenir des marchandises devant être disposées sur des rayonnages de magasins, comprenant une embase (2 ; 38, 43...) formant un fond et une partie haute (10 ; 53...) formant coiffe, séparable dudit fond, caractérisé en ce qu'il comprend des moyens pour permettre l'extraction de l'embase de dessous les marchandises tandis que celles-ci sont maintenues en place au moyen de la coiffe séparée de l'embase et placée en appui sur les marchandises.
2. Emballage selon la revendication 1, caractérisé en ce qu'il est constitué à partir d'une feuille (1) prédécoupée comportant :
  - a) un fond (2) prolongé par deux rabats longitudinaux pliables (3, 4),
  - b) une première face transversale (5) prolongeant le fond, reliée à celui-ci par une ligne de pliage (6) et pourvue de rabats latéraux (7, 8) pliables séparés desdits rabats longitudinaux par des découpes (9, 11),
  - c) un dessus (12) prolongeant ladite face transversale, relié à celle-ci par une ligne de pliage (13) et pourvu de rabats longitudinaux (14, 15) pliables, séparés desdits rabats latéraux par des découpes (16, 17),
  - d) et une seconde face transversale (18), destinée à obturer la sortie des marchandises reliée au dessus (12) par une ligne de pliage (19), pourvue sur deux côtés de volets latéraux (21) pliables afin de pouvoir être rabattus sur les rabats longitudinaux du dessus et du fond, ainsi que de moyens (23, 26) de solidarisation temporaire avec les bords de l'ouverture de sortie délimitée par le dessus, le fond et ladite seconde face transversale avant (18),
  - e) des moyens (22) pour scinder en deux parties ladite première face transversale (5) et ses rabats (7, 8) après ouverture de la seconde face transversale (18) afin de séparer la coiffe (10) et le fond (20) de l'emballage.
3. Emballage selon la revendication 2, caractérisé en ce que lesdits moyens pour scinder la première face transversale (5) sont constitués par une languette (22) d'arrachage s'étendant transversalement dans

ladite première face du bord d'un rabat (7) au bord du rabat opposé (8).

4. Emballage selon l'une des revendications 2 et 3, caractérisé en ce que le bord de la seconde face transversale (18) situé entre les volets latéraux (21) est prolongé par une partie centrale pliable (23) pouvant être collée sur le fond puis arrachée pour séparer ladite seconde face de ses lignes d'attache temporaire (27, 24) avec l'ouverture de sortie, et cette partie centrale est placée entre des languettes (26) reliées à la seconde face (18) par des lignes d'attache temporaire (27) et aptes à être collées sur le fond (2) en restant sur celui-ci après arrachage de la partie centrale et ouverture de ladite seconde face latérale, et arrachage des languettes pour permettre l'extraction des marchandises. 5
5. Emballage selon la revendication 1, caractérisé en ce qu'il est constitué à partir d'une feuille prédécoupée (31) pour délimiter une première face longitudinale (32), une première face transversale (34), une seconde face longitudinale (35) et une seconde face transversale (36) apte à obturer l'ouverture de sortie de l'emballage (33), ces quatre faces étant prolongées par des rabats longitudinaux (37...45) séparés par des découpes transversales (47, 48...) et pliables afin de former le fond (52) et le dessus (53) de l'emballage, et en ce que ladite seconde face transversale est solidarifiée avec ses rabats longitudinaux par des points d'attache (56) déchirables ainsi qu'avec un rabat transversal (57) délimitant un tenon (59) d'ouverture manuelle de l'emballage. 10 15 20 25 30
6. Emballage selon la revendication 5, caractérisé en ce que dans la zone de ladite seconde face longitudinale (35) proche de la ligne de pliage (61) de la seconde face transversale (36) sont ménagées des lignes de points d'attache temporaire (62,63) déchirables par traction sur le tenon d'ouverture (59) de ladite seconde face transversale, et cette zone déchirable est solidaire d'une bande longitudinale (64) d'arrachage s'étendant dans la seconde face longitudinale (35), la première face transversale (34) et la première face longitudinale (32), une traction sur cette bande permettant son arrachage et la séparation de la coiffe (53) et de l'embase (52). 35 40 45
7. Emballage selon la revendication 6, caractérisé en ce qu'une lumière (66) interrompant la bande d'arrachage (64) est ménagée dans la première face transversale (34). 50
8. Emballage selon la revendication 7, caractérisé en ce qu'une languette (69) d'arrachage est agencée dans la seconde face transversale (36) et s'étend jusqu'à la ligne (56) de points d'attache de ladite face avec son rabat longitudinal (44) délimitant la coiffe (53) de l'emballage (33), et en ce qu'un ruban adhésif (72) est appliqué sur la zone centrale du haut de l'emballage et s'étend jusque sur une partie de ladite languette (69) d'arrachage, laquelle est solidarifiée avec la face transversale (36) par une ligne (71) de points d'attache temporaire. 55
9. Emballage selon la revendication 1, caractérisé en ce qu'il est constitué de deux faces longitudinales (76, 77), d'une face transversale arrière (78) et d'une face transversale avant (79) dont l'ouverture permet la sortie des marchandises, en ce que les faces longitudinales avant et arrière sont prolongées par les rabats (86...94) qui après pliage forment un fond (95) et un dessus (97) de l'emballage (75), en ce que la face transversale avant (79) est formée par deux volets (81, 82) prolongeant les faces longitudinales et liés aux bords du haut et du fond ainsi qu'entre eux par des points d'attache déchirables, et ces volets sont solidaires chacun d'une bande d'arrachage (99, 101) s'étendant sur tout le pourtour de l'emballage afin de permettre la séparation de la coiffe (96) et de l'embase (95) par ouverture des volets, puis l'extraction de l'embase tandis que les marchandises sont maintenues en place par appui sur la coiffe. 10
10. Emballage (103) selon la revendication 1, caractérisé en ce qu'il est constitué par assemblage d'une coiffe (104) et d'une embase (105) identiques, symétriques par rapport à un axe transversal horizontal, l'emballage étant en appui sur un plan horizontal, et en ce que la coiffe et l'embase sont chacune formées d'une face longitudinale (106) complétée par deux rabats longitudinaux (107), un rabat transversal (108) et une face transversale (109), la face transversale (109) de la coiffe étant destinée à maintenir les marchandises en place tandis que la face transversale (109) de l'embase est destinée à être ouverte par arrachage sur ses bords. 25 30 35 40 45
11. Emballage selon la revendication 10, caractérisé en ce que des découpes conjuguées (111) sont agencées dans les faces transversales (109) et dans les rabats contigus (108) pour permettre l'ouverture manuelle de ladite face transversale (109) puis l'extraction manuelle de l'embase, des zones (112) de collage étant prévues sur les rabats (108) et les faces transversales (109) afin d'assembler la coiffe (104) et l'embase (105). 50
12. Procédé pour disposer sur un linéaire de magasins des marchandises (2) contenues dans un emballage (1 ; 33...) conforme à l'une quelconque des revendications 1 à 11, caractérisé en ce qu'on dispose l'emballage sur un linéaire, on sépare la coiffe (10 ; 53...) de l'embase (2 ; 52 , 43...), on maintient les marchandises groupées grâce à la coiffe, puis on 55

dépose les marchandises sur le linéaire par déplacement relatif de la coiffe et de l'embase.

**13.** Procédé selon la revendication 12, caractérisé en ce qu'on maintient la coiffe en place et on déplace l'embase pour déposer les marchandises sur le linéaire. 5

**14.** Procédé selon la revendication 12, caractérisé en ce qu'on maintient l'embase en place et on déplace la coiffe pour déposer les marchandises sur le linéaire. 10

15

20

25

30

35

40

45

50

55

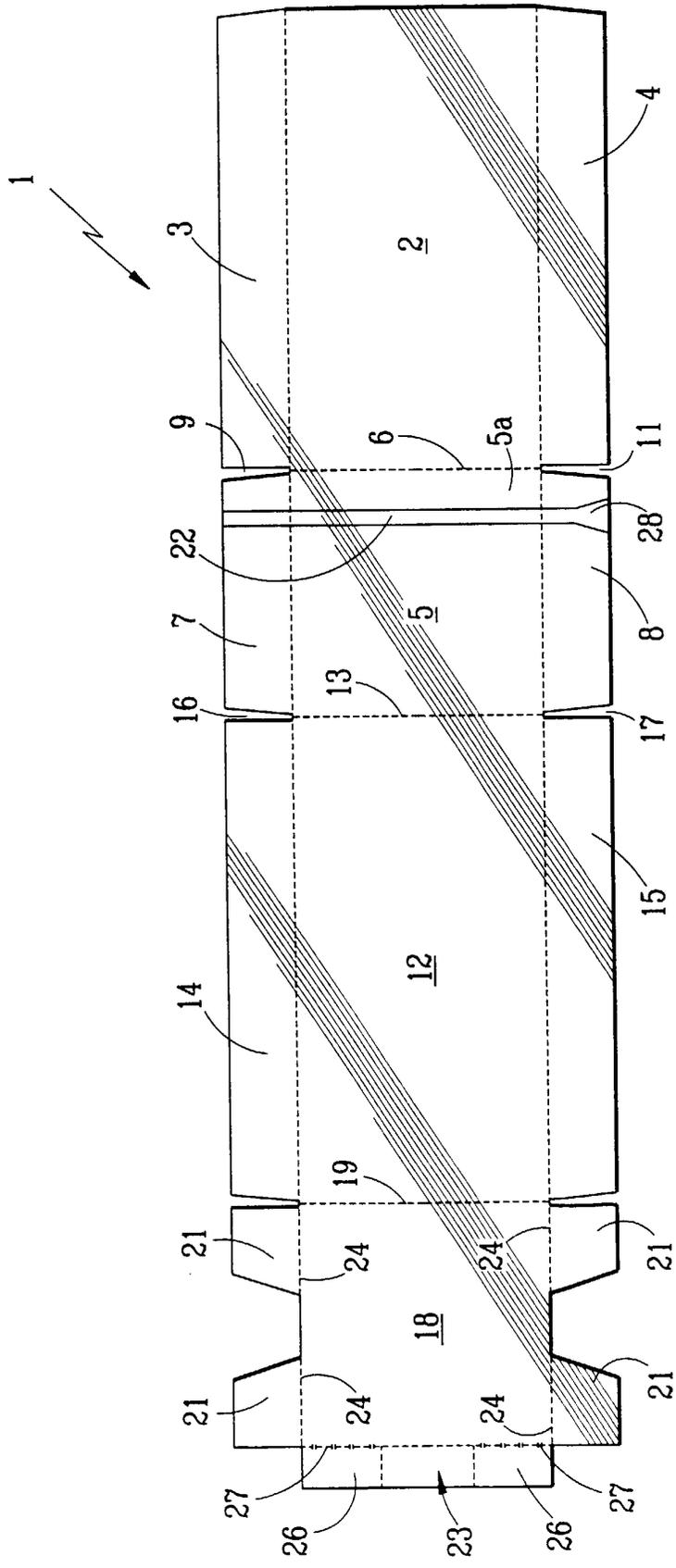


FIG.1

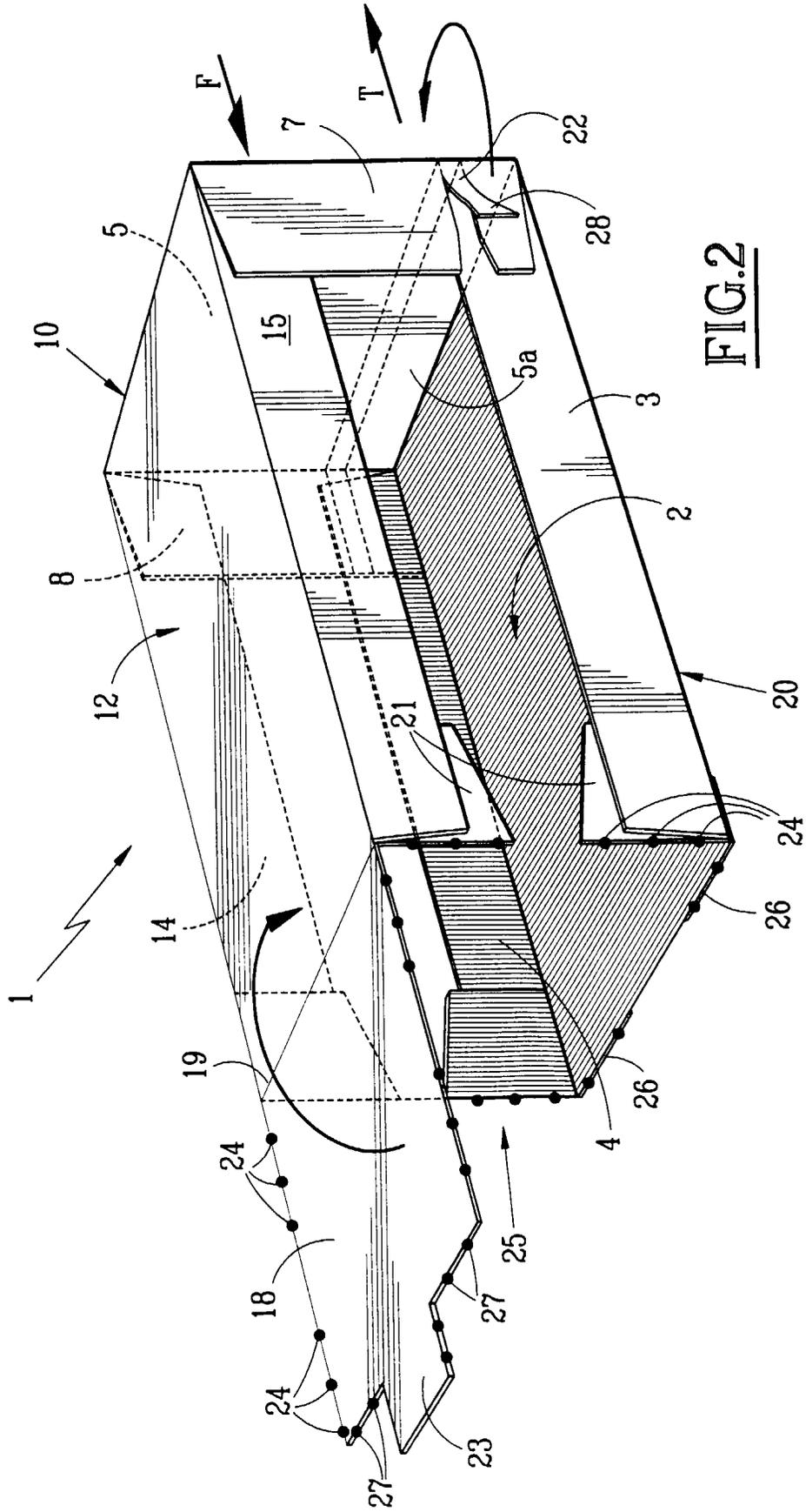
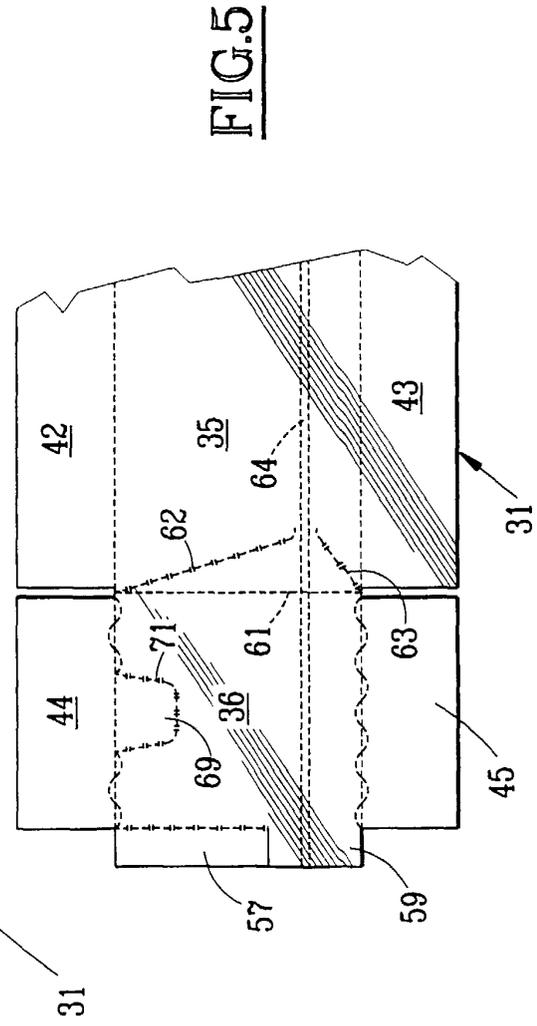
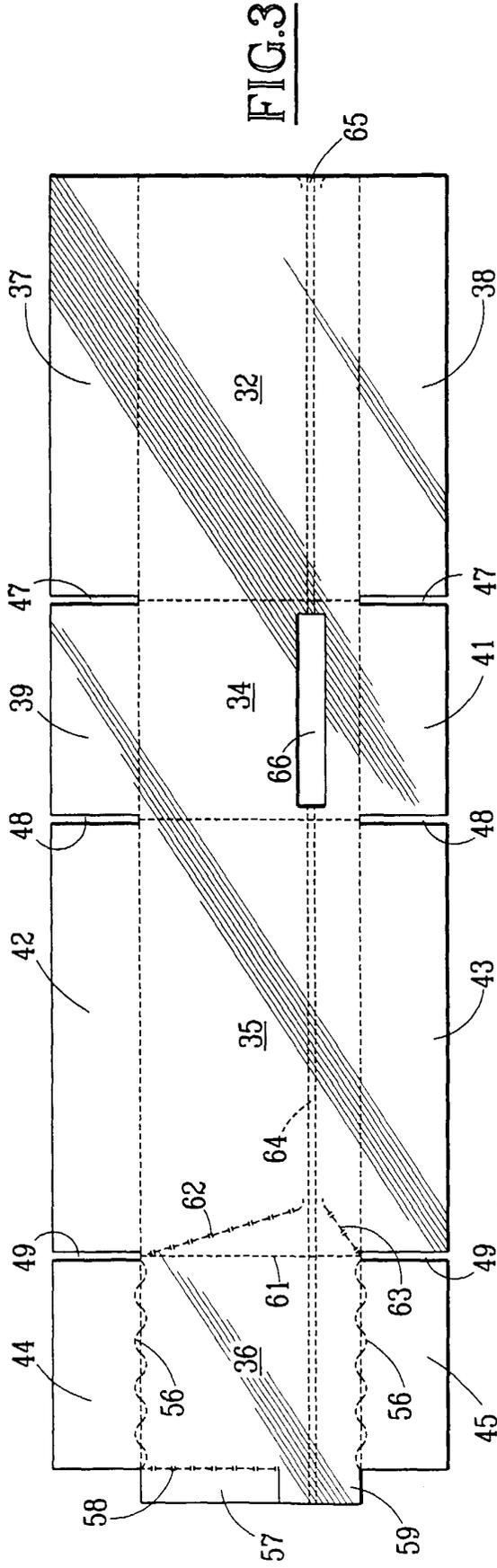


FIG. 2





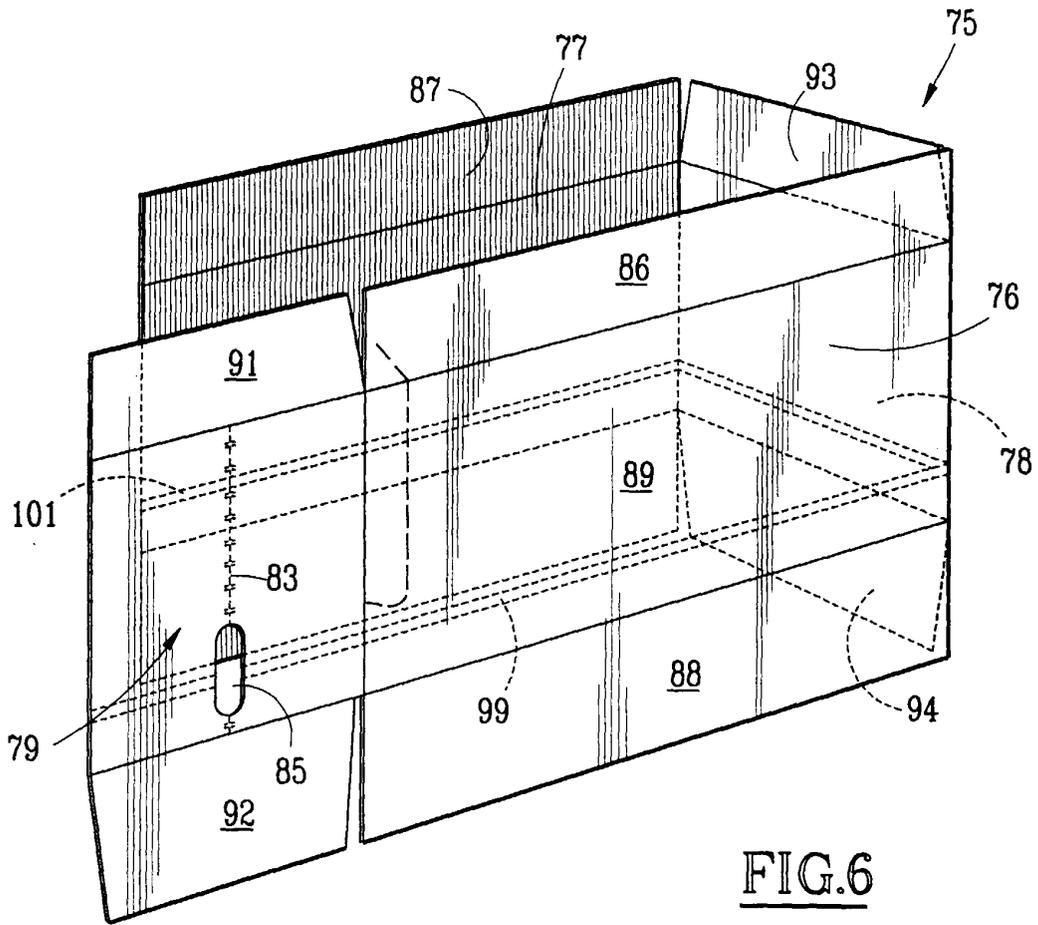


FIG. 6

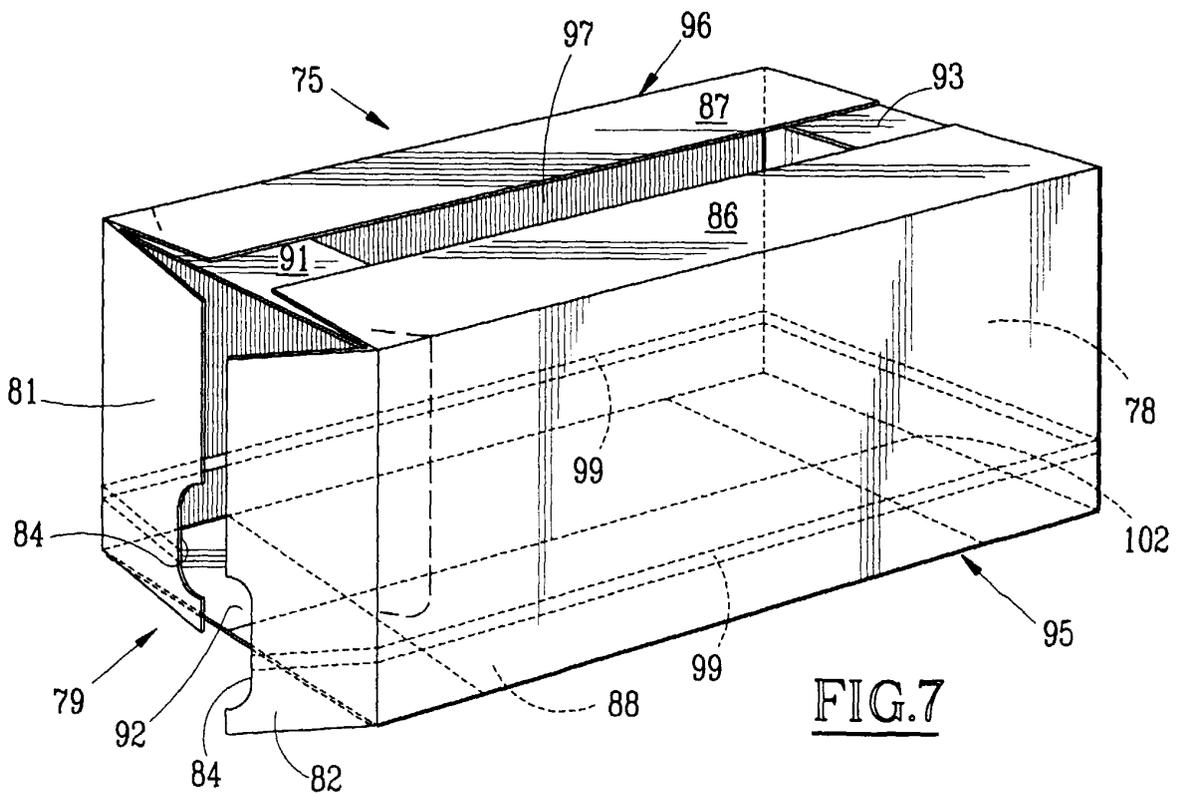


FIG. 7

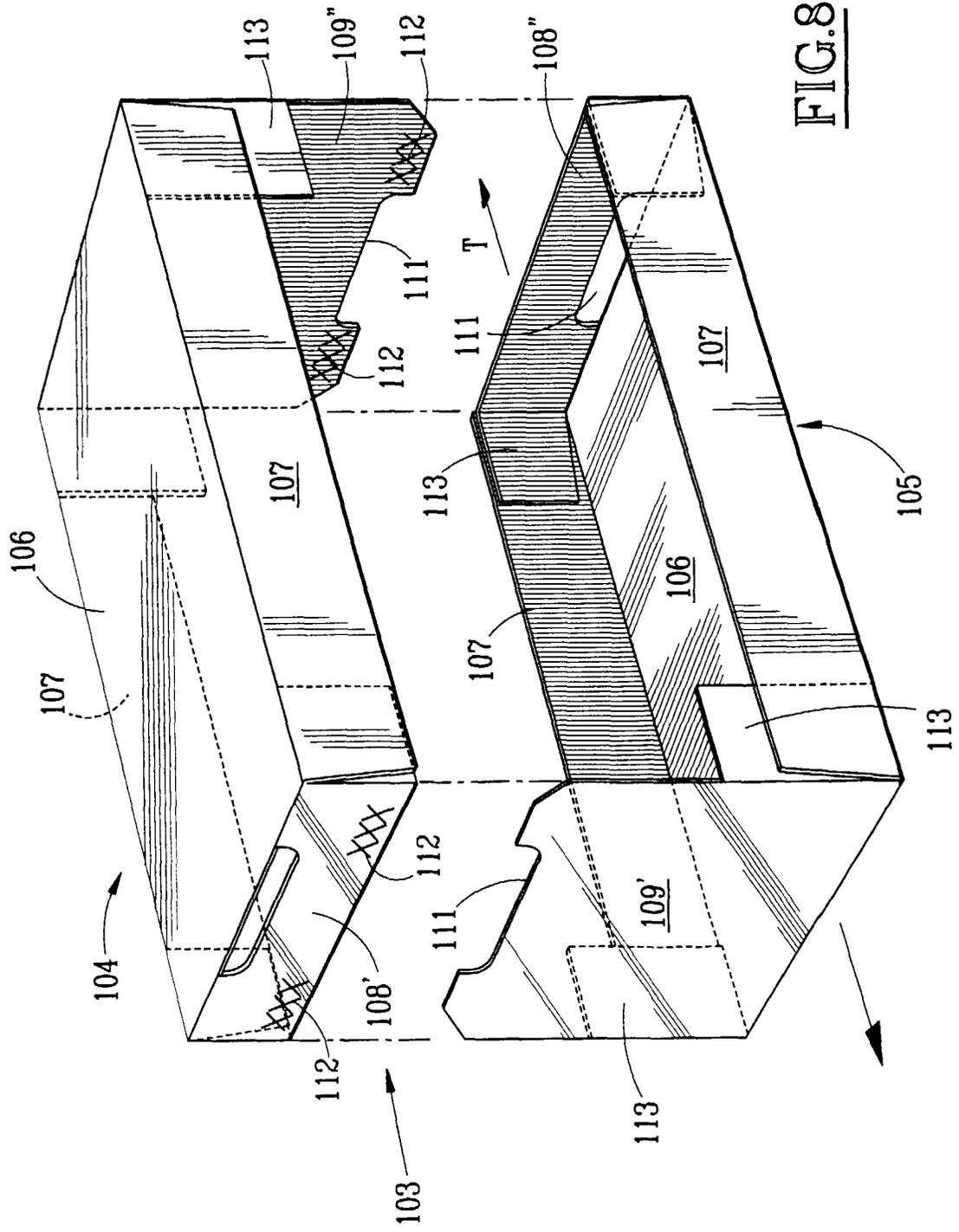


FIG. 8

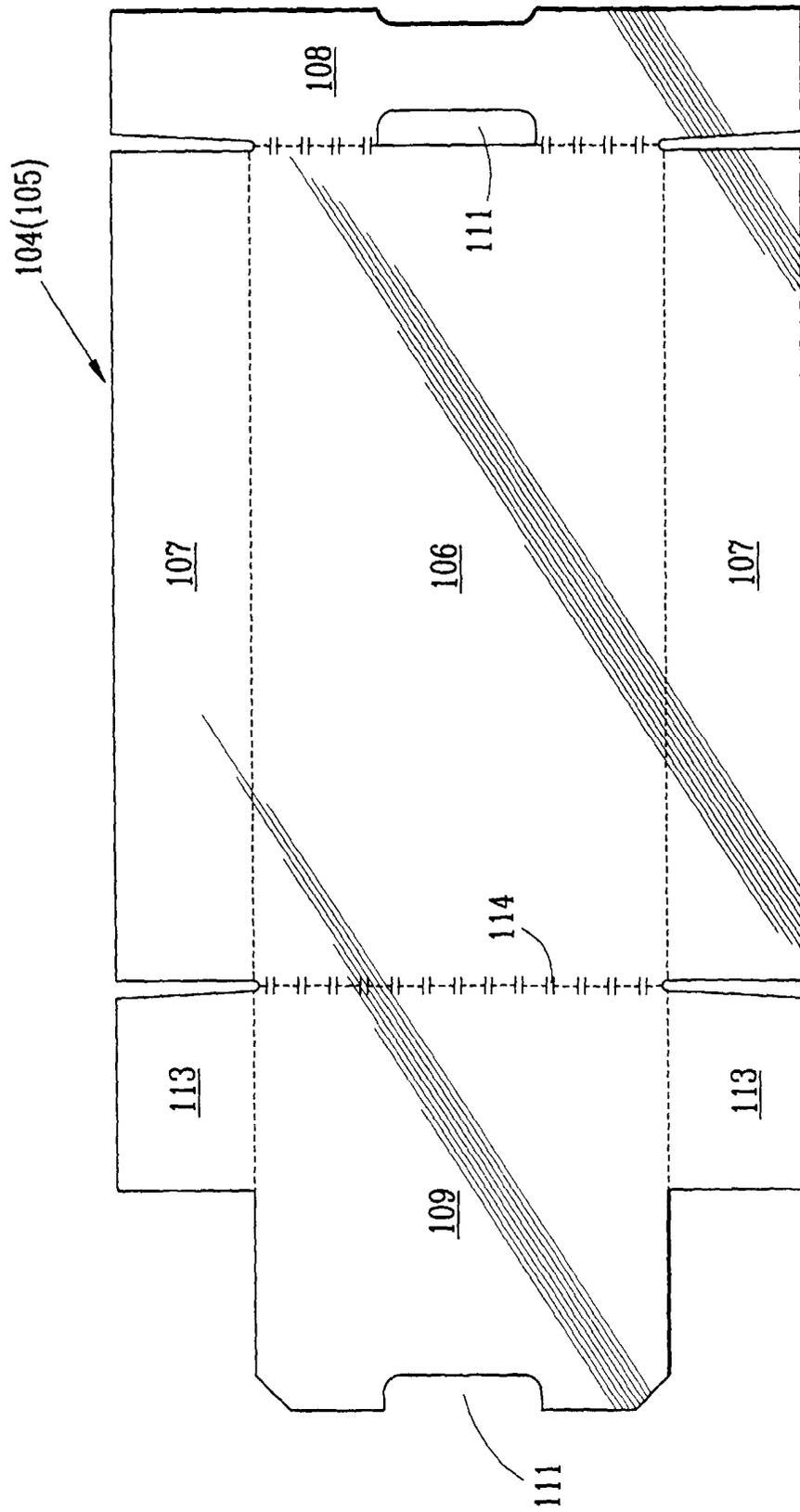


FIG.9



Office européen  
des brevets

RAPPORT DE RECHERCHE EUROPEENNE

Numéro de la demande  
EP 00 40 1847

DOCUMENTS CONSIDERES COMME PERTINENTS			
Catégorie	Citation du document avec indication, en cas de besoin, des parties pertinentes	Revendication concernée	CLASSEMENT DE LA DEMANDE (Int.CI.7)
X	GB 2 263 691 A (ST. REGIS PACKAGING) 4 août 1993 (1993-08-04) * page 3, ligne 18 - page 5, ligne 25; figures 1-6 *	1,12	B65D5/54
X	DE 196 23 768 A (SIEGER) 27 novembre 1997 (1997-11-27) * le document en entier *	1,12	
P,X	DE 299 22 780 U (STONE EUROPA CARTON) 16 mars 2000 (2000-03-16) * page 6, ligne 22 - page 11, ligne 26; figures 1,2 *	1,12	
A	EP 0 177 304 A (XEROX) 9 avril 1986 (1986-04-09) * page 5, ligne 23 - page 8, ligne 28 * * page 9, ligne 4 - page 11, ligne 10; figures 1-6,11-13 *	2	
A	US 5 443 205 A (ROBOTHAM) 22 août 1995 (1995-08-22)	1,12	DOMAINES TECHNIQUES RECHERCHES (Int.CI.7)
A	CH 652 093 A (SIG) 31 octobre 1985 (1985-10-31)		B65D
A	GB 2 276 147 A (RIGID CONTAINERS) 21 septembre 1994 (1994-09-21)		
A	EP 0 706 948 A (LANKHUIJZEN) 17 avril 1996 (1996-04-17)		
Le présent rapport a été établi pour toutes les revendications			
Lieu de la recherche <b>LA HAYE</b>		Date d'achèvement de la recherche <b>7 novembre 2000</b>	Examineur <b>Martens, L</b>
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			

EPO FORM 1503 03.02 (P04C02)

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

EP 00 40 1847

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.

07-11-2000

Document brevet cité au rapport de recherche	Date de publication	Membre(s) de la famille de brevet(s)	Date de publication
GB 2263691 A	04-08-1993	AUCUN	
DE 19623768 A	27-11-1997	AUCUN	
DE 29922780 U	16-03-2000	AUCUN	
EP 177304 A	09-04-1986	US 4802586 A DE 3575111 D JP 1959016 C JP 6088676 B JP 61081331 A	07-02-1989 08-02-1990 10-08-1995 09-11-1994 24-04-1986
US 5443205 A	22-08-1995	AU 682598 B AU 2195895 A BR 9507148 A CA 2186239 A EP 0751895 A NZ 283605 A WO 9525667 A	09-10-1997 09-10-1995 02-09-1997 28-09-1995 08-01-1997 26-02-1998 28-09-1995
CH 652093 A	31-10-1985	AUCUN	
GB 2276147 A	21-09-1994	AUCUN	
EP 706948 A	17-04-1996	AT 176434 T AU 698322 B AU 3300295 A CA 2159883 A DE 69507675 D DE 69507675 T JP 8175534 A US 5582345 A	15-02-1999 29-10-1998 26-04-1996 09-04-1996 18-03-1999 30-09-1999 09-07-1996 10-12-1996

EPO FORM P0460

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