(19) Europäisches Patentamt
European Patent Office
Office européen des brevets

(11) EP 1 197 435 B1

(12) **FASCICULE DE BREVET EUROPEEN**

(45) Date de publication et mention de la délivrance du brevet:
29.12.2004 Bulletin 2004/53

(51) Int Cl.[7]: **B65D 5/50**

(21) Numéro de dépôt: **01402637.1**

(22) Date de dépôt: **11.10.2001**

(54) **Conteneur formé d'un flan plat et d'un film**

Behälter gefertigt aus einem flachen Zuschnitt und einem Film

Container made of a flat blank and a film

(84) Etats contractants désignés:
AT BE CH DE ES FR GB IE IT LI NL PT TR

(30) Priorité: **11.10.2000 FR 0013025**

(43) Date de publication de la demande:
17.04.2002 Bulletin 2002/16

(73) Titulaire: **KAYSERSBERG PACKAGING**
68320 Kunheim (FR)

(72) Inventeurs:
- **Razafimahefa, Arsène**
  60130 Saint Just en Chaussee (FR)
- **Franssen, Jean-Christophe**
  59126 Linselles (FR)

(74) Mandataire: **David, Daniel et al**
Cabinet Bloch & Associés
2, square de l'Avenue du Bois
75116 Paris (FR)

(56) Documents cités:
EP-A- 0 323 354
FR-A- 2 703 656
FR-A- 2 711 355

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).

EP 1 197 435 B1

Printed by Jouve, 75001 PARIS (FR)

Description

[0001] La présente invention concerne un organe du type comprenant un flan plat et pliable pour former un emballage et au moins un film de recouvrement d'objets placés dans l'emballage, le film comprenant une partie de fixation au flan et au moins un rabat mobile par rapport au flan pour pouvoir être rabattu à l'extérieur de l'emballage pour permettre son remplissage par des objets et pour pouvoir être rabattu à l'intérieur de l'emballage pour recouvrir les objets.

[0002] Un tel organe permet de former un ensemble de conditionnement comprenant un emballage et un film fixé sur l'emballage et destiné à recouvrir des objets placés dans l'emballage.

[0003] De tels organes sont connus des documents FR 2 703 656 A, FR 2 711 355 A or EP 0 323 354 A par exemple.

[0004] L'invention s'applique à la réalisation d'ensembles de conditionnement dans lesquels les films sont thermorétractables et thermoscellables et comprennent, pour chaque emballage, au moins deux rabats mobiles destinés d'une part à recouvrir en se chevauchant des objets placés dans l'emballage, et d'autre part à se rétracter par application de chaleur pour immobiliser sensiblement les objets dans l'emballage.

[0005] De tels ensembles sont notamment utilisés pour le conditionnement d'objets vendus par correspondance, par exemple dans le domaine cosmétique.

[0006] Grâce à un tel ensemble de conditionnement, il est possible d'atteindre un maintien satisfaisant des objets conditionnés, même s'ils ne sont pas de mêmes dimensions ou ne remplissent pas totalement le volume intérieur de l'emballage.

[0007] En raison de la grande mobilité des rabats mobiles des films sur les flans, qui peuvent notamment s'étendre librement au-delà des contours extérieurs des flans, une mise en volume automatique des flans pour former les ensembles de conditionnement serait particulièrement complexe voire impossible à mettre en oeuvre.

[0008] Un but de l'invention est de résoudre ce problème en fournissant un organe du type précité qui permet une mise en volume automatique relativement simple de son flan et facilite ainsi la formation d'ensembles de conditionnement.

[0009] A cet effet, l'invention a pour objet un organe du type précité, caractérisé en ce que le ou chaque rabat est rabattu et maintenu de manière libérable sur le flan dans une position d'encombrement réduit dans laquelle il s'étend sensiblement entièrement sur le flan.

[0010] Selon des modes particuliers de réalisation, l'organe peut comprendre l'une ou plusieurs des caractéristiques suivantes prise(s) isolément ou selon toutes les combinaisons techniquement possibles :

- le ou chaque rabat est maintenu dans sa position d'encombrement réduit par adhérence,
- le ou chaque rabat est rabattu sur la partie de fixation et le film est formé en un matériau autoadhérent,
- le film constitue, lorsque le ou chaque rabat est dans sa position d'encombrement réduit, une gaine aplatie sur le flan et munie d'une fente ou d'une ligne de moindre résistance pour permettre son ouverture par déplacement du ou de chaque rabat,
- le flan présente un panneau de fond, destiné à former un fond de l'emballage, et au moins deux panneaux de parois latérales bordant le panneau de fond pour former deux parois latérales opposées de l'emballage, et la gaine possède des dimensions telles que lorsqu'elle est aplatie sur le flan, elle recouvre l'essentiel du panneau du fond et des deux panneaux de parois latérales,
- l'organe comprend au moins deux rabats de film disposés sur le flan pour recouvrir des objets placés dans l'emballage en se chevauchant,
- les deux rabats font partie du même film dont la partie de fixation est disposée entre les deux rabats, et
- le film est un film thermorétractable et thermoscellable destiné à se rétracter par application de chaleur, sur les objets qui sont placés dans l'emballage formé et qu'il recouvre, afin d'immobiliser les objets dans l'emballage.

[0011] Un ensemble de conditionnement comprenant un emballage et au moins un film de recouvrement d'objets placés dans l'emballage, lequel film est fixé à l'emballage peut être formé à partir d'un organe tel que défini ci-dessus, l'un ou chaque rabat étant rabattu et maintenu dans l'emballage dans une position d'encombrement réduit, dans laquelle il s'étend sensiblement entièrement dans l'emballage.

[0012] L'invention a également pour objet un procédé de conditionnement d'objets dans un ensemble de conditionnement comprenant un emballage et au moins un film fixé à l'emballage pour recouvrir les objets, caractérisé en ce qu'on fournit un organe tel que défini ci-dessus, en ce qu'on met en volume le flan pour former l'emballage, en ce qu'on libère les rabats puis on les rabat à l'extérieur de l'emballage formé, en ce qu'on dispose les objets à l'intérieur de l'emballage, et en ce qu'on rabat le ou chaque rabat à l'intérieur de l'emballage pour recouvrir les objets.

[0013] Selon une variante, le film est un film thermorétractable et thermoscellable, et on applique de la chaleur sur le film recouvrant les objets pour qu'il se rétracte et immobilise sensiblement les objets dans l'emballage.

[0014] L'invention sera mieux comprise à la lecture de la description qui va suivre, donnée uniquement à titre d'exemple, et faite en se référant aux dessins annexés, sur lesquels :

- la figure 1 est une vue de dessus d'un organe selon l'invention,
- la figure 2 est une vue schématique en coupe trans-

versale de l'organe de la figure 1, prise suivant la ligne II-II,

- la figure 3 est une vue schématique en perspective de l'ensemble de conditionnement formé à partir de l'organe de la figure 1,
- les figures 4 et 5 sont deux vues analogues à la figure 3, illustrant des étapes successives d'un procédé de conditionnement d'objets à l'aide d'un ensemble selon la figure 3.

[0015] Les figures 1 et 2 illustrent un organe 1 comprenant un flan 2 rigide, plat et pliable, et une gaine 3 souple surmontant le flan 2 et ouverte à ses deux extrémités.

[0016] Le flan 2 est par exemple un flan réalisé en carton ondulé préalablement découpé et muni de raines.

[0017] Il comprend en son centre un panneau de fond 4 rectangulaire prolongé au niveau de chacun de ses petits côtés par des panneaux de parois latérales 5 rectangulaires.

[0018] Les panneaux 5 sont reliés chacun au panneau de fond 4 par une ligne de pliage 6 verticale (comme vu sur la figure 1).

[0019] Chaque panneau de paroi latérale 5 est prolongé vers le haut et vers le bas (comme vu sur la figure 1), c'est à dire le long de ses petits côtés, par un volet 8 sensiblement carré. Chaque volet 8 est relié au panneau 5 correspondant par une ligne de pliage 9 horizontale (comme vu sur la figure 1).

[0020] Le panneau de fond 4 est prolongé au niveau de ses grands côtés par des panneaux de parois latérales 10 rectangulaires. Ces panneaux 10 sont reliés chacun au panneau de fond 4 par une ligne de pliage 11 horizontale (comme vu sur la figure 1).

[0021] La gaine 3 est réalisée en un film thermorétractable et thermoscellable tel qu'un film de polyéthylène. Sa composition est la suivante :

[0022] Il peut s'agir de polyéthylène basse densité tel que celui commercialisé sous la dénomination RIBLENE et la référence FF30 par la société ENICHEM.

[0023] Ce matériau a un coefficient de frottement dynamique supérieur à 0,5 selon la méthode ASTM-D1894.

[0024] La gaine 3 est fendue le long d'une ligne 12 qui s'étend sur toute la longueur de la gaine 3.

[0025] Une telle gaine a par exemple été découpée depuis une bobine du produit commercialisé en France sous la dénomination GAINE FENDUE NON GLISSANTE par la société DRAGON MOULIER.

[0026] La gaine 3 est aplatie pour former deux feuilles 13 rectangulaires de mêmes dimensions et superposées.

[0027] Les dimensions de la gaine 3 sont telles qu'elle recouvre en double épaisseur, via les deux feuilles 13, le panneau de fond 4 et pratiquement les deux panneaux de parois latérales 10, comme illustré tout particulièrement par la figure 2.

[0028] La feuille 13 inférieure est fixée par exemple par collage de sa partie centrale 14 sur tout le contour du panneau de fond 4, et la ligne 12 partage la feuille 13 supérieure et le reste de la feuille 13 inférieure en deux rabats 15 de mêmes dimensions. Les rabats 15 sont donc reliés à la partie de fixation 14 sensiblement le long des lignes de pliage 11.

[0029] La gaine 3 est orientée avec son axe parallèle aux grands côtés du panneau de fond 4. La ligne 12 s'étend donc parallèlement aux grands côtés du panneau de fond 4 à égale distance de ceux-ci.

[0030] Sur la figure 2, les deux feuilles 13 ont été représentées espacées l'une de l'autre pour faciliter la représentation. En réalité, ces feuilles 13 sont accolées et adhèrent l'une à l'autre simplement de par la nature de leur matériau constitutif.

[0031] En effet, les surfaces des feuilles 13 présentent des particules dénommées microsphères qui ont pour propriété de fournir un coefficient de frottement élevé, c'est-à-dire une résistance importante vis-à-vis du glissement, mais également de fournir une résistance à une sollicitation tendant à écarter deux surfaces présentant de telles microsphères et placées en contact. Une telle résistance serait due au coincement des microsphères d'une des surfaces entre les microsphères de l'autre surface.

[0032] Ainsi, le matériau constituant la gaine 3 est autoadhérent de sorte que les feuilles 13 adhèrent l'une à l'autre.

[0033] Ainsi, les rabats 15 sont maintenus de manière libérable par adhérence sur le flan 2 dans une position d'encombrement réduit où ces rabats 15, et l'ensemble de la gaine 3, s'étendent sensiblement entièrement sur le flan 2, sans dépasser du contour extérieur du flan 2.

[0034] Grâce à l'adhérence entre les feuilles 13, l'organe 1 peut être manipulé sans que les positions des rabats 15 ne soient modifiées.

[0035] Pour former l'ensemble de conditionnement 16 de la figure 3, on replie les panneaux de parois latérales 10 le long des grands côtés du panneau de fond 4. On replie ensuite les panneaux de parois latérales 5 le long des petits côtés du panneau de fond 4, puis on rabat les volets 8 à 90° des panneaux de parois latérales 5 contre les panneaux de parois latérales 10. On fixe ensuite, par exemple par collage, les volets 8 aux panneaux 10.

[0036] Ainsi, on obtient une caisse 17 qui comprend un fond 4, bordé par une ceinture 18 de parois latérales 5 et 10, et qui est équipée de la gaine 3. L'extrémité supérieure de la caisse 17 est ouverte.

[0037] Pour pouvoir conditionner des objets dans l'ensemble 16, il faut ouvrir la gaine 3. Pour cela on tire les rabats 15 de manière à les séparer de la partie de fixation 14 puis on replie les rabats 15 vers l'extérieur sur les parois latérales 10. On libère ainsi l'accès au volume intérieur 19 de la caisse 17 par ouverture de la gaine 3, comme illustré par la figure 3.

[0038] On notera que sur la figure 3 une partie de la gaine 3 a été arrachée pour permettre de voir le fond 4.

[0039] Une fois le volume intérieur 19 accessible, on y dispose des objets 20 à conditionner, comme représenté sur la figure 4, puis on replie les rabats 15 de la gaine 3 ouverte vers l'intérieur de la caisse 17 en recouvrant les objets 20.

[0040] En raison des dimensions de la gaine 3, les bords libres 21 des rabats 15 se chevauchent dans une zone 22 centrale, même si le volume intérieur de la caisse 17 est totalement rempli par les objets 20.

[0041] Ensuite, on chauffe, par exemple classiquement à l'aide de buses d'amenée d'air chaud, les rabats 15 de la gaine 3 ouverte pour provoquer d'une part le scellage des rabats 15 dans la zone de chevauchement 22 afin de refermer la gaine 3 sur les objets 20, et d'autre part la rétraction de la gaine 3 sur les objets 20 comme illustré par la figure 5.

[0042] La gaine 3 refermée recouvre alors continûment les objets 20, les plaque les uns contre les autres et contre le panneau de fond 4, et les immobilise ainsi sensiblement dans la caisse 17.

[0043] Enfin, on peut fermer la caisse 17 grâce à une coiffe 24.

[0044] La fixation de la gaine 3 au flan 2, dans sa future position d'utilisation au sein de l'ensemble 16, étant réalisée lors de la fabrication de l'organe 1 avant fourniture à un utilisateur, cet utilisateur n'a pas à assurer cette fixation.

[0045] Ainsi, son installation de conditionnement n'a pas à comprendre de dispositif de fixation de la gaine 3 sur l'emballage 17 et le coût de cette installation est donc réduit.

[0046] Par ailleurs, l'organe 1 permet de simplifier le problème de gestion des stocks de flans 2 et de film thermorétractable et thermoscellable d'un tel utilisateur, puisque chaque flan 2 est muni du film nécessaire pour former un ensemble de conditionnement 16.

[0047] En outre, les rabats 15 étant maintenus dans leurs positions d'encombrement réduit sur le flan 2, l'organe 1 permet une mise en volume automatique relativement simple puisque la gaine 3 ne déborde pas du flan 2 et ne gêne donc pas le fonctionnement d'une installation de mise en volume automatique.

[0048] Les principes ci-dessus peuvent s'appliquer à des ensembles de conditionnement comprenant d'autres types d'emballages, par exemple des caisses dites américaines ou des caisses sans moyens de fermeture.

[0049] Ces principes peuvent également s'appliquer à la réalisation d'ensembles de conditionnement dans lesquels les films ne sont pas thermorétractables mais remplissent uniquement une fonction de protection. Il peut alors s'agir par exemple de feuilles de papier.

[0050] Par ailleurs, le maintien des rabats 15 dans leurs positions d'encombrement réduit peut être par exemple assuré à l'aide d'une colle déposée localement sur les rabats 15 ou à l'aide de soudures reliant localement les rabats 15 à la partie centrale 14 de la gaine 3.

[0051] En outre, la partie centrale 14 peut être remplacée par exemple par deux parties espacées l'une de l'autre, chacune étant fixée par exemple d'un côté du panneau de fond 4 pour relier un rabat 15 respectif au flan 2.

Revendications

1. Organe (1) du type comprenant un flan (2) plat et pliable pour former un emballage (17) et au moins un film (3) de recouvrement d'objets (20) placés dans l'emballage, le film comprenant une partie (14) de fixation au flan (2) et au moins un rabat (15) mobile par rapport au flan pour pouvoir être rabattu à l'extérieur de l'emballage une fois formé pour permettre son remplissage par des objets et pour pouvoir être rabattu à l'intérieur de l'emballage (17) pour recouvrir les objets, **caractérisé en ce que** le ou chaque rabat (15) est rabattu et maintenu de manière libérable sur le flan (2) dans une position d'encombrement réduit dans laquelle il s'étend sensiblement entièrement sur le flan (2).

2. Organe selon la revendication 1, **caractérisé en ce que** le ou chaque rabat (15) est maintenu de manière libérable dans sa position d'encombrement réduit par adhérence.

3. Organe selon la revendication 2, **caractérisé en ce que** le ou chaque rabat (15) est rabattu sur la partie de fixation (14) et le film est formé en un matériau autoadhérent.

4. Organe selon la revendication 1, **caractérisé en ce que** le ou chaque rabat (15) est maintenu de manière libérable dans sa position d'encombrement réduit par au moins un soudure.

5. Organe selon la revendication 4, **caractérisé en que** la soudure relie le rabat (15) correspondant à la partie de fixation (14).

6. Organe selon l'une des revendications précédentes, **caractérisé en ce que** le film (3) constitue, lorsque le ou chaque rabat (15) est dans sa position d'encombrement réduit, une gaine aplatie sur le flan et munie d'une fente (12) ou d'une ligne de moindre résistance pour permettre son ouverture par déplacement du ou de chaque rabat (15).

7. Organe selon la revendication 6, **caractérisé en ce que** le flan présente un panneau de fond (4), destiné à former un fond de l'emballage (17), et au moins deux panneaux de parois latérales (10) bordant le panneau de fond pour former deux parois latérales opposées de l'emballage, et **en ce que** la gaine (3) possède des dimensions telles que lorsqu'elle est aplatie sur le flan, elle recouvre l'essen-

tiel du panneau du fond et des deux panneaux de parois latérales (10).

8. Organe selon l'une des revendications 1 à 7, **caractérisé en ce qu'**il comprend au moins deux rabats (15) de film disposés sur le flan pour recouvrir des objets (20) placés dans l'emballage (17) en se chevauchant.

9. Organe selon la revendication 8, **caractérisé en ce que** les deux rabats (15) font partie du même film (3) dont la partie de fixation (14) est disposée entre les deux rabats (15).

10. Organe selon l'une des revendications précédentes, **caractérisé en ce que** le film est un film thermorétractable et thermoscellable destiné à se rétracter par application de chaleur, sur les objets (20) qui sont placés dans l'emballage (17) formé et qu'il recouvre, afin d'immobiliser les objets dans l'emballage.

11. Procédé de conditionnement d'objets (20) dans un ensemble de conditionnement (16) comprenant un emballage (17) et au moins un film (3) fixé à l'emballage pour recouvrir les objets (20), **caractérisé en ce qu'**on fournit un organe selon l'une des revendications 1 à 10, **en ce qu'**on met en volume le flan (2) pour former l'emballage (17), **en ce qu'**on libère les rabats (15) puis on les rabat à l'extérieur de l'emballage (17) formé, **en ce qu'**on dispose les objets (20) à l'intérieur de l'emballage, et **en ce qu'**on rabat le ou chaque rabat (15) à l'intérieur de l'emballage pour recouvrir les objets (20).

12. Procédé selon la revendication 12, **caractérisé en ce que** le film est un film (3) thermorétractable et thermoscellable, et **en ce qu'**on applique de la chaleur sur le film (3) recouvrant les objets (20) pour qu'il se rétracte et immobilise sensiblement les objets (20) dans l'emballage.

Patentansprüche

1. Element (1) von der Art, die einen flachen und faltbaren Zuschnitt (2) zur Ausbildung einer Verpakkung (17) und mindestens eine Folie (3) zur Abdekkung von Gegenständen (20) umfasst, die in der Verpackung untergebracht sind, wobei die Folie einen Teil (14) zur Befestigung am Zuschnitt (2) und mindestens eine Klappe (15) umfasst, die bezüglich des Zuschnitts beweglich ist, um an der ausgebildeten Verpackung nach außen zurückgeklappt werden zu können, damit diese mit Gegenständen befüllt werden kann, und um an der ausgebildeten Verpackung (17) nach innen umgeschlagen werden zu können, um die Gegenstände abzudecken, **dadurch gekennzeichnet, dass**
die oder jede Klappe (15) am Zuschnitt (2) in einer Position reduzierten Platzbedarfs freisetzbar zurückgeklappt und gehalten ist, in der sie sich im Wesentlichen vollständig über den Zuschnitt (2) erstreckt.

2. Element nach Anspruch 1,
dadurch gekennzeichnet, dass
die oder jede Klappe (15) durch Anhaftung auf freisetzbare Weise in ihrer Position reduzierten Platzbedarfs gehalten ist.

3. Element nach Anspruch 2,
dadurch gekennzeichnet, dass
die oder jede Klappe (15) am Befestigungsteil (14) zurückgeklappt und die Folie aus einem selbsthaftenden Material ausgebildet ist.

4. Element nach Anspruch 1,
dadurch gekennzeichnet, dass
die oder jede Klappe (15) durch mindestens eine Schweißstelle auf freisetzbare Weise in ihrer Position reduzierten Platzbedarfs gehalten ist.

5. Element nach Anspruch 4,
dadurch gekennzeichnet, dass
die Schweißstelle die entsprechende Klappe (15) mit dem Befestigungsteil (14) verbindet.

6. Element nach einem der vorhergehenden Ansprüche,
dadurch gekennzeichnet, dass
die Folie (3), wenn die oder jede Klappe (15) in ihrer Position reduzierten Platzbedarfs ist, eine am Zuschnitt flach anliegende Hülle bildet und mit einem Schlitz (12) oder einer Sollbruchlinie versehen ist, damit sie durch Verlagerung der oder jeder Klappe (15) geöffnet werden kann.

7. Element nach Anspruch 6,
dadurch gekennzeichnet, dass
der Zuschnitt ein Bodenfeld (4), das dazu bestimmt ist, einen Boden der Verpackung (17) zu bilden, und mindestens zwei Seitenwandfelder (10) aufweist, die das Bodenfeld begrenzen, um zwei gegenüberliegende Seitenwände der Verpackung zu bilden, und die Hülle (3) derartige Abmessungen besitzt, dass sie, wenn sie am Zuschnitt flach anliegt, den Hauptteil des Bodenfelds und der beiden Seitenwandfelder (10) abdeckt.

8. Element nach einem der Ansprüche 1 bis 7,
dadurch gekennzeichnet, dass
es mindestens zwei Klappen (15) aus Folie umfasst, die einander überlappend am Zuschnitt angeordnet sind, um Gegenstände (20) abzudecken, die in der Verpackung (17) untergebracht sind.

9. Element nach Anspruch 8,
dadurch gekennzeichnet, dass
die beiden Klappen (15) einen Teil der gleichen Folie (3) bilden, deren Befestigungsteil (14) zwischen den beiden Klappen (15) angeordnet ist.

10. Element nach einem der vorhergehenden Ansprüche,
dadurch gekennzeichnet, dass
die Folie eine aufschrumpfbare und heißversiegelbare Folie ist, die dazu bestimmt ist, durch Wärmebeaufschlagung auf die Gegenstände (20), die in der gebildeten Verpackung (17) untergebracht sind, aufgeschrumpft zu werden, und die sie abdeckt, um die Gegenstände in der Verpackung unbeweglich festzusetzen.

11. Verfahren zum Verpacken von Gegenständen (20) in einer Verpackungseinheit (16), die eine Verpakkung (17) und mindestens eine Folie (3) umfasst, die an der Verpackung befestigt ist, um die Gegenstände (20) abzudecken,
dadurch gekennzeichnet, dass
ein Element nach einem der Ansprüche 1 bis 10 bereitgestellt wird, dass der Zuschnitt (2) zu seinem Rauminhalt aufgebaut wird, um die Verpackung (17) zu bilden, dass die Klappen (15) freigesetzt und dann an der gebildeten Verpackung (17) nach außen umgeklappt werden, dass die Gegenstände (20) im Inneren der Verpackung angeordnet werden, und dass die oder jede Klappe (15) an der Verpackung nach innen umgeklappt wird, um die Gegenstände (20) abzudecken.

12. Verfahren nach Anspruch 11,
dadurch gekennzeichnet, dass
die Folie eine aufschrumpfbare und heißversiegelbare Folie (3) ist, und dass die Folie (3), die die Gegenstände (20) abdeckt, mit Wärme beaufschlagt wird, damit sie schrumpft und die Gegenstände (20) in der Verpackung im Wesentlichen unbeweglich festsetzt.

Claims

1. Element (1) of the type comprising a blank (2), which is flat and can be folded to form a package (17), and at least one film (3) for covering objects (20) placed in the package, the film comprising one part (14) intended to be fixed to the blank (2) and at least one flap (15) which is movable with respect to the blank so as to be able to be folded-down outside of the package, once formed, to enable the package to be filled with objects, and to be able to be folded-over inside of the formed package (17) so as to cover the objects, **characterised in that** the or each flap (15) is folded and held in a releasable manner over the blank (2) in a compact position in which it extends essentially completely over the blank (2).

2. Element as claimed in Claim 1, **characterised in that** the or each flap (15) is held in a releasable manner in its compact position by means of adherence.

3. Element as claimed in Claim 2, **characterised in that** the or each flap (15) is folded over the fixing part (14) and the film is formed of a self-adhesive material.

4. Element as claimed in Claim 1, **characterised in that** the or each flap (15) is held in a releasable manner in its compact position by means of at least one weld.

5. Element as claimed in Claim 4, **characterised in that** the weld connects the corresponding flap (15) to the fixing part (14).

6. Element as claimed in any one of the preceding Claims, **characterised in that**, when the or each flap (15) is in its compact position, the film (3) forms a flattened sheath over the blank, which sheath is provided with a slit (12) or a line of weakness to enable it to be opened by moving the or each flap (15).

7. Element as claimed in Claim 6, **characterised in that** the blank has a base panel (4), which is intended to form a base of the package (17), and at least two side wall panels (10) bordering the base panel so as to form two opposite side walls of the package, and **in that** the sheath (3) has dimensions such that when it is flattened over the blank it covers most of the base panel and the two side wall panels (10).

8. Element as claimed in any one of Claims 1 to 7, **characterised in that** it comprises at least two flaps (15) of film disposed over the blank in order to cover objects (20) which are placed in the package (17) in an overlapping manner.

9. Element as claimed in Claim 8, **characterised in that** the two flaps (15) form part of the same film (3), the fixing part (14) of which is disposed between the two flaps (15).

10. Element as claimed in any one of the preceding Claims, **characterised in that** the film is a heat-shrinkable and heat-sealable film which is intended to shrink, upon application of heat, over the objects (20) which are placed in the formed package (17) and which the film covers, so as to prevent the objects from moving in the package.

11. Method for packaging objects (20) in a packaging

assembly (16) comprising a package (17) and at least one film (3) fixed to the package in order to cover the objects (20), **characterised in that** an element as claimed in any one of Claims 1 to 10 is provided, **in that** the blank (2) is folded to form the package (17), **in that** the flaps (15) are released and then folded-down outside of the formed package (17), **in that** the objects (20) are placed inside the package, and **in that** the or each flap (15) is folded-over inside of the package to cover the objects (20).

12. Method as claimed in Claim 12 [*sic*], **characterised in that** the film is a heat-shrinkable and heat-sealable film (3), and **in that** heat is applied to the film (3) covering the objects (20) so that the film shrinks and essentially prevents the objects (20) from moving in the package.

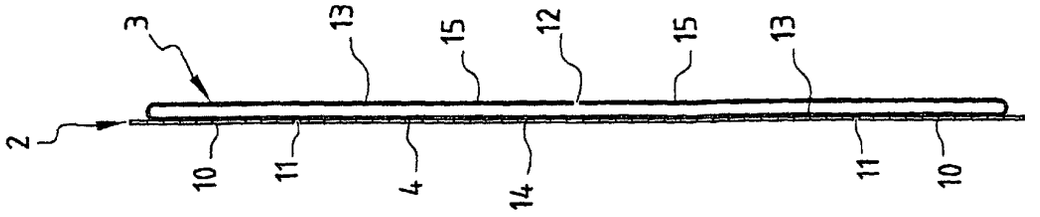

3
13
15
12
15
13
2
10
11
4
14
11
10

FIG.2

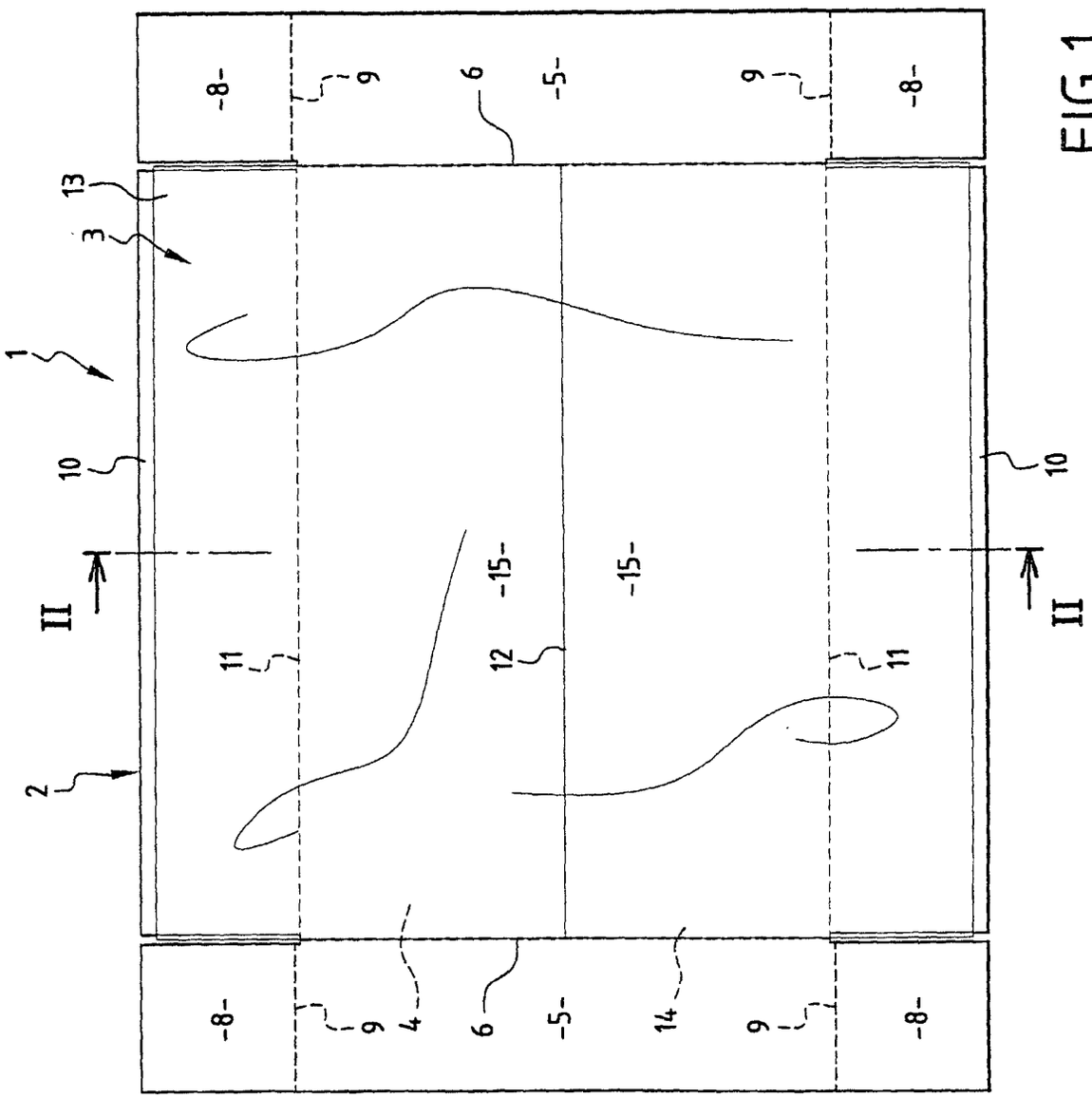

-8-
9
6
-5-
9
-8-
13
3
1
10
II
-15-
-15-
11
12
11
2
10
II
-8-
9
4
6
-5-
14
9
-8-

FIG.1

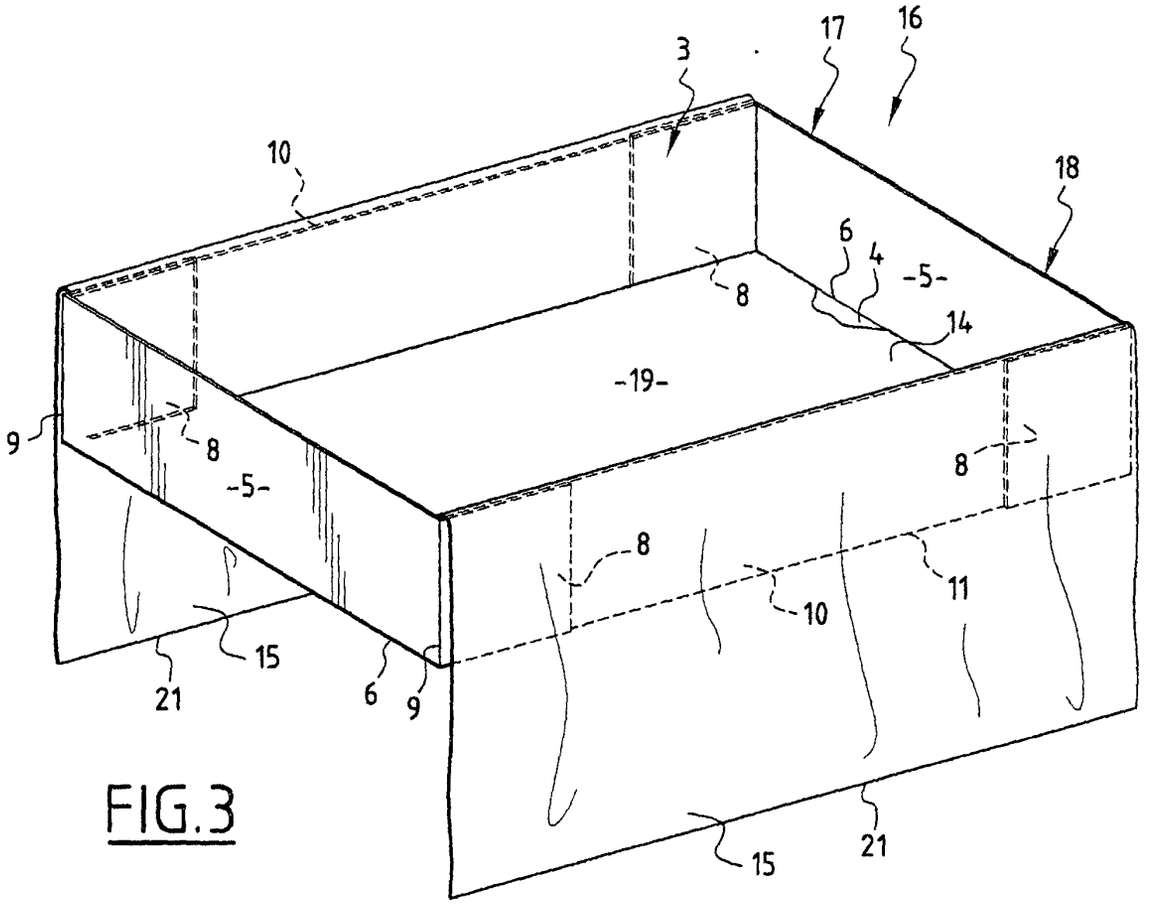

3
17
16
10
18
6
4
-5-
8
14
-19-
9
8
-5-
8
8
11
10
15
21
6
9
15
21

FIG.3

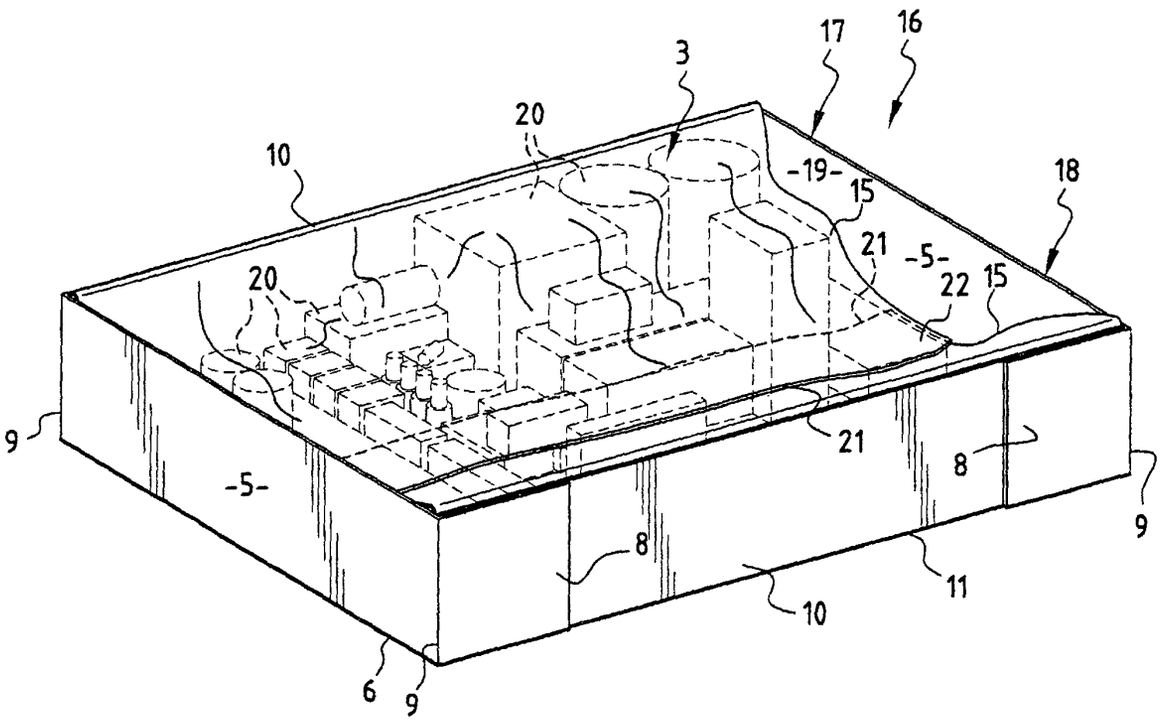

17
16
3
20
10
-19-
15
18
21
-5-
22
15
20
9
21
8
-5-
9
8
11
10
6
9

FIG.4

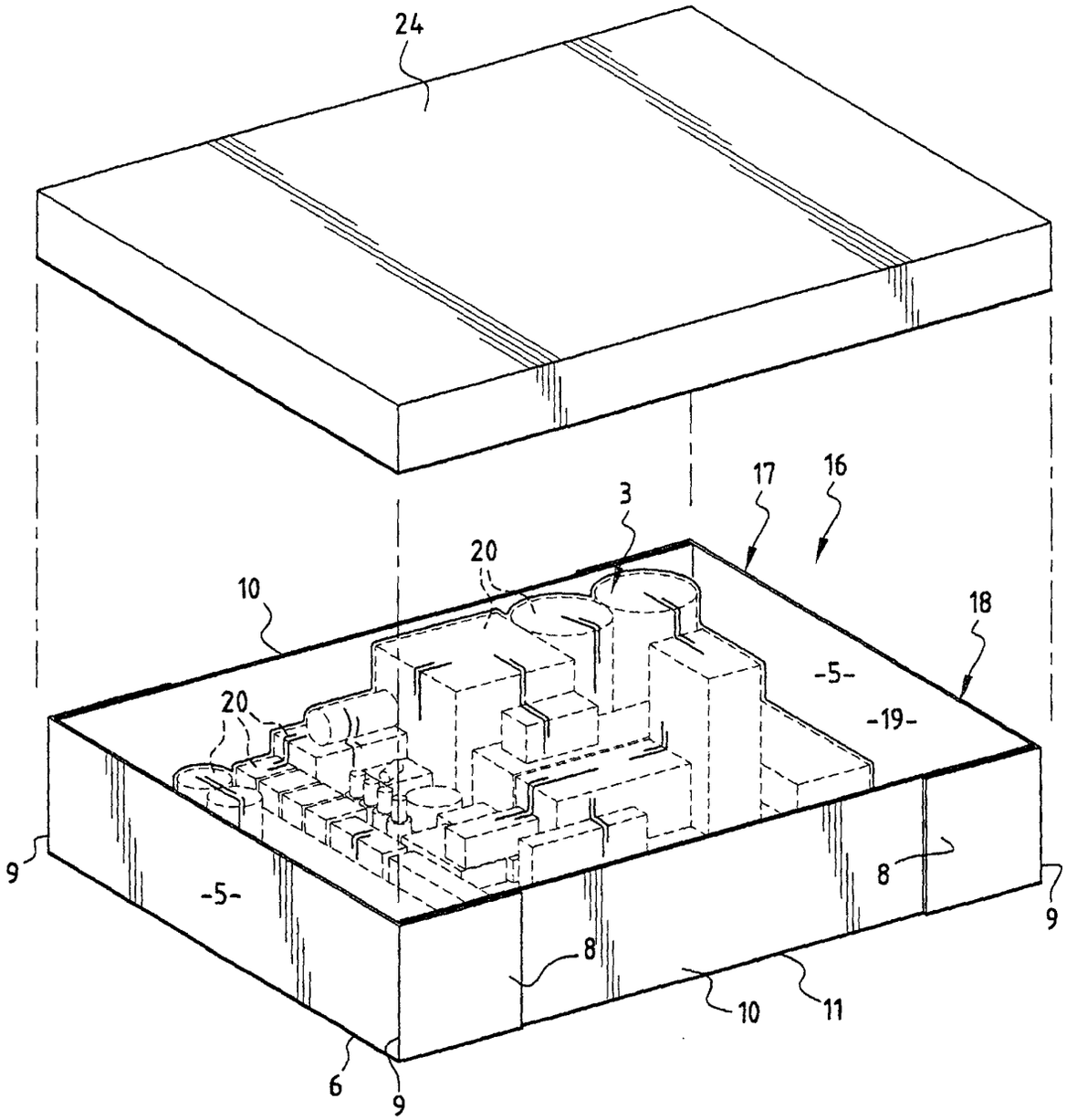


FIG.5