



(11) EP 2 871 135 A1

(12)

DEMANDE DE BREVET EUROPEEN

(43) Date de publication:
13.05.2015 Bulletin 2015/20

(51) Int Cl.:
B65D 5/50 (2006.01)

(21) Numéro de dépôt: 14191550.4

(22) Date de dépôt: 03.11.2014

(84) Etats contractants désignés:
**AL 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 RS SE SI SK SM TR**
 Etats d'extension désignés:
BA ME

(30) Priorité: 07.11.2013 FR 1360912

(71) Demandeur: **Smurfit Kappa France**
94160 St Mande (FR)

(72) Inventeur: **Benistant, René**
84210 ALTHEN DES PALUDS (FR)

(74) Mandataire: **Radault, Gabrielle et al**
Fédit-Loriot
38, avenue Hoche
75008 Paris (FR)

(54) Emballage comprenant un élément en matériau semi-rigide et des feuilles auto-scellantes de protection et de maintien des articles conditionnés

(57) Un emballage (50) comprenant un élément en carton ondulé (52), avec un fond (3) et deux parois (4, 5), et un premier (7) et un deuxième (8) éléments de feuille autoscellante fixés à l'élément en carton ondulé de façon à pouvoir passer d'une position de superposition à deux parois respectives, pour la dépose d'un contenu dans l'espace intérieur de l'emballage, à une position repliée sur le contenu. Lorsque les éléments de feuille autoscellante sont en position de superposition, le premier élément de feuille autoscellante a sa face re-

couverte de composition autoscellante (71) du côté de la paroi correspondante et le deuxième élément de feuille autoscellante ait sa face recouverte de composition autoscellante (81) du côté de l'espace intérieur, afin que lorsque le premier puis le deuxième élément de feuille autoscellante sont ensuite positionnés en position repliée les deux faces recouvertes de composition autoscellante desdits éléments de feuille autoscellante soient en regard l'une de l'autre sur une zone de recouvrement.

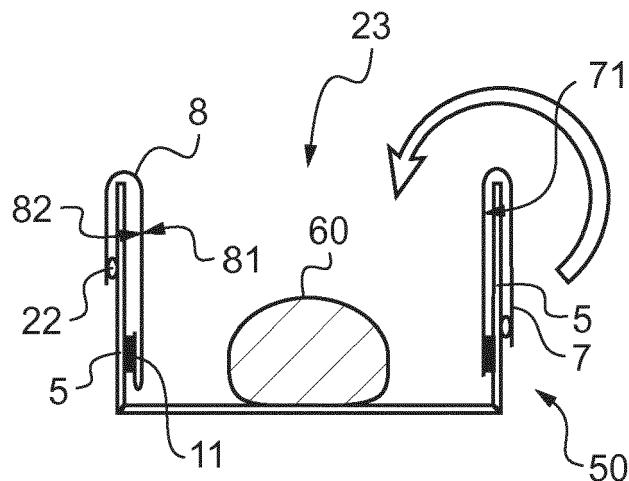


Fig.2D

Description

[0001] L'invention concerne un emballage comprenant un élément en un matériau semi-rigide, tel que le carton ou carton ondulé, et au moins une feuille autoscellante de protection des articles conditionnés.

[0002] On connaît des caisses d'emballage d'articles avec :

- un élément en carton ondulé comprenant une partie de fond et, quatre parois dressées par rapport à la partie de fond, la partie de fond et les parois définissant un espace intérieur pour recevoir un contenu, et
- une feuille autoscellante, comprenant une feuille en un matériau recyclable avec le carton, par exemple du papier, recouverte d'une composition autoscellante, et fixée aux quatre parois de l'élément en carton, de façon à laisser le fond de l'élément en carton accessible pour la dépose de l'article à conditionner.

[0003] Une fois l'article installé dans l'espace intérieur de l'emballage, l'utilisateur replie les parties de la feuille autoscellante sur cet article. Ce faisant, des portions de la feuille autoscellante viennent en contact avec d'autres portions de cette feuille, par leurs cotés recouverts de la composition autoscellante, ce qui assure un maintien en place de l'article conditionné.

[0004] Il existe un besoin pour un conditionnement plus économique et plus simple à mettre en oeuvre.

Il est proposé un emballage comprenant :

- a) un élément en matériau semi rigide, tel que le carton ou le carton ondulé, comprenant une partie de fond et, au moins deux parois dressées par rapport à la partie de fond, la partie de fond et les au moins deux parois définissant un espace intérieur pour recevoir un contenu, et
- b) un premier et un deuxième éléments de feuille autoscellante, chaque élément de feuille autoscellante comprenant une feuille de papier recouverte de composition autoscellante sur une face seulement.

[0005] Les éléments de feuille autoscellante sont fixés à l'élément en matériau semi-rigide de façon à pouvoir passer d'une position de superposition à deux parois respectives, pour la dépose du contenu dans l'espace intérieur de l'emballage, à une position repliée sur le contenu. L'emballage est agencé de sorte que lorsque les éléments de feuille autoscellante sont en position de superposition, le premier élément de feuille autoscellante ait sa face recouverte de composition autoscellante du côté de la paroi correspondant à cet élément de feuille et le deuxième élément de feuille autoscellante ait sa face recouverte de composition autoscellante du côté de l'espace intérieur, afin que lorsque le premier élément de feuille autoscellante puis le deuxième élément de feuille autoscellante sont ensuite positionnés, par exemple ra-

battus, en position repliée sur le contenu, définissant ainsi une zone de recouvrement desdits éléments de feuille autoscellante, les deux faces recouvertes de composition autoscellante desdits éléments de feuille autoscellante soient en regard l'une de l'autre sur les parties de ces feuilles correspondant à la zone de recouvrement.

[0006] Ainsi, il suffit de rabattre les éléments de feuille autoscellante suivant un ordre donné pour obtenir un scellement sur toute la zone de recouvrement. Le procédé de conditionnement est ainsi bien plus aisément à mettre en oeuvre que dans l'art antérieur, et pourra en particulier être mécanisé.

[0007] En outre, la quantité de matériau de feuille autoscellante peut être moindre que dans l'art antérieur, dans la mesure où toute la surface de la zone de recouvrement est scellée.

[0008] Par « composition autoscellante », on entend une composition telle que lorsque cette composition recouvre une feuille de papier, elle crée une adhésion avec une autre couche de cette même composition recouvrant une feuille de papier, mais non avec du carton ou du papier laissé brut.

[0009] La composition autoscellante pourra par exemple comprendre du caoutchouc naturel, ou bien encore d'un mélange tel que décrit dans le document WO 2000/049102.

[0010] Le papier des éléments de feuille autoscellante peut avantageusement être obtenu par recyclage de papier et/ou de carton.

[0011] Les parois auxquelles sont superposées les éléments de feuille autoscellante respectives peuvent avantageusement être à l'opposé l'une de l'autre. Alternativement, on pourrait tout à fait prévoir que les éléments de feuille autoscellante soient superposés à deux parois adjacentes respectives.

[0012] Les éléments de feuille autoscellante peuvent être fixés à l'élément en matériau semi-rigide de façon indépendante l'un de l'autre.

[0013] Avantageusement et de façon non limitative, les éléments de feuille autoscellante peuvent être issus d'une même feuille autoscellante. L'installation des éléments de feuille autoscellante en est ainsi facilitée.

[0014] Cette feuille autoscellante comprend une feuille de papier dont une face seulement est recouverte sur toute sa surface de composition autoscellante.

[0015] Cette feuille autoscellante peut être restée d'une seule pièce.

[0016] Par exemple, on pourra prévoir une seule feuille autoscellante fixée au fond de l'emballage et vrillée à 180° sur elle-même au niveau du fond de l'emballage, afin que l'un des éléments de feuille autoscellante soit superposé à la paroi correspondante avec sa face enduite de composition autoscellante en regard de la paroi, et l'autre des éléments de feuille autoscellante soit superposé à la paroi correspondante avec sa face enduite de composition autoscellante du côté de l'espace intérieur.

[0017] Avantageusement et de façon non limitative, les

premier et deuxième éléments de feuille autoscellante peuvent être obtenus par découpe de la feuille autoscellante.

[0018] Il peut être prévu une ligne dite de prédécoupe constituée d'une succession de segments de coupes espacés facilitant une séparation manuelle des deux parties.

[0019] Avantageusement et de façon non limitative, on pourra prévoir deux moyens de fixation, par exemple de fixation ponctuelle ou bien encore de fixation linéaire, par exemple deux lignes de colle.

[0020] Dans le cas d'une découpe, effectuée par exemple en tirant manuellement de part et d'autre d'une ligne de prédécoupe, ou bien encore en découpant la feuille au moyen d'un cutter, ces moyens de fixation peuvent être de part et d'autre de la ligne de découpe ainsi obtenue. Chaque élément de feuille autoscellante ainsi obtenu peut ainsi être fixé à l'élément en matériau semi rigide par le moyen de fixation correspondant.

[0021] Le montage de l'emballage peut en outre être automatisé.

[0022] Chaque élément de feuille autoscellante peut être fixé à l'élément en matériau semi-rigide par un seul moyen de fixation, avantageusement situé près d'une extrémité de l'élément de feuille autoscellante, de sorte qu'une partie de l'élément de feuille autoscellante peut être entraînée en mouvement.

[0023] Lors de la fixation de la feuille autoscellante, l'élément en matériau rigide ou semi-rigide peut avantageusement être à l'état de flan, ce qui facilite l'installation de la feuille autoscellante.

[0024] Les moyens de fixation linéaire peuvent avantageusement être parallèles ou sensiblement parallèles à la découpe et/ou parallèles ou sensiblement parallèles aux lignes de pliure articulant la partie de fond aux parois correspondant aux éléments de feuille autoscellante, et à proximité de ces lignes de pliure.

[0025] Chacun des moyens de fixation peut avantageusement être sur la paroi correspondante, ou bien encore à proximité de cette paroi, par exemple sur la partie de fond.

[0026] Avantageusement et de façon non limitative, l'un des moyens de fixation peut être proche d'une extrémité de la feuille autoscellante, tandis que la feuille autoscellante peut s'étendre au-delà de l'autre de ces moyens de fixation sur une bonne partie de sa longueur, par exemple sur au moins 30% de sa longueur et avantageusement sur au moins 40% de sa longueur.

[0027] Avantageusement et de façon non limitative, lorsque les moyens de fixation sont linéaires, les moyens de fixation peuvent s'étendre suivant des directions parallèles ou sensiblement parallèles à la découpe de la feuille autoscellante.

[0028] Avantageusement et de façon non limitative, la découpe de la feuille peut être effectuée à proximité de l'autre des moyens de fixation, entre les moyens de fixation. Par exemple, la ligne de prédécoupe peut être à proximité de l'autre des moyens de fixation.

[0029] La feuille autoscellante peut être fixée à l'élément en matériau semi-rigide de sorte que la face enduite de matériau autoscellant de ladite feuille soit en regard de l'élément en matériau semi-rigide, ou non.

[0030] Ainsi, l'élément de feuille autoscellante correspondant à l'autre des moyens de fixation, ou premier élément de feuille autoscellante lorsque la face enduite de la feuille est en regard du flan, est déjà superposé à la paroi correspondante, tandis que pour faire passer le deuxième élément de feuille autoscellante vers la position de superposition, on retourne ce deuxième élément de feuille autoscellante autour du moyen de fixation situé à proximité de l'extrémité de la feuille autoscellante, de sorte que la face enduite de composition autoscellante de ce deuxième élément est effectivement du côté de l'espace intérieur de l'emballage.

[0031] L'emballage peut avantageusement comprendre quatre parois.

[0032] Le fond peut avantageusement être de forme rectangulaire.

[0033] La feuille autoscellante peut s'étendre latéralement au-delà des parois, ou non.

[0034] Avantageusement et de façon non limitative, chaque élément de feuille autoscellante peut avoir une longueur telle qu'en position de superposition, cet élément de feuille autoscellante s'étende au-delà d'un bord supérieur de la paroi correspondante, sur une portion de dépassement supérieur.

[0035] Avantageusement et de façon non limitative, on peut prévoir de fixer, par exemple par un point ou un trait de colle, par exemple de colle repositionnable, au moins un élément de feuille autoscellante sur le côté extérieur de la paroi correspondante, au niveau de la portion de dépassement supérieur correspondante. Dit autrement, on replie contre la paroi la portion de l'élément de feuille autoscellante s'étendant au-delà du bord supérieur, et on colle cette portion à l'extérieur de l'emballage. Ceci peut permettre d'assurer un maintien en position de superposition, et donc de faciliter l'accès au fond de l'emballage.

[0036] Il est en outre proposé un flan d'emballage, comprenant :

- un flan en matériau semi rigide, tel que le carton ou le carton ondulé, comprenant une partie de fond et, au moins deux parois aptes à être dressées par rapport à la partie de fond, le flan étant conformé de sorte qu'après mise en volume, la partie de fond et les au moins deux parois définissent un espace intérieur pour recevoir un contenu, et
- un premier et un deuxième éléments de feuille autoscellante, chaque élément de feuille autoscellante comprenant une feuille de papier recouverte de composition autoscellante sur une face seulement.

[0037] Les éléments de feuille autoscellante sont fixés au flan en matériau semi-rigide de façon à pouvoir passer d'une position de superposition à deux parois respecti-

ves, à une position repliée sur la partie de fond. En outre le flan d'emballage est agencé de sorte que lorsque les éléments de feuille autoscellante sont en position de superposition, le premier élément de feuille autoscellante ait sa face recouverte de composition autoscellante du côté de la paroi correspondant à cet élément de feuille et le deuxième élément de feuille autoscellante ait sa face non recouverte de composition autoscellante du côté du coté de la paroi correspondant à cet élément de feuille, afin que lorsque le premier élément de feuille autoscellante puis le deuxième élément de feuille autoscellante sont ensuite positionnés en position repliée, définissant ainsi une zone de recouvrement desdits éléments de feuille autoscellante, les deux faces recouvertes de composition autoscellante desdits éléments de feuille autoscellante soient en regard l'une de l'autre sur les parties de ces éléments de feuilles correspondant à la zone de recouvrement.

[0038] Un tel flan d'emballage peut permettre d'obtenir, après mise en volume, l'emballage décrit ci-dessus. Les éléments de feuille peuvent être encore joints l'un à l'autre, de façon à former une seule feuille autoscellante, ou non. En particulier, les éléments de feuille peuvent avoir été obtenus par découpe d'une seule feuille autoscellante.

[0039] Il est en outre proposé un procédé de préparation d'un paquet, comprenant :

- prévoir un emballage comprenant un élément en matériau semi rigide, tel que le carton ou le carton ondulé, comprenant une partie de fond et, au moins deux parois dressées par rapport à la partie de fond, la partie de fond et les au moins deux parois définissant un espace intérieur pour recevoir un contenu, et un premier et un deuxième éléments de feuille autoscellante fixés à l'élément en matériau semi-rigide, chaque élément de feuille autoscellante comprenant une feuille de papier recouverte de composition autoscellante sur une face seulement,
- alors que les éléments de feuille autoscellante sont dans une position de superposition à deux parois respectives, le premier élément de feuille autoscellante ayant sa face recouverte de composition autoscellante du côté de la paroi correspondant à cet élément de feuille et le deuxième élément de feuille autoscellante ayant sa face recouverte de composition autoscellante du côté de l'espace intérieur, déposer un contenu dans l'espace intérieur de l'emballage,
- positionner le premier élément de feuille autoscellante sur le contenu,
- positionner le deuxième élément de feuille autoscellante sur le premier élément de feuille autoscellante, de sorte que les deux faces recouvertes de composition autoscellante desdits éléments de feuille autoscellante soient en regard l'une de l'autre sur les parties de ces éléments de feuilles correspon-

dant à une zone de recouvrement.

[0040] Le procédé peut préalablement comprendre une étape de dépose d'une feuille autoscellante munie de deux moyens de fixation sur un flan en matériau semi-rigide, ce flan étant conforme de façon à former après mise en volume l'élément en matériau semi-rigide, de sorte que la feuille autoscellante soit fixée à ce flan grâce à ces deux moyens de fixation.

[0041] Le procédé peut comprendre en outre une étape de découpe de la feuille autoscellante, la découpe étant située entre les moyens de fixation. Cette étape de découpe peut par exemple être effectuée manuellement, en tirant de part et d'autre d'une ligne de prédécoupe.

[0042] L'un des moyens de fixation peut être situé à proximité de l'extrémité de la feuille autoscellante.

[0043] Le procédé peut comprendre en outre une étape de retournement de l'un des éléments de feuille autoscellante ainsi obtenus autour du moyen de fixation correspondant, avantageusement de l'élément de feuille autoscellante correspondant au moyen de fixation situé à proximité de l'extrémité de la feuille autoscellante. Ce retournement peut intervenir avant ou après la mise en volume de l'élément en matériau semi-rigide.

[0044] L'invention est décrite plus en détail ci-après à l'aide d'un exemple de réalisation et en référence aux dessins annexés.

[0045] La figure 1 est une vue d'un exemple de flan d'emballage selon un mode de réalisation de l'invention.

[0046] Les figures 2A à 2F illustrent un exemple de procédé de préparation d'un paquet, selon un mode de réalisation de l'invention.

[0047] Plus précisément, la figure 2A est une vue de coupe du flan d'emballage de la figure 1 après repliement d'une extrémité de la feuille autoscellante contre une paroi du flan.

[0048] La figure 2B est une vue de coupe de cet exemple de flan d'emballage, après découpe de la feuille autoscellante.

[0049] La figure 2C est une vue de coupe de l'emballage correspondant au flan d'emballage des figures 1, 2A et 2B après mise en volume de l'élément matériau semi-rigide.

[0050] La figure 2D est une vue de coupe montrant cet emballage avec les éléments de feuille autoscellante en position de superposition, un contenu étant déposé dans l'espace intérieur de l'emballage.

[0051] La figure 2E illustre le repliement des éléments des feuilles autoscellantes sur le contenu, et la figure 2F montre un exemple de paquet ainsi obtenu.

[0052] Des références identiques peuvent être utilisées d'une figure à l'autre pour désigner des éléments identiques ou similaires.

[0053] Sur ces figures, aucun volet venant refermer le dessus de l'emballage n'est représenté. On pourrait par exemple prévoir un élément de couvercle séparé.

[0054] En référence à la figure 1, un flan d'emballage 1 comprend un flan 2 en matériau semi-rigide, ici en car-

ton ondulé. Ce flan 2 comprend une partie de fond 3, et des parois 4, 5 de part et d'autre de la partie de fond. Les parois 4 et 5 sont articulées à la partie de fond 3 par des lignes de pliure respectives 14, 15.

[0055] Le flan 2 comprend en outre, sur les deux autres côtés de la partie de fond rectangulaire 3, deux parois latérales 104, 105. Chaque paroi latérale 104, 105 est articulée à la partie de fond 3 par des lignes de pliure respective 114, 115.

[0056] Les quatre parois 4, 5, 104, 105 sont destinées à être dressées par rapport au fond 3 de façon à définir un espace intérieur pour recevoir un contenu.

[0057] Dans cet exemple sont articulées aux parois 4, 5 des volets d'extrémité 106, 107, 108, 109. Chaque volet 106, 107, 108, 109 est articulé à la paroi correspondante 4, 5 par une ligne de pliure 116, 117, 118, 119 perpendiculaire aux lignes de pliures 14, 15 articulant la partie de fond 3 aux parois 4, 5. Plus précisément les lignes de pliures 116, 119 sont, à une épaisseur de flan près, dans la continuité de la ligne de pliure 115 articulant la partie de fond à la paroi additionnelle 105. Les lignes de pliure 117, 118 sont, à une épaisseur de flan près, dans la continuité de la ligne de pliure 114 articulant la partie de fond 3 à la paroi additionnelle 104.

[0058] Dans d'autres modes de réalisation, on pourrait prévoir des volets additionnels articulés aux parois 4, 5, 104 et/ou 105 de façon à former le dessus de l'emballage après mise en volume.

[0059] Sur ce flan 2 est collée une feuille autoscellante 10 grâce à deux moyens de fixation 11, 12 et quatre moyens de positionnement 201.

[0060] Ces moyens de fixation 11, 12 comprennent deux lignes de colle non repositionnables. Ce collage peut être effectué de façon automatisée.

[0061] Les lignes de colle 11, 12, sont parallèles ou sensiblement parallèles aux lignes de pliure 14, 15. La ligne de colle 11 est située à proximité d'une extrémité 101 de la feuille autoscellante.

[0062] Le moyens de positionnement comprennent des points de colle repositionnable 201.

[0063] La feuille autoscellante comprend une feuille de papier recouverte de composition autoscellante sur une face seulement. Le papier de la feuille autoscellante peut avoir été obtenu par recyclage de papier ou de carton.

[0064] La feuille autoscellante a été préalablement prédécoupée, de sorte qu'une ligne de prédécoupe 200 vient séparer cette feuille en deux parties.

[0065] La feuille autoscellante 10 est positionnée lors du collage de sorte que sa face recouverte de composition autoscellante, soit en regard du flan 2.

[0066] Puis, comme illustré sur la figure 2A, l'extrémité de la feuille autoscellante 10 s'étendant au-delà de la paroi 5, est repliée sur le côté du flan 2 opposé au côté visible sur la figure 1. On peut prévoir de manipuler cette extrémité 13 par des moyens de préhension appliquant un vide d'air du type connus de l'homme du métier.

[0067] Dans le mode de réalisation représenté, des moyens de fixation repositionnables 20 permettent de

maintenir en place cette partie 13 de la feuille autoscellante 10.

[0068] Puis la feuille autoscellante 10 est séparée en deux, manuellement, au niveau de la ligne de prédécoupe 200. Une ligne de découpe 21, correspondant à la ligne de prédécoupe 200, sépare ces deux parties l'une de l'autre.

[0069] Alternativement, la feuille autoscellante 10 pourrait être découpée au moyen d'un cutter ou autre, selon une ligne de découpe située sensiblement au niveau de la ligne de pliure référencée 15 sur les figures.

[0070] Cette étape de séparation conduit à former deux éléments de feuille autoscellante 7 et 8 fixés au flan en carton ondulé par deux lignes de colle 11, 12 respectives. Pour chacun de ces éléments 7, 8, les lignes de colles sont situées près d'une extrémité de cet élément 7, 8.

[0071] En référence à la figure 2C, on a mis en volume le flan en carton ondulé, de façon à former un élément en carton ondulé 52, avec cette fois les parois 4, 5 et également les parois 104, 105 (non visibles sur la figure 2C), dressées par rapport à la partie de fond 3.

[0072] En particulier, les volets 106, 107 (non visibles sur la figure 2C) sont dressés par rapport à la paroi 4 et collés aux parois 104, 105 respectives. De la même façon, les volets 108, 109 (non visibles sur la figure 2C) sont dressés par rapport à la paroi 5 et collés aux parois 104, 105 respectifs, afin de maintenir les parois 4, 5, 104, 105, dressées par rapport au fond 3.

[0073] Dans un premier temps, comme représenté sur la figure 2C, des moyens de préhension automatiques par exemple basés sur vide d'air ou autre, ou bien encore manuels, permettent de saisir la feuille autoscellante 8 et de l'amener contre la paroi 4. La feuille autoscellante est ainsi repliée à 180° au niveau de la ligne de colle 11.

[0074] Dans ce mode de réalisation, comme représenté sur la figure 2D, des moyens de fixation repositionnables 22, par exemple un point de colle repositionnable, permet de maintenir l'élément de feuille autoscellante 8 dans cette position de superposition à la paroi 4.

[0075] Ainsi, comme illustré sur la figure 2D les éléments de feuille autoscellante 7 et 8 sont alors dans une position de superposition aux parois respectives 5, 4, permettant ainsi d'accéder à l'espace intérieur 23 de l'emballage 50.

[0076] Un contenu 60 peut alors être déposé à l'intérieur de cet emballage 50.

[0077] Comme lors de la dépose de la feuille autoscellante 10, cette feuille avait été positionnée de façon à ce que la face de la feuille recouverte de composition autoscellante soit en regard du flan en carton 2, le premier élément de feuille autoscellante 7, a sa face recouverte de composition autoscellante 71 en regard de la paroi 5. En revanche, le deuxième élément de la feuille autoscellante 8 a été retourné autour du moyen de fixation 11, de sorte que la face 81 de ce deuxième élément de feuille autoscellante 8 qui est recouverte de composition autoscellante est tournée vers l'espace intérieur 23 de l'em-

ballage 50.

[0078] Comme représenté sur les figures 2D et 2E, le premier élément de feuille autoscellante 7 est rabattu contre le contenu 60. La face de l'élément de feuille 7 qui est en contact ou en regard avec le contenu 60 est la face 82 non recouverte de composition autoscellante. 5

[0079] Puis, dans un deuxième temps, c'est le deuxième élément de feuille autoscellante 8 qui est rabattu vers le contenu, sur le premier élément de feuille autoscellante. 10

[0080] On peut prévoir de manipuler les éléments 7, 8 avec des moyens de préhension automatisés, de sorte que le positionnement de ces éléments peut être effectuée de façon automatisée. 15

[0081] Les deux éléments de feuille autoscellante 7, 8 ainsi rabattus définissent une zone de recouvrement 51. Les deux faces recouvertes de composition autoscellante des éléments 7, 8 sont en regard l'une de l'autre sur les parties de ces éléments 7, 8 correspondant à la zone de recouvrement 51. Ainsi, les éléments 7, 8 sont fixés l'un à l'autre de par la présence de composition autoscellante sur toute une zone de recouvrement, quelle que soit sa position. 20

[0082] On peut éventuellement prévoir d'exercer une pression sur ces éléments 7, 8, en les poussant par exemple suivant une direction verticale, dans un sens vers les articles conditionnés 60, afin de s'assurer de l'adhésion des éléments 7, 8. 25

[0083] Les éléments 7, 8 permettent de protéger et de maintenir en place les articles conditionnés 60. 30

Revendications

1. Emballage (50) comprenant :

un élément en matériau semi rigide (52), tel que le carton ou le carton ondulé, comprenant une partie de fond (3) et, au moins deux parois (4, 5) dressées par rapport à la partie de fond, la partie de fond et les au moins deux parois définissant un espace intérieur (23) pour recevoir un contenu (60), et
un premier (7) et un deuxième (8) éléments de feuille autoscellante, chaque élément de feuille autoscellante comprenant une feuille de papier recouverte de composition autoscellante sur une face seulement, dans lequel

les éléments de feuille autoscellante sont fixés à l'élément en matériau semi-rigide de façon à pouvoir passer d'une position de superposition à deux parois respectives, pour la dépose du contenu dans l'espace intérieur de l'emballage, à une position repliée sur le contenu, l'emballage est agencé de sorte que lorsque les éléments de feuille autoscellante sont en position de superposition, le premier élément de

feuille autoscellante ait sa face recouverte de composition autoscellante (71) du côté de la paroi correspondant à cet élément de feuille et le deuxième élément de feuille autoscellante ait sa face recouverte de composition autoscellante (81) du côté de l'espace intérieur, afin que lorsque le premier élément de feuille autoscellante puis le deuxième élément de feuille autoscellante sont ensuite positionnés en position repliée sur le contenu, définissant ainsi une zone de recouvrement (51) desdits éléments de feuille autoscellante, les deux faces recouvertes de composition autoscellante desdits éléments de feuille autoscellante soient en regard l'une de l'autre sur les parties de ces éléments de feuilles correspondant à la zone de recouvrement. 5

2. Emballage selon la revendication 1, dans lequel le premier et le deuxième éléments de feuille autoscellante sont obtenus par découpe d'une seule feuille autoscellante (10) fixée à l'élément en matériau semi-rigide grâce à deux moyens de fixation (11, 12) de part et d'autres de la découpe (21), l'un (11) de ces moyens de fixation étant proche d'une extrémité (101) de la feuille autoscellante, tandis que la feuille autoscellante s'étend au-delà de l'autre (12) de ces moyens de fixation sur une bonne partie de sa longueur. 10
3. Emballage selon la revendication 2, dans lequel les moyens de fixations (11, 12) sont linéaires, suivant des directions sensiblement parallèles à la découpe de la feuille autoscellante. 20
4. Emballage selon la revendication 2 ou selon la revendication 3, dans lequel la découpe de la feuille autoscellante peut être effectuée à proximité de l'autre (12) des moyens de fixation. 25
5. Emballage selon l'une quelconque des revendications 2 à 4, dans lequel chacun des moyens de fixation (11, 12) est disposé respectivement sur une des parois (4, 5) ou à proximité de ladite paroi. 30
6. Emballage selon l'une quelconque des revendications 2 à 5, dans lequel la face enduite de matériau autoscellant de la feuille autoscellante est en regard de l'élément en matériau semi-rigide. 35
7. Ensemble selon l'une quelconque des revendications 1 à 6, dans lequel la feuille de papier des éléments de feuille autoscellante peut être obtenue par recyclage de papier et/ou de carton. 40
8. Flan d'emballage (1), comprenant : 45

un flan (2) en matériau semi rigide, tel que le carton ou le carton ondulé, comprenant une par-

tie de fond (3) et, au moins deux parois (4, 5) aptes à être dressées par rapport à la partie de fond, le flan étant conformé de sorte qu'après mise en volume, la partie de fond et les au moins deux parois définissent un espace intérieur (6) pour recevoir un contenu, et
 un premier (7) et un deuxième (8) éléments de feuille autoscellante, chaque élément de feuille autoscellante comprenant une feuille de papier recouverte de composition autoscellante sur une face seulement,
 dans lequel les éléments de feuille autoscellante sont fixés au flan en matériau semi-rigide de façon à pouvoir passer d'une position de superposition à deux parois respectives, à une position repliée sur la partie de fond, et
 le flan d'emballage est agencé de sorte que lorsque les éléments de feuille autoscellante sont en position de superposition, le premier élément de feuille autoscellante ait sa face recouverte de composition autoscellante (71) du côté de la paroi correspondant à cet élément de feuille et le deuxième élément de feuille autoscellante ait sa face non recouverte de composition autoscellante (82) du côté du côté de la paroi correspondant à cet élément de feuille, afin que lorsque le premier élément de feuille autoscellante puis le deuxième élément de feuille autoscellante sont ensuite positionnés en position repliée, définissant ainsi une zone de recouvrement desdits éléments de feuille autoscellante, les deux faces recouvertes de composition autoscellante desdits éléments de feuille autoscellante soient en regard l'une de l'autre sur les parties de ces éléments de feuilles correspondant à la zone de recouvrement.

9. Procédé de préparation d'un paquet, comprenant :

prévoir un emballage (50) comprenant un élément en matériau semi rigide (52), tel que le carton ou le carton ondulé, comprenant une partie de fond (3) et, au moins deux parois (4, 5) dressées par rapport à la partie de fond, la partie de fond et les au moins deux parois définissant un espace intérieur (23), et un premier (7) et un deuxième (8) éléments de feuille autoscellante fixés à l'élément en matériau semi-rigide, chaque élément de feuille autoscellante comprenant une feuille de papier recouverte de composition autoscellante sur une face seulement, alors que les éléments de feuille autoscellante sont dans une position de superposition à deux parois respectives, le premier élément de feuille autoscellante ayant sa face recouverte de composition autoscellante (71) du côté de la paroi correspondant à cet élément de feuille et le

deuxième élément de feuille autoscellante ayant sa face recouverte de composition autoscellante (81) du coté de l'espace intérieur, déposer un contenu (60) dans l'espace intérieur de l'emballage, positionner le premier élément de feuille autoscellante sur le contenu, positionner le deuxième élément de feuille autoscellante sur le premier élément de feuille autoscellante, de sorte que les deux faces recouvertes de composition autoscellante desdits éléments de feuille autoscellante soient en regard l'une de l'autre sur les parties de ces éléments de feuilles correspondant à une zone de recouvrement (51).

Fig.1

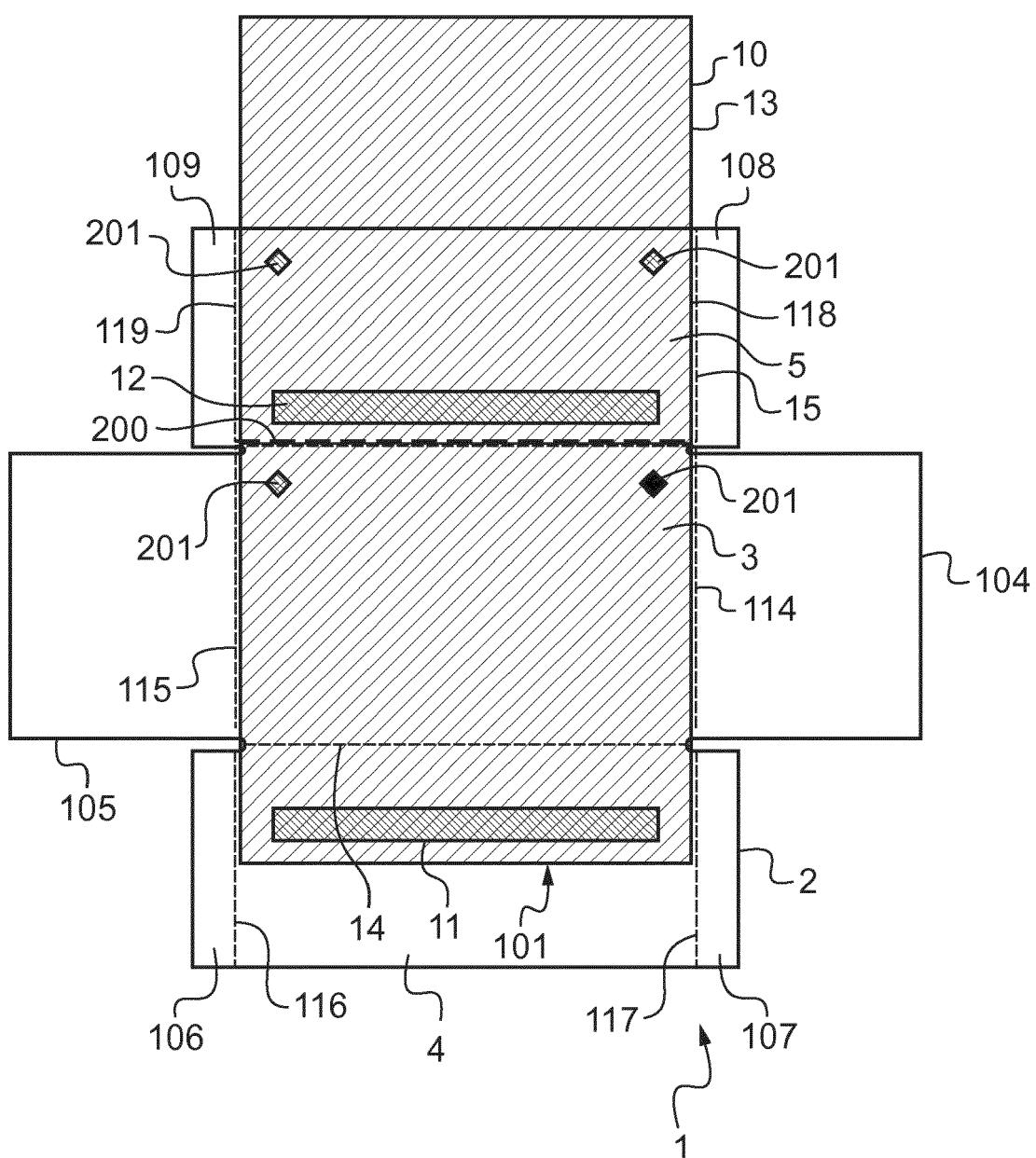


Fig.2A

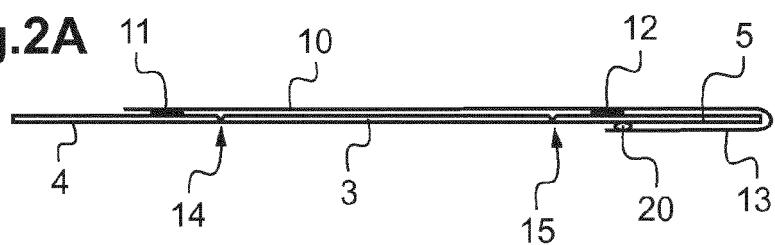


Fig.2B

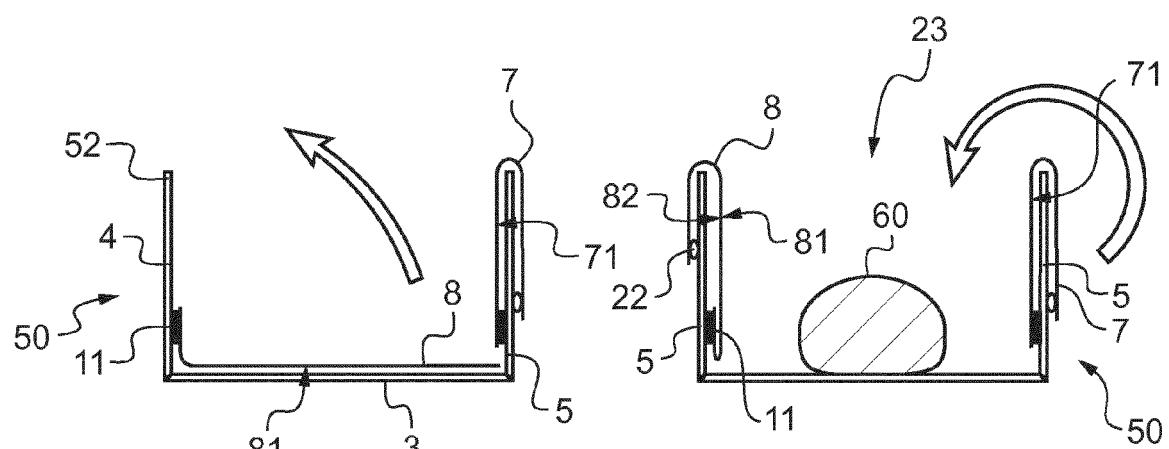
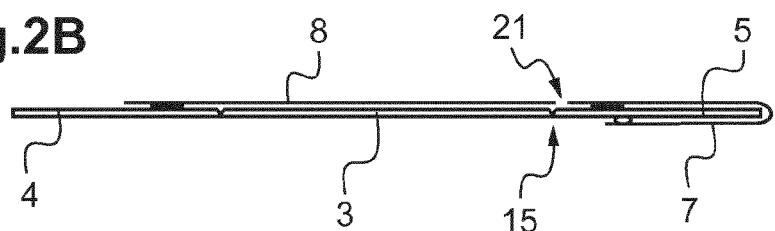


Fig.2C

Fig.2D

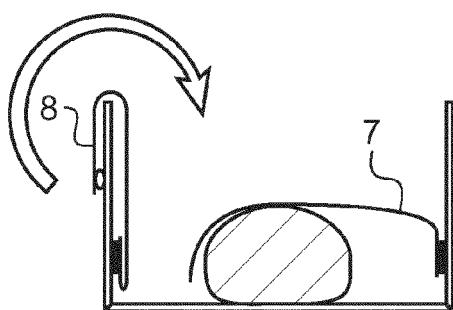


Fig.2E

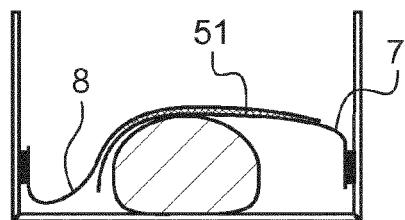


Fig.2F



RAPPORT DE RECHERCHE EUROPEENNE

Numéro de la demande
EP 14 19 1550

5

10

15

20

25

30

35

40

45

50

55

DOCUMENTS CONSIDERES COMME PERTINENTS			
Catégorie	Citation du document avec indication, en cas de besoin, des parties pertinentes	Revendication concernée	CLASSEMENT DE LA DEMANDE (IPC)
A	FR 2 853 885 A1 (SMURFIT SOCAR SA [FR]) 22 octobre 2004 (2004-10-22) * le document en entier * -----	1-9	INV. B65D5/50
A	US 2008/210591 A1 (CHEICH ROBERT C [US]) 4 septembre 2008 (2008-09-04) * le document en entier * -----	1-9	
A	FR 2 854 136 A1 (SMURFIT SOCAR SA [FR]) 29 octobre 2004 (2004-10-29) * le document en entier * -----	1-9	
A	FR 2 759 672 A1 (OTOR SA [FR]) 21 août 1998 (1998-08-21) * le document en entier * -----	1-9	
DOMAINE TECHNIQUE RECHERCHES (IPC)			
B65D			
Le présent rapport a été établi pour toutes les revendications			
2	Lieu de la recherche	Date d'achèvement de la recherche	Examinateur
	Munich	10 mars 2015	Ngo Si Xuyen, G
CATEGORIE DES DOCUMENTS CITES			
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			
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			

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

EP 14 19 1550

5

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.

10-03-2015

10

	Document brevet cité au rapport de recherche	Date de publication	Membre(s) de la famille de brevet(s)	Date de publication
	FR 2853885 A1	22-10-2004	AUCUN	
15	US 2008210591 A1	04-09-2008	AT 459544 T EP 1861316 A2 US 2008210591 A1 WO 2006081360 A2	15-03-2010 05-12-2007 04-09-2008 03-08-2006
20	FR 2854136 A1	29-10-2004	AUCUN	
25	FR 2759672 A1	21-08-1998	AU 6405998 A EP 1007418 A1 FR 2759672 A1 WO 9836980 A1	09-09-1998 14-06-2000 21-08-1998 27-08-1998
30				
35				
40				
45				
50				
55	EPO FORM P0460			

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

RÉFÉRENCES CITÉES DANS LA DESCRIPTION

Cette liste de références citées par le demandeur vise uniquement à aider le lecteur et ne fait pas partie du document de brevet européen. Même si le plus grand soin a été accordé à sa conception, des erreurs ou des omissions ne peuvent être exclues et l'OEB décline toute responsabilité à cet égard.

Documents brevets cités dans la description

- WO 2000049102 A [0009]