

(19)



Europäisches Patentamt

European Patent Office

Office européen des brevets



(11)

EP 1 683 735 A1

(12)

EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG

(43) Veröffentlichungstag:

26.07.2006 Patentblatt 2006/30

(51) Int Cl.:

B65D 73/00 (2006.01)

B65D 77/04 (2006.01)

(21) Anmeldenummer: **05113063.1**

(22) Anmeldetag: **29.12.2005**

(84) Benannte Vertragsstaaten:

**AT BE BG CH CY CZ DE DK EE ES FI FR GB GR
HU IE IS IT LI LT LU LV MC NL PL PT RO SE SI
SK TR**

Benannte Erstreckungsstaaten:

AL BA HR MK YU

(71) Anmelder: **Beiersdorf AG**

20245 Hamburg (DE)

(72) Erfinder:

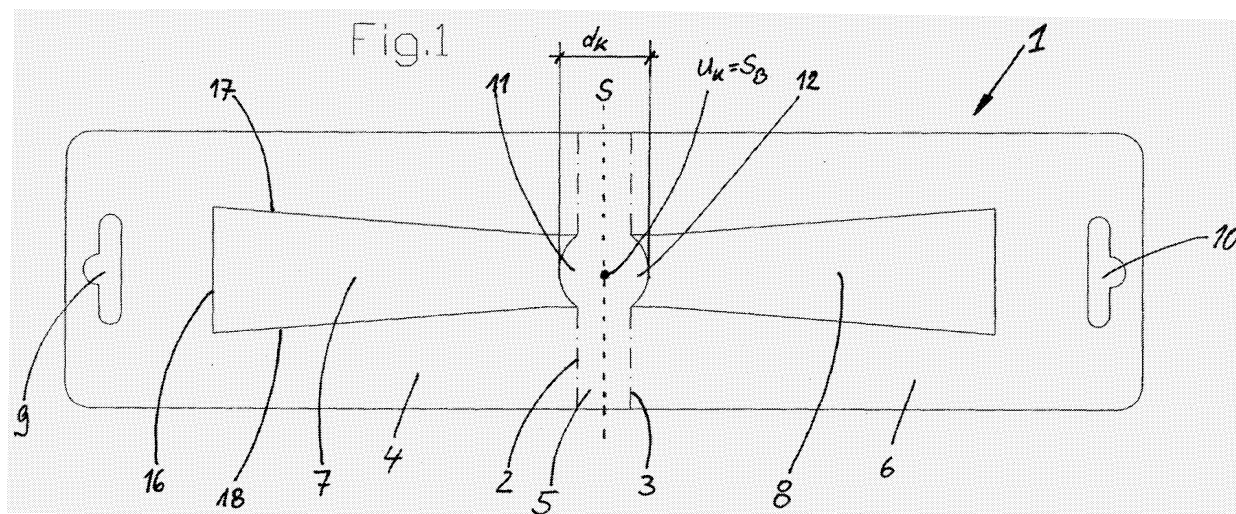
- **Schultz, Günther**
22457 Hamburg (DE)
- **Wehmann, Martin**
25482 Appen (DE)

(30) Priorität: **18.01.2005 DE 102005002585**

(54) **Warenpräsentationskarte**

(57) Die Erfindung betrifft ein Sekundärpackmittel, insbesondere eine Warenpräsentationskarte mit einem Bodenbereich (5) und zwei vom Bodenbereich durch

Falzlinien (2,3) abgetrennte Seitenbereiche (4,6) mit Stanzen (7,8) im Haltebereich zur Festlegung der Ware, wobei die Ware (20) eine tubenförmigen Habitus aufweist.



EP 1 683 735 A1

Beschreibung

[0001] Die Erfindung betrifft ein Sekundärpackmittel, insbesondere eine Warenpräsentationskarte mit einem Bodenbereich und zwei vom Bodenbereich durch Falzlinien abgetrennte Seitenbereiche mit Stanzungen im Haltebereich zur Festlegung der Ware, wobei die Ware eine tubenförmigen Habitus aufweist.

Stand der Technik

[0002] Hilfsmittel zur Präsentation von Waren sind vielerlei bekannt. Unter anderem gibt es Schachteln, Beutel, Blisterverpackungen, die zur Präsentation ihres Inhaltes Öffnungen aufweisen und/oder aus durchsichtigen Materialien gefertigt sind. Solcherlei Verpackungen werden im allgemeinen als Sekundär- oder Präsentationspackmittel genannt, da sie die eigentliche Ware in sich bergen. Die Waren selbst können z. B. Zubereitungen sein, die in einem Primärpackmitteln wie Tuben, Dosen, Flaschen o. ä. enthalten sind.

[0003] In der deutschen Patentanmeldung 41 24 462 wird ein Beispiel für eine Blisterverpackung aufgezeigt. Solcherlei Blisterverpackungen werden in großem Maßstab verwendet, da die in ihnen verpackte Ware keinerlei Formbeschränkungen unterliegt. Sie bestehen im allgemeinen aus einer Klarsichthülle aus Kunststoff, die die Ware umgibt und mit einer Rückwand aus Karton.

[0004] Aus Umweltschutz- und Kostenaspekten wird jedoch zunehmend versucht auf sortenreine Sekundärpackmittel zurückzugreifen, die dennoch funktional und optisch ansprechend sind.

[0005] Unter der Funktionalität von Sekundärpackmittel ist unter anderem eine einfache Herstellung, eine Maschinengängigkeit und eine einfache Präsentation im Geschäft zu verstehen. Vielfach sollen Sekundärpackmittel auch die Ware in der Weise schützen, dass ein Öffnen des Packmittels nicht ohne Folgen möglich ist (Originalitätsverschluss).

[0006] Das erfindungsgemäße Packmittel gehört zur Gattung der Sekundärpackmittel, die aus nur einem Zuschnitt eines flächigen Materials bestehen, wobei bevorzugt Papier bzw. kartonartiges Material verwendet wird.

[0007] Gattungsgemäße Packmittel sind bereits durch das deutsche Gebrauchsmuster 298 08 803 aufgezeigt. Hier handelt es sich um eine Faltschachtel zur Präsentation einer Tube, wobei die Faltschachtel einen quaderförmigen Habitus aufweist und eine Seitenwand mit einer Sichtöffnung versehen ist. Der Nachteil dieses Packmittels ist der hohe Materialbedarf zur Herstellung und eine fehlende Aufhängevorrichtung.

[0008] Aus dem deutschen Gebrauchsmuster 296 14 574 ist eine Umverpackung für Tuben bekannt, die eine an die Tubenform angepasste Geometrie und eine Aufhängelasche aufweist, jedoch ist der Inhalt ist von außen nicht sichtbar. Der hierfür verwendete Faltschachtelzuschnitt ist von dem einer quaderförmigen Faltschachtel nur in der Art abgewandelt, dass die Falzlinien der Sei-

tenwände nur teilweise parallel zu einander sind.

[0009] Aus den deutschen Gebrauchsmustern 92 09 277, 295 09 689, 91 08 595 sind gattungsgemäße Sekundärverpackungen bekannt, die durch angebrachte Ausnehmungen in einem Verkaufsaufsteller einhängbar sind. Allen liegt jedoch der Nachteil inne, dass die in ihnen enthaltene Ware nicht vollständig sichtbar ist. Um einen festen Halt zu gewährleisten, wird die Ware in zur Präsentation wichtigen Bereichen von dem Sekundärpackmittel überdeckt.

[0010] Für den Fachmann überraschend und nicht vorausesehbar war, dass mit einem erfindungsgemäßen Sekundärpackmittel eine hervorragende Präsentation von am Ende flachen Tuben in Verkaufsaufstellern möglich ist.

[0011] Mit dem erfindungsgemäßen Sekundärpackmittel wird den Herstellern und dem Handel ein Packmittel zur Verfügung gestellt, das insbesondere für kleinformatige Tuben eine Diebstahlschutz darstellt, ökologisch unbedenklich ist, viel Spielraum für die Warenpräsentation und Produktinformation bietet, eine Sicherung vor Entnahme der Ware beinhaltet und den Verbraucher die verpackte Ware nahezu uneingeschränkt präsentiert. Dies ist hinsichtlich der vom Verbraucher ungeliebten Mogelpackungen, die einen großen Wareninhalt vortäuschen von unschätzbarem Wert.

[0012] Ein erheblicher Vorteil der erfindungsgemäß gestalteten Verkaufsverpackung besteht nicht nur in der Vermeidung von Kunststoffen, sondern auch in der vereinfachten Herstellung aus nur einem zusammenhängenden Materialzuschnitt und in der nahezu vollständigen Sichtbarkeit der enthaltenen Ware, insbesondere Tube.

[0013] Die Stapelbarkeit der verpackten Ware ist während des Transports und im Handel durch den symmetrischen Habitus hervorragend möglich.

[0014] Der Materialzuschnitt ist kostengünstig einteilig herstellbar, ohne dass beim Zuschneiden und/oder Stanzen viel Abfall anfällt.

[0015] Vorteilhaft wird der Verpackungszuschnitt hergestellt aus einem im wesentlichen rechteckigen Streifen kartonartigen Materials. Jedoch sind auch andere Formgebungen möglich, so dass sich Seitenteile mit nicht rechteckiger Form ausbilden, die jedoch annähernd Deckungsgleich sind, z. B. in dreieckiger, runder bzw. abgerundeter oder trapezförmiger Form.

[0016] Da der fertige Zuschnitt nur zwei Falzlinien, die zudem noch parallel und symmetrisch auf dem Verpackungszuschnitt angeordnet sind, aufweist, ist er für die Automatisierung der Verpackung von Waren besonders gut geeignet.

[0017] Die Falzlinien trennen den Verpackungszuschnitt in die Bereiche vordere Seitenwand, Boden und hintere Seitenwand. Die Seitenwände werden beim Aufrichtvorgang jeweils um nahezu 90° gegenüber dem Bodenbereich abgewinkelt und am oberen Ende miteinander verbunden.

[0018] Die feste Verbindung der Seitenwände lässt sich

durch Metallklammern prägen, Heißsiegeln oder verkleben erreichen. Erfindungsgemäß bevorzugt ist die Verklebung der Seitenteile, da eine Verklebung keinerlei Auswirkungen auf die äußeren Oberflächen hat und damit das Erscheinungsbild nicht trübt. Die Verklebung kann dabei im entsprechenden Bereich vollflächig oder nicht vollflächig, z. B. punktuell, linienförmig, netzartig erfolgen.

[0019] Für die Präsentation und zum Halten einer von dem Sekundärpackmittel aufgenommenen Tube weisen die Seitenwände trapezförmige Durchbrüche auf, die der groben Kontur der verpackten Tube entsprechen, wobei die kürzere Kante der beiden parallelen Kanten des trapezförmigen Durchbruchs mit einem Teil der Bodenkante zusammenfällt.

[0020] Der mittlere Bodenbereich bildet die Standfläche für die auf dem Deckel stehenden Tuben.

[0021] Die Anordnung der beiden trapezförmigen Durchbrüche zueinander ist spiegelsymmetrisch, wobei die Spiegelebene senkrecht zur Mittellinie des Bodens verläuft.

[0022] Erfindungsgemäß vorteilhaft ist es, den freien horizontalen Querschnitt - die horizontale Ausdehnung - der Durchbrüche so zu wählen, das er nur 70 bis 98 % des Tubenquerschnittes - des Tubendurchmessers - entspricht, wobei die Überdeckung in den Endbereichen der Tube, nämlich dem Deckelbereich und der Tubensiegelkante, nicht unter 5% liegen sollte, um eine ausreichende Festigkeit der Tube im Sekundärpackmittel zu erhalten. Die Höhe der Durchbrüche sollte die Gesamthöhe der Tube abzüglich der Höhe der Siegelkante nicht überschreiten.

[0023] Erfindungsgemäß besonders vorteilhaft ist es, den horizontalen Ausdehnung der Durchbrüche im Bereich des Tubendeckels so zu wählen, dass die Durchbrüche 70 bis 90 % des dahinterliegenden Tubendeckeldurchmessers entsprechen. In dieser besonders vorteilhaften Ausführungsform kann die Überdeckung im Bereich des Tubenhohlkörpers nahezu gegen Null gehen, da die hohe Überdeckung im Bereich des Tubenkopfes und der Tubensiegelkante einen ausreichend festen Sitz in der Sekundärverpackung garantiert.

[0024] Unter Tubenquerschnitt bzw. Tubendurchmesser ist dabei der größte Durchmesser im entsprechenden Bereich der Tube zu verstehen, im Bereich der flachen Siegelkante entspricht der Querschnitt der größten horizontalen Breite der Siegelkante der auf dem Deckel stehenden Tube.

[0025] Die Tube wird vollständig von dem Sekundärpackmittel umschlungen und der Überdeckungsbereich der Seitenwände mit der Tube bildet den Haltebereich für die Tube, wobei die Tube teilweise im Bereich der trapezförmigen Durchbrüche aus der Seitenwand hervortritt.

[0026] In einer bevorzugten Ausführungsform sind in den Seitenwänden Aufhängeöffnungen angeordnet. Eine besondere Ausführungsform von Aufhängeöffnungen, stellen Einschnitte an den gegenüberliegenden Sei-

tenwandrändern dar, die es ermöglichen eine Warenpräsentation an zwei parallel verlaufenden Stäben vorzunehmen, in das Sekundärpackmittel eingehängt wird. Bevorzugt sind die Aufhängeöffnungen im oberen Drittel der Seitenwände angeordnet.

[0027] Der Verpackungszuschnitt lässt sich im flachen, gestanzten Zustand in üblicher Weise zu einer Aufrichtmaschine anliefern, wo sie aufgerichtet, mit einer Tube befüllt und endseitig fest verbunden wird. Beim Einschieben der Tube ist lediglich darauf zu achten, dass ihr flaches Ende parallel zu den Seitenteilen zu liegen kommt.

[0028] Vorteilhaft erfolgt die Verbindung zwischen Vorder- und Rückseite bis unterhalb der oberen Grenze des Haltebereiches, wobei eine noch engere Umschließung der Tube erreicht wird.

[0029] Besonders vorteilhaft ist es, wenn die Verbindung zwischen vorderer Seitenwand und hinterer Seitenwand bis unterhalb der längeren der beiden parallelen Kanten des trapezförmigen Durchbruchs reicht. Die Tubensiegelkante wird dadurch besonders gut zwischen den Seitenwänden festgehalten.

[0030] Die Tube ebenfalls hervorragend wird durch die senkrecht stehenden engen Seitenwände der Durchbrüche (Zuschnittaussparung) im Tubenkopfbereich gehalten.

[0031] Ganz entscheidend für die Gebrauchsfähigkeit ist das Zusammenspiel von Verklebung der Seitenwände im Bereich der Tubenverschweißung und der Kartoneinfassung im Bereich des Tubenverschlusses, da nur eine enge Einfassung des Tubendeckels und/oder -halses durch die Seitenwände einen festen Sitz der Tube in der Sekundärverpackung gewährleistet.

[0032] Nur wenn Beides beachtet wird (dieses muss immer entsprechend Tubenquerschnittes und der Größe - Höhe- gesehen werden), erreicht man einen festen und sicheren Verschluss, so dass der Karton dicht und unter leichter Spannung an der Tube anliegt.

[0033] In einer speziellen Ausführungsform ist die rechteckige Bodenfläche mit kreisabschnittsförmigen Überständen versehen, so dass sich ein Vollkreis ergibt, dessen Ursprung der Schwerpunkt der Bodenfläche ist. Der Durchmesser des Vollkreises weist erfindungsgemäß ungefähr den Durchmesser der Standfläche der Tube auf.

[0034] Erfindungsgemäß ist es auch möglich Tuben mit elliptischer bzw. rechteckiger Standfläche zu verpacken, wobei die Überstände dann eine entsprechende Ausprägung haben können.

[0035] Eine in dem erfinderischen Sekundärpackmittel eingeschlossene Ware, insbesondere Tube, ist in den Durchbrüchen der Seitenwände so gehalten, dass die Ware weder durch die trapezförmigen Ausschnitte noch seitlich zwischen den beiden Seitenwänden hindurch entnommen werden kann, wenn das Sekundärpackmittel dabei nicht zerstört werden soll.

[0036] Der Begriff kartonartiges Material umfasst Pappe, kaschierte Kunststofffolien und ähnliche Materialien,

wie sie für Verpackungen üblich sind. Hier ist es von Vorteil, wenn die Kartonstärke in Verbindung mit der Qualität des Materials gewählt wird, um ein leichtes Einreißen vom Material und das Herausnehmen des Produktes zu verhindern. Bevorzugt weist das kartonartige Material hierzu ein Flächengewicht von 150 bis 400 g/m² auf, ganz bevorzugt 200 bis 350 g/m².

[0037] Die Erfindung wird nachfolgend unter Bezugnahme auf ein in den Zeichnungen dargestellten Ausführungsbeispiel näher erläutert.

Es zeigt:

[0038] Fig. 1 einen flachliegenden Zuschnitt für eine erfindungsgemäße Sekundärpackmittel.

[0039] Fig. 2 eine schematische Darstellung des Falt- und Befüllungsprozesses der erfindungsgemäßen Sekundärpackmittel.

[0040] Fig. 3 eine präsentationsfertige Ware in erfindungsgemäßer Sekundärpackmittel.

[0041] Folgende Bezugszeichen wurden gewählt:

1	Materialzuschnitt	
2, 3	Falzlinien	
4, 6	Seitenwände	
5	Boden	
7, 8	trapezförmige Durchbrüche	
9, 10	Aufhängeöffnungen	
11, 12	Überstände an Bodenfläche	
13, 14	Verklebungspunkte zwischen vorderer und hinterer Seitenwand	
15	Haltebereich	
16	Kante des Durchbruchs 7	
20	Tube (Ware)	
21	Tubensiegelkante	
22	Tubendeckel	

[0042] Der generell mit 1 bezeichnete Materialzuschnitt der Figur 1 ist mit Hilfe der Falzlinien 2 und 3 in die Flächenabschnitte 4, 5 und 6 gegliedert. Die Flächenabschnitte 4 und 6 bilden die Seitenflächen und der Flächenabschnitt 5 den Boden des Sekundärpackmittels.

[0043] Die Seitenflächen 4 und 6 weisen nahezu die gleiche Größe auf und tragen jeweils einen trapezförmigen Durchbruch 7 bzw. 8, der der groben Kontur der verpackten Ware entspricht und zur Präsentation und zum Halten der Ware, insbesondere einer Tube dient. Ein zweiter auf jeder Seitenfläche angeordneter Durchbruch 9 bzw. 10 dient als Aufhängeöffnung.

[0044] Die Durchbrüche und Falzlinien sind symmetrisch zur Spiegelebene S.

[0045] Die rechteckigen Bodenfläche 5 ist mit kreisabschnittsförmigen Überständen 11 und 12 versehen, so dass sich ein Vollkreis ergibt, dessen Ursprung U_K der Schwerpunkt bzw. Symmetriezentrum der Bodenfläche S_B ist. Der Durchmesser des Vollkreis d_K weist erfindungsgemäß ungefähr den Durchmesser der Standfläche der Tube auf.

[0046] Figur 2 zeigt schematisch den Aufrichtvorgang der Seitenwände 4 und 6 und das Einsetzen einer Tube 20 in den in Figur 1 dargestellten Materialzuschnitt 1.

[0047] Figur 3 zeigt schematisch Klebestellen 13 und 14, die das aus dem Materialzuschnitt 1 gebildete Sekundärpackmittel im oberen Bereich der vorderen und hinteren Seitenwand zusammenhält. Die Verpackung ist damit im oberen Bereich flach und doppelagig ausgestaltet, im unteren Bereich dagegen satteldachförmig.

[0048] Die Klebestellen 14 liegen unterhalb der Kante, die die längere Kante der beiden parallelen Kanten des trapezförmigen Durchbruchs 7 ist.

[0049] Die gestrichelte Linie 23 verdeutlicht dabei die Ausdehnung der umschlungenen Tube 20 innerhalb des Sekundärpackmittels. Der zwischen den Kanten 16, 17 und 18 des trapezförmigen Durchbruchs 7 und der gestrichelten Linie 23 gebildete Bereich der Seitenfläche 4 ist der Haltebereich 15 in dem die Tube fixiert wird.

Patentansprüche

1. Sekundärpackmittel zur Aufnahme und Präsentation einer an einem Ende flachen Tube, bestehend aus einem länglichen Materialzuschnitt, **dadurch gekennzeichnet, dass** der Materialzuschnitt durch zwei quer zur Längsachse verlaufende Falzlinien in drei Abschnitte gegliedert wird, wobei die endständigen Abschnitte die Seitenwände des Sekundärpackmittels bilden und der mittige Abschnitt den Boden bildet, wobei die Seitenwände trapezförmige Durchbrüche aufweisen, deren Rand den Haltebereich ausbildet und die Seitenbereiche im oberen Bereich mit einander verbunden sind.
2. Sekundärpackmittel nach Anspruch 1, **dadurch gekennzeichnet, dass** die horizontalen Ausdehnung der trapezförmigen Durchbrüche zwischen 80 und 98 % des dahinterliegenden Tubendurchmessers entsprechen.
3. Sekundärpackmittel nach Anspruch 1, **dadurch gekennzeichnet, dass** die horizontalen Ausdehnung der Durchbrüche im Bereich des Tubendeckels zwischen 70 und 90 % des dahinterliegenden Tubendeckeldurchmessers entsprechen und die Höhe der Durchbrüche die Gesamthöhe der Tube abzüglich der Höhe der Siegelkante nicht überschreiten.
4. Sekundärpackmittel nach mindestens einem der vorhergehenden Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet, dass** im oberen Bereich jeder Seitenwand mindestens eine Aufhängeöffnung vorhanden ist.
5. Sekundärpackmittel nach mindestens einem der vorhergehenden Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet, dass** der Boden mit kreisabschnittsförmigen Überständen versehen ist, so dass sich ein Vollkreis

ergibt, dessen Ursprung der Schwerpunkt der Bodenfläche ist.

6. Sekundärpackmittel nach mindesten einem der vorhergehenden Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet, dass** die Verbindung von Vorder- und Rückseite durch Verklebung, Verklammerung oder Verprägung erfolgt. 5
7. Sekundärpackmittel nach mindesten einem der vorhergehenden Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet, dass** die Verbindung zwischen Vorder- und Rückseite bis unterhalb der oberen Grenze des Haltebereiches erfolgt. 10
8. Sekundärpackmittel nach mindesten einem der vorhergehenden Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet, dass** der Materialzuschnitt aus Karton besteht. 15

20

25

30

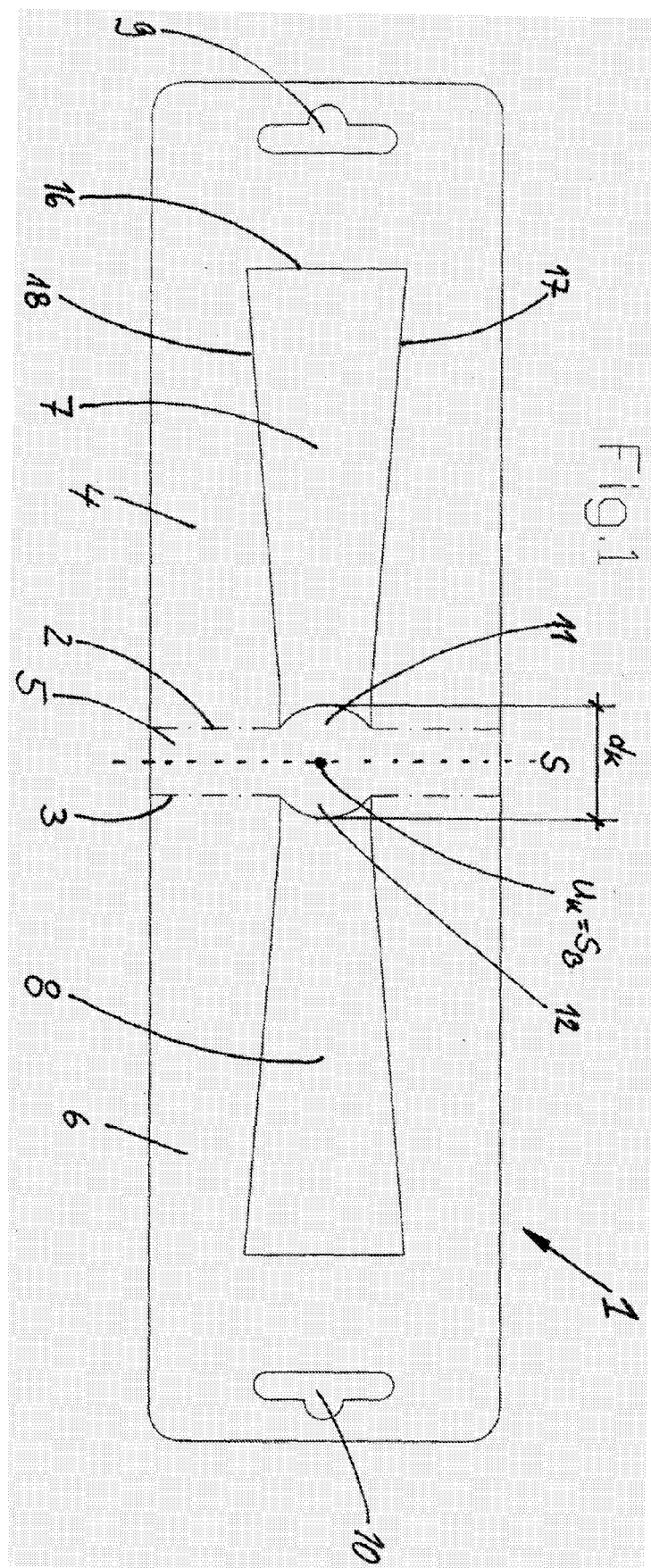
35

40

45

50

55



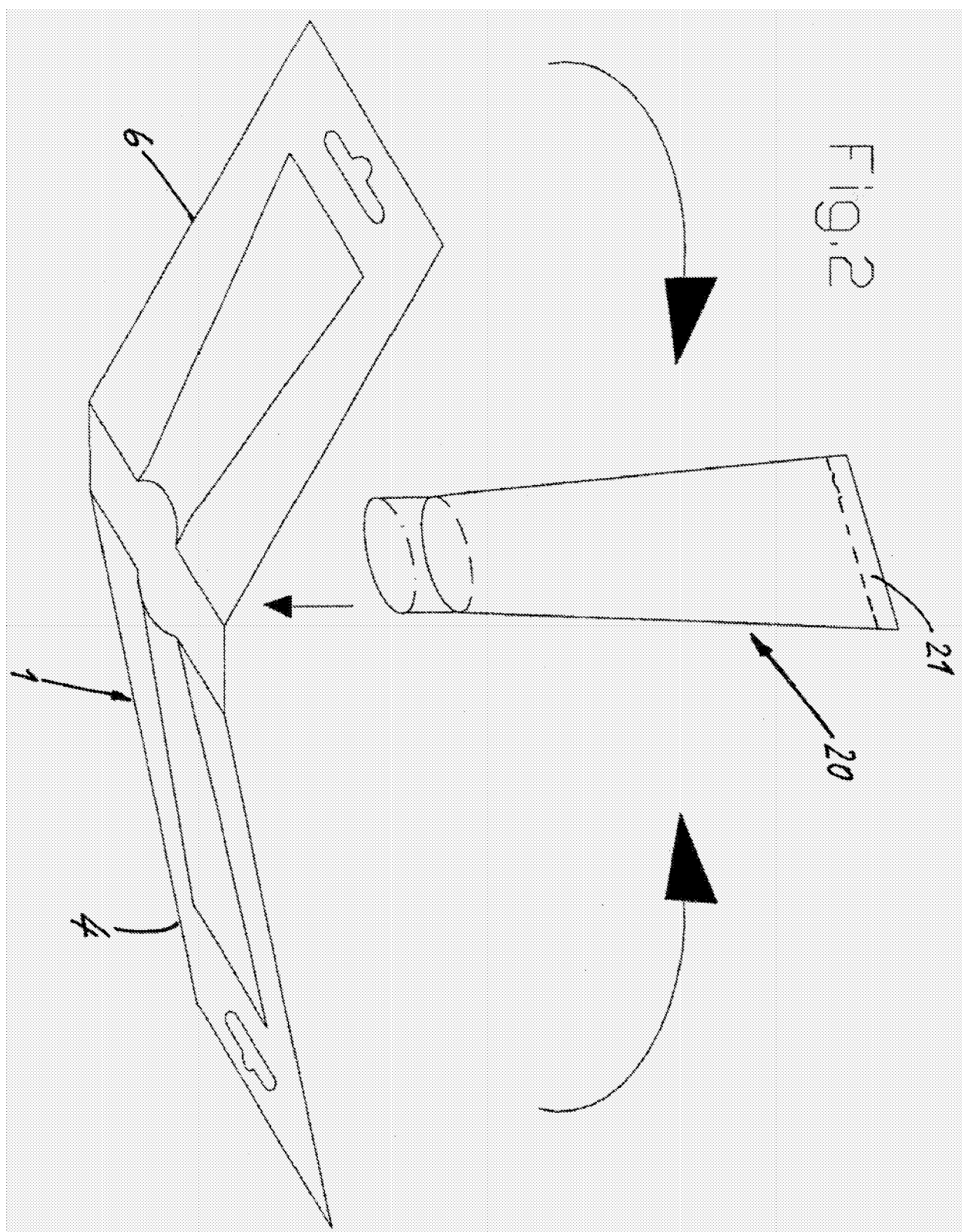
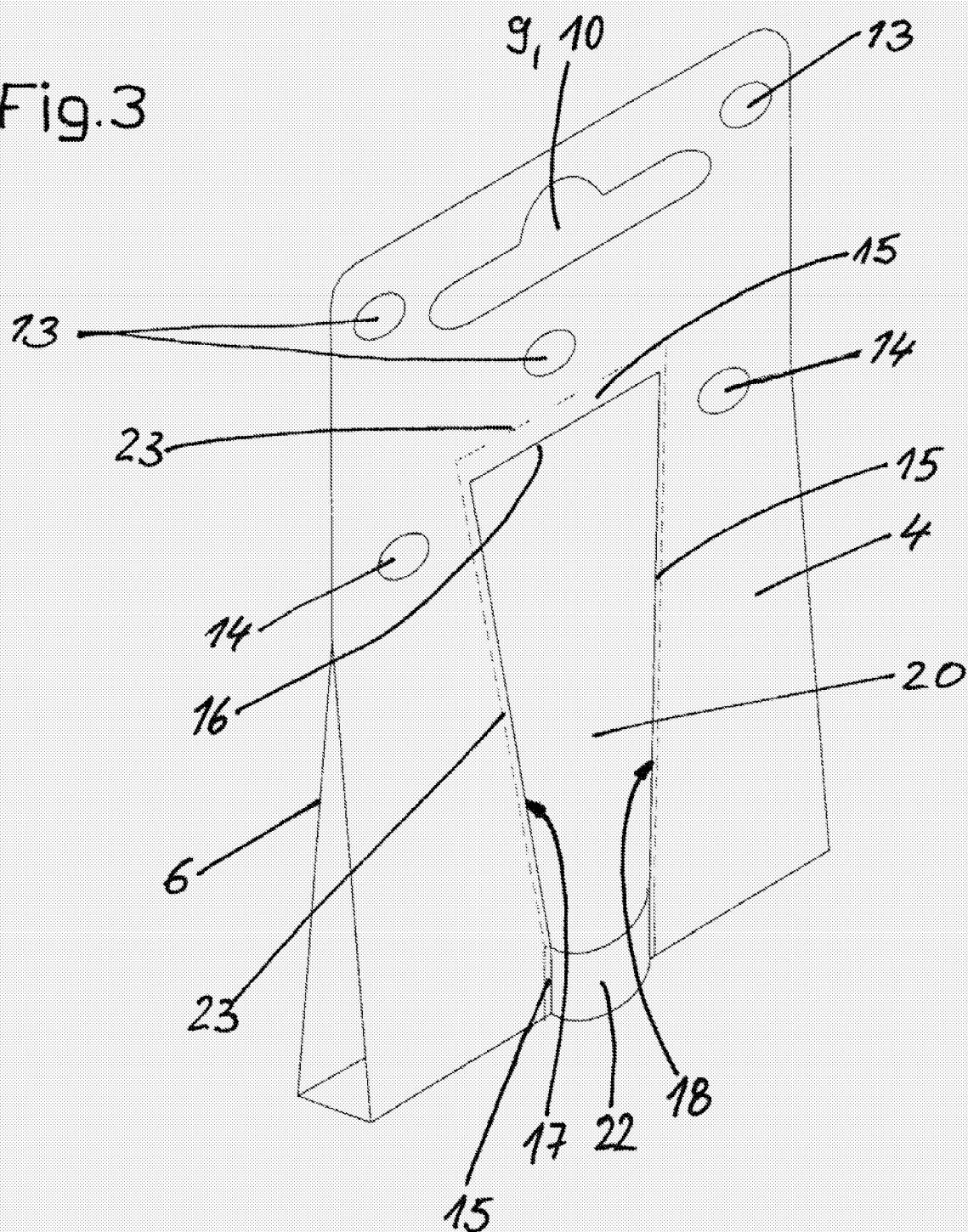


Fig.3





Europäisches
Patentamt

EUROPÄISCHER RECHERCHENBERICHT

Nummer der Anmeldung
EP 05 11 3063

EINSCHLÄGIGE DOKUMENTE			
Kategorie	Kennzeichnung des Dokuments mit Angabe, soweit erforderlich, der maßgeblichen Teile	Betrifft Anspruch	KLASSIFIKATION DER ANMELDUNG (IPC)
X	WO 03/064278 A (JOHNSON & JOHNSON INDUSTRIAL LTDA; ALBARELLI JUNIOR, ARMANDO; PEREIRA,) 7. August 2003 (2003-08-07)	1,4,6,8	INV. B65D73/00 B65D77/04
Y	* Seite 8, Zeile 15 - Seite 9, Zeile 24; Abbildungen 6-10 *	2,3,5	
Y	----- DE 297 02 982 U1 (G. BRAUN DRUCKEREI GMBH & CO. KG, 76187 KARLSRUHE, DE) 30. April 1997 (1997-04-30) * Seite 5, Zeile 6 - Zeile 17; Anspruch 1; Abbildung 3 *	2,3	
Y	----- FR 1 336 171 A (SOCIETE PARISIENNE D'IMPRESSION ET DE CARTONNAGE) 30. August 1963 (1963-08-30)	5	
A	* Abbildungen 1,2 *	4,6,8	
A	----- DE 298 03 148 U1 (GISSLER & PASS GMBH, 52428 JUELICH, DE) 9. April 1998 (1998-04-09) * Abbildungen *	1,4-8	
A	----- FR 1 387 827 A (WEYERHAEUSER COMPANY) 5. Februar 1965 (1965-02-05) * Abbildungen 15-17 *	1	
A	----- DE 91 07 676 U1 (MN PROMOTION GMBH, 8018 GRAFING, DE) 15. Oktober 1992 (1992-10-15) * Abbildungen 8,9 *	1	

Der vorliegende Recherchenbericht wurde für alle Patentansprüche erstellt			
Recherchenort München		Abschlußdatum der Recherche 27. April 2006	Prüfer Galli, M
KATEGORIE DER GENANNTEN DOKUMENTE X : von besonderer Bedeutung allein betrachtet Y : von besonderer Bedeutung in Verbindung mit einer anderen Veröffentlichung derselben Kategorie A : technologischer Hintergrund O : nichtschriftliche Offenbarung P : Zwischenliteratur		T : der Erfindung zugrunde liegende Theorien oder Grundsätze E : älteres Patentdokument, das jedoch erst am oder nach dem Anmeldedatum veröffentlicht worden ist D : in der Anmeldung angeführtes Dokument L : aus anderen Gründen angeführtes Dokument & : Mitglied der gleichen Patentfamilie, übereinstimmendes Dokument	

2
EPO FORM 1503 03.82 (P04C03)

**ANHANG ZUM EUROPÄISCHEN RECHERCHENBERICHT
ÜBER DIE EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG NR.**

EP 05 11 3063

In diesem Anhang sind die Mitglieder der Patentfamilien der im obengenannten europäischen Recherchenbericht angeführten Patentedokumente angegeben.
Die Angaben über die Familienmitglieder entsprechen dem Stand der Datei des Europäischen Patentamts am
Diese Angaben dienen nur zur Unterrichtung und erfolgen ohne Gewähr.

27-04-2006

Im Recherchenbericht angeführtes Patentedokument	Datum der Veröffentlichung	Mitglied(er) der Patentfamilie	Datum der Veröffentlichung
WO 03064278 A	07-08-2003	KEINE	
DE 29702982 U1	30-04-1997	KEINE	
FR 1336171 A	30-08-1963	KEINE	
DE 29803148 U1	09-04-1998	KEINE	
FR 1387827 A	05-02-1965	KEINE	
DE 9107676 U1	15-10-1992	KEINE	

EPO FORM P0461

Für nähere Einzelheiten zu diesem Anhang : siehe Amtsblatt des Europäischen Patentamts, Nr.12/82