



(19)

Europäisches Patentamt

European Patent Office

Office européen des brevets



(11)

EP 1 341 709 B1

(12)

## EUROPÄISCHE PATENTSCHRIFT

(45) Veröffentlichungstag und Bekanntmachung des Hinweises auf die Patenterteilung:

**02.11.2005 Patentblatt 2005/44**

(21) Anmeldenummer: **01990497.8**

(22) Anmeldetag: **04.12.2001**

(51) Int Cl. 7: **B65D 85/10**

(86) Internationale Anmeldenummer:  
**PCT/EP2001/014185**

(87) Internationale Veröffentlichungsnummer:  
**WO 2002/048005 (20.06.2002 Gazette 2002/25)**

### (54) **PACKUNG, INSbesondere ZIGARETTENPACKUNG SOWIE VERFAHREN UND VORRICHTUNG ZUM HERSTELLEN DERSELBEN**

PACKAGE, PARTICULARLY A CIGARETTE PACKAGE, AND METHOD AND DEVICE FOR THE PRODUCTION THEREOF

PAQUET ET EN PARTICULIER PAQUET DE CIGARETTES, PROCEDE ET APPAREIL DE FABRICATION DE CEUX-CI

(84) Benannte Vertragsstaaten:  
**CH DE FR GB IT LI NL**

(30) Priorität: **11.12.2000 DE 10061600**

(43) Veröffentlichungstag der Anmeldung:  
**10.09.2003 Patentblatt 2003/37**

(73) Patentinhaber: **Focke & Co. (GmbH & Co. KG)**  
**27283 Verden (DE)**

(72) Erfinder:  
• **FOCKE, Heinz**  
**27283 Verden (DE)**

• **STEINKAMP, Irmin**  
**21217 Seevetal (DE)**

(74) Vertreter: **Bolte, Erich et al**  
**Meissner, Bolte & Partner**  
**Anwaltssozietät GbR**  
**Hollerallee 73**  
**28209 Bremen (DE)**

(56) Entgegenhaltungen:  
**DE-A- 19 807 438** **SE-T3- 960 831**  
**US-A- 3 695 422** **US-A- 5 035 935**  
**US-A- 5 375 704**

## Beschreibung

**[0001]** Die Erfindung betrifft eine Packung, insbesondere Zigarettenpackung, mit einer großflächigen Vorderseite und entsprechender Rückseite sowie mit einer Außenumhüllung aus Folie, die einen ringsherum laufenden Aufreißstreifen aufweist zum Abtrennen einer oberen Folienkappe der Außenumhüllung, wobei zwischen der Außenumhüllung und der Packung ein separater Zuschnitt als Druckträger positioniert ist, der innenseitig mit der Folienkappe und durch einen leicht lösbar Leim Fleck mit der Packung verbunden ist. Weiterhin betrifft die Erfindung ein Verfahren zum Herstellen derartiger Packungen und eine Vorrichtung.

**[0002]** Eine derartige Zigarettenpackung ist Gegenstand der US 5 035 935. Der Druckträger ist bei diesem Stand der Technik mehrfach gefaltet und von einer Umhüllung umgeben. Diese ist ausschließlich an der Innenseite der Außenumhüllung der Packung angebracht, und zwar oberhalb des Aufreißstreifens und unterhalb desselben. Bei dieser Packung ist die Herstellung des Druckträgers erschwert. Darüber hinaus ist es erforderlich, bei Ingebrauchnahme der Packung die Außenumhüllung vollständig zu entfernen und von dieser den Druckträger abzutrennen, wenn der Inhalt erfasst werden soll.

**[0003]** Weiterhin ist eine Zigarettenpackung bekannt, bei der im Bereich einer Stirnfläche ein mehrfach, zieh-harmonikaartig gefalteter Druckträger angebracht ist (DE 198 07 438). Der Druckträger ist einerseits mit der Stirnwand eines Deckels und andererseits mit der gefalteten Stirnwand der Außenumhüllung, nämlich einer Folienkappe derselben, verbunden. Beim Öffnen der Packung durch Abtrennen einer Folienkappe wird der Zuschnitt entfaltet. Die Fertigung einer derartigen Packung bzw. die Anbringung des gefalteten Druckträgers im Bereich der Stirnseite ist verpackungstechnisch problematisch, sodass eine leistungsfähige, industrielle Fertigung ausscheidet. Außerdem ist die Präsentation eines auf eine kleine Fläche zusammengefalteten Druckträgers unzulänglich.

**[0004]** Der Erfindung liegt die Aufgabe zugrunde, eine Packung, insbesondere Zigarettenpackung, vorzuschlagen, bei der die als separater Zuschnitt ausgebildete Packungsbeilage eine ausreichende Sichtfläche zur Verfügung stellt, gleichwohl aber verpackungstechnisch einfach angebracht werden kann und die bei Ingebrauchnahme den Zuschnitt benutzerfreundlich präsentiert.

**[0005]** Zur Lösung dieser Aufgabe ist die erfindungsgemäße Packung durch die Merkmale des kennzeichnenden Teils des Anspruchs 1 gekennzeichnet.

**[0006]** Durch die Positionierung des Druckträgers insbesondere an der großflächigen Rückseite der (Zigaretten-)Packung steht einerseits eine entsprechende Fläche für die Übermittlung von Informationen bereits bei geschlossener Packung zur Verfügung, weil der Druckträger die gesamte Seite bzw. Rückseite der Packung

abdecken kann. Bei Ingebrauchnahme derselben, nämlich beim Entfernen der Umhüllung, wird der Verbraucher durch die Verbindung des Druckträgers mit der Umhüllung zusätzlich auf diese aufmerksam.

**[0007]** Besonders vorteilhaft ist eine erfindungsgemäße Zigarettenpackung, bei der der Druckträger an deren Rückseite angebracht und mit einem oberen, durch Aufreißstreifen abtrennbaren Teil der Außenumhüllung - einer Folienkappe - verbunden ist. Bei der üblichen Ingebrauchnahme dieser Packung wird die Folienkappe von der Außenumhüllung abgetrennt. Dabei wird der mit dieser verbundene Druckträger aus der Position innerhalb der Packung herausgezogen und dem Verbraucher präsentiert.

**[0008]** Die zur Verfügung stehende Druckfläche kann durch mehrlagige, insbesondere ziehharmonikaartige Ausbildung des Druckträgers vergrößert werden. Außerdem besteht eine Besonderheit darin, dass der Druckträger mit der Packung bzw. dessen Rückseite verbunden ist, und zwar durch lösbare Klebung. Als Verbindungsmittel kommt ein Kleber der Ausführung "Stick-No-Stick" in Betracht, also ein Kleber der nach einer gewissen Zeit automatisch unwirksam ist.

**[0009]** Bei der Fertigung einer Packung im Sinne der Erfindung wird so vorgegangen, dass eine Folienbahn zum Herstellen der Außenumhüllung positionsgenau mit Leimstellen versehen wird im Bereich einer herzstellenden Folienkappe zum Anheften des Druckträgers. Vorzugsweise werden Leimpunkte paarweise mit entsprechenden Abständen voneinander an der Folienbahn angebracht, wobei ein Leim sowohl in der Ausführung Hotmelt als auch in der Ausführung Dauerkleber vorteilhaft ist.

**[0010]** Weitere Einzelheiten über die Ausgestaltung und Fertigung der erfindungsgemäßen Packungen werden nachfolgend anhand der Zeichnungen näher erläutert. Es zeigt:

Fig. 1 eine Zigarettenpackung in perspektivischer Ansicht,

Fig. 2 die Packung gemäß Fig. 1 während einer Herstellungsphase, ebenfalls in perspektivischer Darstellung,

Fig. 3 die Packung gemäß Fig. 2 ohne Druckträger,

Fig. 4 die Packung gemäß Fig. 1 in Seitenansicht,

Fig. 5 eine Darstellung entsprechend Fig. 4 eines anderen Ausführungsbeispiels der Packung,

Fig. 6 die Packung gemäß Fig. 1 während des Öffnungsprozesses, in perspektivischer Darstellung,

Fig. 7 die Packung gemäß Fig. 5 während des Öffnungsprozesses ebenfalls in perspektivischer

Darstellung,

Fig. 8 eine Vorrichtung zum Herstellen von Packungen mit Druckträgern in schematischer Seitenansicht,

Fig. 9 einen Abschnitt einer Folienbahn für eine Außenumhüllung einer Packung.

**[0011]** Die Zeichnungen befassen sich mit der Ausgestaltung und Herstellung von Zigarettenpackungen, also quaderförmigen Packung, die mindestens zwei einander gegenüberliegende (große) Flächen aufweisen. Dies gilt für die als bevorzugtes Beispiel dargestellten Packungen 10 des Typs Klappschachtel. Dieser Packungstyp besteht im Aufbau aus einem (unteren) Schachtelteil 11 und einem Deckel 12. Beide Teile sind im Bereich einer großflächigen Rückseite 13 der Packung 10 im Bereich eines quergerichteten Liniengerüsts 14 schwenkbar miteinander verbunden. Die Rückseite 13 der Packung 10 ist demnach durchgehend einstückig.

**[0012]** Gegenüberliegend ist eine entsprechend großflächige Vorderseite 15 gebildet. Des weiteren ist die Packung 10 von schmalen, aufrechten Seitenflächen 16 sowie von Bodenfläche 17 und Stirnfläche 18 begrenzt.

**[0013]** Die so ausgebildete Packung 10 ist vollständig von einer Außenumhüllung 19 umgeben. Diese besteht aus einer dünnen, durch- bzw. klarsichtigen Folie. Die Außenumhüllung 19 wird bei Ingebrauchnahme der Packung 10 mindestens teilweise entfernt. Zu diesem Zweck ist an der Außenumhüllung 19 in einem oberen, der Stirnfläche 18 zugekehrten Bereich ein ringsherum laufender Aufreißstreifen 20 mit der Außenumhüllung 19 verbunden. Ein freies, außenliegendes Ende des Aufreißstreifens 20 dient als Griffende 21. Zum Öffnen der Außenumhüllung 19 wird diese mit Hilfe des Aufreißstreifens 20 durchtrennt, derart, dass ein oberer Teilbereich der Außenumhüllung 19 komplett von einem unteren Teil abgetrennt ist. Der obere Teil der Außenumhüllung, eine Folienkappe 22, wird beseitigt.

**[0014]** Die Packung 10 ist mit einem separaten Zuschnitt 23 bestückt. Dieser besteht aus dünnem Material, insbesondere Papier. Der Zuschnitt 23 dient als Druckträger, also zur Aufnahme von informativen und/oder dekorativen Bedruckungen. Es kann sich dabei um Werbehinweise handeln, um sachliche Informationen, aber auch um Angaben für die Teilnahme an Auslosungen.

**[0015]** Der Zuschnitt 23 ist im Bereich zwischen der Packung 10 und der Außenumhüllung 19 positioniert, und zwar an einer der großen Packungsflächen. Besonders günstig ist die Anordnung des Zuschnitts 23 im Bereich der großflächigen Rückseite 13, da diese einstückig, durchgehend ausgebildet ist. Der Zuschnitt 23 ist so bemessen, dass er sich annähernd über die volle Fläche der Rückseite 13 erstreckt. Die Außenseite des Zu-

schnitts 23 ist durch die Außenumhüllung 19 hindurch uneingeschränkt erkennbar, so dass in diesem Bereich bereits entsprechende Bedruckungen bzw. Hinweise angebracht sein können.

5 **[0016]** Der Zuschnitt 23 ist so bemessen bzw. positioniert, dass sich ein Teilbereich desselben in den beim Öffnen der Außenumhüllung 19 entfembaren Teil, also im Bereich der Folienkappe 22, befindet. Der Zuschnitt 23 ist mit der Außenumhüllung 19 verbunden, derart, dass der Zuschnitt 23 mit dieser Außenumhüllung 19 entfernt wird.

10 **[0017]** Eine Besonderheit ist die Verbindung des Zuschnitts 23 mit der abtrennbaren Folienkappe 22 im Bereich einer Kappenrückwand 24. Beim Öffnen der Außenumhüllung 19 wird durch die Verbindung der Zuschnitt 23 mit der Folienkappe 22 aus der Position herausgezogen, und zwar ohne Zerstörung oder sonstige Beeinträchtigung (Fig. 6).

15 **[0018]** Der Zuschnitt 23 ist mit der Außenumhüllung 19 durch Klebung verbunden. Günstig ist die Befestigung des Zuschnitts 23 an der Kappenrückwand 24 mit mehreren, insbesondere zwei Leimpunkten 25, 26. Diese liegen benachbart zur stimseitigen Begrenzung des Zuschnitts 23 mit Abstand voneinander, nämlich nahezu an oberen Ecken des Zuschnitts 23. Die Leimpunkte 25, 26 können aus einem Dauerkleber bestehen, und zwar auch in der Ausführung als Hotmelt.

20 **[0019]** Es ist weiterhin vorgesehen, dass der Zuschnitt 23 in einem unteren bzw. von den Leimpunkten 25, 26 entfernt liegenden Bereich mit der Packung 10, nämlich der Rückseite 13 desselben im Bereich des Schachtelteils 11 verbunden ist. Diese Verbindung muss leicht lösbar sein, damit der Zuschnitt 23 bei Beseitigung der Folienkappe 22 leicht aus der Position an der Rückseite 13 abgezogen werden kann. Zu diesem Zweck ist ein einzelner, mittiger Leimfleck 27 vorgesehen, der den Zuschnitt 23 mit der Rückseite 13 verbindet. Diese Verbindung hat vor allem den Zweck, eine exakte Positionierung des Zuschnitts 23 an der Packung 10 während des Fertigungsprozesses und danach, jedenfalls vor Ingebrauchnahme zu gewährleisten. Der Leimfleck 27 kann vorteilhafterweise aus Leim des Typs "Stick-No-Stick" bestehen, also mit abnehmender Haftwirkung.

25 **[0020]** Der Zuschnitt 23 kann zur Vergrößerung der nutzbaren Fläche mehrlagig ausgebildet sein. Gemäß Fig. 5 ist der Zuschnitt 23 ziehharmonikaartig gefaltet als langgestreckter Streifen, etwa in der Breite der Rückseite 13. Ein innenliegender Schenkel 28 liegt an der Rückseite 13 an und ist mit einem freien Ende nach unten gerichtet. Ein außenliegender Schenkel 29 ist der Außenumhüllung 19 zugekehrt und weist mit einem freien Ende nach oben. Der innenliegende Schenkel 28 ist im unteren Bereich über den Leimfleck 27 (lösbar) mit der Packung 10 und der außenliegende Schenkel 29 über vorzugsweise zwei Leimpunkte 25, 26 mit der Außenumhüllung 19 bzw. der Folienkappe 22 verbunden. Bei der ziehharmonikaartigen Anordnung des Zu-

schnitts 23 sind Faltlinien am oberen und unteren Bereich der Rückseite 13 quergerichtet.

**[0021]** Bei Ingebrauchnahme der Packung 10 durch Abheben der Folienkappe 22 wird mit dieser der gefaltete Zuschnitt 23 zunächst entfaltet und danach aus der Position an der Rückseite 13 herausgezogen (Fig. 7). Der Zuschnitt 23 wird demnach nicht nur aus der Position zwischen Außenumhüllung 19 und Packung 10 herausgezogen, sondern dabei auch entfaltet.

**[0022]** Eine weitere Besonderheit ist die Herstellung von Packungen 10 der beschriebenen Art. Bei der in Fig. 4 schematisch gezeigten Vorrichtung wird eine Folienbahn 30 von einer Bobine 31 abgezogen und einem Zuschnittaggregat 32 zugeführt. Im Bereich desselben werden Zuschnitte für die Außenumhüllung 19 im Bereich einer vertikalen Ebene abgetrennt und an Packungen 10 übergeben, die entlang einer horizontalen Packungsbahn 33 ebenfalls dem Zuschnittaggregat 32 zuführbar sind.

**[0023]** Im Bereich einer Leimstation 34 wird die Folienbahn 30 mit Leim versehen zum Fixieren des Zuschnitts 23, vorzugsweise mit den Leimpunkten 25, 26. Hierzu ist ein Leimaggregat 35 vorgesehen, welches die Leimpunkte vorzugsweise mit Leimdüsen aufbringt

**[0024]** Im Anschluss daran wird der Aufreißstreifen 20 auf die Folienbahn aufgebracht, und zwar als Streifenbahn 36, die ebenfalls von einer Bobine 37 abgezogen wird. Der im Bereich des Zuschnittaggregats 32 hergestellte Zuschnitt für die Außenumhüllung 19 weist demnach bereits den Aufreißstreifen 20 auf und die Leimpunkte 25, 26. Diese sind, wie aus Fig. 9 ersichtlich, als Paare von Leimpunkten 25, 26 positionsgenau an der Folienbahn 30 angebracht entsprechend der Position innerhalb des herzustellenden Zuschnitts, und zwar neben dem Aufreißstreifen 20 bzw. der Streifenbahn 36.

**[0025]** Die von einem entsprechenden Packer zugeführten Packungen 10 werden im Bereich der Packungsbahn 33 durch ein Leimaggregat 38 an der nach oben weisenden Rückseite 13 der Packung 10 beleimt, nämlich mit dem Leimfleck 27 versehen. Das Leimaggregat 38 weist eine Leimdüse auf, die von oben her eine entsprechende Leimportion abgibt.

**[0026]** Im Anschluss an das Leimaggregat 38 ist oberhalb der Packungsbahn 33 ein Aggregat zum Aufbringen der Zuschnitte 23 auf die Packungen 10 positioniert, also ein Zuschnittgeber 39. Dieser überträgt jeweils in exakter Relativstellung einen Zuschnitt 23 in der Ausführung gemäß Fig. 4 oder Fig. 5 auf die Rückseite der Packung 10, wobei der Zuschnitt 23 durch den Leimfleck 27 fixiert ist. Danach wird im Bereich der Zuschnittstation 32 der Zuschnitt der Außenumhüllung 19 in üblicher Weise um die hinsichtlich des Zuschnitts 23 vorbereitete Packung 10 herumgefaltet.

**[0027]** Die beschriebenen Maßnahmen sind in analoger Weise auch bei Zigarettenpackungen des Typs Weichbecher oder Kappenschachtel anwendbar. Der Zuschnitt 23 kann alternativ bei entsprechender Gestaltung durch thermisches Siegeln mit der Außenumhüllung 19 und/oder der Packung 10 verbunden sein.

#### Bezugszeichenliste

##### 5 [0028]

10	Packung
11	Schachtelteil
12	Deckel
13	Rückseite
14	Liniengelenk
15	Vorderseite
16	Seitenfläche
17	Bodenfläche
18	Stimfläche
19	Außenumhüllung
20	Aufreißstreifen
21	Griffende
22	Folienkappe
23	Zuschnitt
24	Kappenrückwand
25	Leimpunkt
26	Leimpunkt
27	Leimfleck
28	Schenkel
29	Schenkel
30	Folienbahn
31	Bobine
32	Zuschnittaggregat
33	Packungsbahn
34	Leimstation
35	Leimaggregat
36	Streifenbahn
37	Bobine
38	Leimaggregat
39	Zuschnittgeber

#### Patentansprüche

40

1. Packung, insbesondere Zigarettenpackung mit einer großflächigen Vorderseite (15) und entsprechender Rückseite (13) sowie mit einer Außenumhüllung (19) aus Folie, die einen ringsherum laufenden Aufreißstreifen (20) aufweist zum Abtrennen einer oberen Folienkappe (22) der Außenumhüllung (19), wobei zwischen der Außenumhüllung (19) und der Packung (10) ein separater Zuschnitt (23) als Druckträger positioniert ist, der innenseitig mit der Folienkappe (22) und durch einen leicht lösbar Leimfleck (27) mit der Packung (10) verbunden ist, **gekennzeichnet durch** folgende Merkmale:
  - a) der Zuschnitt (23) ist im Bereich der großflächigen Packungsseite (13, 15) angeordnet,
  - b) der Zuschnitt (23) ist mit einer Kappenvorderwand oder mit einer Kappenrückwand (24) der Folienkappe (22) **durch** Klebung oder ther-

55

- misches Siegeln verbunden,  
c) der Zuschnitt (23) ist im Bereich eines unteren Schachtelteils (11) mit der Packung (10) **durch** den Leimfleck (27) verbunden.
- 5
2. Packung nach Anspruch 1, **gekennzeichnet durch** folgende Merkmale:
- a) der Zuschnitt (23) ist an einer Rückseite (13) der Packung (10) angeordnet,  
b) der Zuschnitt (23) ist mit der abtrennbaren Folienkappen (22) im Bereich der Kappenrückwand (24) verbunden,  
c) der Leimfleck (27) zur lösbaren Verbindung des Zuschnitts (23) ist mit der Packung (10) im Bereich der Rückseite (13) des Schachtelteils (11) verbunden.
- 10
3. Packung nach Anspruch 1 oder 2, **dadurch gekennzeichnet, dass** der Zuschnitt (23) durch zwei im Abstand voneinander angebrachte Leimpunkte (25, 26) an der Kappenrückwand (24) befestigt ist.
- 20
4. Packung nach Anspruch 1 oder einem der weiteren Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet, dass** der Zuschnitt (23) rechteckig ausgebildet ist mit Abmessungen, die geringfügig kleiner sind als die Abmessungen der Rückseite (13) der Packung (10).
- 25
5. Packung nach Anspruch 1 oder einem der weiteren Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet, dass** der Zuschnitt (23) mehrlagig ausgebildet ist, insbesondere streifenförmig mit ziehharmonikaartiger Falzung und so angeordnet ist, dass ein innenliegender, mit der Rückseite (13) verbundener Schenkel (28) des gefalteten Zuschnitts (23) mit einem freien Ende nach unten und ein äußerer, mit der Außenumhüllung (19) bzw. Folienkappe (22) verbundener Schenkel (29) mit einem freien Ende nach oben gerichtet ist.
- 30
6. Verfahren zum Herstellen von Packungen nach einen oder mehreren der Ansprüche 1 bis 5 **gekennzeichnet durch** folgende Merkmale:
- a) eine Folienbahn (30) wird in Abständen von einander mit Leimpunkten (25, 26), insbesondere mit Paaren von Leimpunkten (25, 26) im Bereich der herzustellenden Folienkappe (22) versehen,
- 40
- b) sodann wird der fortlaufende Aufreißstreifen (20) in Gestalt einer Streifenbahn (36) positionsgenau an der Folienbahn (30) angebracht,
- 45
- c) im Bereich eines Zuschnittaggregats (32) werden Zuschnitte für die Außenumhüllung (19) von der Folienbahn (30) abgetrennt und in
- 50
- aufrechter Ebene bereitgehalten,  
d) auf einer quergerichteten, horizontalen Packungsbahn (33) werden Packungen (10) dem Zuschnittaggregat (32) zugeführt, die an der Oberseite einen positionsgenau angebrachten Zuschnitt (23) aufweisen,
- 55
- e) die Packungen (10) weisen an der Oberseite einen Leimfleck (27) zur zeitweiligen Fixierung des Zuschnitts (23) auf,  
f) die Außenumhüllung (19) wird um die mit dem Zuschnitt (23) versehene Packung (10) herumgefaltet, wobei die Leimpunkte (25, 26) mit dem Zuschnitt (23) verbunden werden.
7. Verfahren nach Anspruch 6, **gekennzeichnet durch** folgende Merkmale:
- a) die Packungen (10) werden entlang einer Packungsbahn (33) mit nach oben weisender Rückseite (13) transportiert,
- 20
- b) auf die Rückseite (13) der Packung (10) wird der Leimfleck (27) aufgebracht,
- 25
- c) danach wird der Zuschnitt (23) auf die Rückseite (13) der Packung (10) im Bereich des Leimflecks (27) aufgebracht,
- 30
- d) sodann wird die Außenumhüllung (19) um die Packung (10) herumgefaltet.
- 35
8. Vorrichtung zur Ausführung des Verfahrens nach Anspruch 6 oder 7, **gekennzeichnet durch** folgende Merkmale:
- a) eine Folienbahn (30) zum Herstellen von Zuschnitten für die Außenumhüllung (19) ist **durch** eine Leimstation (34) hindurchförderbar zum Anbringen von Leimpunkten (25, 26),  
b) eine fortlaufende Streifenbahn (36) ist an der Folienbahn (30) anbringbar zur Bildung eines Aufreißstreifens (20),
- 40
- c) im Bereich eines Zuschnittaggregats (32) sind Zuschnitte für die Außenumhüllung (19) in vertikaler Ebene von der vorbereiteten Folienbahn (30) abtrennbar,
- 45
- d) auf einer horizontalen Packungsbahn (33) werden Packungen (10) dem Zuschnittaggregat (32) zugeführt zur Aufnahme einer vorbereiteten Außenumhüllung (19),  
e) oberhalb der Packungsbahn (33) ist in Förderrichtung ein Leimaggregat (38) zum Anbringen eines Leimflecks (27) an der Packung (10) und nachfolgend ein Zuschnitgeber (39) zum Anbringen des Zuschnitts (23) angeordnet.
- 50
- 55

**Claims**

1. A pack, in particular cigarette pack, having a large-surface-area front side (15) and a corresponding rear side (13) and also having an outer wrapper (19) made of film which has a tear-open strip (20) running all the way round for the purpose of severing an upper film cap (22) or the outer wrapper (19), there being positioned as a printing carrier between the outer wrapper (19) and the pack (10) a separate blank (23) which is connected to the inner side of the film cap (22) and, by means of a blob of glue (27) from which it can be easily detached, to the pack, **characterized by** the following features:

a) the blank (23) is arranged in the region of the large-surface-area pack side (13, 15),

b) the blank (23) is connected to a cap front wall or a cap rear wall (24) of the film cap (22) by means of adhesive bonding or thermal sealing,

c) the blank (23) is connected by means of the blob of glue (27) to the pack (10) in the region of a lower box part (11).

2. The pack as claimed in claim 1, **characterized by** the following features:

a) the blank (23) is positioned in the region of a rear side (13) of the pack (10),

b) the blank (23) is connected to the detachable film cap (22) in the region of the cap rear wall (24),

c) the blob of glue employed for the detachable connection of the blank (23) is attached to the pack (10) in the region of the rear side (13) of the box part (11).

3. The pack as claimed in claim 1 or 2, **characterized in that** the blank (23) is affixed to the cap rear wall (24) by two spots of glue (25, 26), which are applied spaced apart from one another.

4. The pack as claimed in claim 1 or one of the further claims, **characterized in that** the blank (23) is of rectangular design with dimensions which are slightly smaller than the dimensions of the rear side (13) of the pack (10).

5. The pack as claimed in claim 1 or one of the further claims, **characterized in that** the blank (23) is of multi-layered design, in particular in the form of a strip with accordion-like folding, and arranged such that an inner leg (28) of the folded blank (23), which is connected to the rear side (13), has a free end

directed downward, and an outer leg (29), which is connected to the outer wrapper (19) or film cap (22), has a free end directed upward.

5 6. A method for producing packs as claimed in one or more of the claims 1 to 5, **characterized by** the following features:

a) a film web (30) is provided with spots of glue (25, 26), in particular with pairs of spots of glue (25, 26), placed at intervals from one another in the region of the film cap (22) to be produced,

b) a continuous tear-open strip (20) in the form of a strip web (36) is then fitted in a precisely positioned manner on the film web (30),

c) in the region of a blank subassembly (32), blanks for the outer wrapper (19) are severed from the film web (30) and held ready in an upright plane,

d) on a transversely directed, horizontal pack path (33), packs with a blank (23) fitted in a precisely positioned manner on the top side are fed to the blank subassembly (32),

e) the packs (10) have a blob of glue (27) on their top side for the temporary fixing of the blank (23),

f) the outer wrapper (19) is folded around the pack (10) provided with the blank (23), the spots of glue (25, 26) being connected to the blank (23).

7. The method as claimed in claim 6, **characterized by** the following features:

a) the packs are transported along a pack path (33) with their rear side (13) facing upwards,

b) the blob of glue (27) is applied to the rear side (13) of the pack (10),

c) the blank (23) is then placed on the rear side (13) of the pack (10) in the region of the blob of glue (27),

d) the outer wrapper (19) is then folded around the pack (10).

8. An apparatus for executing the method as claimed in claim 6 or 7, **characterized by** the following features:

a) a film web (30) for producing blanks for the outer wrapper (19) can be conveyed through a

glue station (34) for the purpose of applying spots of glue (25, 26),

b) a continuous strip web (36) can be fitted on the film web (30) for the purpose of forming a tear-open strip (20),

c) in the region of a blank subassembly (32), blanks for the outer wrapper (19) can be severed from the prepared film web (30) in a vertical plane,

d) on a horizontal pack path (33), packs (10) are fed to the blank subassembly (32) for the purpose of receiving a prepared outer wrapper (19),

e) arranged above the pack path (33), as seen in the conveying direction, are a glue subassembly (38) for applying a blob of glue (27) to the pack (10) and, following this, a blank supplier (39) for providing the blank (23).

#### Revendications

1. Paquet, en particulier paquet de cigarettes avec une face frontale de grande surface (15) et une face arrière correspondante (13) ainsi qu'une enveloppe extérieure (19) en feuille, qui présente un ruban de déchirure (20) s'étendant tout autour pour la séparation d'un couvercle en feuille supérieur (22) de l'enveloppe extérieure (19), une pièce découpée séparée (23) servant de support de pression étant positionnée entre l'enveloppe extérieure (19) et le paquet (10), laquelle est raccordée du côté intérieur au couvercle en feuille (22), et, par un point de colle (27) facilement détachable, au paquet (10), **caractérisé par** les caractéristiques suivantes :

- a) la pièce découpée (23) est disposée dans la région du côté du paquet de grande surface (13, 15),
- b) la pièce découpée (23) est raccordée à une paroi avant du couvercle ou à une paroi arrière du couvercle (24) du couvercle en feuille (22) par collage ou thermoscellage,
- c) la pièce découpée (23) est raccordée au paquet (10) par le point de colle (27) dans la région d'une partie inférieure de boîte (11).

2. Paquet selon la revendication 1, **caractérisé par** les caractéristiques suivantes :

- a) la pièce découpée (23) est disposée sur une face arrière (13) du paquet (10),
- b) la pièce découpée (23) est raccordée au couvercle en feuille détachable (22) dans la région

de la paroi arrière du couvercle (24),  
c) le point de colle (27) pour la liaison détachable de la pièce découpée (23) est raccordé au paquet (10) dans la région de la face arrière (13) de la partie de boîte (11).

3. Paquet selon la revendication 1 ou 2, **caractérisé en ce que** la pièce découpée (23) est fixée par deux points de colle (25, 26) espacés l'un de l'autre sur la paroi arrière du couvercle (24).

4. Paquet selon la revendication 1 ou selon l'une quelconque des revendications suivantes, **caractérisé en ce que** la pièce découpée (23) est réalisée avec une forme rectangulaire avec des dimensions qui sont légèrement plus petites que les dimensions de la face arrière (13) du paquet (10).

5. Paquet selon la revendication 1 ou selon l'une quelconque des revendications suivantes, **caractérisé en ce que** la pièce découpée (23) est réalisée en plusieurs couches, notamment en forme de bande avec pli en accordéon et est disposée de telle sorte qu'une branche (28) située à l'intérieur, raccordée à la face arrière (13), de la pièce découpée pliée (23) soit orientée avec une extrémité libre vers le bas, et qu'une branche extérieure (29), raccordée à l'enveloppe extérieure (19) ou au couvercle en feuille (22) soit orientée avec une extrémité libre vers le haut.

6. Procédé de fabrication de paquets selon l'une quelconque ou plusieurs des revendications 1 à 5, **caractérisé par** les caractéristiques suivantes :

a) une bande de feuille (30) est pourvue de points de colle (25, 26) espacés les uns des autres, notamment de paires de points de colle (25, 26) dans la région du couvercle en feuille (22) à fabriquer,

b) ensuite, le ruban de déchirure (20) continu est placé en forme d'un ruban en bande (36) en position précise sur la bande de feuille (30),

c) dans la région d'une unité pour pièces découpées (32), des pièces découpées pour l'enveloppe extérieure (19) sont séparées de la bande de feuille (30) et sont maintenues prêtes dans un plan vertical,

d) sur une bande pour paquets horizontale (33), orientée transversalement, des paquets (10) sont acheminés à l'unité pour pièces découpées (32), lesquels présentent, sur la face supérieure, une pièce découpée (23) appliquée en position précise,

e) les paquets (10) présentent, sur la face supérieure, un point de colle (27) pour la fixation temporaire de la pièce découpée (23),

f) l'enveloppe extérieure (19) est pliée tout

autour du paquet (10) pourvu de la pièce découpée (23), les points de colle (25, 26) étant connectés à la pièce découpée (23).

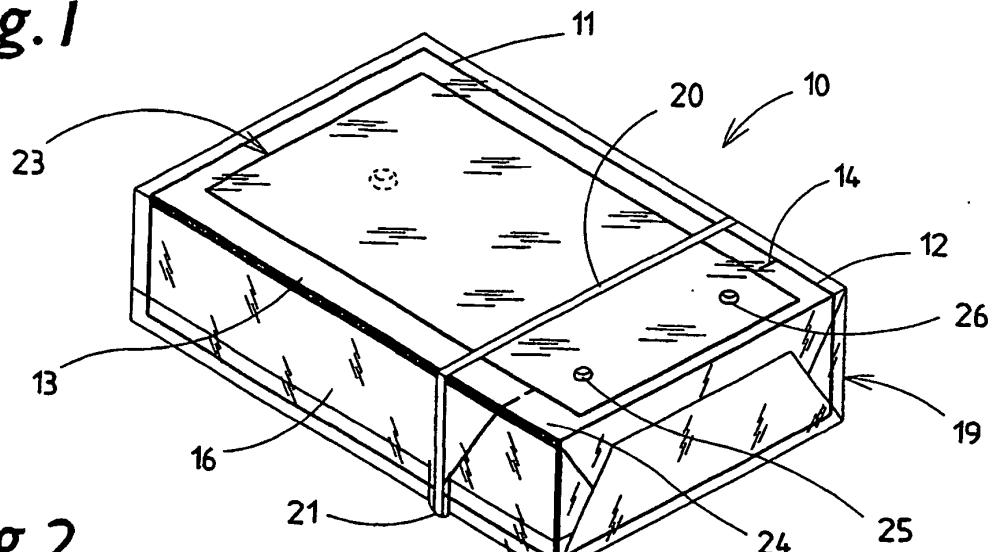
7. Procédé selon la revendication 6, **caractérisé par** 5  
les caractéristiques suivantes :

- a) les paquets (10) sont transportés le long d'une bande de paquets (33) avec leur face arrière (13) tournée vers le haut, 10
- b) le point de colle (27) est appliqué sur la face arrière (13) du paquet (10),
- c) ensuite la pièce découpée (23) est appliquée sur la face arrière (13) du paquet (10) dans la région du point de colle (27), 15
- d) ensuite l'enveloppe extérieure (19) est pliée tout autour du paquet (10).

8. Dispositif pour la mise en oeuvre du procédé selon la revendication 6 ou 7, **caractérisé par** les caractéristiques suivantes : 20

- a) une bande de feuille (30) pour la fabrication de pièces découpées pour l'enveloppe extérieure (19) peut être transportée à travers un poste de collage (34) pour l'application de points de colle (25, 26), 25
- b) un ruban en bande (36) continu peut être appliqué sur la bande de feuille (30) pour former un ruban de déchirure (20), 30
- c) dans la région de l'unité pour pièces découpées (32), des pièces découpées pour l'enveloppe extérieure (19) peuvent être séparées dans le plan vertical de la bande de feuille préparée (30), 35
- d) sur une bande pour paquets horizontale (33), des paquets (10) sont acheminés à l'unité pour pièces découpées (32) afin de recevoir une enveloppe extérieure (19) préparée,
- e) au-dessus de la bande pour paquets (33) est disposée une unité de collage (38) dans la direction d'avance pour l'application d'un point de colle (27) sur le paquet (10) et ensuite un dispositif d'apport de pièce découpée (39) est disposé pour appliquer la pièce découpée (23). 40 45

*Fig. 1*



*Fig. 2*

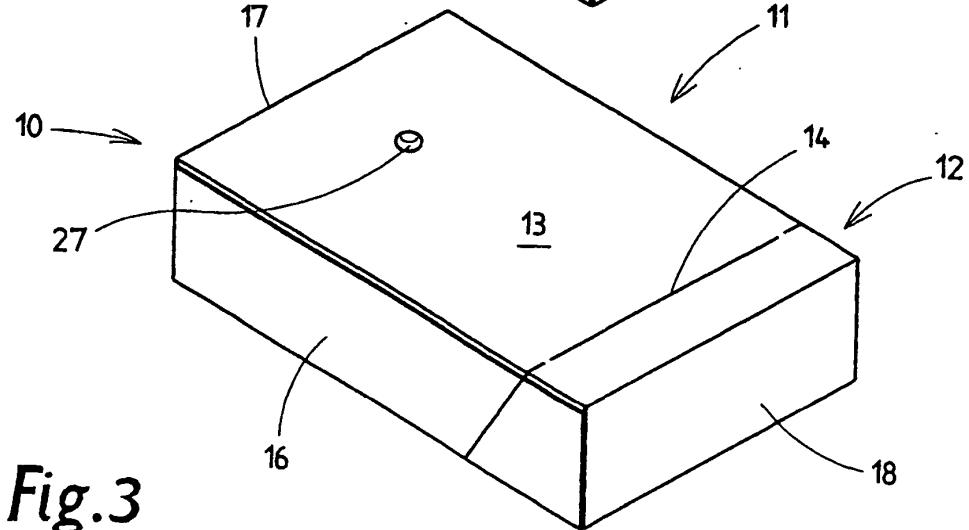
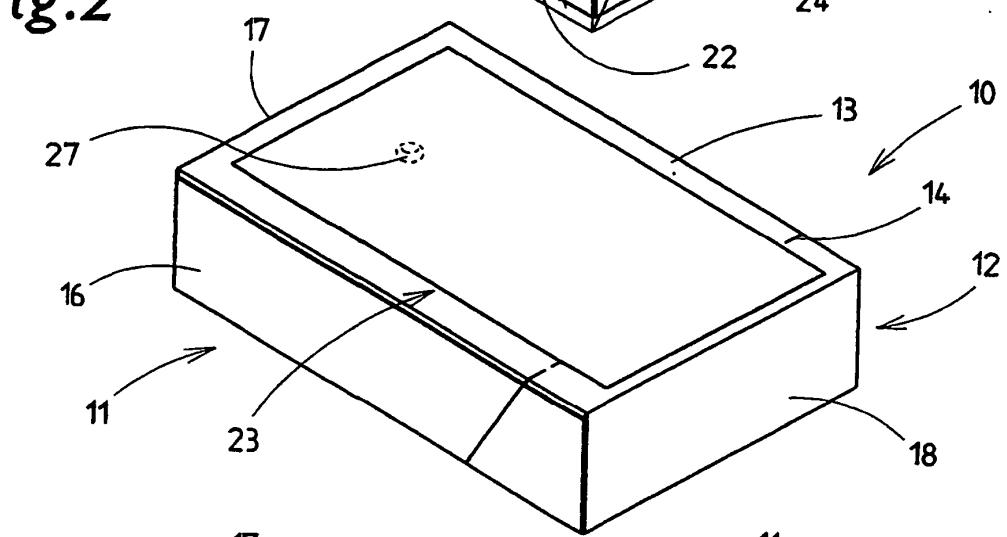


Fig.4

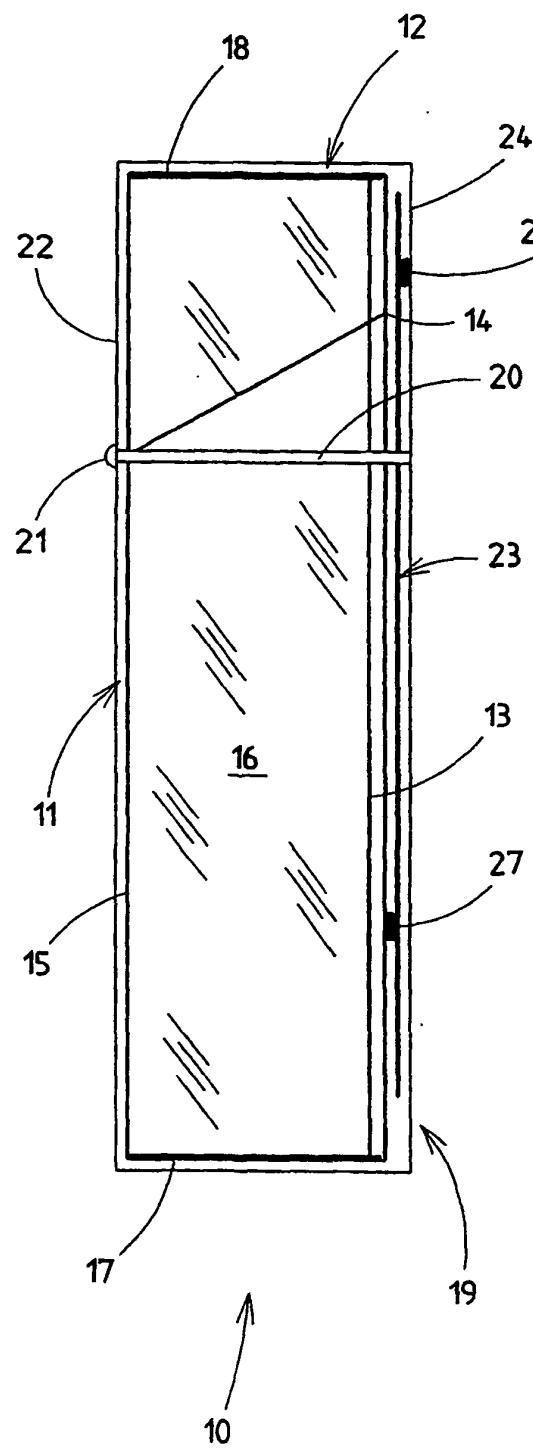


Fig.5

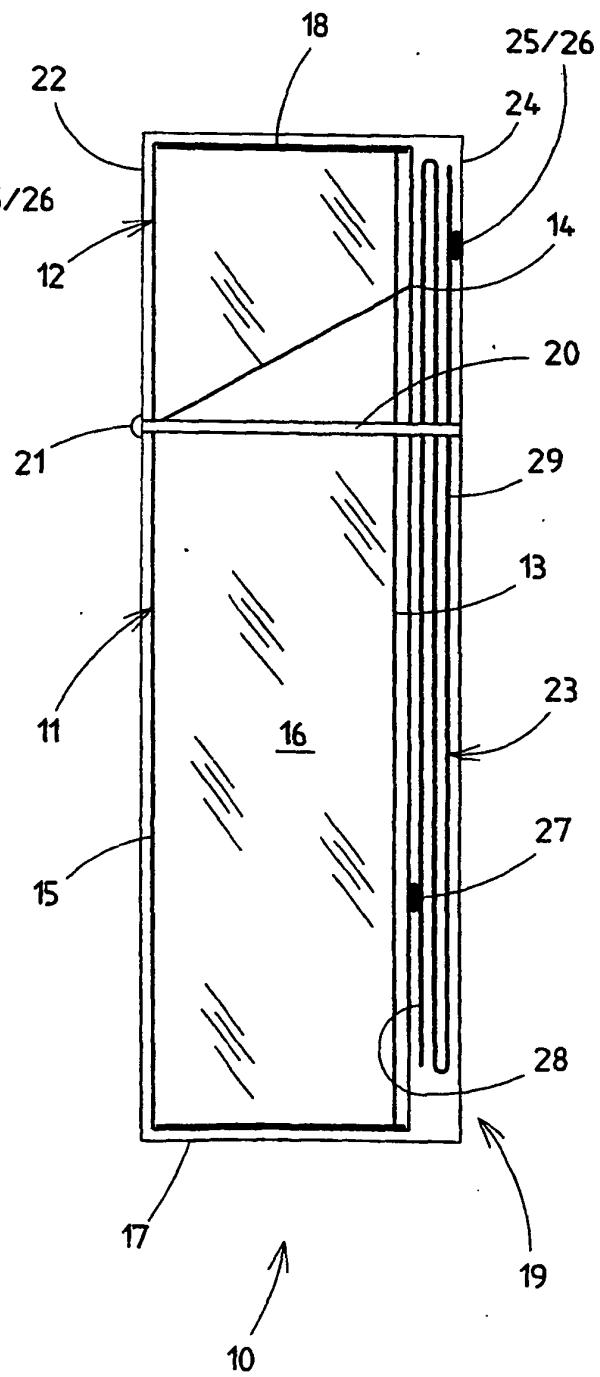


Fig.6

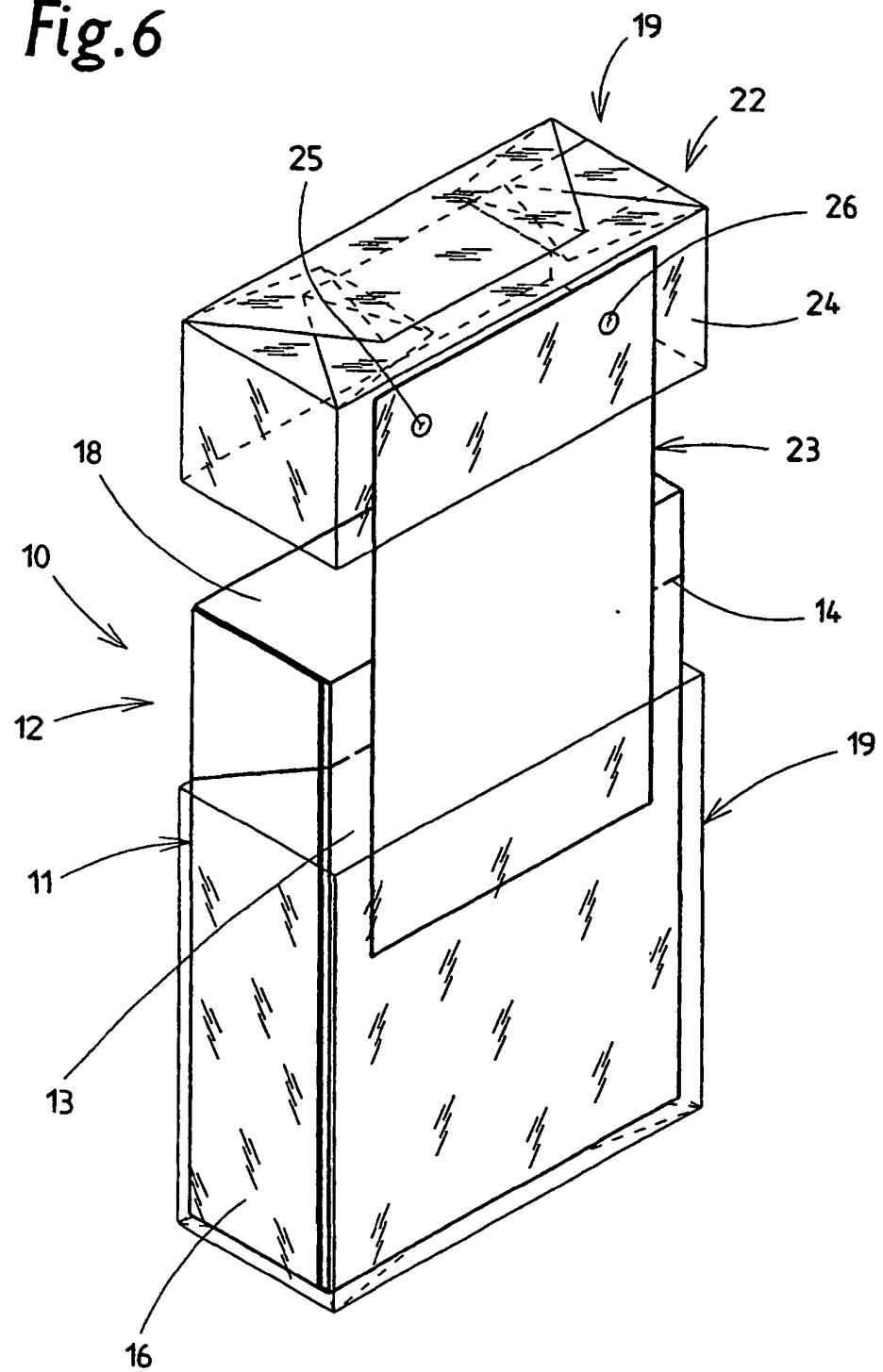


Fig. 7

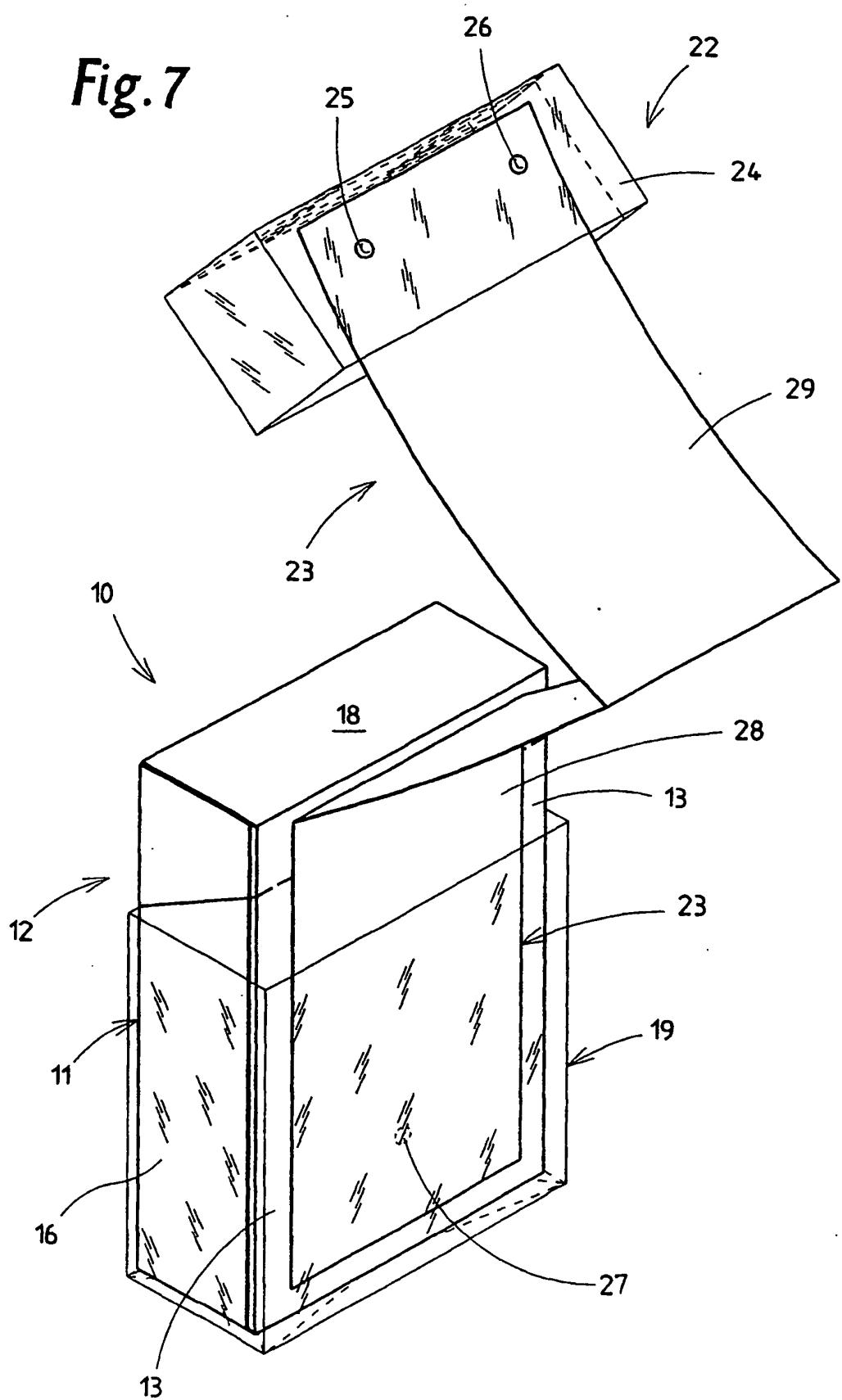
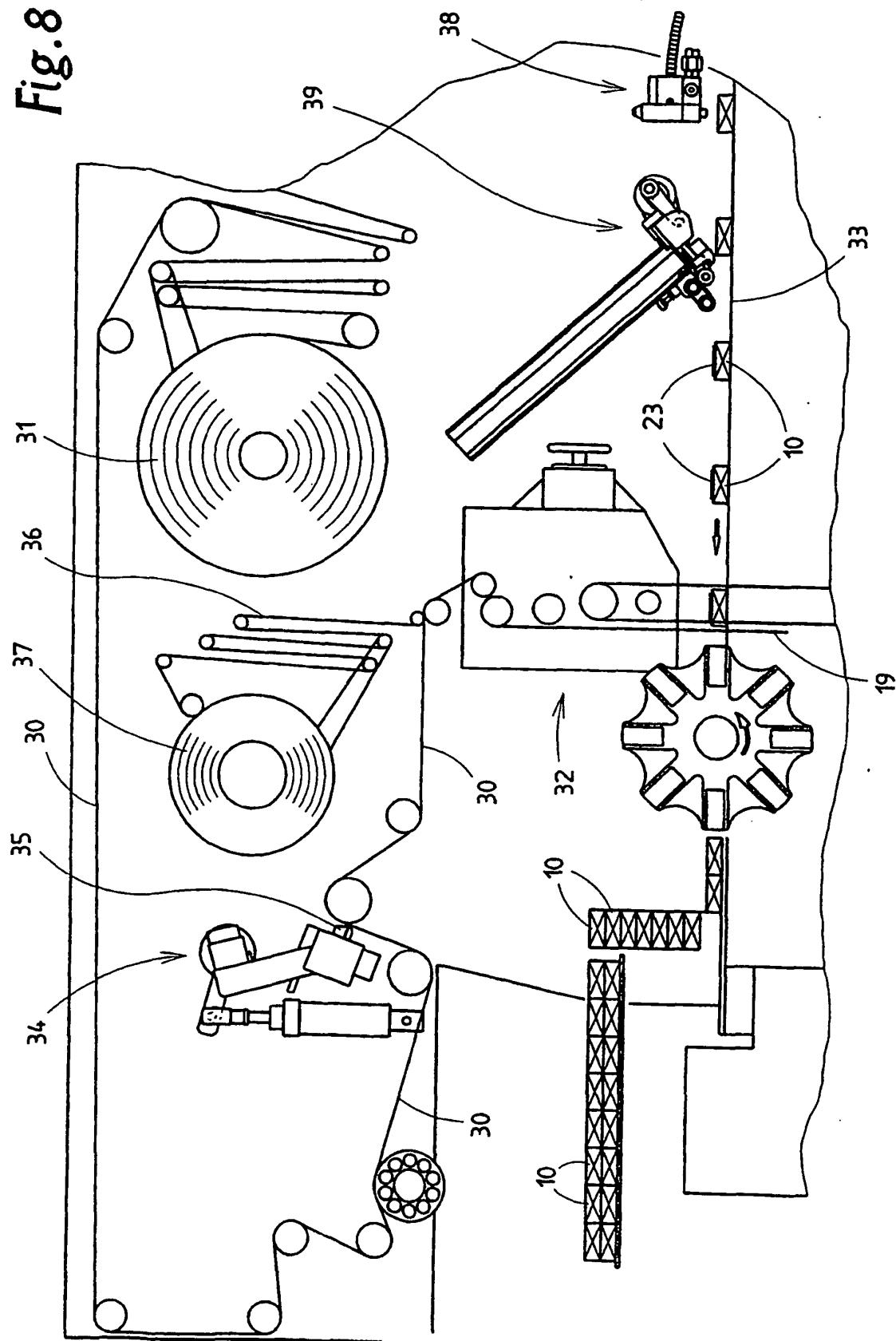


Fig. 8



*Fig.9*

