

**POLSKA  
RZECZPOSPOLITA  
LUDOWA**



**URZĄD  
PATENTOWY  
PRL**

# OPIS PATENTOWY

**69548**

Patent dodatkowy  
do patentu \_\_\_\_\_

Zgłoszono: 27.IV.1968 (P 126 681)

Pierwszeństwo: 28.IV.1967 dla zastrz. 3, 7, 8, 13, 14,  
15 i 16  
21.IX.1967 dla zastrz. 1, 2, 4, 5, 6, 9,  
10, 11, 12, 17 Niemiecka  
Republika Federalna

Opublikowano: 30.XI.1973

**Kl. 81c,13**

**MKP B65d 5/54**

**UKD**

**Twórca wynalazku: Karl Klein**

**Właściciel patentu: Hassia Verpackung Karl Klein, Randstadt (Niemiecka  
Republika Federalna)**

## Pojemnik opakowaniowy

1

Przedmiotem wynalazku jest pojemnik opako-  
waniowy zaopatrzony w zamykany klapą otwór do  
wyjmowania, wykonany z materiału w rodzaju  
sztywnej folii, z kartonu lub innego podobnego  
tworzywa. Przedmiotem wynalazku jest więc skła-  
dane pudełko, jak również pojemnik z folii plasti-  
kowej wykonany techniką głębokotłoczną, a także  
dowolny pojemnik innego rodzaju do opakowania  
towarów. Jako materiał w rodzaju sztywnej folii,  
z którego wytworzona jest klapa, ewentualnie  
również cały pojemnik, rozumieć należy, w szcze-  
gółności karton, przy czym jednak może to być  
także plastik, metal, papier lub podobne temu  
tworzywo oraz zwłaszcza materiał składający się  
z kilku tych surowców połączonych w warstwach.

Znane są pojemniki opakowalnicze wykonane  
z folii plastikowej metodą tłoczenia, które mają  
klapę przyklejoną do jego górnych obrzeży po na-  
pełnieniu.

Znane są również pojemniki z tektury lub folii  
składane z wykrojów, które są formowane przez  
zgięcia. Klapa tych pojemników jest swym zgię-  
tym obrzeżem wpuszczana do środka pojemnika  
i styka się z boczną lub bocznymi ściankami, po-  
czym krawędzie bocznych ścianek i krawędzie  
klapy z tymi krawędziami są oklejane taśmą.

Wadą tych znanych pojemników jest to, że  
zamknięcia te są trwale połączone z pojemnikiem.

Celem wynalazku jest opracowanie pojemnika,  
który byłby zaopatrzony w zamknięcie nowego

2

rodzaju, które można w prosty sposób wykonać  
maszynowo i które pozwala na nieskomplikowane  
otwieranie, a ponadto jest ukształtowane tak, iż  
pozwala na ponowne zamykanie pojemnika, jak  
również umożliwia lepszą prezentację i łatwiejsze  
wyjmowanie zawartości.

Pojemnik opakowaniowy według wynalazku ma  
klapę przylegającą płasko do równej powierzchni  
jednej ze ścianek pojemnika i połączoną z nią przy  
pomocy zrywalnego złącza klejowego, składającego  
się z jednego względnie kilku punktów klejenia  
o małych rozmiarach w porównaniu z pokrytą  
klapą płaszczyzną ścianki. Innymi słowy, w pojem-  
niku według wynalazku jedna z płaszczyzn składa  
się z dwóch ścianek leżących jedna na drugiej,  
z których jedna ukształtowana jest jako stała  
a druga jako klapa i które połączone są ze sobą  
przy pomocy złącza klejowego o bardzo małej po-  
wierzchni, ukształtowanego zwłaszcza w postaci  
jednego lub kilku punktów klejenia lub w postaci  
przerwanej linii klejenia.

Dzięki opisanej konstrukcji klapę można łatwo  
uchwycić palcami i gdy opakowanie ma być otwo-  
rzone, można odrywać ją lekko i zawsze z jedna-  
kowym nakładem wysiłku, przy czym osiąga się  
działanie tnące jak nożycami lub też działanie  
rozwarstwienia złącza. Z drugiej strony zamknię-  
cie jest w znacznym stopniu zabezpieczone przed  
niezamierzonym otwieraniem się. Korzystnym jest  
przewidzieć umiejscowienie złącza klejowego w

pewnej odległości od brzegu klapy. Jako materiał klejący można stosować klej topliwy, który przy zrywaniu łatwo odłącza się od podkładu lub też, o czym jeszcze będzie poniżej mowa, klej, który da się oderwać wyłącznie przy jednoczesnym zniszczeniu materiału.

Według dalszej cechy wynalazku korzystnym jest również zaopatrzenie ścianki zakrywanej klapą w nacięcia lub podobny otwór i dostosowanie kształtu klapy tak, aby część jej można było wsunąć w szczelinę, stwarzając w ten sposób złącze wtykowe nadające się do ponownego zamknięcia pojemnika.

Otwór do wyjmowania przedmiotów jest wykonany w tej części ścianki, która zakrywana jest klapą, może on jednak również znajdować się w innej części ścianki, która staje się dodatkowo dostępna po zerwaniu złącza klejowego i odchyleniu odpowiednio ukształtowanej klapy. Otwór ten ponadto stanowić może uformowane wycięcie.

Jeden z przykładów wykonania wynalazku stanowi pojemnik, w którym korpus jest wytworzony techniką głębokotłoczną z folii termoplastycznej, a płaska ścianka jest wykrojem z kartonu lub z podobnego materiału naklejonym jako pokrywka na korpusie, przy czym pokrywka ta połączona jest zawiasowo z klapą, również wykonaną z kartonu.

W szczególnie korzystnym przykładzie wykonania wynalazku pojemnik stanowi pudełko składane o kształcie prostopadłościanu, którego ścianki czołowe są utworzone z ułożonych jedno na drugim i trwale sklejonych ze sobą warstw i którego jedna ścianka szerokościowa względnie wzdłużna jest ścianką zakrywaną za pomocą klapy, połączoną z klapą przy pomocy zrywalnego złącza klejowego. Szczególna zaleta tego rodzaju pudełek składanych polega na tym, że można je wykonać na normalnych dostępnych w handlu maszynach kartonierskich. Pudełko składane według wynalazku zamknięte jest na ściankach czołowych, przez które najkorzystniej zostaje ono napełnione, przy pomocy złącza klejowego nie przeznaczonego do zrywania, podczas gdy złącze przeznaczone do otwierania mieści się przy jednej ze ścianek podłużnych lub też korzystnie przy jednej ze ścianek szerokich. Podkreślenia wymaga zwłaszcza to, że zrywalne złącze klejowe klapy jest jedynym złączem klejowym nie znajdującym się przy ściankach czołowych pudełka składanego.

Wykrój pudełka składanego korzystnie jest tak uformowany, że przednia ścianka szeroka, jedna z wąskich ścianek podłużnych, tylna ścianka szeroka, druga ścianka wąska podłużna oraz klapa, w wymienionej tu kolejności są ze sobą połączone wzdłuż krawędzi podłużnych i że z krawędziami bocznymi obu ścianek oraz ewentualnie te części, które tworzą ścianki czołowe, są połączone ze znajdującą się między nimi ścianką wąską podłużną, przy czym wykrój daje się przed połączeniem części tworzących ścianki czołowe uformować przy pomocy zgięcia wzdłuż krawędzi i zrywalnego naklejenia klapy na przednią ściankę szerokościową.

Następnie, po zamknięciu i trwałym sklejeniu jednej ze ścianek czołowych, pudełko zostaje napełnione przez otwartą jeszcze drugą ściankę czo-

łową i następnie zamknięte. Przeznaczone do zrywania złącze klejowe wykonane jest już przed napełnieniem pojemnika, dzięki czemu może ono być bardzo starannie ukształtowane na maszynie kartonierskiej.

W szczególności można wykonać złącze klejowe jako „zamknięcie gwarantowane”, to znaczy, że przy pierwszym jego zerwaniu następuje uszkodzenie ścianek w takim stopniu, że przy powtórnym połączeniu punktu klejenia uniemożliwione jest uzyskanie połączenia nie różniącego się od pierwotnego stanu, dzięki czemu daje się rozpoznać, że opakowanie już raz zostało otworzone. W tym celu złącze klejowe według wynalazku jest wykonane na części powierzchni, ograniczonej przynajmniej na jednej z łączonych ścianek za pomocą linii tłoczenia lub za pomocą innego środka osłabiającego wytrzymałość materiału ścianki. W szczególności można otoczyć i ograniczyć płaszczyznę, na której znajduje się klej łączący, przy pomocy linii tłoczenia nie wykazującej przerw. Głębokość tłoczenia jest przy tym mniejsza od grubości danej ścianki. Inna możliwość polega na tym, że obszar płaszczyzny, na której naniesiono klej łączący, ograniczony jest przy pomocy linii tłoczenia przechodzącej na wylot, przerwanej jednak wąskimi paseczkami połączeniowymi.

Jeśli poza złączem klejowym przewidziane jest także łączenie klapy ze ścianką przy pomocy złącza wtykowego, powstaje korzystna możliwość umiejscowienia złącza klejowego w kierunku wsuwania bezpośrednio przed otworem służącym do wetknięcia złącza. W tym przypadku częściowo wytłoczony i po zerwaniu złącza klejowego odłączony obszar płaszczyzny jednej ścianki, na przykład klapy, która pozostaje przyklejona do drugiej ścianki, przy wsunięciu klapy do szczeliny wchodzi do otworu klapy, powstałego w wyniku odłączenia, jako element ryglujący. W ten sposób powstaje złącze wtykowe szczególnie dobrze zabezpieczone przed niezamierzonym wyciągnięciem klapy.

Przy wszystkich odmianach wykonania wynalazku przewidziane jest, jako szczególnie korzystne, że klapa zakrywa przynależną do niej płaską ściankę co najmniej do połowy, a najdogodniej prawie całą jej płaszczyznę, zaś otwór do wyjmowania dostępny po zerwaniu klapy nie służy do napełniania pojemnika.

Przedmiot wynalazku jest przedstawiony w przykładach wykonania na rysunku, na którym fig. 1 i 2 przedstawia pojemnik wykonany techniką głębokotłoczną z przykrywką tekturową, fig. 3 — wykrój pudełka składanego, fig. 4 — to samo pudełko częściowo zmontowane, fig. 5 — przekrój złącza klejowego po zerwaniu, fig. 6 — pudełko ponownie zamknięte po zerwaniu złącza klejowego, fig. 7 — odmianę wykonania pudełka składanego, fig. 8 — inną odmianę wykonania złącza klejowego w skali powiększonej, fig. 9 do 11 — złącza klejowe pudełka składanego w stanie zamkniętym, zerwanym i ponownie zamkniętym przy pomocy wsunięcia języka wtykowego, fig. 12 — opakowanie składane z przyczepionym paskiem opakowań do przepychania, fig. 13 — opakowanie według fig. 12 w stanie zamkniętym, a fig. 14 — inną odmianę pojemnika w stanie częściowo złożonym.

Fig. 1 przedstawia pojemnik 31 wykonany techniką głębokotłoczną z folii plastikowej, z którego występującym brzegiem 32 połączona jest przez przyklejenie pokrywki 33 z tektury. W tekturowej pokrywce 33 wykonany jest otwór 34 do wyjmowania opakowanych towarów, na przykład drażetek, cukierków lub tym podobnych. Z pokrywką tekturową 33 połączona jest odchylenie kłapa 35 z tektury, która w stanie domkniętym przykrywa pokrywkę 33 na prawie całej płaszczyźnie i która w szczególności zamyka otwór do wyjmowania 34 a przytrzymywana jest przy pomocy dwóch złączy klejowych 36. Ponadto na jednym rogu kłapy 35 znajduje się język 37, który może być wsunięty do nacięcia 38 tekturowej pokrywki 33.

W podobny sposób ukształtowany jest pojemnik pokazany na fig. 2. Również w tym przypadku przyklejona jest na pojemniku 41 wykonanym techniką głębokotłoczną tekturowa pokrywka 42 z otworem do wyjmowania 43, z którą kłapą 44 połączona jest odchylenie. W stanie zamkniętym kłapa zamknięta jest przy pomocy jednego złącza klejowego 45 i zakrywa otwór 43 do wyjmowania. Po zerwaniu złącza klejowego 45 kłapa może ponownie być zamknięta przez wsunięcie znajdującej się części 46 do szczeliny 47.

W obu opisanych wyżej wykonaniach, jak również w następnych odmianach wykonania wynalazku wspólną jest cecha, że kłapa każdorazowo zakrywa większą część płaszczyzny leżącej pod nią ścianki.

Fig. 3 przedstawia wykrój pojemnika składanego z dwiema szerokimi ściankami 1 i 2, wąskimi podłużnymi ściankami 3 i 4, z kłapą 5 i przystawkami 6, 7, 8 i 9, które połączone są z szerokimi ściankami 1 i 2 i które po sfałdowaniu pojemnika zostają połączone przy pomocy trwałego złącza klejowego, aby w ten sposób utworzyć ścianki czołowe i nadać pojemnikowi formę zamkniętą. Dwie dalsze przystawki 10 i 11 znajdują się u boków wąskiej ścianki podłużnej 3, łączącej szerokie ścianki 1 i 2, a przy sfałdowaniu przystawki te zostaną do wewnątrz przyłożone do przystawek 6 i 8 względnie 7 i 9, nie muszą jednak być z nimi łączone klejem. Szeroka ścianka 1 ma sporego rozmiaru wycięcie 12, które służyć ma do ułatwienia napełniania pojemnika. Ponadto w ścianie 1 jest wykonana szczelina 13, służąca do wsuwania w nią zwężającej się końcówki 14 kłapy 5.

Przy obu rogach kłapy 5 znajdują się wgłębienia w formie krążka, które jednak nie przecinają w zupełności materiału kłapy i które wyznaczają dwie małe płaszczyzny 15 i 16. Sposób uformowania pojemnika ilustrują figury 3 i 4. W przykładzie pokazanym na fig. 3 przystawki 6 i 8 względnie 7 i 9 łączone są ze sobą za pomocą kleju i pojemnik tym samym gotowy jest do napełnienia zawartością. Jako zawartość dla opisanego pojemnika wchodzi w rachubę przykładowo kilka pasków opakowań tabletkowych.

Na wstępie wykrój zgina się na kształt węży i wykonuje się łączenia klejowe ograniczone do dwóch złączy klejowych 15 i 16 uzyskując w ten sposób opakowanie o kształcie pokazanym na fig. 4. Oczywiście w tym przypadku, jak również we wszystkich innych opisanych przypadkach, złą-

cza klejowe mogą być wykonane w postaci złączy z laku topionego na gorąco. Następnie zamyka się jedną z dwóch ścianek czołowych przez zgięcie i przyklejenie przystawek 10, 6 i 8 w wymienionej kolejności, po czym pojemnik zostaje tak obrócony, że jeszcze otwarta ścianka czołowa znajduje się u góry. Przez ten otwór napełnia się pojemnik odpowiednią zawartością, po czym również i ta ścianka czołowa zostaje zamknięta przez zgięcie i sklejenia przystawek 11, 7 i 9. Opakowanie jest teraz zamknięte. W celu otworzenia służy jednak nie zamknięcie do napełnienia, utworzone z przystawek 11, 7 i 9, lecz złącze klejowe kłapy 5, przytwierdzone do ścianki 1. Zamknięcie to jest „zamknięciem plombowanym”. Przy pierwszym rozerwaniu złącza klejowego rozłącza się obszar płaszczyzny miejsc przyklejonych, który odgraniczony jest od pozostałej płaszczyzny kłapy 5 przy pomocy wytłoczonego obwodu w kształcie krążka. Wycinek 17 ścianki kłapy odrywa się i pozostaje przyklejony do ścianki pudełka leżącej pod kłapą, tak jak to pokazano schematycznie na fig. 5. Istnienie oderwanego wycinka 17 po stronie zewnętrznej ścianki 1 wskazuje nieomylnie na to, że opakowanie już raz zostało otworzone. Również przy powtórnym naniesieniu kleju na to samo miejsce nie da się uzyskać przez sklejenie zamknięcia o takim samym rodzaju jak uprzednio, ponieważ przy następnym otwieraniu nie oderwałby się od kłapy 5 dokładnie ograniczony obszar płaszczyzny o czystych konturach, lecz utworzyłyby się nieregularnie ukształtowane strzępy. Kłapa 5 zachowuje po pierwszym otwarciu czysty wygląd z dwoma ostro wytłoczonymi otworami pozostałymi w miejscach sklejenia.

Po pierwszym otwarciu złącza klejowego pojemnik można ponownie zamknąć przez wsunięcie końcówki 14 kłapy 5 do szczeliny 13, tak jak to pokazano na fig. 6.

Jak widać na pokazanych przykładach pojemnika, złącza klejowe punktowe według wynalazku są jedynymi połączeniami klejowymi na ściankach szerokich oraz wąskich podłużnych. Dla procesu wytwarzania fakt ten jest bardzo korzystny. Ponadto wymaga podkreślenia, że wykrój pokazany przykładowo na fig. 3 może być poddany dalszej obróbce na każdej maszynie kartoniarskiej, którą normalnie nabyć można na rynku.

W odmianie wykonania pojemnika, która pokazana jest na fig. 7, istnieje tylko jedno miejsce klejenia 18, umiejscowione w pobliżu końcówki 14 kłapy 5, bezpośrednio przed szczeliną 13. W tym przypadku korzystnym jest ograniczenie obszaru miejsca klejowego 18 przy pomocy takich linii tłoczenia, które przenikają w zupełności przez tworzywo kłapy 5. Jak to pokazano na fig. 8 w skali powiększonej, taka linia tłoczenia 19 o kształcie pierścienia przerywana jest wąskimi paskami 20, które łączą ograniczony obszar płaszczyzny z pozostałą częścią kłapy 5.

Na fig. 9 pokazano złącza klejowe w stanie zamkniętym. Bezpośrednio za złączem klejowym znajduje się w ścianie 1 pojemnika szczelina 13. Przy zerwaniu złącza klejowego przerwane zostają paski 20 i obszar płaszczyzny 18 pozostaje przy ścianie 1, w kłapie 5 pozostaje czysto wytłoczony otwór 21.

Gdy przy następnym zamknięciu opakowania kłapa 5 zostaje wsunięta do szczeliny 13, to obszar płaszczyzny 18 przyklejony do ścianki 1 wchodzi do otworu 21 jako element ryglujący i utrudnia wyciąganie kłapy 5 ze szczeliny 13, tak jak to uwidoczono schematycznie na fig. 11, w której grubość ścianki, w celu wyraźniejszego uwypuklenia, została pokazana w sposób przesadny.

Takim sposobem uzyskuje się łączenie przez przetknięcie, które jest szczególnie dobrze zabezpieczone przed niezamierzonym otwieraniem się.

Przy pojemniku pokazanym na fig. 12 przewidziany jest wykrój, który składa się ze ścianek szerokich 71, 72, ze ścianek wąskich podłużnych 73, 74, z kłapy 75 oraz z przystawek 76, 77 tworzących ścianki czołowe. Ze ścianką szeroką 71 połączona jest dalsza ścianka boczna wąska 78, do której przyklejony jest element 79, składający się z wykonanego techniką głębokotłoczną opakowania do wypychania zwyczajowo stosowanego w handlu. Element ten, w jego najprostszym wykonaniu, może stanowić pasek z folii termoplastycznej, w którym przy pomocy techniki głębokotłocznej wykonane są pojemnikowe wgłębienia 80, nad otworami których naklejona jest dająca się usunąć folia, zwłaszcza folia aluminiowa. Przez nacisk na dno wgłębienia 80 zawartość, na przykład tabletki, może być wypchnięta przy jednoczesnym pęknięciu folii aluminiowej. W celu zamknięcia opakowania, element 79 składa się w ten sposób, że ścianka wąska 78 służy jako zawias, a następnie zagina się na ten element przystawki 76 i 77, potem ściankę szeroką 72, a w końcu kłapę 75 na wierzchnią ściankę szeroką 71. Kłapa 75 zostaje przymocowana do ścianki szerokiej 71 przy pomocy punktów klejenia lub lakowania 81, 80, których kształt odpowiada punktom klejenia pojemnika pokazanego na fig. 3. Powstaje w ten sposób opakowanie przedstawione na fig. 13. Do ponownego zamknięcia po zerwaniu kłapy 75 przewidziana jest szczelina 83, znajdująca się w ścianie szerokiej 71.

Ponieważ przy pojemniku opakowaniowym według wynalazku miejsca klejenia lub lakowania ograniczone są zawsze do małego obszaru powierzchni, który zwłaszcza ma być dodatkowo wyznaczony przez linie tłoczenia lub tym podobne, postępuje się przy wykonaniu opakowania według wynalazku w sposób odrębny od zwyczajowo stosowanej technologii, a mianowicie tak, że naniesienie masy klejącej lub lakującej następuje centrycznie, to znaczy, że wykrój zostaje ustawiony przed nałożeniem masy klejącej lub lakującej w określonym położeniu względem narzędzi nanoszących masę klejącą. Do ustawienia służyć mogą bądź to wytłoczone wykroje, bądź też nadrukowane rysunki, albo również później wykonane dodatkowo tłoczenia, zwłaszcza takie, które służą do ograniczenia płaszczyzn klejących.

Dany wykrój pojemnika, szczególnie korzystny dla maszynowego przetwarzania, pokazuje fig. 14. Łącznie z kłapą 55 zawiera on cztery ścianki szerokie 61, 51, 52 i 55, tak że w złożonym na gotowo pojemniku ścianki szerokie leżą podwójnie. Szeroka ścianka 61 zaopatrzona jest w wycięcie do wyjmowania zawartości opakowania. Pomiedzy ścian-

kami szerokimi umieszczone są ścianki boczne wąskie 60, 53 i 54. Ścianki boczne wąskie 60 i 54 w złożonym pojemniku nakładają się na siebie. W celu utworzenia ścianek czołowych przewidziane są u boków ścianki 51 przystawki, składające się z dwóch ścianek bocznych czołowych 56, 57 oraz dwóch nakładek do naklejenia 58 i 59. Na ścianie szerokiej 51 przewidziane są płaszczyzny do przyklejenia lub przylakowania 64, przy pomocy których nakładki 58 i 59 zostają przyklejone do zagiętej ścianki szerokiej 61. Połączenie to nie jest przeznaczone do zrywania. Przy pomocy tak wykonanego złącza klejowego tworzy się trójosobnie zamknięty kieszonkowy pojemnik, do którego można włożyć odpowiednią zawartość. Następnie szeroka ścianka 52 zostaje przyłożona do ścianki szerokiej 61, zaopatrzonej w wycięcie do wyjmowania zawartości, po czym kłapę 55 nakłada się na ściankę 51 uwidoczoną na rysunku jako ścianka tylna, gdzie zostaje ona przymocowana w punktach klejenia 65 i 66 w sposób już uprzednio opisany. Szczelina 63, w którą zaopatrzona jest ścianka szeroka 51 służy do wsuwania języka wtykowego 55 po otwarciu opakowania przez rozerwanie złącza 65, 66.

#### Zastrzeżenia patentowe

1. Pojemnik opakowaniowy z otworem do wyjmowania zawartości zamykanym kłapą, wykonaną z materiału w rodzaju sztywnej folii, z kartonu lub innego podobnego tworzywa, **znamienny tym**, że kłapa (5, 35, 44, 55, 75) przylega płasko do równej powierzchni jednej ze ścianek pojemnika i połączona jest z nim przy pomocy dającego się zerwać złącza klejowego, składającego się z jednego względnie z kilku punktów klejenia lub lakowania (15, 16, 18, 36, 45, 65, 66, 81, 82) o małych rozmiarach w porównaniu z pokrytą za pomocą kłapy płaszczyzną ścianki.

2. Pojemnik opakowaniowy według zastrz. 1, **znamienny tym**, że punkty klejenia (15, 16, 18, 36, 45, 65, 66, 81, 82) stanowiące złącze rozrywalne umiejscowione są w pobliżu brzegu kłapy (5, 35, 44, 55, 75).

3. Pojemnik opakowaniowy według zastrz. 1, **znamienny tym**, że równa powierzchnia ścianki, zakrywana kłapą (5, 35, 44, 55, 75) zaopatrzona jest w szczelinę (13, 47, 63, 83) lub w podobny otwór (21, 34, 43), zaś kłapa posiada zakończenie tak ukształtowane, aby dało się ono wsunąć w szczelinę, stwarzając w ten sposób złącze wtykowe do ponownego zamknięcia pojemnika po zerwaniu złącza klejowego (15, 16, 18, 36, 45, 65, 66, 81, 82).

4. Pojemnik opakowaniowy według zastrz. 1—3, **znamienny tym**, że otwór (34, 43) do wyjmowania zawartości jest wykonany w tej części ścianki, która zakrywana jest za pomocą kłapy (35, 44).

5. Pojemnik opakowaniowy według zastrz. 1, **znamienny tym**, że otwór (34, 43) do wyjmowania zawartości wykonany jest w innej ścianie niż ścianka zakrywana za pomocą kłapy.

6. Pojemnik opakowaniowy według zastrz. 1—4, **znamienny tym**, że pojemnik wytworzony jest techniką głębokotłoczną z folii termoplastycznej, a płaska ścianka wykonana z kartonu lub z podobnego tworzywa jest umocowana na pojemniku

za pomocą klejenia, przy czym ścianka ta połączona jest z klapą (5, 35, 44, 55, 75) również wykonaną z kartonu, w sposób zawiasowy.

7. Pojemnik opakowaniowy według zastrz. 1—5, **znamienny tym**, że jego ścianki czołowe utworzone są z warstw leżących jedne na drugich, trwale połączonych ze sobą klejem, a jego jedna ścianka szeroka względnie wzdłużna jest ścianką zakrywającą klapą, połączoną z nią przy pomocy zrywalnego złącza klejowego.

8. Odmiana pojemnika opakowaniowego według zastrz. 7, **znamienna tym**, że zrywalne złącze klejowe klapy jest jedynym złączem klejowym, znajdującym się na innych niż czołowe ściankach pojemnika.

9. Pojemnik opakowaniowy według zastrz. 7—8, **znamienny tym**, że jest tak ukształtowany z wykroju kartonowego, że przednia ścianka szeroka, jedną z wąskich ścianek podłużnych, tylna ścianka szeroka, druga ścianka wąska podłużna oraz klapa, w tej kolejności, połączone są ze sobą wzdłuż krawędzi podłużnych i z krawędziami bocznymi obu ścianek szerokich oraz ewentualnie te części, które tworzą ścianki, są połączone ze znajdującą się między nimi ścianką wąską podłużną, przy czym wykrój daje się przed połączeniem części tworzących ścianki czołowe ukształtować w obwód zamknięty przy pomocy zginania na krawędziach i zrywalnego naklejenia klapy na przednią ściankę szeroką.

10. Pojemnik opakowaniowy według zastrz. 9, **znamienny tym**, że ścianka połączona z klapą, tworzącą ściankę boczną podłużną, nie ma połączenia ze ściankami czołowymi, tak że po zerwaniu i otworzeniu klapy ta ścianka wąska podłużna odsłania otwór do wyjmowania zawartości pojemnika.

11. Pojemnik opakowaniowy według zastrz. 10, **znamienny tym**, że na przedniej ścianie szerokiej wykonane jest wycięcie ułatwiające wyjmowanie

zawartości, nakryte jednak klapą, gdy opakowanie jest zamknięte.

12. Pojemnik opakowaniowy według zastrz. 7—11, **znamienny tym**, że w przedniej ścianie przewidziana jest szczelina zaś przy klapie język lub inne temu podobne zakończenie, służące do wsuwania w szczelinę jako złącze wtykowe.

13. Pojemnik opakowaniowy według jednego z zastrz. 1—12, **znamienny tym**, że zrywalne złącze klejowe jest umieszczone na co najmniej jednym wycinku płaszczyzny, który ograniczony jest co najmniej przy jednej z łączonych powierzchni ścianek za pomocą linii tłoczenia, przerywanych linii przecięcia lub podobnych środków, które osłabiają zwartość tego obszaru z daną ścianką.

14. Pojemnik opakowaniowy według zastrz. 13, **znamienny tym**, że obszar płaszczyzny klejenia jest ograniczony przy pomocy ciągłej linii tłoczenia o głębokości mniejszej od grubości tworzywa danej ścianki.

15. Pojemnik opakowaniowy według zastrz. 13, **znamienny tym**, że obszar płaszczyzny klejenia jest ograniczony przy pomocy linii tłoczenia, przechodzącej przez ściankę na wylot, przerywanej wąskimi paseczkami połączeniowymi.

16. Pojemnik opakowaniowy według zastrz. 15, **znamienny tym**, że złącze klejowe umiejscowione jest w kierunku wsuwania bezpośrednio przed otworem służącym do wetknięcia złącza, w taki sposób, że częściowo wytłoczony i po zerwaniu złącza klejowego zupełnie odłączony obszar płaszczyzny jednej ścianki przyklejony do drugiej ścianki, przy wsunięciu klapy do otworu wtykowego wchodzi do otworu, powstałego w wyniku jej odłączenia, jako element ryglujący.

17. Pojemnik opakowaniowy według jednego z zastrz. 1 do 16, **znamienny tym**, że klapa zakrywa przynależną do niej płaską część ścianki co najmniej do połowy, a w szczególności prawie całą jej płaszczyznę.



