



(12) **DEMANDE DE BREVET EUROPEEN**

(43) Date de publication:
13.01.2010 Bulletin 2010/02

(51) Int Cl.:
B65D 5/38 (2006.01)

(21) Numéro de dépôt: **09009071.3**

(22) Date de dépôt: **10.07.2009**

(84) Etats contractants désignés:
**AT BE BG CH CY CZ DE DK EE ES FI FR GB GR
HR HU IE IS IT LI LT LU LV MC MK MT NL NO PL
PT RO SE SI SK SM TR**

(72) Inventeur: **Goerig, Christian**
68000 Colmar (FR)

(74) Mandataire: **Bloch & Bonnetat**
23bis, rue de Turin
75008 Paris (FR)

(30) Priorité: **11.07.2008 FR 0854768**

(71) Demandeur: **DS Smith Kayzersberg**
68320 Kunheim (FR)

(54) **Emballage à tiroir pour bouteilles**

(57) La présente invention concerne un emballage multiple en carton pour des articles tels que des bouteilles ou autres contenants rigides pour liquide, comprenant une barquette (10) et une enveloppe en forme de ceinture (20), la barquette étant disposée à l'intérieur de la ceinture de façon à pouvoir coulisser à la manière d'un tiroir, la ceinture étant formée d'une première plaque de carton, définissant au moins quatre panneaux de ceinture (21,23,25,27),

la barquette étant formée par pliage d'une seconde plaque de carton, définissant un panneau de fond (15), deux premiers panneaux latéraux opposés (11,13) coulissant dans la ceinture (20) et deux seconds panneaux latéraux opposés transversaux (12,14), la barquette et la ceinture étant retenues l'une à l'autre avant mise à disposition des articles par un moyen d'attache (11a,21a) solidarisant l'un desdits premiers panneaux latéraux de la barquette à la ceinture.

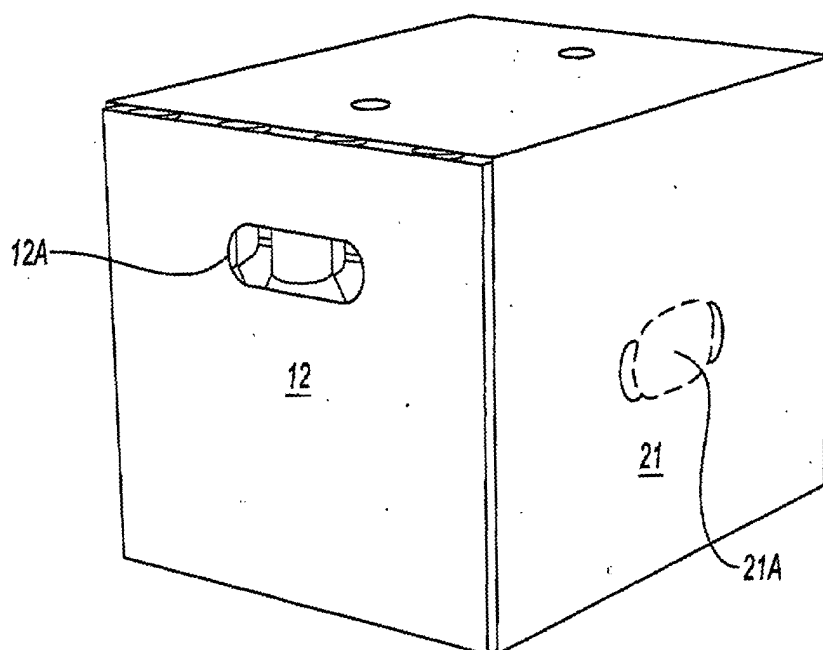


Fig. 2

Description

[0001] La présente invention concerne le domaine du conditionnement d'articles du type bouteilles, canettes, flacons ou briques, dans une caisse en carton ondulé ou plat ou encore en un autre matériau semi rigide.

[0002] Pour le transport, la manipulation, la protection, la conservation et la mise à disposition d'articles se présentant sous la forme ci-dessus, on rassemble ceux-ci en un paquet polyédrique, parallélépipédique notamment, et on utilise une enveloppe rigide ou semi rigide telle que le carton pour les maintenir ensemble.

[0003] Un moyen connu pour réaliser cette enveloppe consiste à découper une plaque de façon à ménager quatre panneaux alignés dont les dimensions permettent de recouvrir chacune des faces du paquet : la face inférieure, la face supérieure et deux faces latérales opposées reliant les deux premières faces. Cette enveloppe forme ainsi une ceinture ; des rabats latéraux sont articulés le long des panneaux, en particulier le long des panneaux latéraux pour constituer ensemble des panneaux et assurer la fermeture de l'emballage sur les deux autres côtés latéraux du paquet.

[0004] L'inconvénient de ce type d'emballage est qu'il doit être déchiré et désassemblé à la mise à disposition des articles. Il est peu pratique.

[0005] La demanderesse s'est fixé comme objectif la réalisation d'un emballage à la fois pratique d'utilisation et facile à fabriquer.

[0006] Un autre objectif est la réalisation d'un emballage de type inviolable. C'est-à-dire un emballage dont l'ouverture conduit à la destruction d'un moyen d'attache constituant la preuve de son ouverture.

[0007] Les objectifs sont atteints avec un emballage conforme à l'invention.

[0008] L'emballage multiple en carton ou autre matériau semi rigide pour des articles tels que des bouteilles ou autres contenants rigides pour liquide, comprenant une barquette pour contenir lesdits articles et une enveloppe en forme de ceinture, la barquette étant disposée à l'intérieur de la ceinture de façon à pouvoir coulisser à la manière d'un tiroir, la ceinture étant formée d'une première plaque de carton, rainurée de manière à définir au moins quatre panneaux de ceinture,

la barquette étant formée par pliage d'une seconde plaque de carton, découpée et rainurée de façon à définir un panneau de fond, deux premiers panneaux latéraux opposés coulissant dans la ceinture et deux seconds panneaux latéraux opposés transversaux, la barquette et la ceinture étant retenues l'une à l'autre avant mise à disposition des articles par un moyen d'attache solidarissant la barquette à la ceinture, est caractérisé par le fait que le moyen d'attache relie la ceinture à l'un desdits premiers panneaux latéraux de la barquette

[0009] Le moyen d'attache comprend avantageusement un point de colle. Le point de colle est plus particu-

lièrement appliqué sur une portion de l'une ou l'autre de la barquette ou de la ceinture, prédécoupée en pointillés de façon à céder par traction.

[0010] Conformément à un mode de réalisation, les deux seconds panneaux latéraux opposés transversaux de la barquette sont réalisés par assemblage de volets articulés sur les deux premiers panneaux latéraux opposés.

[0011] La présente invention porte également sur un procédé de fabrication d'un emballage du type ci-dessus, comprenant une phase initiale avec la découpe et le rainurage d'une première plaque de ceinture, la découpe et le rainurage d'une seconde plaque de barquette, la superposition de la seconde sur la première plaque de façon à faire coïncider le panneau de fond de la seconde plaque avec un panneau de la première plaque et l'attache des deux plaques par lesdits moyens d'attache.

[0012] Avantageusement, la plaque double obtenue est mise en volume par pliage des panneaux de la première plaque ensemble avec les panneaux de la seconde plaque.

[0013] On décrit maintenant un mode de réalisation de l'invention à titre d'exemple non limitatif, en référence aux dessins annexés sur lesquels :

- La figure 1 représente en perspective les deux éléments de l'emballage, la barquette étant séparée de la ceinture,
- La figure 2 représente les deux éléments de l'emballage avant leur séparation,
- La figure 3 représente les deux plaques de carton pour former l'un la barquette, l'autre la ceinture, séparément puis assemblés prêts à être montés.

[0014] L'emballage que l'on voit sur les figures 1 et 2 comprend un premier élément d'emballage 10 en forme de barquette et un second élément d'emballage en forme de ceinture 20. La barquette contient des articles, ici des bouteilles, dressés sur le fond de la barquette et constituant un paquet B. Avant mise en service la barquette avec ses articles est logée à l'intérieur de la ceinture 20. Un moyen d'attache relie un panneau de flanc 11 de la barquette au panneau de flanc 21 de la ceinture qui lui est adjacent. Ce moyen d'attache est avantageusement un point de colle. Il est situé de préférence au niveau d'une portion 21A du flanc 21 qui est prédécoupée dans le carton, le long d'une ligne fermée, de façon à pouvoir en être détachée aisément par simple traction ou pression.

[0015] A la mise en service, l'utilisateur pose l'emballage sur une surface horizontale, écarte le panneau de flanc 21 de la ceinture du panneau de flanc 11 de la barquette, en rompant le moyen d'attache. On peut alors tirer la barquette par une poignée, telle que la poignée 12A sur la face du panneau de flanc 12.

[0016] On réalise un tel emballage, au moyen de plaques de carton convenablement rainurées et découpées. La figure 3 représente de telles plaques : Une première

plaque formant la ceinture et une seconde plaque formant la barquette.

[0017] Sur la seconde plaque formant la barquette 10, on distingue le panneau de fond 15 rectangulaire bordé de quatre panneaux latéraux. Les premiers panneaux 11 et 13 sont opposés, les seconds panneaux 12 et 14 sont opposés et articulés le long de lignes de pliage perpendiculaires aux lignes de pliage des panneaux 11 et 13. Le panneau 11 est pourvu de volets libres 111 et 112 du côté des panneaux 12 et 14. Le panneau 13 est pourvu de volets 131 et 132 libres du côté des panneaux 12 et 14. Les volets 111, 112, 131 et 132 sont découpés avec des encoches 111A, 112A, 131A et 132A pour ménager des poignées avec les découpes 12A et 14A.

[0018] La plaque de carton 20 est une simple bande rectangulaire dont les rainures définissent quatre panneaux : 21, 23, 25 et 27. Le panneau 27 est bordé d'une languette 271 d'assemblage.

[0019] Pour préparer l'emballage on place la plaque 10 sur la plaque 20 de manière que les panneaux 15 et 25 soient superposés; ils sont dimensionnés de manière à coïncider. Il en est de même des deux premiers panneaux de la barquette avec les panneaux de la ceinture, le panneau 11 sur le panneau 21, le panneau 13 sur le panneau 23. Les deux panneaux 11 et 21 comprennent chacun un élément détachable 11A et 21A. Les deux éléments 11A et 21A coïncident. On les lie avec un point de colle ou autre moyen de fixation. De cette façon, quand on détache un élément l'autre est détaché aussi.

[0020] Le fabricant d'emballage prépare l'ensemble de la figure 3 et l'envoie à l'industriel pour le conditionnement des articles. Pour la mise en volume, on dresse ensemble les panneaux 13 et 23 perpendiculairement au fond 15-25. On fait de même avec les panneaux 11 et 21 qui sont liés l'un à l'autre. On termine la barquette en rabattant les volets à angle droit ainsi que les panneaux latéraux transversaux 12 et 14. Les découpes dans les différents panneaux forment ensemble une seule fente de poignée.

[0021] De préférence, on met en volume les plaques autour des articles disposés sur les plaques assemblées mais on peut aussi introduire les articles dans les barquettes déjà mises en volume.

[0022] De toute façon, on plie le panneau 27 sur la face ouverte supérieure de la barquette et on le lie au panneau 23 au moyen de la languette 271.

[0023] La barquette forme ainsi un tiroir dont les premiers panneaux latéraux opposés 11 et 13 de la barquette sont coulissants dans la ceinture, le long des panneaux 21 et 23.

[0024] L'emballage est alors prêt pour l'envoi.

Revendications

1. Emballage multiple en carton ou autre matériau semi rigide pour des articles tels que des bouteilles ou autres contenants rigides pour liquide, comprenant

une barquette (10) pour contenir lesdits articles et une enveloppe en forme de ceinture (20), la barquette étant disposée à l'intérieur de la ceinture de façon à pouvoir coulisser à la manière d'un tiroir, la ceinture étant formée d'une première plaque de carton, rainurée de manière à définir au moins quatre panneaux de ceinture (21, 23, 25, 27), la barquette étant formée par pliage d'une seconde plaque de carton, découpée et rainurée de façon à définir un panneau de fond (15), deux premiers panneaux latéraux opposés (11, 13) coulissant dans la ceinture (20) et deux seconds panneaux latéraux opposés transversaux (12, 14), la barquette et la ceinture étant retenues l'une à l'autre avant mise à disposition des articles par un moyen d'attache (11A, 21A) solidarissant la barquette à la ceinture,

caractérisé par le fait que le moyen d'attache relie la ceinture à l'un desdits premiers panneaux latéraux de la barquette.

2. Emballage selon la revendication précédente dont le moyen d'attache comprend un point de colle ou une agrafe.
3. Emballage selon l'une des revendications précédentes dont le moyen d'attache est appliqué sur une portion détachable (11A, 21A) d'un panneau de l'une ou l'autre de la barquette ou de la ceinture, prédécoupée en pointillés de façon à céder par traction ou pression.
4. Emballage selon l'une des revendications précédentes dont les deux seconds panneaux latéraux opposés transversaux (12, 14) de la barquette sont réalisés par assemblage de volets articulés sur les deux premiers panneaux latéraux opposés (11, 13).
5. Procédé de fabrication d'un emballage selon l'une des revendications 1 à 4 comprenant une phase initiale avec la découpe et le rainurage d'une première plaque de ceinture, la découpe et le rainurage d'une seconde plaque de barquette, la superposition de la seconde sur la première plaque de façon à faire coïncider ledit panneau de fond de la seconde plaque avec un panneau de la première plaque et l'attache de deux des panneaux des deux plaques par lesdits moyens d'attache.
6. Procédé selon la revendication précédente selon lequel la plaque double obtenue est mise en volume par pliage des panneaux de la première plaque ensemble avec les panneaux de la seconde plaque.

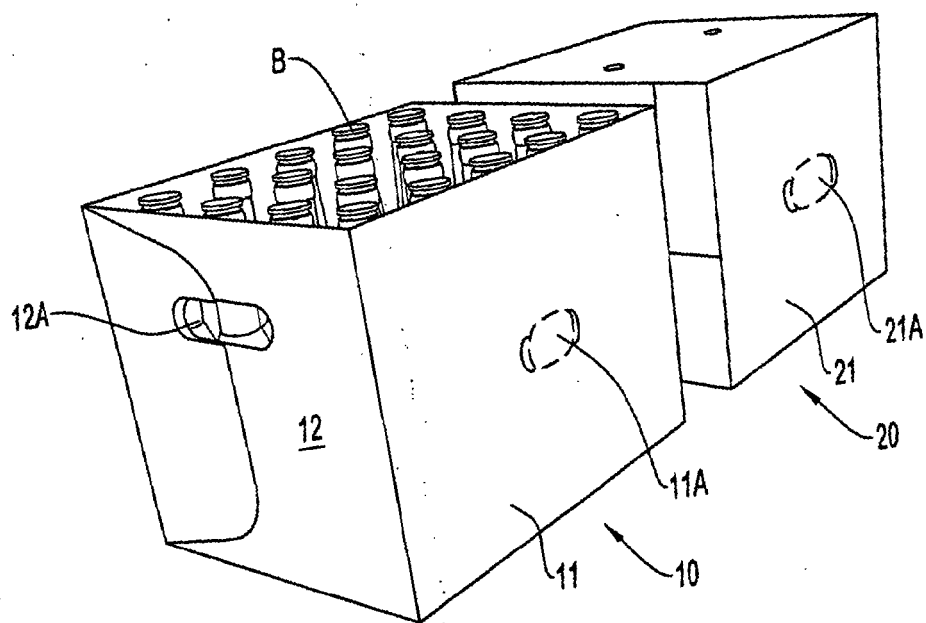


Fig. 1

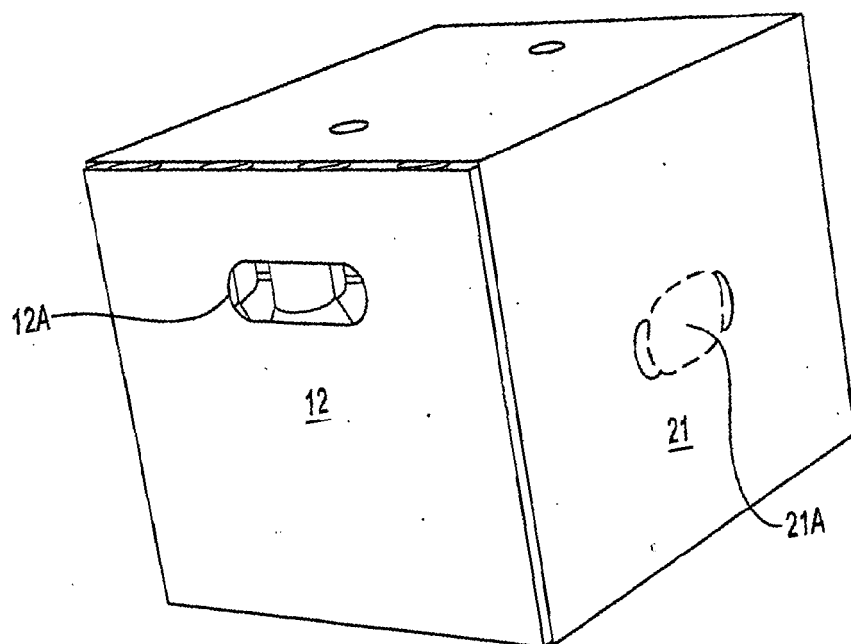


Fig. 2

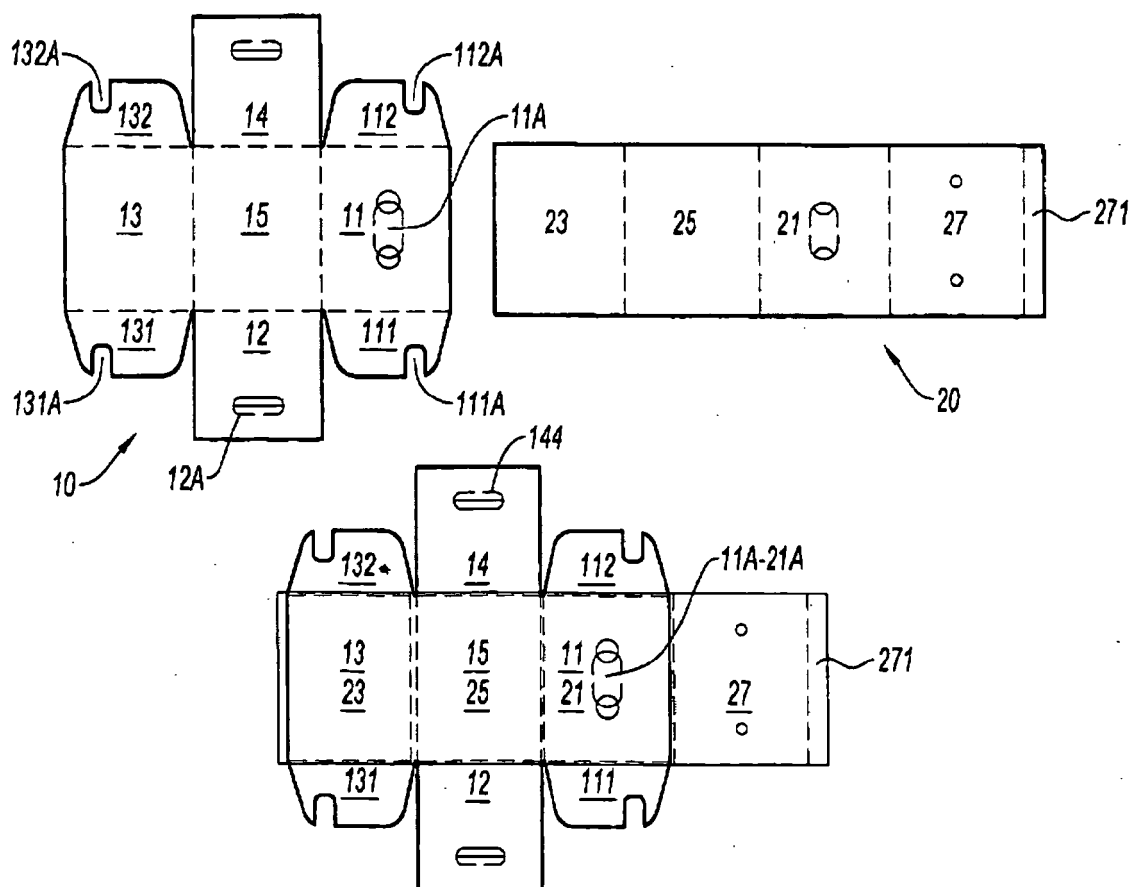


Fig. 3



RAPPORT DE RECHERCHE EUROPEENNE

Numéro de la demande

EP 09 00 9071

DOCUMENTS CONSIDERES COMME PERTINENTS			
Catégorie	Citation du document avec indication, en cas de besoin, des parties pertinentes	Revendication concernée	CLASSEMENT DE LA DEMANDE (IPC)
X	FR 2 193 738 A (UNILEVER NV [NL]) 22 février 1974 (1974-02-22)	1-3	INV. B65D5/38
Y	* le document en entier *	4-6	
X	DE 36 34 326 A1 (REFEKA WERBEMITTEL GMBH [DE]) 21 avril 1988 (1988-04-21) * figures 1,3-5 * * colonne 6, ligne 8 - ligne 58 *	1	
Y	US 3 131 849 A (PAIGE RICHARD E) 5 mai 1964 (1964-05-05) * colonne 2, ligne 4-6 * * colonne 2, ligne 25-29 * * colonne 3, ligne 8,9 * * figures 1-3 *	4	
Y	FR 2 794 681 A (SMURFIT SOCAR SA [FR]) 15 décembre 2000 (2000-12-15) * page 1, ligne 30 - page 2, ligne 15 * * page 3, ligne 19-26 * * page 4, ligne 25 - page 5, ligne 35 * * page 6, ligne 9-16 * * figures 1-5 *	5,6	
Le présent rapport a été établi pour toutes les revendications			DOMAINES TECHNIQUES RECHERCHES (IPC)
			B65D B31B
5	Lieu de la recherche	Date d'achèvement de la recherche	Examineur
	Munich	6 novembre 2009	Duc, Emmanuel
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 03.82 (P04C02)

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

EP 09 00 9071

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.

06-11-2009

Document brevet cité au rapport de recherche	Date de publication	Membre(s) de la famille de brevet(s)	Date de publication
FR 2193738 A	22-02-1974	AT 332291 B	27-09-1976
		BE 802632 A1	21-01-1974
		DE 7227216 U	29-03-1973
		NL 7309911 A	24-01-1974
DE 3634326 A1	21-04-1988	AUCUN	
US 3131849 A	05-05-1964	AUCUN	
FR 2794681 A	15-12-2000	AUCUN	

EPO FORM P0460

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