

(12) BREVET D'INVENTION

- (11) N° de publication : **MA 52070 B1** (51) Cl. internationale : **A47B 43/02; B65D 77/20; B65D 5/24; B65D 5/20**
- (43) Date de publication : **29.07.2022**

-
- (21) N° Dépôt : **52070**
- (22) Date de Dépôt : **18.03.2019**
- (30) Données de Priorité : **22.03.2018 EP 18163496**
- (86) Données relatives à la demande internationale selon le PCT: **PCT/EP2019/056684 18.03.2019**
- (71) Demandeur(s) : **Stackpack B.V., Sluiskade NZ 82 7602 HV Almelo (NL)**
- (72) Inventeur(s) : **ZWAGA, Ronald**
- (74) Mandataire : **SABA & CO., TMP**
- (86) N° de dépôt auprès de l'organisme de validation: EP19711597.5**
-
- (54) Titre : **PROCÉDÉS POUR DISPOSER UN FILM D'ÉTANCHÉITÉ SUPÉRIEUR SUR UN PLATEAU EN CARTON**
- (57) Abrégé : L'invention concerne un plateau en carton plié à partir d'une feuille dépliée (1) de carton, comprenant : une paroi inférieure (2) dont un bord circonférentiel se compose d'un nombre pair de bords droits ; des parties de paroi (4), dont chacune est agencée sur un bord droit (3) de la paroi inférieure (2) ; des premières parties de bride (6), disposées en alternance sur des parties de paroi successives le long du bord circonférentiel, lesdites parties de bride (6) étant agencées sur un bord de ladite partie de paroi, à l'opposé du bord droit respectif de la paroi inférieure (2) et de préférence parallèlement à ce dernier ; les premières parties de bride (6) comprenant au moins une première (8), une deuxième (9) et une troisième (10) section de partie de bride allongée, qui sont reliées en parallèle et le long d'un bord allongé l'une à l'autre, la première section de partie de bride allongée (8) étant agencée sur la partie de paroi respective (4).

REVENDICATIONS

1. Procédé de disposition d'une feuille de scellage supérieure (24) sur une barquette en carton (20), lequel procédé comprend les étapes consistant à :
- 5 - fournir un dispositif de scellage supérieur (22, 23) ;
- fournir une barquette en carton (20) pliée à partir d'une feuille dépliée (1 ; 30 ; 50) de carton, laquelle barquette comprend :
- une paroi inférieure (2 ; 51) avec un bord circonférentiel composé d'un nombre pair de bords rectilignes (3 ; 52) ;
- 10 - des parties formant paroi (4 ; 53, 54) disposées chacune sur un bord rectiligne (3 ; 52) de la paroi inférieure (2 ; 51) ;
- des premières parties formant rebord (6) disposées alternativement sur des parties formant paroi suivantes le long du bord circonférentiel, lesquelles premières parties formant rebord (6) sont disposées sur un bord de ladite partie formant paroi (4 ;
- 15 54) opposé, et de préférence parallèle, au bord rectiligne (3 ; 52) respectif de la paroi inférieure (2 ; 51) ;
- dans lequel les premières parties formant rebord (6) comprennent au moins une première (8 ; 56), une deuxième (9 ; 57) et une troisième (10 ; 58) section de partie formant rebord allongée, qui sont reliées parallèlement les unes aux autres et le long
- 20 d'un bord allongé de celles-ci,
- dans lequel la première section de partie formant rebord allongée (8 ; 56) est disposée sur une partie formant paroi (4 ; 53) respective,
- dans lequel la troisième section de partie formant rebord allongée (10 ; 58) est reliée parallèlement à la deuxième section de partie formant rebord allongée (9 ; 57) et
- 25 le long d'un bord allongé de celle-ci, et
- dans lequel la troisième section de partie formant rebord allongée (10 ; 58) est collée à l'extérieur de la partie formant paroi (4 ; 53) respective
- dans lequel la deuxième section de partie formant rebord (9 ; 57) est pliée en deux contre la première section de partie formant rebord (10 ; 58), et
- 30 dans lequel la première section de partie formant rebord allongée (8 ; 56) s'incline vers le bas en direction d'un bord extérieur d'une première partie formant rebord (6) respective, et est inclinée vers le bas en direction de la deuxième section de partie formant rebord allongée (9 ; 57) ;

- disposer la barquette en carton dans le dispositif de scellage supérieur (22, 23) de sorte que la première section de partie formant rebord allongée (8 ; 56) est pressée sur une position horizontale ;
 - fournir une feuille de scellage supérieure (24) sur la barquette en carton (20) ;
 - sceller la feuille de scellage supérieure (24) aux parties formant rebord (6).
2. Procédé de disposition d'une feuille de scellage supérieure (24) sur une barquette en carton (20), lequel procédé comprend les étapes consistant à :
- fournir un dispositif de scellage supérieur (22, 23) ;
 - fournir une barquette en carton (20) pliée à partir d'une feuille dépliée (1 ; 30) de carton, laquelle barquette comprend :
 - une paroi inférieure (2) avec un bord circonférentiel composé d'un nombre pair de bords rectilignes (3) ;
 - des parties formant paroi (4) disposées chacune sur un bord rectiligne (3) de la paroi inférieure (2) ;
 - des premières (6) et secondes (7) parties formant rebord disposées alternativement sur des parties formant paroi (4) suivantes le long du bord circonférentiel, lesquelles premières (6) et secondes (7) parties formant rebord sont disposées sur un bord de ladite partie formant paroi (4) opposé, et de préférence parallèle, au bord rectiligne (3) respectif de la paroi inférieure (2) ;
- dans lequel les premières parties formant rebord (6) comprennent au moins une première (8) et une deuxième (9) section de partie formant rebord allongée, qui sont reliées parallèlement l'une à l'autre et le long d'un bord allongé de celles-ci,
- dans lequel la première section de partie formant rebord allongée (8) est disposée sur une partie formant paroi (4) respective,
- dans lequel la deuxième section de partie formant rebord (9) est pliée en deux contre la première section de partie formant rebord (8), et
- dans lequel la deuxième section de partie formant rebord (9) s'étend dans une direction longitudinale sur les deux extrémités au-delà de la première section de partie formant rebord (8) et chevauche les secondes parties formant rebord (7) des parties formant paroi (4) adjacentes, et

dans lequel la première section de partie formant rebord allongée (8 ; 56) s'incline vers le bas en direction d'un bord extérieur d'une première partie formant rebord (6) respective, et est inclinée vers le bas en direction de la deuxième section de partie formant rebord allongée (9 ; 57) ;

5 - disposer la barquette en carton dans le dispositif de scellage supérieur (22, 23) de sorte que la première section de partie formant rebord allongée (8 ; 56) est pressée sur une position horizontale ;

 - fournir une feuille de scellage supérieure (24) sur la barquette en carton (20) ;

10 - sceller la feuille de scellage supérieure (24) aux parties formant rebord (6, 7).

3. Procédé selon la revendication 2, dans lequel les premières parties formant rebord (6) comprennent en outre une troisième section de partie formant rebord allongée (10), laquelle troisième section de partie formant rebord allongée (10) est reliée parallèlement à la deuxième section de partie formant rebord allongée (9), et le long d'un bord allongé de celle-ci, et dans lequel la troisième section de partie formant rebord allongée (10) est collée à l'extérieur de la partie formant paroi (4) respective.

20 4. Procédé selon l'une quelconque des revendications 2-3 précédentes, dans lequel des parties extensibles de la deuxième section de partie formant rebord (9) sont collées aux secondes parties formant rebord (7) de parties formant paroi (4) adjacentes.

25 5. Procédé selon l'une quelconque des revendications précédentes, dans lequel une largeur (w_1) de la première section de partie formant rebord allongée (8 ; 56) est supérieure à une largeur (w_2) de la deuxième section de partie formant rebord allongée (9 ; 57).

30 6. Procédé selon l'une quelconque des revendications précédentes, dans lequel des parties formant paroi (4 ; 53, 54) adjacentes sont reliées les unes aux autres par au moins un rabat adhésif superposé (5 ; 55) disposé sur l'une des deux parties formant paroi (4 ; 54) adjacentes et qui est collé à l'autre des deux parties formant paroi (4 ; 53) adjacentes.

7. Procédé selon l'une quelconque des revendications 1-5 précédentes, dans lequel des parties formant coin (31) sont disposées entre chacune de deux parties formant paroi (4) adjacentes et la paroi inférieure (2), lesquelles parties formant coin (31) sont pliées en deux et collées à l'une des deux parties formant paroi (4) adjacentes.

8. Procédé selon la revendication 7, dans lequel une doublure en plastique (33) est disposée sur la feuille dépliée (30) et dans lequel chaque partie formant coin (31) pliée en deux est scellée par cette doublure en plastique (33) à l'une des deux parties formant paroi (4) adjacentes.