

(19)



(11)

EP 3 275 607 A1

(12)

DEMANDE DE BREVET EUROPEEN

(43) Date de publication:
31.01.2018 Bulletin 2018/05

(51) Int Cl.:
B26B 3/00 (2006.01) B26B 9/02 (2006.01)

(21) Numéro de dépôt: **17183629.9**

(22) Date de dépôt: **27.07.2017**

(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
Etats de validation désignés:
MA MD

(71) Demandeur: **ARELATE**
08450 Remilly Aillicourt (FR)

(72) Inventeur: **GIREAULT, Jean-François**
37290 CHAMBON (FR)

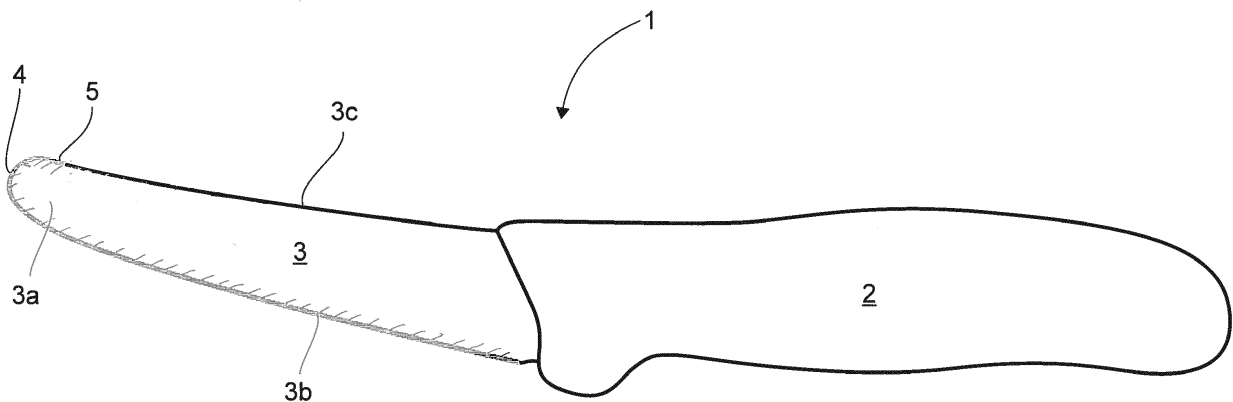
(74) Mandataire: **Vidon Brevets & Stratégie**
16B, rue de Jouanet
B.P. 90333
Technopole Atalante
35703 Rennes Cedex 7 (FR)

(30) Priorité: **29.07.2016 FR 1657399**

(54) **COUTEAU DE BOUCHER À LAME ARRONDIE TRANCHANTE**

(57) Couteau de boucher présentant un manche (2) et une lame (3) caractérisé en ce que ladite lame (3) présente une extrémité arrondie (3a), et un tranchant (3b)

qui s'étend sur ladite extrémité arrondie (3a) et se prolonge sur une partie du dos (3c) de ladite lame (3).



Figure

EP 3 275 607 A1

Description

[0001] La présente invention concerne les couteaux de boucher.

[0002] Plus précisément, l'invention concerne les couteaux de boucher utilisés aussi bien dans un cadre industriel, artisanal que domestique, pour procéder à la découpe de la viande. Traditionnellement, de tels couteaux de boucher présentent une longue lame effilée adaptée pour cette opération.

[0003] L'invention concerne un tel couteau de boucher dont l'extrémité de la lame présente une extrémité arrondie tranchante, notamment pour une utilisation en première, deuxième et troisième transformation des viandes (abattage, désossage, parage) et toutes autres opérations de découpe.

[0004] On notera que le terme viande est ici entendu selon son acception large et inclut la viande de poisson.

[0005] La particularité de ce couteau réside dans la combinaison des caractéristiques suivantes dont est pourvu ledit couteau, à savoir :

a) une lame arrondie à son extrémité ;

b) un tranchant qui s'étend sur ladite extrémité arrondie de la lame et se prolonge sur une partie du dos de la lame du couteau.

[0006] Les couteaux de boucher sont historiquement et traditionnellement pourvus d'une lame à extrémité pointue et fine correspondant aux modes opératoires et usages habituels du métier.

[0007] Ces couteaux sont générateurs de nombreux accidents du travail et occasionnent des blessures par coupures ou piqures, soit à l'occasion de la manipulation des couteaux en phase de travail, soit à l'occasion de chutes de couteaux, de piquage de la viande pouvant entraîner un retour du couteau vers le haut du corps et des blessures, parfois très graves au cou, au visage, aux avant-bras..., de contact avec des lames de couteaux ressortant des coutelières, ...

[0008] Les accidents pour coupures ou piqures représentent dans l'industrie bouchère environ 30% des accidents du travail.

[0009] L'invention apporte une solution technique efficace à cette problématique, tout en améliorant les conditions de travail.

[0010] Elle permet d'éradiquer les accidents pour piqures, ou d'en limiter considérablement l'impact et la gravité.

[0011] Elle réduit les risques de troubles musculo-squelettiques liés aux gestes répétitifs de notre métier, en facilitant les gestuelles de travail.

[0012] Le couteau à lame arrondie tranchante selon l'invention permet en effet de réduire le nombre de gestes nécessaires à des opérations de découpe.

[0013] L'opérateur utilisant un couteau à lame pointue, à la fin d'un trait de découpe pour séparer des muscles

ou séparer un muscle d'un os, doit extraire son couteau de la viande pour le réimplanter dans la viande et poursuivre sa découpe en avançant dans la profondeur du morceau. Le dos de la lame non tranchant ne permet pas en effet de poursuivre cette gestuelle de découpe dans le sens opposé.

[0014] Grâce au couteau selon l'invention qui présente un tranchant qui se poursuit sur la pointe arrondie de la lame et, au-delà, sur le dos du couteau, l'opérateur à la fin d'un trait de découpe dans un sens descendant, peut poursuivre son mouvement dans un sens ascendant (et ainsi de suite), sans extraire son couteau de la viande.

[0015] De plus, l'extrémité de la lame lorsqu'elle est pointue, nécessite au moment du tranchage une amplitude importante du mouvement du poignet.

[0016] La lame arrondie tranchante du couteau selon l'invention, quant à elle, ayant une surface d'impact plus large, permet de réduire considérablement l'amplitude du mouvement, venant ainsi réduire les troubles musculo-squelettiques.

[0017] L'invention permet aussi de supprimer le risque lié au piquage de la viande (geste parfois effectué par l'opérateur pour ramener les morceaux de viande vers lui), puisque l'opérateur de par l'arrondi de la lame, n'est plus en mesure de pratiquer ce geste risqué, ce qui supprime les risques de blessures liés aux retours de couteau vers le haut du corps.

[0018] L'invention, ainsi que les avantages qu'elle présente, seront plus facilement compris grâce à la description qui va suivre d'un mode de réalisation de celle-ci donné à titre d'exemple non limitatif en référence à la figure unique.

[0019] En référence à cette figure, le couteau de boucher 1 selon l'invention présente un manche 2 et une lame 3 présentant de façon classique un tranchant sur un de ses cotés.

[0020] Cette lame 3 présente une longueur de 15 cm. Dans d'autres modes de réalisation, cette lame pourra présenter une longueur différente comprise préférentiellement entre 10 cm et 40 cm, et de façon davantage préférée entre 13 cm à 25 cm.

[0021] Cette lame 3 présente par ailleurs une largeur de 2,8 cm (mesurée au niveau de la plus grande largeur de la lame). Dans d'autres modes de réalisation cette lame pourra présenter une largeur différente comprise préférentiellement entre 2 cm et 5 cm.

[0022] Cette lame 3 présente ainsi un ratio longueur/largeur égal à environ 5,3. Dans d'autres modes de réalisation, ce ratio pourra être différent et compris préférentiellement entre 4 et 8.

[0023] De façon classique, la lame du couteau selon ce mode non limitatif de réalisation est constituée en acier chrome-molybdène résistant à la rouille. Son manche est en matière plastique résistant aux procédés de stérilisation, au froid et aux produits de nettoyage. Dans d'autres modes de réalisation, d'autres matériaux connus de l'homme de l'art pourront être utilisés pour fabriquer la lame ou le manche

[0024] Conformément à la présente invention, la lame 3 présente une extrémité 3a arrondie et un tranchant 3b. L'extrémité arrondie présente un rayon de 2,5 mm. Dans d'autres modes de réalisation, ce rayon pourra être différent et, préférentiellement varier entre 2 mm et 10 mm.

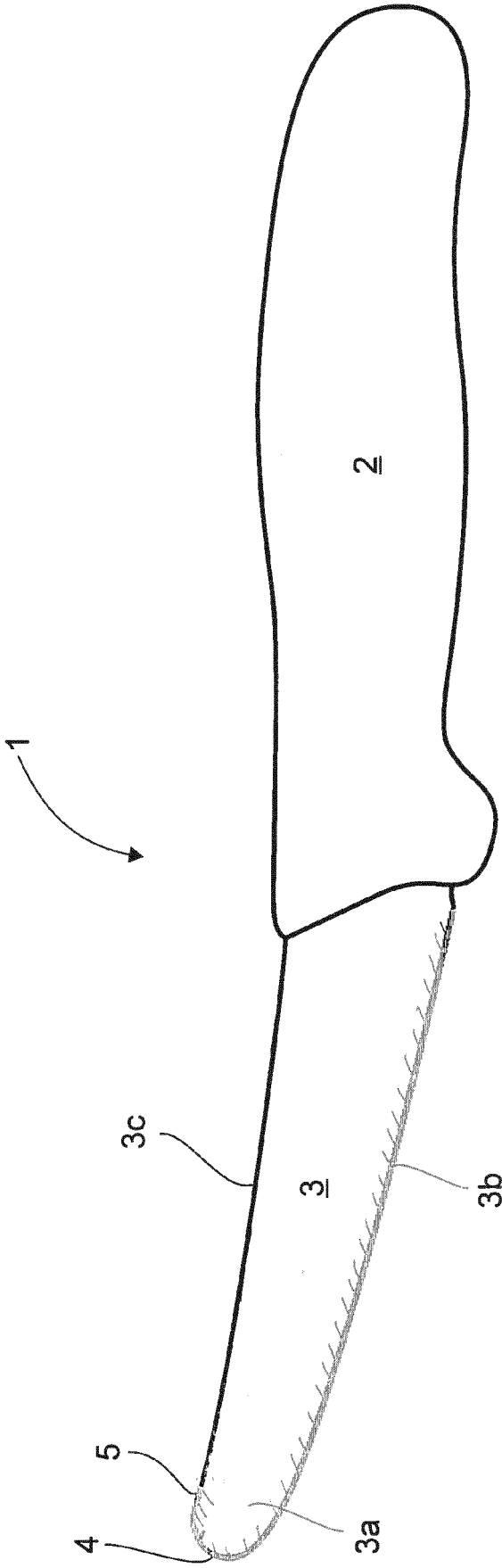
[0025] Le tranchant 3b s'étend jusqu'au dos 3c de la lame. Ce tranchant est obtenu par affutage des deux faces de la lame. Plus précisément ce tranchant 3b, représenté sur la figure par des hachures, se prolonge, dans ce mode de réalisation, sur une longueur de 10 mm depuis le bout 4 de la lame jusqu'à un point 5 du dos 3c. Dans d'autres modes de réalisation, ce tranchant pourra se prolonger sur une longueur différente sur le dos de la lame, en pratique d'au moins 8 mm et préférentiellement entre 8 mm et 12 mm depuis le bout de la lame. Le bout de la lame est constitué, en pratique, par le point sur lequel on peut faire tenir verticalement le couteau sur un support horizontal en le maintenant par un doigt à son extrémité de manche.

[0026] Afin de faciliter l'affutage du tranchant de la lame 3, le dos 3c de la lame 3 est désépaissi sur ses deux faces dans le prolongement de la partie tranchante sur une longueur de désépaississement minimum de 30 mm depuis le bout 4 de la lame. Ce désépaississement, consistant en une réduction de l'épaisseur de la lame, peut être obtenu par l'homme de l'art selon toute méthode classique connue de lui. On notera que, dans d'autres modes de réalisation, ce désépaississement pourra se prolonger davantage sur le dos de la lame jusqu'à se prolonger sur toute la longueur de celui-ci, depuis le bout de la lame tel que défini ci-dessus.

5. Couteau de boucher selon la revendication 1 à 4 **caractérisé en ce que** le dos (3c) de ladite lame (3) est désépaissi sur ses deux faces dans le prolongement du tranchant (3b) sur une longueur de désépaississement minimum de 30 mm depuis le bout (4) de la lame

Revendications

1. Couteau de boucher présentant un manche (2) et une lame (3) **caractérisé en ce que** ladite lame (3) présente une extrémité arrondie (3a) et un tranchant (3b) qui s'étend sur ladite extrémité arrondie (3a) et se prolonge sur une partie du dos (3b) de ladite lame (3).
2. Couteau de boucher selon la revendication 1 **caractérisé en ce que** le tranchant (3b) de ladite lame (3) du couteau se prolonge sur au moins 8 mm depuis le bout (4) de la lame.
3. Couteau de boucher selon la revendication 2 **caractérisé en ce que** le tranchant (3b) de ladite lame (3) du couteau se prolonge sur 8 mm à 12 mm depuis le bout (4) de la lame.
4. Couteau de boucher selon la revendication 1 à 3 **caractérisé en ce que** la longueur de ladite lame (3) est comprise entre 10 cm et 40 cm, la plus grande largeur de ladite lame (3) est comprise entre 2 cm et 5 cm, et le ratio entre la longueur et la largeur de ladite lame est compris entre 4 et 8.



Figure



RAPPORT DE RECHERCHE EUROPEENNE

Numéro de la demande

EP 17 18 3629

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)
X	US 2002/104222 A1 (JAY LARRY DEAN [US]) 8 août 2002 (2002-08-08) * alinéa [0019] - alinéa [0025]; figures 1-3 *	1-5	INV. B26B3/00 B26B9/02
X	JP 3 202296 U (LEBEN HANBAI KK) 28 janvier 2016 (2016-01-28) * alinéa [0028] - alinéa [0088]; figures 1-15 *	1-5	
X	US 5 438 758 A (ROTH-WHITE JENNY V [GB]) 8 août 1995 (1995-08-08) * colonne 4, ligne 8 - colonne 5, ligne 42; figures 1-6 *	1-5	
			DOMAINES TECHNIQUES RECHERCHES (IPC)
			B26B
Le présent rapport a été établi pour toutes les revendications			
Lieu de la recherche Munich		Date d'achèvement de la recherche 6 décembre 2017	Examineur Klintebäck, Daniel
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	

EPO FORM 1503 03.82 (P04C02)

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

EP 17 18 3629

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.

06-12-2017

Document brevet cité au rapport de recherche	Date de publication	Membre(s) de la famille de brevet(s)	Date de publication
US 2002104222 A1	08-08-2002	AUCUN	
JP 3202296 U	28-01-2016	AUCUN	
US 5438758 A	08-08-1995	AUCUN	

EPO FORM P0460

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