【公報種別】特許法第１７条の２の規定による補正の掲載
【部門区分】第２部門第６区分
【発行日】平成23年2月17日(2011.2.17)

【公開番号】特開2009-154926(P2009-154926A)
【公開日】平成21年7月16日(2009.7.16)
【年通号数】公開・登録公報2009-028
【出願番号】特願2007-335780(P2007-335780)
【国際特許分類】
Ｂ６５Ｄ　85/10　(2006.01)
Ａ２４Ｆ　15/12　(2006.01)
Ｂ６５Ｄ　65/46　(2006.01)
【ＦＩ】
Ｂ６５Ｄ　85/10　ＢＲＱ
Ａ２４Ｆ　15/12
Ｂ６５Ｄ　65/46

【手続補正書】
【提出日】平成22年12月24日(2010.12.24)
【手続補正１】
【補正対象書類名】特許請求の範囲
【補正対象項目名】全文
【補正方法】変更
【補正の内容】
【特許請求の範囲】
【請求項１】
たばこ産業製品（４）を収容する密閉容器（１）と、前記容器の内部と外部との間に気密シールを形成する層として前記容器に適用されたプラスチック材料のコーティング（６）と、前記容器の前記内部と前記外部との間に圧力差を生じさせるための弁（８）とを含むパッケージ。
【請求項２】
前記圧力差が、前記容器内の圧力増加を含む、請求項１に記載のパッケージ。
【請求項３】
前記容器が不活性ガスを含有する、請求項１に記載のパッケージ。
【請求項４】
前記容器と前記たばこ製品との間に内部包装材料（５）を含む、請求項１～３のいずれか１項に記載のパッケージ。
【請求項５】
前記内部包装材料が生分解性である請求項４に記載のパッケージ。
【請求項６】
前記容器が、本体（２）と、開放することで前記たばこ産業製品に到達可能となる蓋（３）とを含み、前記プラスチック材料層が前記本体と蓋との間にシールを形成し、前記蓋の開放を容易にするために、前記プラスチック材料層中に脆弱線をさらに含む、請求項１～５のいずれか１項に記載のパッケージ。
【請求項７】
前記脆弱線を提供するための引裂ストリップ（７）を含む、請求項６に記載のパッケージ。
【請求項８】
前記脆弱線が、前記プラスチック層中の減少した厚さの線を含む、請求項６に記載のパッケージ。

【請求項９】
前記容器がカートン用板紙材料でできている、請求項１～８のいずれか１項に記載のパッケージ。
【請求項１０】
前記プラスチック層が、ポリマー、たとえばポリプロピレンまたはポリエチレンを含む、請求項１～９のいずれか１項に記載のパッケージ。
【請求項１１】
前記プラスチック層が、前記プラスチック材料の分解を促進する添加剤を含む、請求項１～１０のいずれか１項に記載のパッケージ。
【請求項１２】
前記プラスチック層が、前記プラスチック材料によって形成される気密シール性を向上させる添加剤を含む、請求項１～１１のいずれか１項に記載のパッケージ。
【請求項１３】
たばこ製品を収容する容器にプラスチック材料のコーティングを適用して、前記容器を気密にするステップと、前記容器に弁を取り付け、前記容器の内部と外部との間に圧力差を生じさせるステップとを含む、たばこ産業製品の包装方法。
【請求項１４】
前記コーティングが、前記容器の外部を前記プラスチック材料でスプレーコーティングすることによって適用される、請求項１３に記載の方法。
【請求項１５】
液体コーティング材料のカーテンに前記容器を通すことによって、前記コーティングが適用される、請求項１３に記載の方法。
【請求項１６】
前記容器を溶融性プラスチック材料のシートで包装し、前記シートを溶融させて前記コーティングを形成することによって、前記コーティングが適用される、請求項１３に記載の方法。
【請求項１７】
熱風が供給されるトンネルに前記容器を通過させることで前記包装材料を溶融させるステップを含む、請求項１６に記載の方法。
【請求項１８】
前記トンネル内の下方に前記容器を自由落下させて、前記熱風の上昇流に衝突させるステップを含む、請求項１７に記載の方法。
【請求項１９】
前記容器を前記プラスチック材料中に浸漬して前記層を形成するステップを含む、請求項１３に記載の方法。
【請求項２０】
前記容器が、本体と、開放することで前記たばこ産業製品に到達可能となる蓋とを含み、前記プラスチック材料の層が前記本体と蓋との間にシールを形成し、前記蓋の開放を可能にするために前記プラスチック材料層中に脆弱線を提供するステップを含む、請求項１３～１９のいずれか１項に記載の方法。
【請求項２１】
前記プラスチック層を適用する前または後のいずれかに、前記容器上に引裂ストリップを提供するステップを含む、請求項２０に記載の方法。
【請求項２２】
前記容器内にガスを圧送することでその中に陽圧を生じさせるステップを含む、請求項１３～２１に記載の方法。
【請求項２３】
前記プラスチック材料の分解を促進するために前記プラスチック材料中に添加剤を加えるステップを含む、請求項１３～２２のいずれか１項に記載の方法。
【請求項２４】

前記プラスチック材料によって形成される気密シール性を向上させるために前記プラスチック材料中に添加剤を加えるステップを含む、請求項１３～２３のいずれか１項に記載の方法。

【請求項２５】

たばこ製品を容器内に包装するように操作可能な包装機構（１２）と、気密シールを形成するプラスチック材料の層を前記容器にコーティングするためのコーティング機構（１６、１７、１８）と、前記容器の内部と外部との間に圧力差を生じさせるための弁を前記容器に取り付けるための機構とを含む、たばこ産業製品を包装するための装置。

【請求項２６】

前記コーティング機構がスプレーコーティング機構を含む、請求項２５に記載の装置。

【請求項２７】

前記コーティング機構が、前記容器が通過する液体コーティング材料のカーテン（２１）を形成するように操作可能である、請求項２５に記載の装置。

【請求項２８】

前記コーティング機構が、溶融性プラスチック材料のシート（２４）で前記容器を包装し、前記シートを溶融させて前記コーティングを形成するように操作可能である、請求項２５に記載の装置。

【請求項２９】

前記包装材料を溶融させるための熱風が供給されるトンネル（２５）を含む、請求項２８に記載の装置。

【請求項３０】

前記トンネルが垂直に配置され、それによって、前記容器は前記トンネルを下方に自由落下して、前記熱風の上昇流に衝突する、請求項２９に記載の装置。

【請求項３１】

前記弁を介して前記容器内にガスを圧送するためのガス供給源（２０）を含む、請求項２５～３０のいずれか１項に記載の装置。

【請求項３２】

前記弁を介して前記容器からガスを排気するための真空ポンプを含む、請求項２５に記載の装置。

【請求項３３】

引裂ストリップを前記容器に取り付けるための機構を含む、請求項２５～３２のいずれか１項に記載の装置。

【請求項３４】

前記容器上の前記プラスチック層中に脆弱線を形成するための機構を含む、請求項２５～３３のいずれか１項に記載の装置。