I279197
公告本

發明專利說明書

（本說明書格式、順序及粗體字，請勿任意更動，※記號部分請勿填寫）

※ 申請案號：95101160
※ 申請日期：95.1.12　　※IPC 分類：A24F15/12

一、發明名稱：（中文/英文）

棒狀吸煙物品用之舌蓋包裝件及其胚材

TONGUE LID PACKAGE FOR STICK-SHAPED SMOKING ARTICLE AND BLANK OF THE SAME

二、申請人：（共1人）

姓名或名稱：（中文/英文）
日本煙草產業股份有限公司
JAPAN TOBACCO INC.
代表人：（中文/英文） 本田勝彥（本田勝彦）/HONDA, KATSUHIKO
住居所或營業所地址：（中文/英文）
日本國東京都港區虎之門二丁目2番1號
2-1, Toranomon 2-chome, Minato-ku, Tokyo, Japan
國　籍：（中文/英文）日本國/JAPAN

三、發明人：（共3人）

姓　名：（中文/英文）
1. 坊野直人/BOUNO, NAOTO
2. 小濱正典（小浜正典）/KOHAMA, MASANORI
3. 山下裕之/YAMASHITA, HIROYUKI
國　籍：（中文/英文）1.至3.日本國/JAPAN

四、聲明事項：

☐ 主張專利法第二十二條第二項☐第一款或☐第二款規定之事實，其事實發生日期為：　年　月　日。

☑ 申請前已向下列國家（地區）申請專利：

【格式請依：受理國家（地區）、申請日、申請案號　順序註記】

☑ 有主張專利法第二十七條第一項國際優先權：

1. 日本國　2005年1月14日　特願2005-007840　（主張優先權）

☐ 無主張專利法第二十七條第一項國際優先權：

☐ 主張專利法第二十九條第一項國內優先權：

【格式請依：申請日、申請案號　順序註記】

☐ 主張專利法第三十條生物材料：

☐ 須寄存生物材料者：

國內生物材料　【格式請依：寄存機構、日期、號碼　順序註記】

國外生物材料　【格式請依：寄存國家、機構、日期、號碼　順序註記】

☐ 不須寄存生物材料者：

所屬技術領域中具有通常知識者易於獲得時，不須寄存。

九、發明說明：

【發明所屬之技術領域】

本發明係關於用以收容香煙或濾嘴香煙等之棒狀吸煙物品的舌蓋包裝件及其胚材。

【先前技術】

該種舌蓋包裝件係揭示於例如國際公開第2004/064550號專刊。該公知之包裝件係包含有：上端開口的外盒；收容於該外盒內，且具備棒狀吸煙物品之煙束以及包裹該煙束之內包裝材料的內包裝盒；以及與外盒形成絞鍊式結合，且用以開閉外盒的舌蓋。

更詳細而言，舌蓋係具有：開閉外盒之前述開口的蓋子；以及由該蓋子延伸而出的舌部，蓋子與舌部係以摺入線區分。在製造舌蓋包裝件後，舌蓋的舌部即重疊於外盒的前壁。

此外，外盒係具有插入開縫，該插入開縫係形成於外盒的前壁。舌蓋一旦被打開後，舌蓋即可藉由該舌部閉塞外盒的開口，此外，該舌部之前端係透過插入開縫而插入外盒內，以保持密閉狀態。

如上所述，在製造舌蓋包裝件後，舌蓋的舌部會與外盒的前壁重疊，使舌部形成由外盒的前壁浮雕而出的狀態。因此，在包裝機中製造出舌蓋包裝件後，由包裝機搬出包裝件時，或是由販賣用的自動販賣機搬出自動販賣機內的舌蓋包裝件時，舌蓋包裝件中的舌蓋前端會卡在包裝機或自動販賣機內的搬出路徑，而使舌蓋包裝件塞在搬出

路徑。

本發明之目的係在於提供一種舌蓋包裝件及其胚材，可穩定地由包裝機或自動販賣機搬出舌蓋包裝件。

【發明內容】

為達成上述目的，本發明之舌蓋包裝件係具備有：上端開口且具有前壁、與形成於該前壁之插入開縫的外盒；收容於該外盒內，且具有棒狀吸煙物品之煙束以及包裹該煙束之內包裝材料的內包裝盒；以及與外盒的開口端的後緣形成絞鍊式結合的舌蓋；舌蓋係包含：用以覆蓋外盒開口端的蓋子；以及經由摺入線與蓋子連接的舌部，舌部係除了具有與外盒之前壁重疊時用以覆蓋插入開縫的大小外，復具有可通過插入開縫插入外盒內的前端部，此外，外盒的前壁係具有在舌部與前壁重疊時可收容舌部之前端部的凹部，該凹部係使舌部的前端部由上述前壁陷入。

製造舌蓋包裝件後，舌蓋的舌部會與外盒的前壁重疊，此外，舌部的前端部則收容於前壁的凹部內。亦即，舌部的前端部係由外盒的前壁陷入，而不會如浮雕一般由前壁突出。因此，本發明之舌蓋包裝件在通過包裝機或自動販賣機的搬出路徑搬出時，舌部的前端部並不會卡住搬出路徑，而得以確保舌蓋包裝件之穩定搬出。

具體而言，舌部係具有：將該舌部區分為前端部與基部的曲摺線，當舌部重疊於外盒的前壁時，舌部的前端部會藉由延著曲摺線折曲，而面向凹部的底部。

此時，當舌蓋的蓋子重疊於外盒前壁時，由於蓋子的

前端部係面向凹部的底部，因此在搬出舌蓋包裝件時，即使舌部與搬出路徑產生干擾，亦可將舌部的前端部推入凹部內，並解決舌部卡在搬出路徑的問題。

舌部的前端部最好係形成前端細狀，且凹部最好具有與舌部之前端部相符合的形狀。此外，凹部的深度最好係往舌部的前端部側緩慢增加。

另一方面，在舌蓋包裝件剛製造完的狀態下，舌蓋可具備有以可分離之方式將舌部黏接在外盒前壁的黏接點。此時，在舌蓋包裝件製造後，到舌蓋最初被打開的期間，由於舌部係黏接在外盒的前壁，因此即使舌蓋的濕度產生變化，舌部的前端部也不會自前部的凹部突出，而由前壁浮起。

此外，內包裝盒的內包裝材料係具有：分別形成其表面與背面的2個紙層、以及夾在兩個紙層之間的遮蔽層，該遮蔽層係可保護內包裝盒內的棒狀吸煙物品不受溼氣影響，並可防止棒狀吸煙物品的芳香擴散到內包裝盒外。上述內包裝盒的遮斷層，係發揮一般摺蓋型包裝件之薄膜包裝的功能，因此，本發明的舌蓋包裝件並不需要薄膜包裝。結果，可簡化製造本發明之包裝件的製程，並以低廉的價格提供本發明之包裝件。

此外，本發明之舌蓋包裝件亦可包含：露出於包裝件外側，且以可分離之方式連接外盒與舌蓋的連接片。舌蓋最初打開時，連接片會從舌蓋分離，而在連接片以及舌蓋雙方留下破裂痕跡。因此，上述連接片係做為防止對舌蓋

包裝件之惡作劇的對策而有效地發揮功能。

本發明提供一種上述舌蓋包裝件的胚材，該胚材係包含有：用以形成外盒前壁的前板；形成於該前板，且藉由收容舌部之前端部而使舌部的前端由外盒之前壁陷入的凹部。本發明之胚材係只要在前板形成凹部即可輕易獲得。

【實施方式】

第1圖以及第2圖係顯示用於濾嘴香菸的舌蓋包裝件。

該包裝件包含外盒2，外盒2的上端係形成為矩形的開口端4。在外盒2內收容有內包裝盒6，該內包裝盒6包含：香煙束CB；包裹該香煙束CB之內包裝材料(inner wrapper)。香煙束CB係具有20支濾嘴香煙。

此外，包裝件係包含舌蓋16，該舌蓋16係與開口端之後緣形成絞鍊式結合，以開閉開口端4。在舌蓋16為關閉狀態時，舌蓋16係具有用以覆蓋開口端4的蓋子18、以及由該蓋子18延伸而出的舌部22，舌部22以及蓋子18係彼此以摺入線19隔開。

製造舌蓋包裝件時，如第1圖所示舌部22係重疊於外盒的前壁20。舌部22的前端部具有插入片26，該插入片26與舌部22的基部係以折曲線24區分。在本實施例中，舌部22之基部寬度係朝向插入片26逐漸減小，且插入片26亦朝向前端形成前端細狀。

另一方面，利用衝壓加工在外盒2的前壁20形成壓入凹部21。該壓入凹部21係具有與舌部22的前端部相同

的形狀，可收容舌部 22 的插入片 26，此外，壓入凹部 21 的深度係朝著外盒 2 的底壁逐漸變深。因此，舌部 22 由前壁 20 之壓入凹部 21 所收容時，壓入凹部 21 會使插入片 26 的前端由前壁 20 陷入。

在實施例中，由第 3 圖可以清楚得知插入片 26 係處於沿著折曲線 24 摺入，面向壓入凹部 21 之底部的狀態，藉此，可使插入片 26 的前端接觸壓入凹部 21 的底部。

由上述說明可清楚得知，舌部 22 重疊於外盒 2 的前壁 20 時，舌部 22 的前端部，亦即插入片 26 的前端會被收容於壓入凹部 21 內，插入片 26 的前端不會由前壁 20 突出成浮雕狀。因此，舌蓋包裝件沿著包裝機或自動販賣機的搬出路徑進行移送時，舌蓋 22 的插入片 26 不會卡在搬出路徑，而得以確實防止舌蓋包裝件塞在搬出路徑上。結果，可使包裝機內之舌蓋包裝件進行穩定的移送或使舌蓋包裝件由自動販賣機穩定地送出。

壓入凹部 21 係不需要具有可完全收容插入片 26 整體的大小，只要具有可收容至少插入片 26 之前端的大小即可。此外，壓入凹部 21 的形狀並未侷限於圖示形狀，另外，舌部 22 的折曲線 24 亦非絕對必要者。

此外，在本實施例中，如第 2 圖以及第 3 圖所示，舌部 22 的內面具有一對的接合點 N，而上述接合點 N 係分別定位於舌部 22 的兩側緣部。在製造舌蓋包裝件時，接合點 N 係以可分離之方式使舌部 22 及外盒的前壁 20 接合。之後，在舌部 22 由前壁 20 分離時，如第 2 圖所示在前壁

22會殘留以虛線圓所示的痕跡n，該痕跡n係顯示舌部22已接合於前壁20。

另一方面，在舌部22的兩側緣突起部30經由裁切線28分別連接有突起部(lug)30，裁切線28係如第1圖以及第3圖之虛線所示。在製造舌蓋包裝件時，一對的突起部30係分別黏接於外盒2的兩側壁。但是，在最初開封舌蓋16時，舌部22係沿著裁切線28從一對的突起部30分離。因此，如第2圖所示，會在舌部22以及突起部30的兩方殘留痕跡31、33，上述痕跡31、33係顯示舌蓋已被打開。

打開舌蓋16後，由第2圖可以清楚得知在外盒2的前壁20會形成U字狀的缺口32，該缺口32會由外盒2的開口端4延伸而出。此外，在形成缺口32的同時，與缺口32對應之內包裝盒6的內包裝材料9的一部份會被切開，使內包裝盒6內的部份煙束CB由缺口32露出。結果，內包裝盒6的濾嘴香煙即可通過缺口32輕易由外盒2抽出。

此外，打開舌蓋16後，如第2圖所示，插入開縫34會露出於外盒2的前壁20。該插入開縫34係預先形成於前壁20。至舌蓋16最初被打開之前，插入開縫34係處於由舌蓋16之舌部22所覆蓋的狀態。具體而言，插入開縫34係定位於前述壓入凹部21的基部，亦即開始出現壓入凹部21的部分（壓入凹部21的深度較淺的部分）。

由第2圖可以清楚得知，插入開縫34係形成朝缺口32開啟的V字形。因此，舌蓋16開啟後再關閉時，舌蓋

16的插入片26會通過插入開縫34輕易地插入外盒2內。因此，在插入片26插入插入開縫34時，插入片26會夾在前壁20與內包裝件6之間，使舌蓋16保持在關閉狀態。

在此，因在前壁20形成有前述壓入凹部21，因此對應壓入凹部21之前壁20的內面部位與內包裝件6之間的間隙會縮小。因此，在開封舌蓋包裝件後，當由外盒2抽出之濾嘴香煙的根數較少時，前壁20以及內包裝件6會相互作用而以較強的挾持力保持插入片26。此外，插入開縫34並不限於V字形，亦可形成朝缺口32凹入的圓弧形狀。

第4圖具體顯示內包裝件6。

如前所述，內包裝件6係具有上面10以及底面12，上述之上面10以及底面12係藉由摺入內包裝材料9而形成。此外，內包裝件6的一側面14係將內包裝材料9的兩端相互重疊而形成。

為了能夠分離前述內包裝材料9，如第4圖所示內包裝材料9係具有對應缺口32之U字型的裁切線36，該裁切線36係定位於內包裝盒6的上面10側。裁切線36係在內包裝材料9區分分離預定部38，該分離預定部38係包含形成內包裝盒6之上面10的部份內包裝材料9。更詳細而言，由第4圖可清楚得知，形成上面10的內包裝材料9的部位係具有：左右的端部摺板40；以及依序重疊於前述端部摺板40的內摺板42以及外摺板44，分離預定部38係包含有外摺板44。

第5圖係顯示內包裝材料9的展開圖。由第5圖之展

開圖可清楚得知，形成外摺板44的部位並未連接在形成端部摺板40的部位，上述部位係利用一對的開縫45彼此分離。此外，開縫45亦可是與裁切線36相同的裁切線。

此外，第5圖中的虛線，係顯示內包裝材料9摺入煙束CB之周圍時，形成於內包裝材料9的摺入痕跡。

此外，第6圖係顯示內包裝材料9的剖視圖。

內包裝材料9係形成3層構造，具有：形成表面以及背面的2層紙層11；以及夾在上述紙層11間的遮蔽層13。各紙層11係由薄玻璃紙(glassine paper)所構成，而遮蔽層13係由石蠟(paraffin wax)所形成。前述遮蔽層13不僅保護內包裝盒6內的煙束CB不受外部濕氣的影響，同時阻止煙束CB之芳香漏出。因此，本實施例之舌蓋包裝件，不需要用以覆蓋外盒2以及舌蓋1之附撕開膠帶的薄膜包裝。

最初打開舌蓋16時，如前所述舌部22以及突起部30的雙方會分別殘留痕跡31、33。由於上述痕跡31、33可由舌蓋包裝件的外側看出，因此與前述薄膜包裝的附撕開膠帶相同，可做為對內包裝盒6之煙束CB之惡意破壞的防止對策有效地發揮功能。

第7圖係顯示用以形成前述外盒2以及舌蓋16的胚材46，亦即顯示胚材46的背面。

胚材46係包含：用以形成外盒2的主區域46m；以及用以形成舌蓋16的副區域46s，上述區域46m、46s係排列配置於胚材46的長邊方向，並經由虛線的摺入線48

相互連接。摺入線 48 係形成前述絞鏈。此外，在以下說明中，在第 7 圖中，其他的摺入線亦全部以虛線顯示。

主區域 46m 具有 3 個板，該等板依序排列於主區域 46m 的長邊方向，該等板之間係經由摺入線來區隔。具體而言，板係從副區域 46s 側起具有後板 50、外底板 52 以及前板 54。後板 50 以及前板 54 係分別形成外盒 2 的後壁以及前壁 20，在製造舌蓋包裝件時，外底板 52 會形成外盒 2 底壁的一部份。

在後板 50 的兩側緣經由摺入線分別連接有內側摺板 56，此外，在各內側摺板 56 的下緣介由摺入線分別連接有內底摺板 58。前述內底摺板 58 係配置於外底板 52 的兩側。在製造舌蓋包裝件時，各內底摺板 58 會與外底板 52 一起形成外盒 2 的底壁。

此外，在前板 54 之兩緣側亦介由摺入線分別連接有外側摺板 60。在製造舌蓋包裝件時，上述外側摺板 60 會與對應之內側摺板 56 一起形成外盒 2 的側壁。

另一方面，副區域 46s 係包含蓋板 62 以及舌板 64，上述板 62、64 係由後板 50 側依序配置。蓋板 62 係經由摺入線連接於後板 50，而舌板 64 則經由摺入線連接於蓋板 62。舌板 64 係具有折曲線 24，該折曲線 24 係在完成舌蓋包裝件的製造時，會形成舌板 64 之前端部以做為插入片 26。此外，在舌板 64 的兩側緣部亦經由裁切線 28 分別連接有突起摺板 66，該等突起摺板 66 係在完成舌蓋包裝件之製造後，形成前述突起部 30。

在蓋板62兩側分別配置有內頂摺板68。該等內頂摺板68係經由裁切線69連接於對應之內側摺板56的上緣，在完成舌蓋包裝件之製造時，與蓋板62一起形成蓋子18。

前板54係除了前述插入開縫34外，復具有裁切線70。該裁切線70係形成大略U字形，在前板54的下緣部區隔切口預定部72。

此外，前板54係具有前述壓入凹部21，該壓入凹部21係由前述說明可清楚得知由前板54的背面觀察時，係以浮雕狀突出於該背面側。

在前述胚材46背面之預定位置塗布漿糊，上述漿糊的塗布區域74係以第7圖之陰影線表示。在製造舌蓋包裝件時，亦即，當胚材46摺入內盒6的周圍時，漿糊的塗布區域係使用在板與摺板的連接、摺板之間的連接，或是將板與摺板連接在內包裝盒6。

在一般包裝件的胚材亦具備有上述塗布區域74。本發明之包裝件用的胚材46係在漿糊塗布區域74之外，復具有漿糊塗布區域76。上述漿糊塗布區域76係以第7圖中之網眼陰影線所示。具體而言，漿糊塗布區域76係分別形成於：前述缺口預定部位72、外底板52的兩側部、一方的內側摺板56、蓋板62的兩側部、一對的內頂摺板68、以及一對的突起摺板66。

此外，舌板64係在其左右具有連接點N，該等連接點N係藉由在舌板64塗布黏合力較弱的漿糊而形成。

上述漿糊塗布區域76以及接合點N的作用，可一面

參照第8圖至第10圖一面由所說明之舌蓋包裝件的製程中清楚理解。

首先，如第8圖所示，內包裝盒6係載置於胚材46的背面、亦即載置於後板50上，內包裝盒6係藉由漿糊塗布區域74接合於後板50。之後，一對的內側摺板56會朝內包裝盒6所對應的側面摺入，各內側摺板56係藉由漿糊塗布區域74、76黏接於內包裝盒6。各內側摺板56的摺入，係使與內側摺板56之兩端連接的內底摺板58以及內頂摺板68，定位於內包裝盒6所對應之側面平行的位置。

具有漿糊塗布區域76之一方的內側摺板56係黏接於內包裝盒6的一側面14（參照第4圖），該內側摺板56會密封內包裝盒6的一側面14。亦即，為了形成一側面14而相互重疊的內包裝材料9的兩端，會橫跨內包裝盒6之長邊方向全域，而經由漿糊塗布區域76與內側摺板56接合。結果，可提升內包裝盒6的密封性。

之後，如第9圖所示，一對的內底摺板58朝內包裝盒6的底部摺入。與在該處摺入的同時，一對的內頂摺板68會沿著裁切線69（參照第7圖）朝內包裝盒6的上面10（參照第4圖）摺入。各內頂摺板68因具有漿糊塗布區域76，故上述內頂摺板68會藉由漿糊塗布區域76分別黏接於內包裝盒6的上面10，亦即分別黏接於形成上面10之外摺板44的兩端部。各內頂摺板68與外摺板44之間的接合位置係在第4圖中以標記M表示。

此外，在摺入上述摺板58、68的同時，舌板64的插

入片 26 會沿著折曲線 24 彎曲，而朝內包裝盒 6 微微提起。

之後，如第 10 圖所示，外底板 52 會隨著前板 54，朝內包裝盒 6 的底面摺入，外底板 52 係藉由一對之漿糊塗布區域 76，接合於已摺入之一對的內底摺板 58。此時，形成外盒 2 的底壁。

形成外盒 2 之底壁的一對內底摺板 58 與外底部摺板 52 係藉由漿糊塗布區域 76 相互接合，故可提升內包裝盒 6 與外盒 2 的密封性。

之後，前板 54 係隨著一對的外側摺板 60，朝內包裝盒 6 摺入，並藉由漿糊塗布區域 74 接合於內包裝盒 6 的前面。此外，在進行該接合的同時，前板 54 的缺口預定部 72，係藉由漿糊塗布區域 76 黏接於內包裝盒 6 之內包裝材料 9 的分離預定部 38。缺口預定部 72 與分離預定部 38 之間的接合位置係在第 4 圖中以標記 M 表示。

在完成上述前板 54 之摺入後，蓋板 62 係隨著舌板 64，朝內包裝盒 6 摺入，蓋板 62 係藉由漿糊塗布區域 76，接合於已摺入之一對的內頂摺板 68。此時，內頂摺板 68 以及蓋板 62 會形成舌蓋 16 的蓋子 18。

在此，蓋板 62 係介由一對的內頂摺板 68 黏接在內包裝盒 6 的分離預定部 38（外摺板 44），此外，應注意各內頂摺板 68 係可沿著裁切線 69，從對應之內側摺板 56 分離。

之後，如第 10 圖所示，舌板 64 係朝已摺入之前板 54 摺入，而與前板 54 重疊。此時，舌板 64 係覆蓋前板 54 的插入開縫 34，且舌蓋 74 的插入片 26 係在與壓入凹部 21

相符合的狀態下，收容於壓入凹部 21 內。如前所述由於插入片 26 係處於折曲狀態，故插入片 26 的前端會抵接壓入凹部 21 的底部（參照第 3 圖）。此外，舌板 64 係經由左右的接合點 N，以可分離之方式黏接在前板 54。

此外，舌板 64 係藉由漿糊塗布區域 76 黏接於前板 54 的缺口預定部 72，且舌板 64 的一對突起摺板 66 係重疊於前板 54 所對應之外側摺板 60。

如前所述，由於缺口預定部 72 已黏接在內包裝盒 6 的分離預定部 38，故舌板 64 會形成經由缺口預定部 72 黏接在分離預定部 38 的狀態。

之後，由第 10 圖所示狀態，前板 54 一對的外側摺板 60 與突起摺板 68，同時朝內包裝盒 6 所對應之側面摺入，該等外側摺板 60 會分別與已摺入之內側摺板 56 重疊，接著，再利用漿糊塗布區域 74 黏接在內側摺板 56。此時，係藉由形成外盒 2 之兩側壁，完成舌蓋包裝件(參照第 1 圖)，舌蓋包裝件係分別在外盒的兩側壁具有突起部 30。

上述摺板 46 的摺入順序實質上係與一般的摺板的摺入順序相同。因此只要追加用以在一般的包裝機形成漿糊塗布區域 76 或黏接點 N 的漿糊塗布裝置(未圖示)，即可製造本發明之舌蓋包裝件。

最初打開第 1 圖之包裝件時，舌蓋 16 的舌部 22 係由該插入片 26 側提起。舌部 22 的提起，會解除位於左右黏接點 N 之外盒 2 的前壁 20 與舌部 22 的接合，此外，會在由外盒 2 之前壁 10 沿著裁切線 70 切割缺口預定部 72 的同

時，沿著裁切線 36 切割內包裝材料 9 的分離預定部 38。

進一步提起舌部 22 時，舌部 22 會由一對的突起部 30 沿著裁切線 28 分離，然後，形成蓋子 18 的一對內頂摺板 68，會沿著裁切線 69，由所對應之內側摺板 56 裁切(參照第 1 圖)。

如前所述，由於突起部 30 係露出於外盒 2 之外側，因此一旦由突起部 30 裁切舌部 22 後，便會在外盒 2 以及蓋子 22 雙方留下痕跡 31、33。該等痕跡 31、33 會形成顯示已打開舌蓋包裝件的指標，突起部 30 可做為防止惡意破壞的對策有效地發揮功能。

舌部 22 由突起部 30 分離後，舌蓋 16 會在其絞鍊部(摺入線 48)周圍大幅轉動。如此，在舌蓋 16 大幅轉動時，可藉由從外盒 2 之前壁 10 裁切缺口預定部 72，在前壁 10 形成缺口 32，然後，再由內包裝盒 6 中的內包裝材料 9 裁切分離預定部 38。因此，如第 2 圖所示，內包裝盒 6 內的香煙束 CB 的一部份會透過缺口 32 露出，此外，香煙束 CB 的上端或部分也會由內包裝盒 6 的上面 10 露出。結果，可輕易取出內包裝盒 6 內的濾嘴香煙。

在此，在裁切缺口預定部 72 及分離預定部 38 後，該等缺口預定部 72 及分離預定部 38 會形成缺口片 72a 及分離片 38a。但是，該等缺口片 72a 及分離片 38a 會經由漿糊塗布區域 76 相互黏接，而且，缺口片 72a 會經由漿糊塗布區域 76 黏接在舌部 32 的背面，因此，如第 2 圖所示，缺口片 72a 以及分離片 38a 會保持在與舌部 32 背面接合的

狀態，而不會發生該等缺口片 72a 及分離片 38a 由舌蓋 16 露出的情形。結果，在最初開封舌蓋包裝件時，無須進行缺口片 72a 與分離片 38a 的廢棄處理，而係在之後才將缺口片 72a 及分離片 38a 與舌蓋包裝件一同丟棄。

分離預定部 38 的外側摺板 44 係如前所述，經由漿糊塗布區域 76 黏接在內頂摺板 68，因此可利用舌蓋 16 的轉動操作順利裁切分離預定部 38。

本發明並非受上述實施例所限制者，其可進行做各種變更。

在上述實施例中，最初打開舌蓋 16 時，係在外盒 2 的前壁 20 形成缺口 32。但是，該缺口 32 亦可預先形成於胚材 46 的前板 54。此時，如第 11 圖所示在打開舌蓋 16 時，僅裁切內包裝材料 9 的分離預定部 38，而維持在只有分離片 38a 黏接舌蓋 16 之背面的狀態。

此外，舌部 22 可取代突出部 30，或在突出部 30 之外包含圓形的裁切預定部，該裁切預定部係以可分離的方式黏接在外盒 2 的前壁 20。上述裁切預定部係在最初打開舌蓋 16 時，由舌部 22 裁切，並在舌部 22 形成圓形開口。該開口係與前述之痕跡 30、31 相同，形成做為防止惡意破壞之對策用的痕跡。

【圖式簡單說明】

第 1 圖係顯示剛製造後之一實施例之舌蓋包裝件的斜視圖。

第 2 圖係顯示第 1 圖之包裝件的舌蓋打開的狀態的斜

視圖。

第3圖係顯示第1圖之包裝件部份破裂的側視圖。

第4圖係顯示收容於第1圖之包裝件的內包裝盒的斜視圖。

第5圖係顯示使用於第4圖之內包裝盒的內包裝材料的展開圖。

第6圖係第5圖之內包裝材料的剖視圖。

第7圖係顯示用以製造第1圖之包裝件的胚材的示意圖。

第8圖係顯示第7圖之胚材的摺入過程的初期的示意圖。

第9圖係顯示由第8圖的狀態進一步進行胚材之摺入的狀態圖。

第10圖係顯示由第9圖的狀態進一步進行胚材之摺入的狀態圖。

第11圖係以打開狀態顯示變形例之舌蓋包裝件的斜視圖。

【主要元件符號說明】

2	外盒	4	開口端
6	內包裝盒	9	內包裝材料
10	上面	12	底面
13	遮蔽層	16	舌蓋
18	蓋子	19	摺線
20	前壁	21	壓入凹部

22	舌部	24	折曲線
26	插入片	28、69	裁切線
30	突起部	31、33	痕跡
32	缺口	34	插入開縫
36	裁切線	38	分離預定部
38a	分離片	40	端部摺板
42	內摺板	44	外摺板
45	開縫	46	胚材
46m	主區域	46s	副區域
48	摺入線	50	後板
52	外底板	54	前板
56	內側摺板	58	內底摺板
60	外側摺板	62	蓋板
64	舌板	66	突起摺板
68	內頂摺板	72	缺口預定部
72a	缺口片	74、76	漿糊塗布區域
CB	香煙束	n	痕跡
N	黏接點		

五、中文發明摘要：

本發明之舌蓋包裝件係具備有：上端形成開口的外盒(2)；收容於該外盒(2)內的濾嘴香菸的內包裝盒(6)；以及開閉外盒(2)之開口端的舌蓋(16)。外盒(2)的前壁(20)係具有：在舌蓋(16)的舌部(22)與該前壁(20)重疊時，用以收容舌部(22)之前端部(26)的壓入凹部(21)，且前端部(26)係由前壁(20)陷入。

六、英文發明摘要：

This invention provides a tongue lid package for stick-shaped smoking article and blank of the same, wherein the tongue lid package comprises an outer box (2) where top end is opened, an inner pack (6) for wrapping the filter cigarette received in the outer box (2), and a tongue lid (16) which opens and closes opening end of the outer box (2). A front wall (20) of the outer box (2) comprises a plunge cavity (21) which receives a forefront section (26) of the tongue (22) while the tongue (22) of the tongue lid (16) being overlapped on the front wall (20), and the forefront section (26) sinks from the front wall (20).

十、申請專利範圍：

1. 一種棒狀吸煙物品用之舌蓋包裝件，係具備有：

上端形成開口，且具有前壁、與形成於該前壁之插入開縫的外盒；

收容於前述外盒內，且具有棒狀吸煙物品之煙束以及包裹該煙束之內包裝材料的內包裝盒；及

與前述外盒的開口端的後緣形成絞鍊式結合的舌蓋，

前述舌蓋係包含有：

用以覆蓋前述外盒之開口端的蓋子；及

經由摺入線與前述蓋子連接的舌部，

前述舌部係除了具有與前述外盒之前壁重疊時用以覆蓋前述前壁之插入開縫的大小外，復具有可通過前述插入開縫而插入前述外盒內的前端部，

前述外盒的前壁係具有在前述舌部與前述前壁重疊時，可收容前述舌部之前端部的凹部，該凹部係使前述舌部的前端部由前述前壁陷入。

2. 如申請專利範圍第1項之包裝件，其中，

前述舌部係具有：將該舌部區分為前述前端部與基部的曲摺線，當前述舌部重疊於前述外盒的前壁時，前述前端部係藉由延著前述曲摺線折曲，而面向前述凹部的底部。

3. 如申請專利範圍第2項之包裝件，其中，

前述舌部的前端部係形成前端較細狀。

4. 如申請專利範圍第3項之包裝件，其中，

前述凹部係具有與前述舌部之前端部相符合的形狀。

5. 如申請專利範圍第4項之包裝件，其中，

前述凹部的深度係朝著前述舌部之前端部側漸漸增加。

6. 如申請專利範圍第1項之包裝件，其中，

前述舌蓋復具備有：在前述舌蓋包裝件剛製造完成後的狀態下，以可分離之方式將前述舌部黏接在前述外盒之前壁的黏接點。

7. 如申請專利範圍第1項之包裝件，其中，

前述內包裝盒的內包裝材料係具有：分別形成其表面與背面的2個紙層、以及夾在紙層間的遮蔽層；前述遮蔽層係保護前述內包裝盒內的棒狀吸煙物品不受溼氣影響，並防止前述棒狀吸煙物品的芳香擴散到前述內包裝盒外。

8. 如申請專利範圍第1項之包裝件，其中，

前述包裝件係露出於前述包裝件的外側，而且，復包含有以可分離之方式連接前述外盒與前述舌蓋的連接片，在最初打開前述舌蓋時，前述連接片係由前述舌蓋分離。

9. 一種形成棒狀吸煙物品用之舌蓋包裝件的胚材，前述舌蓋包裝件係具備有：

上端形成開口，且具有前壁、與形成於該前壁之插

入開縫的外盒；

收容於前述外盒內，且具有棒狀吸煙物品之煙束以及包裹該煙束之內包裝材料的內包裝盒；及

與前述外盒的開口端的後緣形成絞鍊式結合的舌蓋；

前述舌蓋係包含：

用以覆蓋前述外盒之開口端的蓋子；及

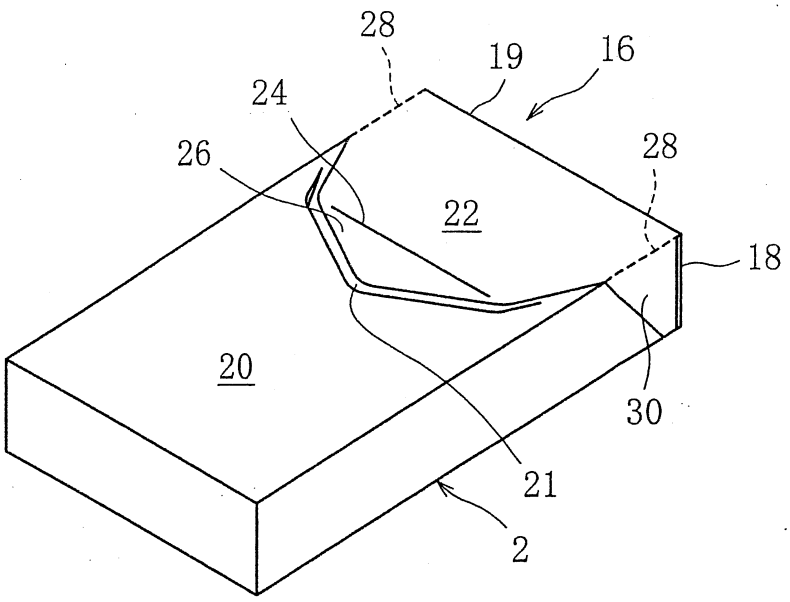
經由摺入線與前述蓋子連接的舌部；

前述舌部係除了具有與前述外盒之前壁重疊時用以覆蓋前述插入開縫的大小外，復具有可通過前述插入開縫而插入前述外盒內的前端部；

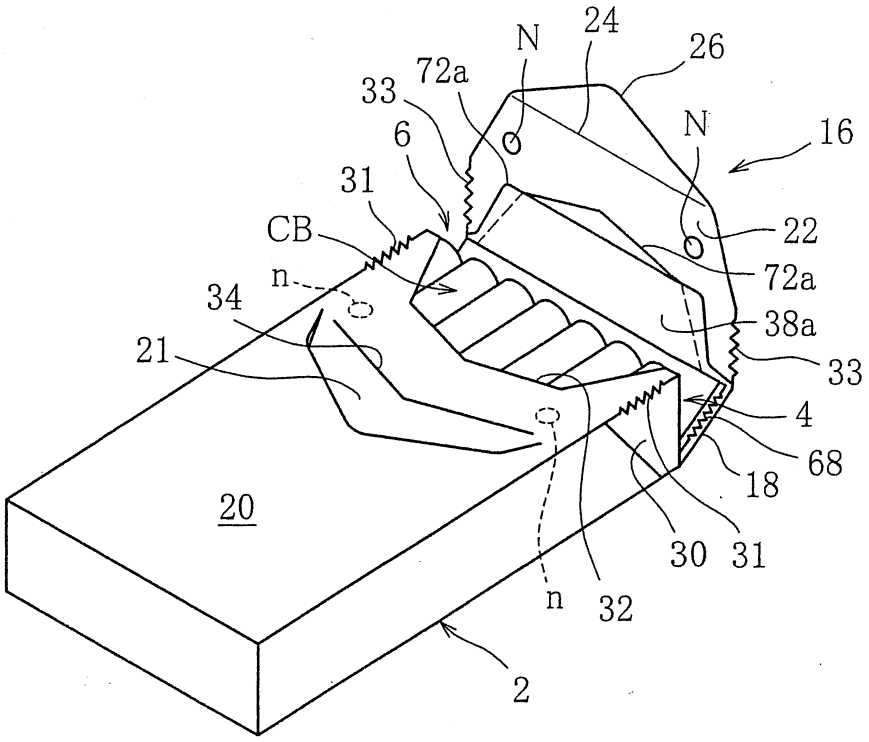
前述胚材係包含有：

用以形成前述外盒之前壁的前板；

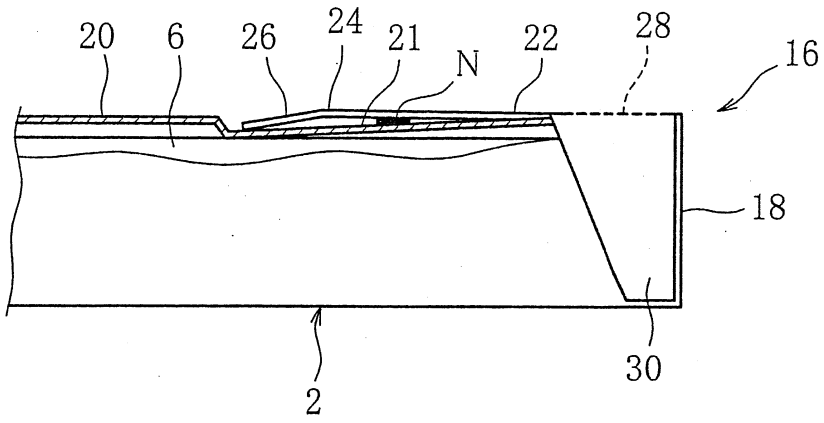
形成於該前板，藉由收容前述舌部之前端部而使前述舌部的前端部由前述外盒之前壁陷入的凹部。



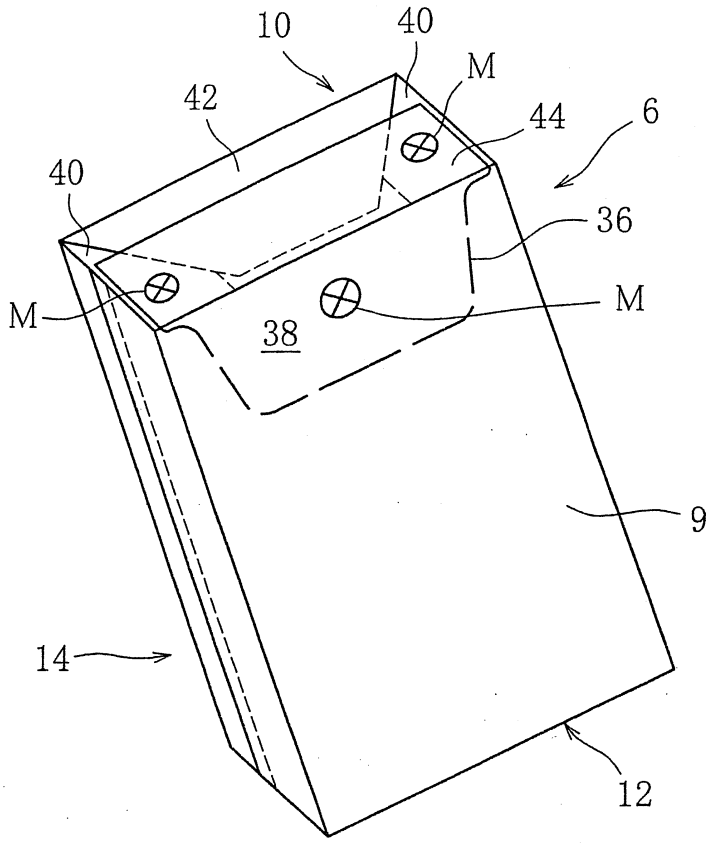
第1圖



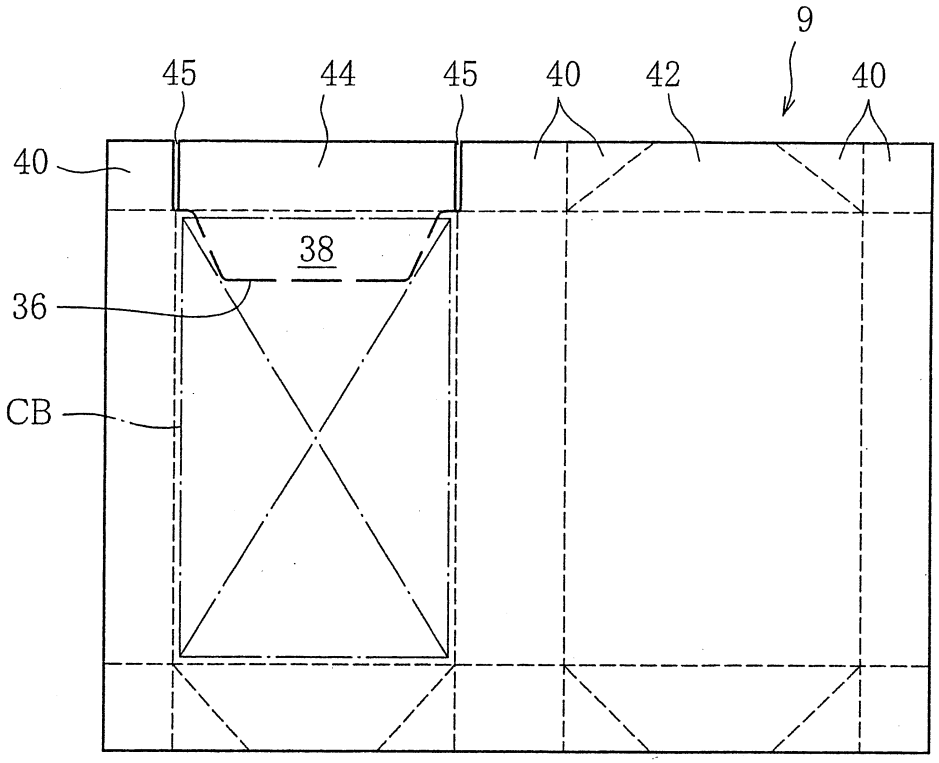
第2圖



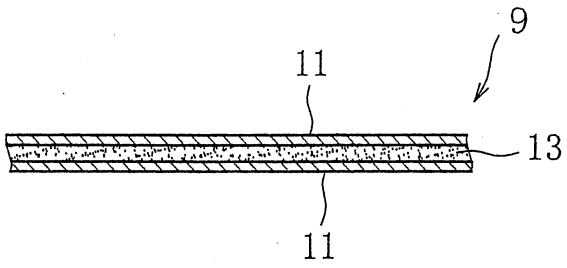
第3圖



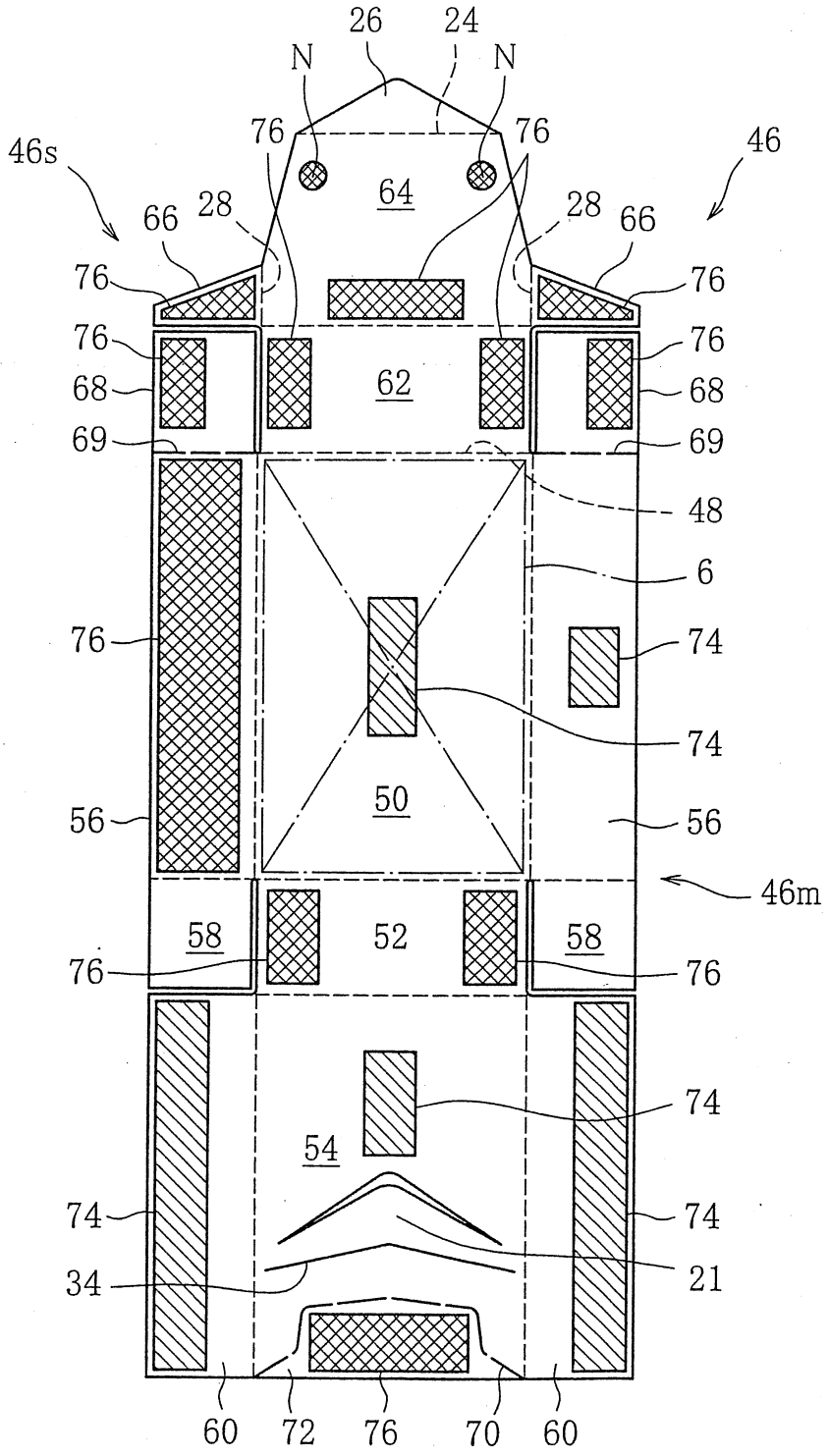
第4圖



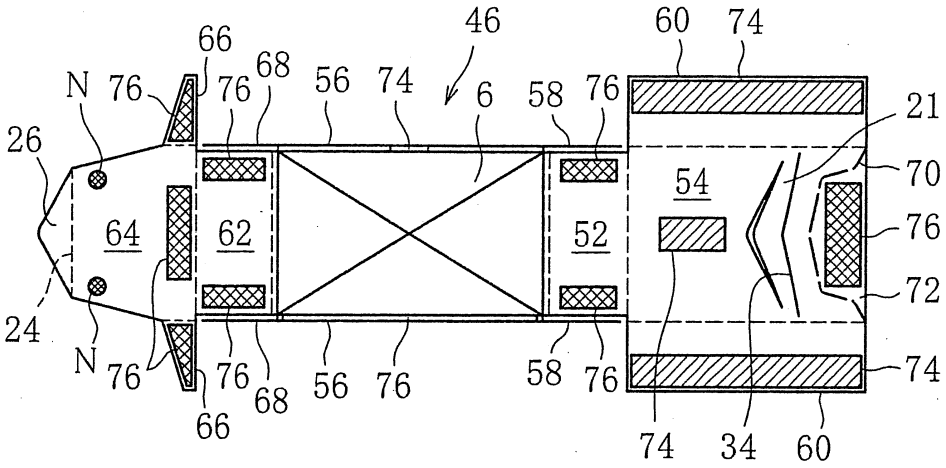
第5圖



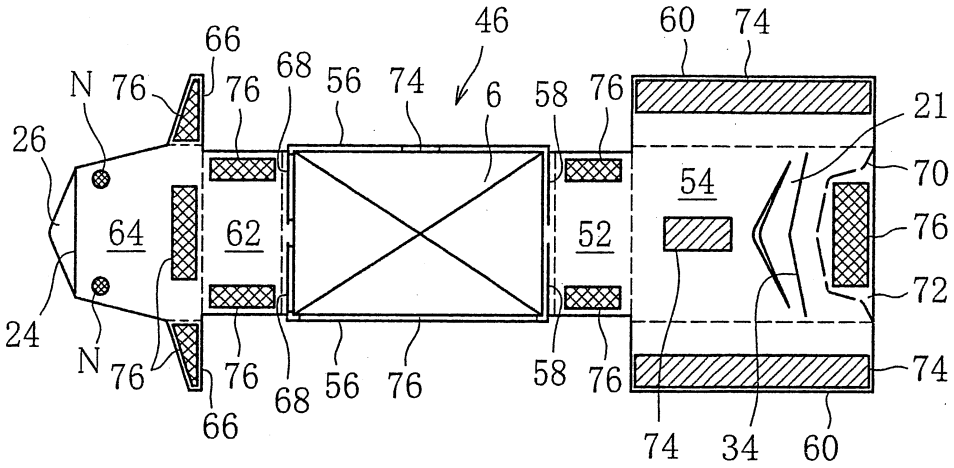
第6圖


26
24
N
N
76
76
46s
46
64
28
28
66
66
76
76
76
76
68
68
62
69
69
48
6
76
74
74
50
56
56
46m
58
52
58
76
76
74
54
74
74
34
21
60
72
76
70
60

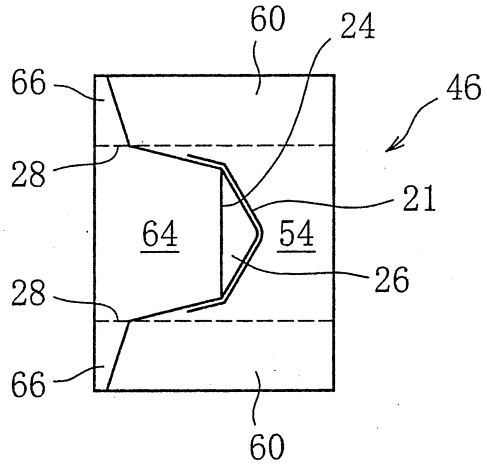
第7圖


46
60
74
66
N
76
76
68
56
74
6
58
76
21
26
64
62
52
54
70
76
72
24
N
76
76
68
56
76
58
76
74
66
74
34
60

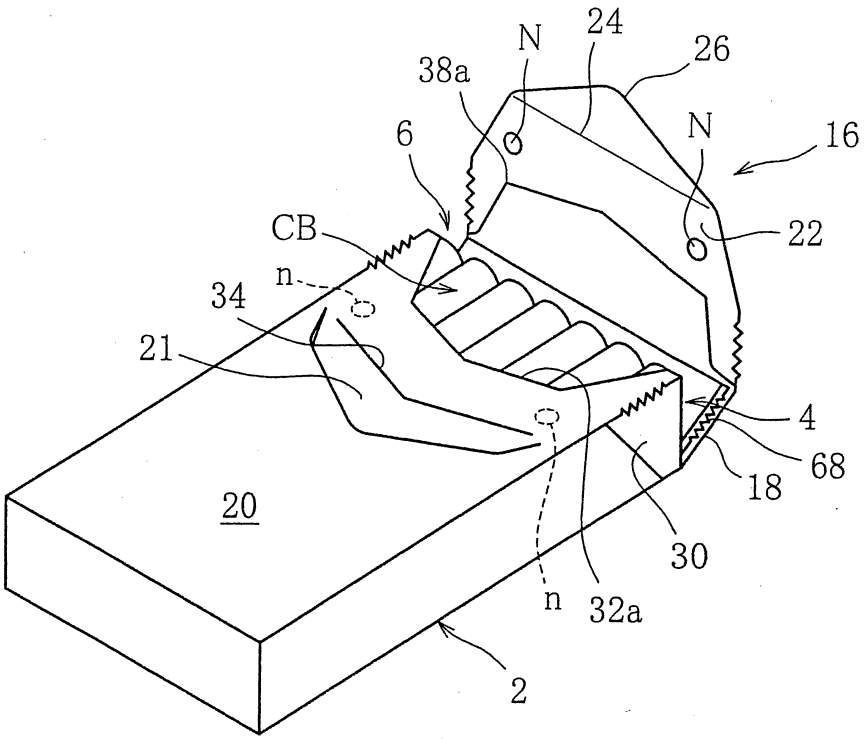
第8圖


46
60
74
66
N
76
76
68
56
74
6
58
76
21
26
54
70
64
62
52
76
72
24
N
76
76
68
56
76
58
76
74
66
74
34
60

第9圖



第１０圖



第１１圖

七、指定代表圖：

(一)本案指定代表圖為：第（ 2 ）圖。

(二)本代表圖之元件代表符號簡單說明:

2	外盒
4	開口端
6	內包裝盒
16	舌蓋
18	蓋子
20	前壁
21	壓入凹部
22	舌部
24	折曲線
26	插入片
30	突起部
31	痕跡
32	缺口
33	痕跡
34	插入開縫
38a	分離片
68	內頂摺板
72a	缺口片
CB	香煙束
n	痕跡
N	黏接點

八、本案若有化學式時，請揭示最能顯示發明特徵的化學式：無。