



(11) **EP 1 354 819 A1**

(12) **DEMANDE DE BREVET EUROPEEN**

(43) Date de publication:
22.10.2003 Bulletin 2003/43

(51) Int Cl.7: **B65D 85/04**

(21) Numéro de dépôt: **03290872.5**

(22) Date de dépôt: **08.04.2003**

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

(72) Inventeur: **Seac'h, Valérie**
60190 Estrees Saint Denis (FR)

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

(30) Priorité: **09.04.2002 FR 0204397**

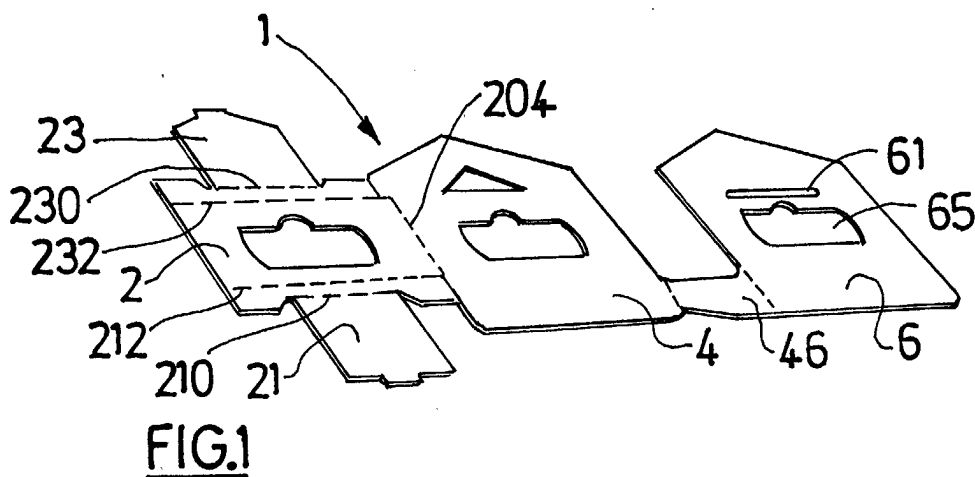
(71) Demandeur: **Kaysersberg Packaging**
68320 Kunheim (FR)

(54) **Emballage présentoir pour bobine de fil**

(57) L'invention porte sur un emballage présentoir pour bobine de fil en matière semi-rigide telle que le carton. Il est caractérisé le fait qu'il comprend un premier panneau (24, 12) avec deux branches (21, 23 ; 121, 123) susceptibles de se placer perpendiculairement à lui, qui lui sont solidaires par une extrémité, l'autre extrémité étant libre, et un deuxième panneau (6 ; 16) ve-

nant se fixer à l'aide d'un moyen de fixation sur lesdites extrémités libres, la bobine venant se placer autour des deux branches et entre les panneaux.

On conditionne de la sorte les bobines de fil destinées à la vente en libre service où elles sont présentées suspendues à une broche. Ce conditionnement permet d'utiliser des éléments communs pour plusieurs références de produit.



Description

[0001] L'invention se rapporte au domaine de l'emballage, en particulier de l'emballage de bobines de fil que l'on présente à la vente. Elle vise notamment les bobines de fil électrique.

[0002] Dans les magasins en libre-service, les produits présentés à la vente peuvent être suspendus à des broches fixées sur des cloisons ou parois verticales. C'est le cas notamment du fil électrique qui est conditionné dans les différents diamètres et codes couleurs sous la forme de bobines de différentes longueurs de fil. Actuellement ses bobines sont le plus souvent enroulées autour d'un mandrin en matière plastique qui comporte une extension latérale pour l'accrochage à la broche de suspension et éventuellement l'apposition d'une étiquette informatrice sur le produit. Le mandrin en matière plastique, une fois le produit consommé, est jeté. Son coût de fabrication n'est pourtant pas insignifiant. En outre le matériau sur le plan environnemental n'est pas avantageux. Un tel support mandrin présente aussi l'inconvénient de ne pas être polyvalent. Il faut pratiquement un type de mandrin par conditionnement.

[0003] Le déposant s'est fixé comme objectif de réaliser un emballage présentoir pour bobine de fil ne présentant pas les inconvénients de l'art antérieur.

[0004] Conformément à l'invention, l'emballage présentoir pour bobine de fil en matière semi-rigide, telle que le carton, est caractérisé par le fait qu'il comprend un premier panneau avec deux branches susceptibles de se placer perpendiculairement à lui et qui lui sont solidaires, l'autre extrémité étant libre, et un deuxième panneau venant se fixer à l'aide d'un moyen de fixation sur lesdites extrémités libres, la bobine venant se placer autour des deux branches et entre les panneaux.

[0005] Cette disposition permet d'utiliser les mêmes éléments pour conditionner toute une gamme de bobines de fil, par ajustement de la distance entre les panneaux à l'épaisseur de la bobine.

[0006] Conformément à une caractéristique particulière, le moyen de fixation est constitué d'une fente ménagée dans le deuxième panneau dans lequel on glisse l'extrémité libre de ladite branche. Notamment, l'extrémité libre de la branche comporte un moyen adhésif.

[0007] Selon une autre mode de réalisation, la branche comporte des tenons latéraux pour coopérer avec la fente et former une retenue.

[0008] Selon un mode de réalisation, l'emballage comporte un troisième panneau reliant le deuxième panneau au premier.

[0009] Conformément à une autre caractéristique, les branches sont montées sur un panneau solidaire d'un panneau par une articulation pour former le premier panneau.

[0010] Pour une application dans un magasin en libre service, on prévoit un passage pour une broche sur au moins l'un desdits premier et second panneaux.

[0011] D'autres caractéristiques et avantages appa-

raîtront à la lecture de la description qui suit, de deux modes de réalisation, non limitatifs, de l'invention, en référence aux dessins sur lesquels

la figure 1 représente une plaque de carton découpée conformément à un premier mode de l'invention,

la figure 2 représente la plaque en cours de pliage, la figure 3 représente l'emballage refermé avant verrouillage du panneau,

la figure 4 représente un second mode de réalisation de l'invention,

la figure 5 représente l'emballage de la figure 5 ainsi monté.

[0012] La plaque représentée sur la figure 1 est de préférence en carton ondulé. Selon la dimension de la bobine de fil à conditionner, il s'agit d'un carton avec une cannelure plus ou moins fine. Par exemple, on choisit une cannelure de 1,8 mm ou bien de 3 mm.

[0013] La plaque 1 comprend quatre panneaux : les panneaux 2, 4, 6 et 46. Le panneau 2 comprend deux branches 21 et 23 qui peuvent être repliées chacune autour de deux paires d'articulations. Une première paire 210 et 212, et une seconde paire 230 et 232, toutes parallèles entre elles. La paire 210-212 est extérieure à la paire 230-232. Les branches comportent chacune un pavé adhésif, 211 respectivement 231, à leur extrémité libre sur la face opposée à la face visible sur la figure 1. Le panneau 2 comprend une fente centrale large 25. Le panneau 2 est relié au panneau 4 par une articulation 204 perpendiculaire aux articulations précédentes. Il comprend une fente large 45. Le panneau 6 est relié au panneau 4 par un panneau 46 de dimension longitudinale réduite. Le panneau 6 comporte une fente 61 et une fente large 65. Les deux fentes ont le même espacement que les deux branches après pliage. Leur longueur permet le passage des deux branches.

[0014] Le montage de l'emballage est réalisé de la façon suivante.

[0015] On plie le panneau 2 sur le panneau 4. Ils forment ensemble un premier panneau, double, 24. On dresse les deux branches 21 et 23 perpendiculairement au premier panneau 24. Pour ce faire, on replie d'abord les branches l'une vers l'autre autour des articulations 212 et 232, puis vers l'extérieur autour des articulations 210 et 230, comme on le voit sur la figure 2. L'emballage est alors prêt à recevoir une bobine de fil. On la glisse par son trou central autour des deux branches dressées 21 et 23 qui forment mandrin. On rabat le deuxième panneau 6 sur la bobine. On peut glisser la branche 23 dans la fente 61 et la branche 21 dans la fente 65 comme on peut le voir dans la figure 3. Le troisième panneau 46 forme soufflet. Ainsi la hauteur de l'emballage s'adapte parfaitement à l'épaisseur de la bobine B représentée en transparence. Pour verrouiller le tout il suffit de dégager la pellicule protectrice des adhésifs 211 et 231 qui avantageusement sont de type double face.

[0016] On observe que les adhésifs sont disposés sur la même face de la plaque 1. Une telle disposition permet leur mise en place aisément en ligne, sur la machine qui effectue le découpage de la plaque 1. La dimension des panneaux 2, 4 et 6 est choisie pour qu'ils puissent recouvrir au moins partiellement la bobine, et recevoir une étiquette informative mentionnant les caractéristiques du produit, si on le souhaite. La largeur des fentes 25, 45 et 65 qui, en position montée, sont alignées entre elles, est suffisante pour permettre le passage de la broche sur laquelle l'emballage présentoir sera accroché.

[0017] On a représenté sur les figures 4 et 5, un deuxième mode de réalisation de l'invention. Le premier panneau 12 est prolongé par deux branches 121 et 123 qui s'articulent autour de deux lignes d'articulation 1210 et 1230 respectivement; ces deux lignes sont parallèles entre elles. Les deux branches comprennent chacune, dans ce mode de réalisation, deux paires de tenons latéraux : 1212, 1214 et 1232, 1234 respectivement.

[0018] L'emballage comprend un deuxième panneau 16, sensiblement de même largeur que le premier. Il comporte deux paires de fentes, toutes parallèles entre elles. L'espacement de la première paire, 160-162, correspond à celui des lignes de pliage 1230 et 1210 du premier panneau 12. La seconde paire, 164-166, est disposée entre les deux premières. L'une des fentes est plus large. Elle est conformée de manière à permettre le passage d'une broche de suspension avec son étiquette.

[0019] On réalise le montage de la façon suivante.

[0020] On dresse les deux branches 121 et 123 perpendiculairement par rapport au plan du panneau 12, en les pliant autour des articulations 1210 et 1230. On pose la bobine sur le panneau 12 en glissant les branches dans son trou central. On place le deuxième panneau sur la bobine en glissant les deux branches au travers des fentes extérieures, 160 et 162 respectivement. La longueur des fentes permet le passage en force des tenons latéraux sur les branches. On rabat les branches vers l'intérieur et on les glisse à travers les fentes intérieures, 164 et 166 respectivement. De cette manière, on verrouille le panneau, les tenons formant des arrêts. La largeur des panneaux est suffisante pour recouvrir au moins partiellement la bobine de fil. On peut ainsi conditionner, à partir des mêmes éléments des bobines de différents diamètres et longueurs de fil pour les présenter à la vente, éventuellement suspendus à des broches. Il suffit d'apposer une étiquette appropriée en relation avec les caractéristiques du produit.

[0021] On observe que la double paire de tenons latéraux sur les branches permet d'adapter l'emballage à deux hauteurs différentes correspondant à deux épaisseurs différentes de bobines. Bien sûr on peut prévoir autant de paires de tenons que de bobines différentes à conditionner.

[0022] Pour ce mode de réalisation, au lieu d'utiliser un moyen de verrouillage à tenons, on peut aussi adapter le moyen de verrouillage avec adhésifs du premier

mode. Inversement dans le premier mode de réalisation, on peut adapter le mode de verrouillage à tenons ici décrit.

Revendications

1. Emballage présentoir pour bobine de fil avec un trou central, en matière semi-rigide telle que le carton, **caractérisé par le fait qu'il** comprend un premier panneau (24, 12) avec deux branches (21, 23 ; 121, 123) susceptibles de se placer perpendiculairement à lui, qui lui sont solidaires par une extrémité, l'autre extrémité étant libre, et un deuxième panneau (6 ; 16) venant se fixer à l'aide d'un moyen de fixation sur lesdites extrémités libres, la bobine venant se placer autour des deux branches et entre les panneaux.
2. Emballage selon la revendication précédente, dans lequel le moyen de fixation est constitué d'une fente (160, 162 ; 61, 65) ménagée dans le deuxième panneau (6 ; 16) dans lequel on glisse l'extrémité libre de ladite branche (21, 23 ; 121, 123).
3. Emballage selon la revendication précédente dans lequel l'extrémité libre des branches comporte un moyen adhésif (211, 231).
4. Emballage selon la revendication 2 dans lequel les branches comportent des tenons latéraux (1212, 1214, 1232, 1234) pour coopérer avec les fentes (160, 162, 164, 166) et former une retenue.
5. Emballage selon l'une des revendications précédentes comportant un troisième panneau (46) reliant le premier (24) panneau au deuxième (6).
6. Emballage selon l'une des revendications précédentes dans lequel les branches (21, 23) sont montées sur un quatrième panneau (2), solidaire d'un panneau (4) par une articulation pour former le premier panneau (24).
7. Emballage selon l'une des revendications précédentes dans lequel un passage pour une broche est ménagé sur au moins l'un desdits premier et second panneaux.

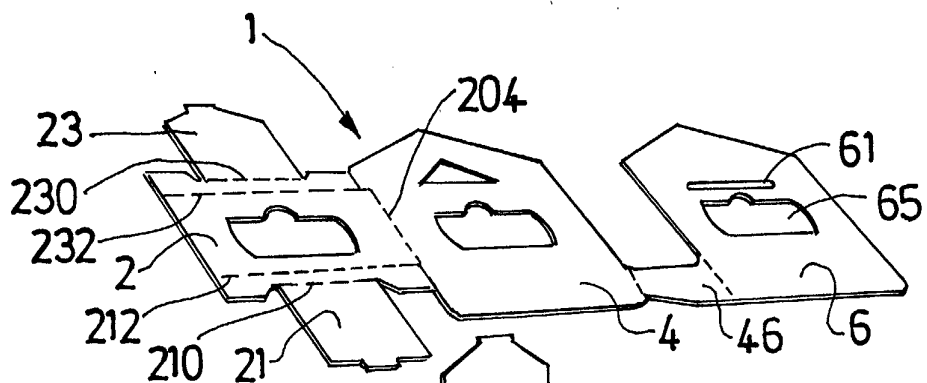


FIG. 1

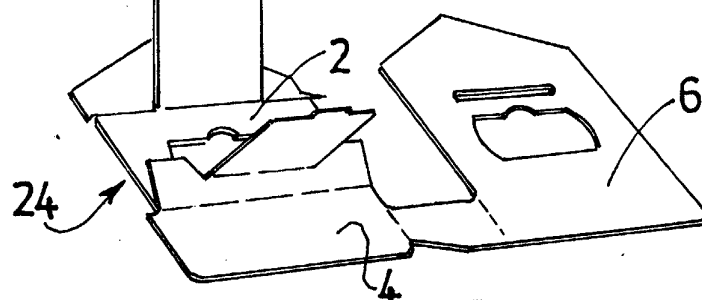


FIG. 2

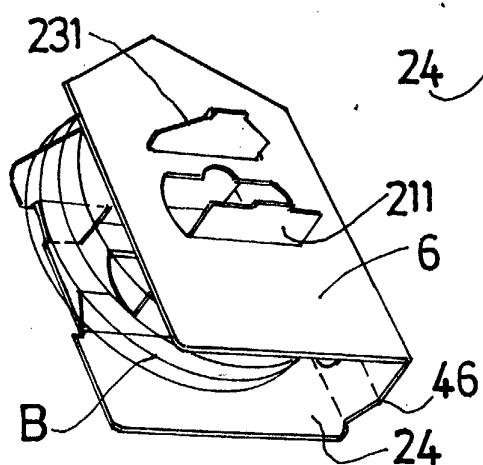


FIG. 3

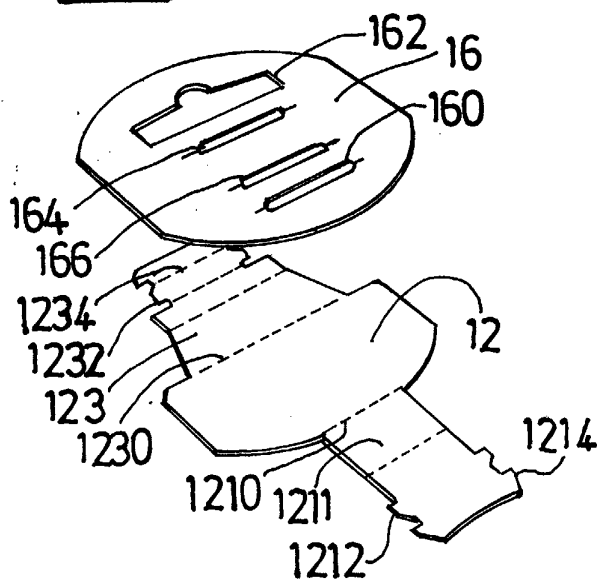


FIG. 4

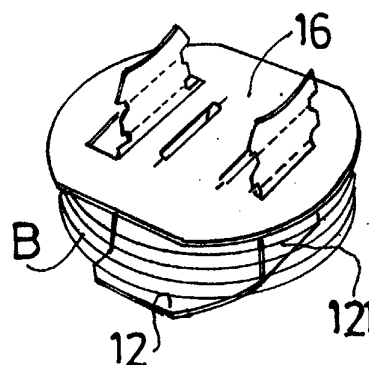


FIG. 5



Office européen
des brevets

RAPPORT DE RECHERCHE EUROPEENNE

Numéro de la demande
EP 03 29 0872

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)
A	GB 891 258 A (3M CO.) 14 mars 1962 (1962-03-14) * le document en entier *	1,5	B65D85/04
A	US 2 724 538 A (SCHWEICH) 22 novembre 1955 (1955-11-22) * colonne 2, ligne 55 - colonne 3, ligne 36; figures *	1,2,4,5	
A	US 3 272 326 A (KUTLOW) 13 septembre 1966 (1966-09-13) * le document en entier *	1	
A	EP 0 586 931 A (BEIERSDORF) 16 mars 1994 (1994-03-16) * abrégé; figures * * colonne 2, ligne 52 - ligne 56 *	1,7	
A	US 2 824 706 A (ROSSET ET AL.) 25 février 1958 (1958-02-25) * le document en entier *	1	
Le présent rapport a été établi pour toutes les revendications			DOMAINES TECHNIQUES RECHERCHES (Int.CI.7)
			B65D B65H
Lieu de la recherche		Date d'achèvement de la recherche	Examineur
LA HAYE		19 août 2003	Gino, C
<p>CATEGORIE DES DOCUMENTS CITES</p> <p>X : particulièrement pertinent à lui seul Y : particulièrement pertinent en combinaison avec un autre document de la même catégorie A : arrière-plan technologique O : divulgation non-écrite P : document intercalaire</p> <p>T : théorie ou principe à la base de l'invention E : document de brevet antérieur, mais publié à la date de dépôt ou après cette date D : cité dans la demande L : cité pour d'autres raisons & : membre de la même famille, document correspondant</p>			

EPO FORM 1503 03 B2 (P04002)

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

EP 03 29 0872

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.

19-08-2003

Document brevet cité au rapport de recherche		Date de publication	Membre(s) de la famille de brevet(s)		Date de publication
GB 891258	A	14-03-1962	AUCUN		
US 2724538	A	22-11-1955	AUCUN		
US 3272326	A	13-09-1966	AUCUN		
EP 586931	A	16-03-1994	DE	9211987 U1	13-01-1994
			AT	160995 T	15-12-1997
			DE	59307809 D1	22-01-1998
			EP	0586931 A2	16-03-1994
US 2824706	A	25-02-1958	AUCUN		

EPO FORM P0460

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