



(11) **EP 3 728 066 B1**

(12) **EUROPÄISCHE PATENTSCHRIFT**

(45) Veröffentlichungstag und Bekanntmachung des Hinweises auf die Patenterteilung:
21.02.2024 Patentblatt 2024/08

(21) Anmeldenummer: **18792900.5**

(22) Anmeldetag: **18.10.2018**

(51) Internationale Patentklassifikation (IPC):
B65D 77/04 ^(2006.01) **B65D 5/42** ^(2006.01)

(52) Gemeinsame Patentklassifikation (CPC):
B65D 77/042; B65D 5/4208; B65D 2577/043; B65D 2585/6885

(86) Internationale Anmeldenummer:
PCT/EP2018/078573

(87) Internationale Veröffentlichungsnummer:
WO 2019/120686 (27.06.2019 Gazette 2019/26)

(54) **VERPACKUNGSVERFAHREN**

PACKAGING METHOD

PROCÉDÉ D'EMBALLAGE

(84) Benannte Vertragsstaaten:
AL AT BE BG CH CY CZ DE DK EE ES FI FR GB GR HR HU IE IS IT LI LT LU LV MC MK MT NL NO PL PT RO RS SE SI SK SM TR

(30) Priorität: **19.12.2017 DE 102017223130**

(43) Veröffentlichungstag der Anmeldung:
28.10.2020 Patentblatt 2020/44

(73) Patentinhaber: **Robert Bosch GmbH**
70442 Stuttgart (DE)

(72) Erfinder:
• **APPELTANS, Ine**
3517 Herk-de-Stad (BE)
• **AUSLOOS, Vera**
3300 Tienen (BE)
• **BEELEN, Hans**
3540 Herk de Stad (BE)
• **HERINCKX, Dirk**
3350 Dries-Linter (BE)

(56) Entgegenhaltungen:
DE-A1- 2 848 798 DE-A1- 19 829 125
DE-A1-102012 210 885 DE-A1-102015 225 945
DE-B1- 2 449 682

EP 3 728 066 B1

Anmerkung: Innerhalb von neun Monaten nach Bekanntmachung des Hinweises auf die Erteilung des europäischen Patents im Europäischen Patentblatt kann jedermann nach Maßgabe der Ausführungsordnung beim Europäischen Patentamt gegen dieses Patent Einspruch einlegen. Der Einspruch gilt erst als eingelegt, wenn die Einspruchsgebühr entrichtet worden ist. (Art. 99(1) Europäisches Patentübereinkommen).

Beschreibung

Stand der Technik

[0001] Es ist bereits ein Verpackungsverfahren zur Verpackung von Wischblättern vorgeschlagen worden.

[0002] Weiterer Stand der Technik ist aus der DE 28 48 798 A1, der DE 10 2015 225945 A1 und der DE 102012 210885 A1 bekannt

Offenbarung der Erfindung

[0003] Die Erfindung geht aus von einem Verpackungsverfahren zur Verpackung von Wischblättern.

[0004] Die Erfindung betrifft ein Verpackungsverfahren nach Anspruch 1.

[0005] Durch die erfindungsgemäße Ausgestaltung kann insbesondere ein Herstellungsprozess verbessert werden, da wenig verschieden ausgebildete Verpackungsbauteile hergestellt werden müssen. Dadurch können ein Herstellungsaufwand und Herstellungskosten der Verpackungsbauteile verringert werden. Zudem können Verpackungskosten und ein Verpackungsaufwand verringert werden.

[0006] Unter einer "Verpackung von Wischblättern" soll insbesondere eine Verpackung von zumindest einem Wischblatt und/oder von einem Bausatz für ein Wischblatt oder von zumindest zwei, vorteilhaft zueinander baugleich ausgebildeten, Wischblättern und/oder Bausätzen für Wischblätter verstanden werden. Insbesondere weist die Verpackung zumindest ein als Wischblattverpackungsbauteil ausgebildetes Verpackungsbauteil für zumindest ein Wischblatt auf. Insbesondere ist jedes Wischblatt separat in einem Wischblattverpackungsbauteil gelagert. Insbesondere umfasst jedes als Wischblattverpackungsbauteil ausgebildetes Verpackungsbauteil zumindest eine Frontwandung, zumindest eine Rückwandung und zumindest zwei Seitenwandungen, welche vorzugsweise entlang einer Längserstreckungsrichtung der Verpackung mit der Frontwandung und/oder der Rückwandung einstückig miteinander ausgebildet sind. Zudem umfasst das Wischblattverpackungsbauteil zumindest eine Deckenwandung und/oder eine Bodenwandung, welche einen Lagerbereich für ein Wischblatt und/oder einen Bausatz für ein Wischblatt des als Wischblattverpackungsbauteil ausgebildeten Verpackungsbauteils in Längserstreckungsrichtung des als Wischblattverpackungsbauteil ausgebildeten Verpackungsbauteils an zwei voneinander abgewandten Seiten der Verpackung begrenzen. Insbesondere begrenzen die Frontwandung, die Rückwandung, die Seitenwandungen, die Deckenwandung und/oder die Bodenwandung einen Lagerbereich des als Wischblattverpackungsbauteil ausgebildeten Verpackungsbauteils zu einer Lagerung des Wischblatts und/oder einen Bausatz eines Wischblatts. Insbesondere sind/ist ein Wischblatt und/oder ein Bausatz eines Wischblatts in einem in dem Lagerbereich des als Wischblattverpackungsbauteils

teil ausgebildeten Verpackungsbauteils gelagert. Unter einer "Längserstreckung" eines Objekts soll insbesondere eine Erstreckung des Objekts entlang einer Längserstreckungsrichtung des Objekts verstanden werden. Unter einer "Längserstreckungsrichtung" eines Objekts, insbesondere des als Lochbauteil ausgebildeten Verpackungsbauteils und/oder des als Wischblattverpackungsbauteil ausgebildeten Verpackungsbauteils, soll insbesondere eine Richtung verstanden werden, welche parallel zu einer längsten Seite eines kleinsten gedachten geometrischen Quaders ausgerichtet ist, welcher das Objekt, insbesondere die Verpackung und/oder das als Wischblattverpackungsbauteil ausgebildete Verpackungsbauteil, gerade noch vollständig umschließt. Insbesondere ist die Längserstreckungsrichtung zumindest in einem geschlossenen Zustand des als Lochbauteil ausgebildeten Verpackungsbauteils und/oder des als Wischblattverpackungsbauteil ausgebildeten Verpackungsbauteils senkrecht zu einer Oberfläche der Bodenwandung und/oder der Deckenwandung ausgerichtet.

[0007] Unter einer Einzelverpackung soll in diesem Zusammenhang insbesondere eine Verpackung von einem Wischblatt und/oder einem Bausatz eines Wischblatts verstanden werden. Insbesondere weist die Einzelverpackung zumindest einen Lagerbereich für das Wischblatt und/oder für den Bausatz eines Wischblatts auf, wobei der Lagerbereich von dem Wischblattverpackungsbauteil ausgebildet und/oder begrenzt ist. Die Setverpackung weist vorzugsweise zumindest ein als Lochbauteil ausgebildetes Verpackungsbauteil auf. Unter einer "Setverpackung" soll insbesondere eine Verpackung von zumindest einem Wischblatt und/oder einem Bausatz eines Wischblatts und zumindest einem weiteren Wischblatt und/oder einem weiteren Bausatz des weiteren Wischblatts verstanden werden. Vorzugsweise weist die Setverpackung zumindest zwei Lagerbereiche für jeweils ein Wischblatt und/oder für jeweils einen Bausatz eines Wischblatts auf, wobei jeweils ein Lagerbereich von einem Wischblattverpackungsbauteil ausgebildet und/oder begrenzt ist. Die Setverpackung weist zumindest ein als Lochbauteil ausgebildetes Verpackungsbauteil auf, wobei die Setverpackung auch zumindest ein weiteres als Lochbauteil ausgebildetes Verpackungsbauteil aufweisen kann. Darunter, dass "bei einer Einzelverpackung und bei einer Setverpackung zumindest ein gleiches Verpackungsbauteil verwendet wird", soll in diesem Zusammenhang insbesondere verstanden werden, dass zumindest ein Bauteil, insbesondere ein Verpackungsbauteil, insbesondere das als Lochbauteil ausgebildete Verpackungsbauteil und/oder das als Wischblatt ausgebildete Verpackungsbauteil der Einzelverpackung, und zumindest ein weiteres Bauteil, insbesondere das als Lochbauteil ausgebildete Verpackungsbauteil und/oder eines der als Wischblattbauteile ausgebildeten Verpackungsbauteile, zueinander gleich, insbesondere identisch, ausgebildet sind. Insbesondere sind ein identisch ausgebildetes Bauteil, insbesondere ein Verpa-

ckungsbauteil, und/oder das als Lochbauteil ausgebildete Verpackungsbauteil und/oder das zweite Verpackungsbauteil für die Einzelverpackung und für die Setverpackung einsetzbar.

[0008] Zudem wird vorgeschlagen, dass in zumindest einem Verfahrensschritt bei der Einzelverpackung und bei der Setverpackung zumindest ein gleiches als Lochbauteil ausgebildetes Verpackungsbauteil verwendet wird. Insbesondere sind die Längserstreckung, eine Quererstreckung und eine Tiefererstreckung des als Lochbauteil ausgebildeten Verpackungsbauteils bei der Einzelverpackung und bei der Setverpackung zumindest im Wesentlichen gleich ausgebildet. Unter einer "Quererstreckungsrichtung" eines Objekts, insbesondere des als Lochbauteil ausgebildeten Verpackungsbauteils und/oder des als Wischblattverpackungsbauteil ausgebildeten Verpackungsbauteils, soll in diesem Zusammenhang insbesondere eine Richtung parallel zu einer Quererstreckung des Objekts verstanden werden, wobei die Quererstreckungsrichtung zumindest im Wesentlichen senkrecht zu der Längserstreckungsrichtung und senkrecht zu einer Fläche einer Seitenwandung ausgerichtet ist. Unter einer "Tiefererstreckungsrichtung" eines Objekts, insbesondere des als Lochbauteil ausgebildeten Verpackungsbauteils und/oder des als Wischblattverpackungsbauteil ausgebildeten Verpackungsbauteils, soll insbesondere eine Richtung eines Objekts parallel zu einer Tiefererstreckung des Objekts verstanden werden, wobei die Tiefererstreckungsrichtung senkrecht zu der Längserstreckungsrichtung und senkrecht zu der Quererstreckungsrichtung des Objekts ausgerichtet ist. Insbesondere ist die Tiefererstreckung in einem geschlossenen Zustand der Umverpackung senkrecht zu einer Oberfläche der Frontwandung und/oder der Rückwandung ausgerichtet. Unter "zumindest im Wesentlichen gleich" soll in diesem Zusammenhang insbesondere verstanden werden, dass die Längserstreckung, die Quererstreckung und/oder die Tiefererstreckung des als Lochbauteil ausgebildeten Verpackungsbauteils bei der Einzelverpackung und bei der Setverpackung um höchstens 10 %, vorteilhaft um höchstens 5 % und besonders bevorzugt um höchstens 2 % voneinander abweichen. Insbesondere sind die Längserstreckung, die Quererstreckung und die Tiefererstreckung des als Wischblattverpackungsbauteils ausgebildeten Verpackungsbauteils bei der Einzelverpackung und bei der Setverpackung vollständig gleich ausgebildet. Insbesondere werden bei der Einzelverpackung und bei der Setverpackung identische, als Lochbauteile ausgebildete, Verpackungsbauteile verwendet. Insbesondere weist das als Lochbauteil ausgebildete Verpackungsbauteil ein Euro-Loch auf, wobei auch denkbar ist, dass das als Lochbauteil ausgebildete Verpackungsbauteil ein von einem Euro-Loch verschieden ausgebildetes Loch aufweist, welches zu einer hängenden Lagerung des als Lochbauteil ausgebildeten Verpackungsbauteils und des als Wischblattverpackungsbauteil ausgebildeten Verpackungsbauteils vorgesehen ist. Durch die erfin-

dungsgemäße Ausgestaltung kann die Einzelverpackung und die Setverpackung mit dem als Lochbauteil ausgebildeten Verpackungsbauteil besonders kostensparend und mit geringem Herstellungsaufwand hergestellt werden.

[0009] Weiterhin wird vorgeschlagen, dass in zumindest einem Verfahrensschritt bei der Einzelverpackung und bei der Setverpackung zumindest ein gleiches als Wischblattverpackungsbauteil ausgebildetes Verpackungsbauteil verwendet wird. Insbesondere sind die Längserstreckung, die Quererstreckung und die Tiefererstreckung des als Wischblattverpackungsbauteils ausgebildeten Verpackungsbauteils bei der Einzelverpackung und bei der Setverpackung zumindest im Wesentlichen gleich ausgebildet. Vorteilhaft sind die Längserstreckung, die Quererstreckung und/oder die Tiefererstreckung des als Wischblattverpackungsbauteils ausgebildeten Verpackungsbauteils bei der Einzelverpackung und bei der Setverpackung vollständig gleich ausgebildet. Insbesondere werden bei der Einzelverpackung und bei der Setverpackung identische als Wischblattverpackungsbauteile ausgebildete Verpackungsbauteile verwendet. Durch die erfindungsgemäße Ausgestaltung kann die Einzelverpackung und die Setverpackung mit dem als Wischblattverpackungsbauteil ausgebildeten Verpackungsbauteil besonders kostensparend und mit geringem Herstellungsaufwand hergestellt werden.

[0010] Außerdem wird vorgeschlagen, dass in zumindest einem Verfahrensschritt ein als Wischblattverpackungsbauteil ausgebildetes Verpackungsbauteil bei der Einzelverpackung relativ zu zumindest einem als Wischblattverpackungsbauteil ausgebildeten Verpackungsbauteil der Setverpackung um eine Längsachse des als Wischblattverpackungsbauteil ausgebildeten Verpackungsbauteils gedreht, vorzugsweise um 90 Grad gedreht, an dem als Lochbauteil ausgebildeten Verpackungsbauteil angeordnet wird. Insbesondere ist die Längsachse des als Wischblattverpackungsbauteil ausgebildeten Verpackungsbauteils zumindest im Wesentlichen parallel zu der Längserstreckung des als Wischblattverpackungsbauteil ausgebildeten Verpackungsbauteils und zu der Längserstreckung, insbesondere Längsachse, des als Lochbauteil ausgebildeten Verpackungsbauteils ausgerichtet. Insbesondere sind die Längsachse des als Wischblattverpackungsbauteil ausgebildeten Verpackungsbauteils und die Längsachse des als Lochbauteil ausgebildeten Verpackungsbauteils bei der Einzelverpackung und bei der Setverpackung im Wesentlichen parallel zueinander ausgerichtet. Unter "zumindest im Wesentlichen parallel" soll insbesondere eine Ausrichtung einer Achse, insbesondere die Längsachse des als Wischblattverpackungsbauteil ausgebildeten Verpackungsbauteils, bei der Einzelverpackung, relativ zu einer Bezugsachse, insbesondere die Längsachse des als Wischblattverpackungsbauteil ausgebildeten Verpackungsbauteils bei der Setverpackung, insbesondere in einer Ebene, verstanden werden, wobei

die Achse gegenüber der Bezugsachse eine Abweichung insbesondere kleiner als 8°, vorteilhaft kleiner als 5° und besonders vorteilhaft kleiner als 2° aufweist. Vorzugsweise wird das als Wischblattverpackungsbauteil ausgebildete Verpackungsbauteil der Einzelverpackung relativ zu zumindest zwei als Wischblattverpackungsbauteil ausgebildeten Verpackungsbauteilen der Setverpackung um die Längsachse des als Wischblattverpackungsbauteil ausgebildeten Verpackungsbauteils um 90 Grad gedreht an dem als Lochbauteil ausgebildeten Verpackungsbauteil angeordnet. Alternativ kann das als Wischblattverpackungsbauteil ausgebildete Verpackungsbauteil der Einzelverpackung relativ zu zumindest zwei als Wischblattverpackungsbauteil ausgebildeten Verpackungsbauteilen der Setverpackung um die Längsachse des als Wischblattverpackungsbauteil ausgebildeten Verpackungsbauteils um einen Winkel, welcher verschieden von 90 Grad ausgebildet ist, gedreht an dem als Lochbauteil ausgebildeten Verpackungsbauteil angeordnet werden. Durch die erfindungsgemäße Ausgestaltung kann insbesondere eine besonders platzsparende Wischblattverpackung erreicht werden.

[0011] Ferner wird vorgeschlagen, dass in zumindest einem Verfahrensschritt bei der Setverpackung eine Seitenwandung von zumindest einem als Wischblattverpackungsbauteil ausgebildeten Verpackungsbauteil an einem als Lochbauteil ausgebildeten Verpackungsbauteil angeordnet wird. Vorzugsweise werden bei der Setverpackung die Seitenwandungen von zumindest zwei als Wischblattverpackungsbauteil ausgebildete Verpackungsbauteile an dem als Lochbauteil ausgebildeten Verpackungsbauteil angeordnet und vorzugsweise stoffschlüssig mit dem als Lochbauteil ausgebildeten Verpackungsbauteil verbunden, vorzugsweise geklebt. Bevorzugt werden die Frontwandungen der als Wischblattverpackungsbauteil ausgebildeten Verpackungsbauteile an zwei voneinander abgewandten Seiten der Setverpackung angeordnet. Durch die erfindungsgemäße Ausgestaltung können das als Lochbauteil ausgebildete Verpackungsbauteil und zumindest zwei als Wischblattverpackungsbauteil ausgebildete Verpackungsbauteile besonders einfach und platzsparend angeordnet werden.

[0012] Erfindungsgemäss wird vorgeschlagen, dass in zumindest einem Verfahrensschritt zumindest ein als Coverbauteil ausgebildetes Verpackungsbauteil zumindest zwei als Wischblattverpackungsbauteil ausgebildete Verpackungsbauteile der Setverpackung auf wenigstens einer Seite zumindest teilweise überdeckt. Bevorzugt überdeckt das als Coverbauteil ausgebildete Verpackungsbauteil die zwei als Wischblattverpackungsbauteil ausgebildeten Verpackungsbauteile bei der Setverpackung an einer von dem als Lochbauteil ausgebildeten Verpackungsbauteil abgewandten Seite der als Wischblattverpackungsbauteil ausgebildeten Verpackungsbauteile zumindest teilweise. Unter "zumindest teilweise überdecken" soll insbesondere verstanden werden, dass eine Oberfläche von zumindest einer Seite der als Wischblattverpackungsbauteil ausgebildeten

Verpackungsbauteile zu zumindest 50 %, vorteilhaft zu zumindest 65 %, bevorzugt zu zumindest 90 % und besonders bevorzugt vollständig von dem als Coverbauteil ausgebildeten Verpackungsbauteil überdeckt ist. Insbesondere ist das als Coverbauteil ausgebildete Verpackungsbauteil als ein Frontcover ausgebildet und bevorzugt zumindest kraft- und/oder formschlüssig und bevorzugt stoffschlüssig mit der Seite, insbesondere den Seitenwandungen, der als Wischblattverpackungsbauteil ausgebildete Verpackungsbauteile verbunden. Alternativ kann die Wischblattverpackung auch ein weiteres als Coverbauteil ausgebildetes Verpackungsbauteil aufweisen, wobei das eine als Coverbauteil ausgebildete Verpackungsbauteil und das weitere als Coverbauteil ausgebildete Verpackungsbauteil die als Wischblattverpackungsbauteile ausgebildeten Verpackungsbauteile vorzugsweise an zwei voneinander abgewandten Seiten der Wischblattverpackung zumindest teilweise und bevorzugt vollständig überdecken. Durch die erfindungsgemäße Ausgestaltung kann insbesondere eine besonders platzsparende Wischblattverpackung und zudem eine besonders einfache Herstellung mit einer vorteilhaften Anmutung der Setverpackung erreicht werden.

[0013] Weiterhin wird vorgeschlagen, dass das als Coverbauteil ausgebildete Verpackungsbauteil die als Wischblattverpackungsbauteile ausgebildeten Verpackungsbauteile der Setverpackung an ihren Seitenwandungen zumindest teilweise überdeckt. Bevorzugt überdeckt das als Coverbauteil ausgebildete Verpackungsbauteil die zwei als Wischblattverpackungsbauteile ausgebildeten Verpackungsbauteile bei der Setverpackung an den dem als Lochbauteil ausgebildeten Verpackungsbauteil abgewandten Seitenwandungen der als Wischblattverpackungsbauteile ausgebildeten Verpackungsbauteile. Durch die erfindungsgemäße Ausgestaltung kann insbesondere eine besonders platzsparende Wischblattverpackung mit einer vorteilhaften Anmutung der Setverpackung erreicht werden.

[0014] Erfindungsgemäss werden in zumindest einem Verfahrensschritt zwei als Wischblattverpackungsbauteile ausgebildete Verpackungsbauteile der Setverpackung mit ihren Rückwandungen einander zugewandt.

[0015] Vorteilhaft sind die Rückwandungen der zwei als Wischblattverpackungsbauteile ausgebildeten Verpackungsbauteile zumindest kraft- und/oder formschlüssig miteinander verbunden. Insbesondere weist jedes der als Wischblattverpackungsbauteile ausgebildeten Verpackungsbauteile der Setverpackung ein, an der Rückwandung und/oder an einer der Deckenwandung angeordnetes und vorteilhaft mit der Rückwandung oder zumindest einer Deckenwandung zumindest teilweise einstückig und als Lochbauteil ausgebildetes, Verpackungsbauteil auf. Durch die erfindungsgemäße Ausgestaltung kann eine Wischblattverpackung mit einer besonders geringen Zahl an Verpackungsbauteilen erreicht werden, wodurch Herstellungskosten und ein Verpackungsaufwand gering gehalten werden können.

[0016] Weiterhin wird vorgeschlagen, dass in zumin-

dest einem Verfahrensschritt ein als Coverbauteil ausgebildetes Verpackungsbauteil wenigstens ein als Wischblattverpackungsbauteil ausgebildetes Verpackungsbauteil zu wenigstens einem Großteil umschließt. Vorteilhaft ist das als Coverbauteil ausgebildete Verpackungsbauteil als ein Mantelbauteil ausgebildet und umschließt vorteilhaft zwei als Wischblattverpackungsbauteile ausgebildete Verpackungsbauteile zu wenigstens einem Großteil. Unter dem Ausdruck "zu wenigstens einem Großteil" soll insbesondere verstanden werden, dass das als Coverbauteil ausgebildete Verpackungsbauteil zumindest ein als Wischblattverpackungsbauteil ausgebildetes Verpackungsbauteil und/oder ein als Lochbauteil ausgebildetes Verpackungsbauteil zumindest zu 50 %, vorzugsweise zumindest zu 70 %, und besonders vorteilhaft zumindest zu 90 % umschließt. Insbesondere umschließt das als Coverbauteil ausgebildete Verpackungsbauteil zumindest die Seitenwandungen, die Frontwandungen und die Rückwandungen der als Wischblattverpackungsbauteile ausgebildeten Verpackungsbauteile vollständig. Insbesondere die Bodenwandungen und/oder die Deckenwandungen können frei von dem als Coverbauteil ausgebildeten Verpackungsbauteil ausgebildet sein. Vorteilhaft kontaktiert das Coverbauteil zumindest zwei Seitenwandungen und die Frontwandungen und/oder die Rückwandungen der als Wischblattverpackungsbauteile ausgebildeten Verpackungsbauteile. Vorzugsweise ist das als Coverbauteil ausgebildete Verpackungsbauteil aus Papier und bevorzugt zumindest im Wesentlichen aus Pappe gebildet. Alternativ kann das als Coverbauteil ausgebildete Verpackungsbauteil auch teilweise aus Kunststoff, beispielsweise einer Kunststoffolie o. dgl., gebildet sein. Durch die erfindungsgemäße Ausgestaltung kann eine besonders platzsparende und stabile Wischblattverpackung erreicht werden.

[0017] Es wird zudem eine Wischblattverpackung nach Anspruch 8 vorgeschlagen.

[0018] Durch die erfindungsgemäße Ausgestaltung kann insbesondere ein Herstellungsprozess verbessert werden, da wenig verschieden ausgebildete Verpackungsbauteile hergestellt werden müssen. Dadurch können ein Herstellungsaufwand und Herstellungskosten der Verpackungsbauteile verringert werden. Zudem können Verpackungskosten und ein Verpackungsaufwand verringert werden.

[0019] Zudem wird ein Wischblattverpackungssystem, nach Anspruch 9 vorgeschlagen, wobei die Einzelverpackung und die Setverpackung zumindest ein gleiches Verpackungsbauteil aufweisen. Durch die erfindungsgemäße Ausgestaltung kann insbesondere ein Herstellungsprozess verbessert werden, da wenig verschieden ausgebildete Verpackungsbauteile hergestellt werden müssen. Dadurch können ein Herstellungsaufwand und Herstellungskosten der Verpackungsbauteile verringert werden. Zudem können Verpackungskosten und ein Verpackungsaufwand verringert werden.

[0020] Zudem wird ein Wischblattverpackungssystem

vorgeschlagen, wobei eine Quererstreckung eines als Wischblattverpackungsbauteil ausgebildeten Verpackungsbauteils zumindest doppelt so groß ist, wie eine Tiefererstreckung des als Wischblattverpackungsbauteil ausgebildeten Verpackungsbauteils. Insbesondere weist die Frontwandung und/oder die Rückwandung des als Wischblattverpackungsbauteil ausgebildeten Verpackungsbauteils in Richtung parallel zu der Quererstreckung des als Wischblattverpackungsbauteils ausgebildeten Verpackungsbauteils eine Erstreckung auf, welche zumindest doppelt so groß ist, wie eine Erstreckung der Seitenwandung in Tiefererstreckung des als Wischblattverpackungsbauteil ausgebildeten Verpackungsbauteils. Durch die erfindungsgemäße Ausgestaltung kann insbesondere eine besonders kompakte Anordnung zweier als Wischblattverpackungsbauteil ausgebildete Verpackungsbauteile an einem als Lochbauteil ausgebildeten Verpackungsbauteil und folglich eine besonders einfache Herstellung eines Wischblattverpackungssystems erreicht werden.

Zeichnungen

[0021] Weitere Vorteile ergeben sich aus der folgenden Zeichnungsbeschreibung. In der Zeichnung sind drei Ausführungsbeispiele der Erfindung dargestellt. Die Zeichnung, die Beschreibung und die Ansprüche enthalten zahlreiche Merkmale in Kombination.

[0022] Es zeigen:

- Fig. 1 eine erfindungsgemäße Wischblattverpackung eines erfindungsgemäßen Wischblattverpackungssystems mit einer Einzelverpackung in einer perspektivischen Ansicht,
- Fig. 2 die erfindungsgemäße Wischblattverpackung des erfindungsgemäßen Wischblattsystems aus Figur 1 mit zumindest einer Setverpackung in einer perspektivischen Ansicht,
- Fig. 3 ein erfindungsgemäßes Verpackungsverfahren mit einem Teilverfahren zur Herstellung einer Einzelverpackung in einer stark vereinfachten Darstellung,
- Fig. 4 das erfindungsgemäße Verpackungsverfahren mit einem Teilverfahren zur Herstellung einer Setverpackung in einer stark vereinfachten Darstellung,
- Fig. 5 ein weiteres Ausführungsbeispiel einer erfindungsgemäßen Wischblattverpackung mit einer Einzelverpackung in einer perspektivischen Ansicht,
- Fig. 6 eine erfindungsgemäße Wischblattverpackung aus Figur 4 mit zumindest einer Setverpackung in einer perspektivischen Ansicht,
- Fig. 7 ein weiteres Ausführungsbeispiel einer erfindungsgemäßen Wischblattverpackung mit einer Einzelverpackung in einer perspektivischen Ansicht und
- Fig. 8 eine erfindungsgemäße Wischblattverpackung

aus Figur 6 mit zumindest einer Setverpackung in einer perspektivischen Ansicht.

Beschreibung der Ausführungsbeispiele

[0023] In der Figur 1 ist ein erstes Ausführungsbeispiel einer Wischblattverpackung 20a eines Wischblattverpackungssystems gezeigt. Die Wischblattverpackung 20a ist dazu vorgesehen, zumindest einen Lagerbereich für ein Wischblatt und/oder zumindest einen Bausatz für ein Wischblatt bereitzustellen. Die Wischblattverpackung 20a ist dazu vorgesehen, das Wischblatt und/oder den Bausatz für ein Wischblatt zu lagern. Die Wischblattverpackung 20a bildet eine Einzelverpackung 10a aus. Die Wischblattverpackung 20a ist dazu vorgesehen, das Wischblatt und/oder den Bausatz für ein Wischblatt zu umschließen und/oder insbesondere für eine hängende Lagerung vorzusehen.

[0024] Die Einzelverpackung 10a weist ein erstes Verpackungsbauteil 14a auf. Das erste Verpackungsbauteil 14a ist als ein Lochbauteil ausgebildet. Das erste Verpackungsbauteil 14a ist vorzugsweise als ein Euro-Lochbauteil ausgebildet. Das erste Verpackungsbauteil 14a weist ein Euro-Loch 40a auf. Alternativ kann das erste Verpackungsbauteil 14a ein von einem Euro-Loch 40a verschiedenes ausgebildetes Loch aufweisen oder zusätzlich zumindest ein zweites Loch aufweisen. Das erste Verpackungsbauteil 14a ist vorzugsweise aus Pappe ausgebildet. Alternativ oder zusätzlich kann das erste Verpackungsbauteil 14a aus Papier und/oder aus Kunststoff gebildet sein. Das erste Verpackungsbauteil 14a ist zu einer hängenden Lagerung von zumindest einem von dem ersten Verpackungsbauteil 14a verschiedenen und mit dem ersten Verpackungsbauteil 14a verbundenen Verpackungsbauteil vorgesehen.

[0025] Das erste Verpackungsbauteil 14a weist eine Längserstreckung 42a auf. Die Längserstreckung 42a bildet eine Haupterstreckung des ersten Verpackungsbauteils 14a aus. Zudem weist das erste Verpackungsbauteil 14a eine Quererstreckung 44a auf. Die Quererstreckung 44a ist senkrecht zu der Längserstreckung 42a ausgerichtet. Die Längserstreckung 42a und die Quererstreckung 44a bilden eine Haupterstreckungsebene des ersten Verpackungsbauteils 14a aus. Eine Querschnittsfläche des Euro-Lochs 40a ist parallel zu der Haupterstreckungsebene des ersten Verpackungsbauteils 14a ausgerichtet. Das Euro-Loch 40a ist in der Haupterstreckungsebene des ersten Verpackungsbauteils 14a ausgebildet. Das erste Verpackungsbauteil 14a weist eine Tiefenerstreckung 46a auf. Die Tiefenerstreckung 46a ist senkrecht zu der Längserstreckung 42a und senkrecht zu der Quererstreckung 44a des ersten Verpackungsbauteils 14a ausgerichtet. Die Tiefenerstreckung 46a ist senkrecht zu der Haupterstreckungsebene ausgerichtet.

[0026] Die Einzelverpackung 10a weist ein zweites Verpackungsbauteil 16a auf. Das zweite Verpackungsbauteil 16a ist als Wischblattverpackungsbauteil ausge-

bildet. Das zweite Verpackungsbauteil 16a weist den Lagerbereich für das Wischblatt und/oder den Bausatz für ein Wischblatt auf. Das zweite Verpackungsbauteil 16a begrenzt den Lagerbereich für das Wischblatt und/oder den Bausatz für ein Wischblatt. Das zweite Verpackungsbauteil 16a ist dazu vorgesehen, das Wischblatt und/oder den Bausatz für ein Wischblatt separat zu verpacken und/oder zu lagern. Das zweite Verpackungsbauteil 16a ist vorzugsweise aus Papier und/oder Pappe gefertigt.

[0027] Das zweite Verpackungsbauteil 16a weist eine Längserstreckung 52a auf. Die Längserstreckung 52a bildet eine Haupterstreckung des zweiten Verpackungsbauteils 16a aus. Die Längserstreckung 52a des zweiten Verpackungsbauteils 16a ist in einem montierten Zustand vorzugsweise parallel zu der Längserstreckung 42a des ersten Verpackungsbauteils 14a angeordnet. Zudem weist das zweite Verpackungsbauteil 16a eine Quererstreckung 54a auf. Die Quererstreckung 54a des zweiten Verpackungsbauteils 16a ist senkrecht zu der Längserstreckung 52a des zweiten Verpackungsbauteils 16a ausgerichtet. Das zweite Verpackungsbauteil 16a weist eine Tiefenerstreckung 56a auf. Die Tiefenerstreckung 56a des zweiten Verpackungsbauteils 16a ist senkrecht zu der Längserstreckung 52a des zweiten Verpackungsbauteils 16a und senkrecht zu der Quererstreckung 54a des zweiten Verpackungsbauteils 16a ausgerichtet. Zudem weist das zweite Verpackungsbauteil 16a eine Längsachse 22a auf. Die Längsachse 22a des zweiten Verpackungsbauteils 16a ist parallel zu der Längserstreckung 52a des zweiten Verpackungsbauteils 16a ausgerichtet.

[0028] Das zweite Verpackungsbauteil 16a weist zumindest eine Frontwandung 26a auf. Die Frontwandung 26a ist dazu vorgesehen, mit Benutzerinformationen, Montageinformationen, Inhaltsinformationen, Werbeinformationen und/oder mit anderen dem Fachmann als sinnvoll erscheinenden Informationen des Wischblatts und/oder des Bausatzes für ein Wischblatt für einen Benutzer lesbar bedruckt zu sein. Die Frontwandung 26a begrenzt den Lagerbereich des zweiten Verpackungsbauteils 16a in Tiefenerstreckung 56a des zweiten Verpackungsbauteils 16a. Eine Fläche der Frontwandung 26a ist senkrecht zu der Tiefenerstreckung 56a des zweiten Verpackungsbauteils 16a ausgerichtet. In der Einzelverpackung 10a ist die Frontwandung 26a an einer dem ersten Verpackungsbauteil 14a abgewandten Seite des zweiten Verpackungsbauteils 16a angeordnet. Es ist denkbar, dass die Frontwandung 26a zumindest teilweise schwenkbar relativ zu dem Lagerbereich belagert ist. Vorzugsweise entspricht in einem montierten Zustand des zweiten Verpackungsbauteils 16a eine Erstreckung der Frontwandung 26a in eine Richtung parallel zu der Quererstreckung 54a des zweiten Verpackungsbauteils 16a einer Erstreckung des ersten Verpackungsbauteils 14a in Quererstreckung 44a des ersten Verpackungsbauteils 14a.

[0029] Das zweite Verpackungsbauteil 16a weist eine Rückwandung 28a auf. Die Rückwandung 28a kann mit

Benutzerinformationen, Montageinformationen, Inhaltsinformationen, Werbeinformationen und/oder mit anderen dem Fachmann als sinnvoll erscheinenden Informationen des Wischblatts und/oder des Bausatzes für ein Wischblatt für einen Benutzer lesbar bedruckt sein. Die Rückwandung 28a begrenzt den Lagerbereich des zweiten Verpackungsbauteils 16a in Tiefenerstreckung 56a des zweiten Verpackungsbauteils 16a auf einer der Frontwandung 26a abgewandten Seite des zweiten Verpackungsbauteils 16a. In der Einzelverpackung 10a ist die Rückwandung 28a an einer dem ersten Verpackungsbauteil 14a zugewandten Seite des zweiten Verpackungsbauteils 16a angeordnet.

[0030] Das zweite Verpackungsbauteil 16a weist eine erste Seitenwandung 30a und eine zweite Seitenwandung 30a' auf. Die erste Seitenwandung 30a und die zweite Seitenwandung 30a' begrenzen den Lagerbereich des zweiten Verpackungsbauteils 16a in Quererstreckung 54a des zweiten Verpackungsbauteils 16a auf zwei voneinander abgewandten Seiten des zweiten Verpackungsbauteils 16a. In der Einzelverpackung 10a sind die erste Seitenwandung 30a und die zweite Seitenwandung 30a' vorzugsweise senkrecht zu der Rückwandung 28a und zu der Frontwandung 26a angeordnet. Alternativ können die Seitenwandungen 30a, 30a' auch geneigt zu der Frontwandung 26a und/oder der Rückwandung 28a angeordnet sein. Vorzugsweise ist in einem montierten Zustand des zweiten Verpackungsbauteils 16a eine Erstreckung der Seitenwandungen 30a, 30a' in eine Richtung parallel zu der Tiefenerstreckung 56a des zweiten Verpackungsbauteils 16a halb so groß wie eine Erstreckung der Frontwandung 26a und/oder der Rückwandung 28a in Quererstreckung 54a des zweiten Verpackungsbauteils 16a. Vorzugsweise ist in einem montierten Zustand des zweiten Verpackungsbauteils 16a eine Erstreckung der Seitenwandungen 30a, 30a' in eine Richtung parallel zu der Tiefenerstreckung 56a des zweiten Verpackungsbauteils 16a halb so groß wie eine Erstreckung des ersten Verpackungsbauteils 14a parallel zur Quererstreckung 44a des ersten Verpackungsbauteils 14a.

[0031] Das zweite Verpackungsbauteil 16a weist eine erste Deckenwandung 34a und eine zweite Deckenwandung 36a auf. Die erste Deckenwandung 34a und die zweite Deckenwandung 36a begrenzen den Lagerbereich des zweiten Verpackungsbauteils 16a in Längserstreckung 52a des zweiten Verpackungsbauteils 16a auf zwei voneinander abgewandten Seiten des zweiten Verpackungsbauteils 16a. In der Einzelverpackung 10a sind die erste Deckenwandung 34a und die zweite Deckenwandung 36a vorzugsweise senkrecht zu der Rückwandung 28a, zu der Frontwandung 26a und zu den Seitenwandungen 30a, 30a' angeordnet. Vorzugsweise ist zumindest eine Deckenwandung 34a, 36a schwenkbar an der Rückwandung 28a, der Frontwandung 26a oder an einer der Seitenwandungen 30a, 30a' angeordnet.

[0032] Das Wischblattverpackungssystem bildet eine weitere Wischblattverpackung 21a aus. Die weitere

Wischblattverpackung 21a bildet eine Setverpackung 12a aus. Die Setverpackung 12a weist zumindest ein erstes Verpackungsbauteil 14a auf. Die Setverpackung 12a weist zumindest zwei zweite Verpackungsbauteile 16a, 16a' auf. Die Setverpackung 12a ist dazu vorgesehen, zumindest die zwei zweiten Verpackungsbauteile 16a, 16a' zur Verpackung von zumindest zwei Wischblättern und/oder zumindest zwei Bausätze für zwei Wischblätter zu verpacken.

[0033] Zusätzlich kann die Setverpackung 12a zumindest ein zusätzliches erstes Verpackungsbauteil 14a und/oder ein zusätzliches zweites Verpackungsbauteil 16a aufweisen. Insbesondere sind die beiden zweiten Verpackungsbauteile 16a, 16a' in dem montierten Zustand mit dem ersten Verpackungsbauteil 14a verbunden. Insbesondere sind die zwei zweiten Verpackungsbauteile 16a, 16a' an dem ersten Verpackungsbauteil 14a angeklebt. In der Setverpackung 12a ist eine Seitenwandung 30a des ersten zweiten Verpackungsbauteils 16a, mit dem ersten Verpackungsbauteil 14a verbunden. In der Setverpackung 12a ist eine Seitenwandung 30a' des zweiten zweiten Verpackungsbauteils 16a' mit dem ersten Verpackungsbauteil 14a verbunden. Die Rückwandungen 28a der beiden zweiten Verpackungsbauteile 16a, 16a' sind miteinander verbunden. Vorteilhaft sind die Rückwandungen 28a der zweiten Verpackungsbauteile 16a, 16a' miteinander verklebt. Alternativ können die Rückwandungen 28a der zweiten Verpackungsbauteile 16a, 16a' auch nur aneinander anliegen. Vorzugsweise sind die Frontwandungen 26a auf zwei voneinander abgewandten Seiten der Setverpackung 12a angeordnet. Die Frontwandungen 26a sind senkrecht zu der Haupterstreckungsebene des ersten Verpackungsbauteils 14a ausgerichtet.

[0034] Die Setverpackung 12a weist ein drittes Verpackungsbauteil 18a auf. Das dritte Verpackungsbauteil 18a ist als ein Coverbauteil ausgebildet. Das dritte Verpackungsbauteil 18a ist vorzugsweise aus Pappe und/oder Papier gefertigt. Alternativ kann das dritte Verpackungsbauteil 18a aus Kunststoff, einer Folie und/oder einem dem Fachmann als sinnvoll erscheinenden Material gefertigt sein. Das dritte Verpackungsbauteil 18a weist eine Längserstreckung auf, welche parallel zu der Längserstreckung 42a des ersten Verpackungsbauteils 14a und parallel zur Längserstreckung 52a des zweiten Verpackungsbauteils 16a ausgerichtet ist. Die Längserstreckung des dritten Verpackungsbauteils 18a entspricht vorzugsweise der Längserstreckung 52a des zweiten Verpackungsbauteils 16a. Alternativ kann die Längserstreckung des dritten Verpackungsbauteils 18a von der Längserstreckung 52a des zweiten Verpackungsbauteils 16a verschieden sein. Das dritte Verpackungsbauteil 18a weist eine Quererstreckung auf, welche im montierten Zustand parallel zu der Quererstreckung 44a des ersten Verpackungsbauteils 14a ausgerichtet ist. Die Quererstreckung des dritten Verpackungsbauteils 18a entspricht vorzugsweise der doppelten Tiefenerstreckung 56a des zweiten Verpackungsbauteils

16a. Alternativ kann die Quererstreckung des dritten Verpackungsbauteils 18a von der doppelten Tiefererstreckung 56a des zweiten Verpackungsbauteils 16a verschieden sein.

[0035] Das dritte Verpackungsbauteil 18a ist mit jeweils einer der Seitenwandungen 30a, 30a' der zweiten Verpackungsbauteile 16a, 16a' angeordnet und vorzugsweise verbunden. Das dritte Verpackungsbauteil 18a ist mit den dem ersten Verpackungsbauteil 14a abgewandten Seitenwandungen 30a, 30a' der zweiten Verpackungsbauteile 16a, 16a' angeordnet. Das dritte Verpackungsbauteil 18a überdeckt die von dem ersten Verpackungsbauteil 14a abgewandten Seitenwandungen 30a, 30a' der zweiten Verpackungsbauteile 16a, 16a' zu wenigstens einem Großteil und vorzugsweise vollständig. Das dritte Verpackungsbauteil 18a ist vorzugsweise mit den dem ersten Verpackungsbauteil 14a abgewandten Seitenwandungen 30a, 30a' der zweiten Verpackungsbauteile 16a, 16a' verklebt.

[0036] In den Figuren 3 und 4 ist ein Verpackungsverfahren zur Verpackung von Wischblättern gezeigt. Das Verpackungsverfahren weist zumindest ein Teilverfahren 60a zur Herstellung einer Wischblattverpackung 20a mit einer Einzelverpackung 10a auf. Zudem weist das Verpackungsverfahren zumindest ein weiteres Teilverfahren 70a zur Herstellung einer weiteren Wischblattverpackung 20a mit einer Setverpackung 12a auf.

[0037] Figur 3 zeigt das Teilverfahren 60a zur Herstellung der Wischblattverpackung 20a mit einer Einzelverpackung 10a. Das erste Teilverfahren 60a weist zumindest einen Verfahrensschritt 62a auf. In dem Verfahrensschritt 62a wird ein als Wischblattverpackungsbauteil ausgebildetes zweites Verpackungsbauteil 16a an einem als Lochbauteil ausgebildeten ersten Verpackungsbauteil 14a angeordnet. Eine Rückwandung 28a des zweiten Verpackungsbauteils 16a wird an dem ersten Verpackungsbauteil 14a zugewandt angeordnet. Eine Längserstreckung 52a des zweiten Verpackungsbauteils 16a wird parallel zu einer Längserstreckung 42a des ersten Verpackungsbauteils 14a ausgerichtet. Vorzugsweise wird die Rückwandung 28a des zweiten Verpackungsbauteils 16a an das erste Verpackungsbauteil 14a angeklebt.

[0038] Das Teilverfahren 60a weist einen weiteren Verfahrensschritt 64a auf. In dem weiteren Verfahrensschritt 64a wird das zweite Verpackungsbauteil 16a mit dem ersten Verpackungsbauteil 14a stoffschlüssig verbunden. Eine Rückwandung 28a des zweiten Verpackungsbauteils 16a wird mit dem ersten Verpackungsbauteil 14a stoffschlüssig verbunden. Vorzugsweise wird die Rückwandung 28a des zweiten Verpackungsbauteils 16a an dem ersten Verpackungsbauteil 14a angeklebt.

[0039] Figur 4 zeigt das weitere Teilverfahren 70a zur Herstellung der weiteren Wischblattverpackung 21a mit einer Setverpackung 12a. Das weitere Teilverfahren 70a weist zumindest einen Verfahrensschritt 72a auf.

[0040] In dem Verfahrensschritt 72a wird eine Setverpackung 12a eines Wischblatts und/oder eines Bausat-

zes für ein Wischblatt hergestellt. Dazu werden zwei zweite Verpackungsbauteile 16a, 16a' mit zumindest einem als Lochbauteil ausgebildeten ersten Verpackungsbauteil 14a verbunden. Insbesondere wird bei der Setverpackung 12a zumindest ein gleiches zweites Verpackungsbauteil 16a, 16a' wie bei der Einzelverpackung 10a, insbesondere im Teilverfahren 60a zur Herstellung der Einzelverpackung 10a, verwendet. Zudem wird bei der Setverpackung 12a zumindest ein gleiches erstes Verpackungsbauteil 14a wie bei der Einzelverpackung 10a, insbesondere im Teilverfahren 60a zur Herstellung der Einzelverpackung 10a, verwendet. Vorzugsweise wird bei der Setverpackung 12a ein zweites Verpackungsbauteil 16a, 16a' um die Längsachse 22a des zweiten Verpackungsbauteils 16a zu dem zweiten Verpackungsbauteil 16a bei der Einzelverpackung 10a gedreht, insbesondere im ersten Verfahrensschritt 62a des Teilverfahrens 60a zur Herstellung der Einzelverpackung 10a. Vorzugsweise werden beide zweite Verpackungsbauteile 16a, 16a' jeweils um die Längsachse 22a des zweiten Verpackungsbauteils 16a um 90 Grad gedreht und mit jeweils einer Seitenwandung 30a, 30a' an dem ersten Verpackungsbauteil 14a angeordnet. Vorzugsweise werden die Rückwandungen 28a, 28a' der zweiten Verpackungsbauteile 16a, 16a' einander zugewandt angeordnet. Insbesondere ist die Längsachse 22a des parallel zu der Längserstreckung 52a des zweiten Verpackungsbauteils 16a ausgerichtet.

[0041] Das weitere Teilverfahren 70a zur Verpackung der Setverpackung 12a weist einen weiteren Verfahrensschritt 74a auf. In dem weiteren Verfahrensschritt 74a werden die zweiten Verpackungsbauteile 16a, 16a' an jeweils einer Seitenwandung 30a, 30a' stoffschlüssig mit dem ersten Verpackungsbauteil 14a vorzugsweise stoffschlüssig verbunden.

[0042] Das weitere Teilverfahren 70a zur Verpackung der Setverpackung 12a weist einen zusätzlichen Verfahrensschritt 76a auf. In dem zusätzlichen Verfahrensschritt 76a wird ein als Coverbauteil ausgebildetes Verpackungsbauteil 18a an zumindest zwei zweite Verpackungsbauteile 16a, 16a', insbesondere den von dem ersten Verpackungsbauteil 14a abgewandten Seitenwandungen 30a, 30a' der zweiten Verpackungsbauteile 16a, 16a', angeordnet. Insbesondere werden die von dem ersten Verpackungsbauteil 14a abgewandten Seitenwandungen 30a, 30a' der zweiten Verpackungsbauteile 16a, 16a' von dem dritten Verpackungsbauteil 18a zumindest teilweise überdeckt. Insbesondere werden die von dem ersten Verpackungsbauteil 14a abgewandten Seitenwandungen 30a, 30a' der zweiten Verpackungsbauteile 16a, 16a' mit dem dritten Verpackungsbauteil 18a vorzugsweise stoffschlüssig verbunden.

[0043] Das Verpackungsverfahren zur Herstellung der Wischblattvorrichtung ist nicht auf die genannten Verfahrensschritte beschränkt. Insbesondere kann das Verpackungsverfahren eine von der genannten Zahl an Verfahrensschritten abweichende Zahl an Verfahrensschritten aufweisen.

[0044] In den Figuren 5 bis 8 sind weitere Ausführungsbeispiele der Erfindung gezeigt. Die nachfolgenden Beschreibungen und die Zeichnungen beschränken sich im Wesentlichen auf die Unterschiede zwischen den Ausführungsbeispielen, wobei bezüglich gleich bezeichneter Bauteile, insbesondere in Bezug auf Bauteile mit gleichen Bezugszeichen, grundsätzlich auch auf die Zeichnungen und/oder die Beschreibung der anderen Ausführungsbeispiele, insbesondere der Figuren 1 bis 3, verwiesen werden kann. Zur Unterscheidung der Ausführungsbeispiele ist der Buchstabe a den Bezugszeichen des Ausführungsbeispiels in den Figuren 1 bis 3 nachgestellt. In den Ausführungsbeispielen der Figuren 5 bis 8 ist der Buchstabe a durch die Buchstaben b und c ersetzt.

[0045] In den Figuren 5 und 6 ist ein weiteres Ausführungsbeispiel einer Wischblattverpackung 20b und einer weiteren Wischblattverpackung 21b gezeigt. Figur 5 zeigt eine Wischblattverpackung 20b mit einer Einzelverpackung 10b. Die Einzelverpackung 10b weist ein erstes Verpackungsbauteil 14b auf, welches als Lochbauteil ausgebildet ist. Die Einzelverpackung 10b weist ein zweites Verpackungsbauteil 16b auf, welches als Wischblattverpackungsbauteil ausgebildet ist. Das erste Verpackungsbauteil 14b ist zumindest teilweise einstückig mit dem zweiten Verpackungsbauteil 16b ausgebildet. Das erste Verpackungsbauteil 14b ist einstückig mit einer Rückwandung 28b des zweiten Verpackungsbauteils 16b ausgebildet. Alternativ kann das erste Verpackungsbauteil 14b einstückig mit einer Deckenwandung 34b, 36b und/oder mit einer Frontwandung 26b des zweiten Verpackungsbauteils 16b ausgebildet sein.

[0046] In einem Verfahrensschritt 64b eines Teilverfahrens 60b zur Herstellung der Einzelverpackung 10b wird das erste Verpackungsbauteil 14b mit einem zweiten Verpackungsbauteil 16b vorzugsweise stoffschlüssig verbunden. Insbesondere können das erste Verpackungsbauteil 14b und das zweite Verpackungsbauteil 16b einstückig miteinander ausgebildet werden.

[0047] Figur 6 zeigt die weitere Wischblattverpackung 21b. Die weitere Wischblattverpackung 21b weist eine Setverpackung 12b auf. Die Setverpackung 12b weist zwei erste Verpackungsbauteile 14b, 14b' und zumindest zwei zweite Verpackungsbauteile 16b, 16b' auf. Jeweils ein erstes Verpackungsbauteil 14b, 14b' ist einstückig mit jeweils einem der zweiten Verpackungsbauteile 16b, 16b' verbunden und bildet vorteilhaft jeweils eine Einzelverpackung 10b aus (vgl. Figur 5). Zudem weist die Setverpackung 12b zwei dritte Verpackungsbauteile 18b auf.

[0048] Das weitere Ausführungsbeispiel einer weiteren Wischblattverpackung 21b ist in einem Verpackungsverfahren mit zumindest einem weiteren Teilverfahren 70b zur Herstellung der weiteren Wischblattverpackung 21b mit einer Setverpackung 12b hergestellt. Insbesondere werden in dem Teilverfahren 70b zur Herstellung der weiteren Wischblattverpackung 21b mit einer Setverpackung 12b in zumindest einem Verfahrensschritt 72b

die ersten Verpackungsbauteile 16b, 16b' mit ihren Rückwandungen 28b, 28b' einander zugewandt angeordnet. In zumindest einem weiteren Verfahrensschritt 74b werden jeweils ein zweites Verpackungsbauteil 16b, 16b' mit jeweils einem ersten Verpackungsbauteil 14b, 14b' verbunden oder einstückig miteinander ausgebildet. Zudem werden die ersten Verpackungsbauteile 16b, 16b' mit ihren Rückwandungen 28b, 28b' einander zugewandt und vorteilhaft stoffschlüssig miteinander verbunden. Vorteilhaft werden die beiden ersten Verpackungsbauteile 14b, 14b' einander zugewandt angeordnet und vorteilhaft stoffschlüssig miteinander verbunden.

[0049] In einem weiteren Verfahrensschritt 76b wird ein drittes Verpackungsbauteil 18b, 18b' an Seitenwandungen, welche in dem montierten Zustand aneinander angrenzen, angeordnet und vorteilhaft mit diesen stoffschlüssig verbunden. Ein weiteres drittes Verpackungsbauteil 18b' wird an weiteren Seitenwandungen der zweiten Verpackungsbauteile 16b, 16b', welche von dem dritten Verpackungsbauteil 18b abgewandt angeordnet sind, angeordnet und vorteilhaft stoffschlüssig mit diesen verbunden.

[0050] In den Figuren 7 und 8 ist ein weiteres Ausführungsbeispiel einer Wischblattverpackung 20c und einer weiteren Wischblattverpackung 21c gezeigt.

[0051] Figur 7 zeigt die Wischblattverpackung 20c mit einer Einzelverpackung 10c. Die Einzelverpackung 10c weist ein Verpackungsbauteil 14c auf, welches als Lochbauteil ausgebildet ist. Die Einzelverpackung 10c weist ein zweites Verpackungsbauteil 16c auf, welches als Wischblattverpackungsbauteil ausgebildet ist. Das erste Verpackungsbauteil 14c ist zumindest teilweise einstückig mit dem zweiten Verpackungsbauteil 16c ausgebildet. Zudem weist die Einzelverpackung 10c ein als Coverbauteil ausgebildetes drittes Verpackungsbauteil 18c auf. Das dritte Verpackungsbauteil 18c ist dazu vorgesehen, das zweite Verpackungsbauteil 16c zu wenigstens einem Großteil zu umschließen. Vorzugsweise ist das dritte Verpackungsbauteil 18c als ein Mantelbauteil ausgebildet. Insbesondere überdeckt das dritte Verpackungsbauteil 18c in einem montierten Zustand vorzugsweise zumindest eine Frontwandung 26c, eine Rückwandung 28c und zumindest eine Seitenwandung 30c, 30c' und bevorzugt zwei Seitenwandungen 30c, 30c' des zweiten Verpackungsbauteils 16c zu wenigstens einem Großteil und bevorzugt vollständig.

[0052] Das weitere Ausführungsbeispiel einer Wischblattverpackung 20c zeigt ein Verpackungsverfahren mit zumindest einem Teilverfahren 60c. Ein Teilverfahren 10c zur Herstellung einer Wischblattverpackung 20c wird mit einer Einzelverpackung 10c hergestellt. Das Teilverfahren 60c weist einen zusätzlichen Verfahrensschritt auf. In dem zusätzlichen Verfahrensschritt des Teilverfahrens 60c wird zumindest das dritte Verpackungsbauteil 18c mit dem zweiten Verpackungsbauteil 16c verbunden. Insbesondere wird das dritte Verpackungsbauteil 18a mit dem zweiten Verpackungsbauteil 16c stoffschlüssig mittels Kleben verbunden. Insbesondere kann

das dritte Verpackungsbauteil 18c mit einer Frontwandung 26c auf wenigstens einer Seite zumindest teilweise überdeckt sein. Insbesondere wird in dem zusätzlichen Verfahrensschritt das zweite Verpackungsbauteil 16c zu wenigstens einem Großteil von dem dritten Verpackungsbauteil 18c umschlossen. Zudem wird das erste Verpackungsbauteil 14c zumindest teilweise von dem dritten Verpackungsbauteil 18c umschlossen. Insbesondere kann das dritte Verpackungsbauteil 18c stoffschlüssig mittels Kleben oder mittelbar mittels eines Halteelements, beispielsweise mittels eines Klebestreifens, einer Tackernadel o. dgl., mit dem zweiten Verpackungsbauteil 16a und/oder mit dem als Lochbauteil ausgebildeten Verpackungsbauteil 14a verbunden werden. Es ist jedoch auch denkbar, dass das zweite Verpackungsbauteil 16a und/oder das erste Verpackungsbauteil 14a der Einzelverpackung 10a lose an dem dritten Verpackungsbauteil 18a, insbesondere Mantelbauteil, formschlüssig gelagert ist.

[0053] Figur 8 zeigt die weitere Wischblattverpackung 21c. Die weitere Wischblattverpackung 21c weist eine Setverpackung 12c auf. Die Setverpackung 12c weist zumindest zwei zueinander zumindest im Wesentlichen identische erste Verpackungsbauteile 14c, 14c' und zwei zueinander zumindest im Wesentlichen identische zweite Verpackungsbauteile 16c, 16c' auf. Insbesondere sind die ersten Verpackungsbauteile 14c, 14c' der Setverpackung 12c identisch zu dem ersten Verpackungsbauteil 14c der Einzelverpackung 10c (vgl. Figur 7). Vorzugsweise sind die zweiten Verpackungsbauteile 16c, 16c' der Setverpackung 12c identisch zu dem zweiten Verpackungsbauteil 16c der Einzelverpackung 10c. Jeweils ein erstes Verpackungsbauteil 14c, 14c' ist einstückig mit jeweils einem der zweiten Verpackungsbauteile 16c, 16c' verbunden. Zudem weist die Setverpackung 12c das dritte Verpackungsbauteil 18c auf, welches als ein Mantelbauteil ausgebildet ist. Es ist denkbar, dass die Setverpackung zumindest ein weiteres zweites Verpackungsbauteil 16c und/oder ein weiteres erstes Verpackungsbauteil 14c und/oder zumindest ein weiteres drittes Verpackungsbauteil 18c aufweist.

[0054] Das weitere Ausführungsbeispiel einer weiteren Wischblattverpackung 21c ist in einem Verpackungsverfahren mit zumindest einem weiteren Teilverfahren 70c zur Herstellung der weiteren Wischblattverpackung 21c mit einer Setverpackung 12c hergestellt. Die zweiten Verpackungsbauteile 16c, 16c' werden mit ihren Rückwandungen 28c einander zugewandt angeordnet und vorteilhaft stoffschlüssig miteinander verbunden. Insbesondere werden die beiden ersten Verpackungsbauteile 14c, 14c' einander zugewandt und vorteilhaft stoffschlüssig miteinander verbunden. Zudem werden ein drittes Verpackungsbauteil 18c an die zweiten Verpackungsbauteile 16c angeordnet und die zweiten Verpackungsbauteile 16c zu wenigstens einem Großteil von dem dritten Verpackungsbauteil 18c umschlossen. Insbesondere überdeckt das dritte Verpackungsbauteil 18c in einem montierten Zustand vorzugsweise zumindest eine Front-

wandung 26c, eine Rückwandung 28c, 28c' und alle Seitenwandungen 30c, 30c' der zweiten Verpackungsbauteile 16c, 16c' zu wenigstens einem Großteil und bevorzugt vollständig. Alternativ können die zweiten Verpackungsbauteile 16c mit jeweils einer Seitenwandung 30c, 30c' einander zugewandt angeordnet werden, wobei das dritte Verpackungsbauteil 18c jeweils eine Seitenwandung 30c, 30c' eines zweiten Verpackungsbauteils 16c, 16c' und Frontwandungen 26c und die Rückwandungen 28c beider zweiten Verpackungsbauteile 16c überdeckt.

Patentansprüche

1. Verpackungsverfahren zur Verpackung von Wischblättern, wobei in zumindest einem Verfahrensschritt (62a, 64a, 72a, 74a, 76a; 62b, 64b, 72b 74b, 76b; 62c, 64c, 72c, 74c, 76c) bei einer Einzelverpackung (10a; 10b; 10c) und bei einer Setverpackung (12a; 12b; 12c) zumindest ein gleiches Verpackungsbauteil (14a, 16a, 18a; 14b, 16b, 18b; 14c, 16c, 18c) verwendet wird, wobei in zumindest einem Verfahrensschritt (72a; 72b; 72c) zwei als Wischblattverpackungsbauteile ausgebildete Verpackungsbauteile (16a; 16b; 16c) der Setverpackung (12a; 12b; 12c) mit ihren Rückwandungen (28a; 28b; 28c) einander zugewandt werden, **dadurch gekennzeichnet, dass** in zumindest einem Verfahrensschritt (76a; 76b; 76c; 62b; 62c) zumindest ein als Coverbauteil ausgebildetes Verpackungsbauteil (18a; 18b; 18c) zumindest zwei als Wischblattverpackungsbauteile ausgebildete Verpackungsbauteile (16a; 16b; 16c) der Setverpackung (12a; 12b; 12c) auf wenigstens einer Seite zumindest teilweise überdeckt, wobei das als Coverbauteil ausgebildete Verpackungsbauteil (18a; 18b; 18c) zumindest kraft- und/oder formschlüssig oder stoffschlüssig mit der Seite der als Wischblattverpackungsbauteile ausgebildeten Verpackungsbauteile (16a; 16b; 16c) verbunden ist.
2. Verpackungsverfahren nach Anspruch 1, **dadurch gekennzeichnet, dass** in zumindest einem Verfahrensschritt (62a, 64a, 72a, 74a; 62b, 64b, 72b 74b; 62c, 64c, 72c 74c) bei der Einzelverpackung (10a; 10b; 10c) und bei der Setverpackung (12a; 12b; 12c) zumindest ein gleiches als Lochbauteil ausgebildetes Verpackungsbauteil (14a; 14b; 14c) verwendet wird.
3. Verpackungsverfahren nach Anspruch 1 oder 2, **dadurch gekennzeichnet, dass** in zumindest einem Verfahrensschritt (62a, 64a, 72a, 74a; 62b, 64b, 72b 74b; 62c, 64c, 72c 74c) bei der Einzelverpackung (10a; 10b; 10c) und bei der Setverpackung (12a; 12b; 12c) zumindest ein gleiches als Wischblattverpackungsbauteil ausgebildetes Verpackungsbauteil

(16a; 16b; 16c) verwendet wird.

4. Verpackungsverfahren nach einem der vorhergehenden Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet, dass** in zumindest einem Verfahrensschritt (62a; 72a; 62b; 72b; 62c; 72c) ein als Wischblattverpackungsbauteil ausgebildetes Verpackungsbauteil (16a; 16b; 16c) bei der Einzelverpackung (10a; 10b; 10c) relativ zu zumindest einem als Wischblattverpackungsbauteil ausgebildeten Verpackungsbauteil (16a; 16b; 16c) der Setverpackung (12a; 12b; 12c) um eine Längsachse (22a) des als Wischblattverpackungsbauteil ausgebildeten Verpackungsbauteils (16a; 16b; 16c) gedreht, vorzugsweise um 90 Grad gedreht, an dem als Lochbauteil ausgebildeten Verpackungsbauteil (14a; 14b; 14c) angeordnet wird.
5. Verpackungsverfahren nach einem der vorhergehenden Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet, dass** in zumindest einem Verfahrensschritt (62a; 72a; 64a; 74a) bei der Setverpackung (12a) eine Seitenwandung (30a) von zumindest einem als Wischblattverpackungsbauteil ausgebildetes Verpackungsbauteil (16a) an einem als Lochbauteil ausgebildeten Verpackungsbauteil (14a) angeordnet wird.
6. Verpackungsverfahren nach Anspruch 5, **dadurch gekennzeichnet, dass** das als Coverbauteil ausgebildete Verpackungsbauteil (18a; 18b; 18c) die als Wischblattverpackungsbauteile ausgebildeten Verpackungsbauteile (16a; 16b; 16c) der Setverpackung (12a; 12b; 12c) an ihren Seitenwandungen (30a; 30b; 30c) zumindest teilweise überdeckt.
7. Verpackungsverfahren nach einem der vorhergehenden Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet, dass** in zumindest einem Verfahrensschritt (76a; 76b; 76c) ein als Coverbauteil ausgebildetes Verpackungsbauteil (18a; 18b; 18c) wenigstens ein als Wischblattverpackungsbauteil ausgebildetes Verpackungsbauteil (16a; 16b; 16c) zu wenigstens einem Großteil umschließt.
8. Wischblattverpackung (20a; 20b; 20c), hergestellt nach einem der vorhergehenden Ansprüche.
9. Wischblattverpackungssystem mit zumindest einer Einzelverpackung (10a; 10b; 10c) und zumindest einer Setverpackung (12a; 12b; 12c), hergestellt nach einem der vorhergehenden Ansprüche.
10. Wischblattverpackungssystem nach Anspruch 9, **dadurch gekennzeichnet, dass** eine Quererstreckung (44a; 44b; 44c) eines als Wischblattverpackungsbauteil ausgebildeten Verpackungsbauteils (16a; 16b; 16c) zumindest doppelt so groß ist, wie eine Tiefererstreckung (46a; 46b; 46c) des als

Wischblattverpackungsbauteil ausgebildeten Verpackungsbauteils (16a; 16b; 16c).

5 Claims

1. Packaging method for packaging wiper blades, wherein, in at least one method step (62a, 64a, 72a, 74a, 76a; 62b, 64b, 72b, 74b, 76b; 62c, 64c, 72c, 74c, 76c), at least one identical packaging component (14a, 16a, 18a; 14b, 16b, 18b; 14c, 16c, 18c) is used for a packaging (10a, 10b; 10c) for an individual item and for a packaging (12a; 12b; 12c) for a set of items, wherein, in at least one method step (72a; 72b; 72c), the rear walls (28a; 28b; 28c) of two packaging components (16a; 16b; 16c), which are in the form of wiper blade packaging components, of the packaging (12a; 12b; 12c) for a set of items are made to face one another, **characterized in that**, in at least one method step (76a; 76b; 76c; 62b; 62c), at least one packaging component (18a; 18b; 18c) that is in the form of a cover component at least partially covers at least two packaging components (16a; 16b; 16c), which are in the form of wiper blade packaging components, of the packaging (12a; 12b; 12c) for a set of items on at least one side, wherein the packaging component (18a; 18b; 18c) that is in the form of a cover component is connected to the side of the packaging components (16a; 16b; 16c) that are in the form of wiper blade packaging components at least in a force-fitting and/or form-fitting or integrally bonded manner.
2. Packaging method according to Claim 1, **characterized in that**, in at least one method step (62a, 64a, 72a, 74a; 62b, 64b, 72b, 74b; 62c, 64c, 72c, 74c), at least one identical packaging component (14a; 14b; 14c) that is in the form of a perforated component is used for the packaging (10a; 10b; 10c) for an individual item and for the packaging (12a; 12b; 12c) for a set of items.
3. Packaging method according to Claim 1 or 2, **characterized in that**, in at least one method step (62a, 64a, 72a, 74a; 62b, 64b, 72b, 74b; 62c, 64c, 72c, 74c), at least one identical packaging component (16a; 16b; 16c) that is in the form of a wiper blade packaging component is used for the packaging (10a; 10b; 10c) for an individual item and for the packaging (12a; 12b; 12c) for a set of items.
4. Packaging method according to one of the preceding claims, **characterized in that**, in at least one method step (62a, 72a; 62b, 72b; 62c, 72c), for the packaging (10a; 10b; 10c) for an individual item, a packaging component (16a; 16b; 16c) that is in the form of a wiper blade packaging component is rotated about a longitudinal axis (22a) of the packaging component

(16a; 16b; 16c) that is in the form of a wiper blade packaging component relative to at least one packaging component (16a; 16b; 16c), which is in the form of a wiper blade packaging component, of the packaging (12a; 12b; 12c) for a set of items, preferably is rotated about 90 degrees, and is arranged on the packaging component (14a; 14b; 14c) that is in the form of a perforated component.

5. Packaging method according to one of the preceding claims, **characterized in that**, in at least one method step (62a, 72a; 64a; 74a), for the packaging (12a) of a set of items, a side wall (30a) of at least one packaging component (16a) which is in the form of a wiper blade packaging component is arranged on a packaging component (14a) that is in the form of a perforated component.
6. Packaging method according to Claim 5, **characterized in that** the packaging component (18a; 18b; 18c) that is in the form of a cover component at least partially covers the side walls (30a; 30b; 30c) of the packaging components (16a; 16b; 16c), which are in the form of wiper blade packaging components, of the packaging (12a; 12b; 12c) for the set of items.
7. Packaging method according to one of the preceding claims, **characterized in that**, in at least one method step (76a; 76b; 76c), a packaging component (18a; 18b; 18c) that is in the form of a cover component encloses at least one packaging component (16a; 16b; 16c) that is in the form of a wiper blade packaging component to form at least one large part.
8. Wiper blade packaging (20a; 20b; 20c) produced according to one of the preceding claims.
9. Wiper blade packaging system comprising at least one packaging (10a; 10b; 10c) for an individual item and at least one packaging (12a; 12b; 12c) for a set of items, produced according to one of the preceding claims.
10. Wiper blade packaging system according to Claim 9, **characterized in that** a transverse extent (44a; 44b; 44c) of a packaging component (16a; 16b; 16c) that is in the form of a wiper blade packaging component is at least twice a depth extent (46a; 46b; 46c) of the packaging component (16a; 16b; 16c) that is in the form of a wiper blade packaging component.

Revendications

1. Procédé d'emballage pour emballer des balais d'essuie-glace, dans lequel, dans au moins une étape de procédé (62a, 64a, 72a, 74a, 76a ; 62b, 64b, 72b,

74b, 76b ; 62c, 64c, 72c, 74c, 76c), au moins un même composant d'emballage (14a, 16a, 18a ; 14b, 16b, 18b ; 14c, 16c, 18c) est utilisé dans un emballage individuel (10a ; 10b ; 10c) et dans un emballage groupé (12a ; 12b ; 12c), dans lequel, au cours d'au moins une étape de procédé (72a ; 72b ; 72c), deux composants d'emballage (16a ; 16b ; 16c) de l'emballage groupé (12a ; 12b ; 12c), réalisés sous forme de composants d'emballage de balais d'essuie-glace, sont tournés l'un vers l'autre par leurs parois arrière (28a ; 28b ; 28c), **caractérisé en ce que**, dans au moins une étape de procédé (76a ; 76b ; 76c ; 62b ; 62c), au moins un composant d'emballage (18a ; 18b ; 18c) réalisé sous forme d'élément de recouvrement recouvre au moins partiellement au moins deux composants d'emballage (16a ; 16b ; 16c) de l'emballage groupé (12a ; 12b ; 12c) sur au moins un côté, le composant d'emballage (18a ; 18b ; 18c) réalisé sous forme d'englement de recouvrement étant relié au moins par engagement par force et/ou par complémentarité de forme ou par liaison de matière au côté des composants d'emballage (16a ; 16b ; 16c) réalisés sous forme de composants d'emballage de balais d'essuie-glace.

2. Procédé d'emballage selon la revendication 1, **caractérisé en ce que**, dans au moins une étape du procédé (62a, 64a, 72a, 74a ; 62b, 64b, 72b, 74b ; 62c, 64c, 72c 74c), on utilise pour l'emballage individuel (10a ; 10b ; 10c) et pour l'emballage groupé (12a ; 12b ; 12c) au moins un même composant d'emballage (14a ; 14b ; 14c) conçu comme étant un composant perforé.
3. Procédé d'emballage selon la revendication 1 ou 2, **caractérisé en ce que**, dans au moins une étape du procédé (62a, 64a, 72a, 74a ; 62b, 64b, 72b, 74b ; 62c, 64c, 72c 74c), on utilise, pour l'emballage individuel (10a ; 10b ; 10c) et pour l'emballage groupé (12a ; 12b ; 12c), au moins un composant d'emballage (16a ; 16b ; 16c) identique, réalisé sous forme de composant d'emballage de balai d'essuie-glace.
4. Procédé d'emballage selon l'une des revendications précédentes, **caractérisé en ce que**, dans au moins une étape de procédé (62a, 72a ; 62b, 72b ; 62c, 72c), un composant d'emballage (16a ; 16b ; 16c) réalisé sous forme de composant d'emballage de balais d'essuie-glace utilisé dans l'emballage individuel (10a ; 10b ; 10c) par rapport à au moins un composant d'emballage (16a ; 16b ; 16c) de l'emballage groupé (12a ; 12b ; 12c) est agencé sur le composant d'emballage (14a ; 14b ; 14c) réalisé sous forme de composant d'emballage perforé en étant tourné autour d'un axe longitudinal (22a) du composant d'emballage (16a ; 16b ; 16c) réalisé sous forme de composant d'emballage de balais d'essuie-glace, de préférence en étant tourné de 90 degrés.

5. Procédé d'emballage selon l'une des revendications précédentes, **caractérisé en ce que**, dans au moins une étape de procédé (62a, 72a ; 64a ; 74a), dans l'emballage groupé (12a), une paroi latérale (30a) d'au moins un composant d'emballage (16a) réalisé sous forme de composant d'emballage de balai d'essuie-glace est disposée sur un composant d'emballage (14a) réalisé sous forme de composant perforé. 5

6. Procédé d'emballage selon la revendication 5, **caractérisé en ce que** le composant d'emballage (18a ; 18b ; 18c) réalisé sous forme d'élément de recouvrement recouvre au moins partiellement les composants d'emballage (16a ; 16b ; 16c) de l'emballage groupé (12a ; 12b ; 12c) réalisés sous forme de composants d'emballage de balai d'essuie-glace sur leurs parois latérales (30a ; 30b ; 30c). 10 15

7. Procédé d'emballage selon l'une des revendications précédentes, **caractérisé en ce que**, dans au moins une étape du procédé (76a ; 76b ; 76c), un composant d'emballage (18a ; 18b ; 18c) réalisé sous forme de composant de couverture entoure au moins en grande partie un composant d'emballage (16a ; 16b ; 16c) réalisé sous forme de composant d'emballage de balai d'essuie-glace. 20 25

8. Emballage pour balai d'essuie-glace (20a ; 20b ; 20c), réalisé selon l'une des revendications précédentes. 30

9. Système d'emballage de balai d'essuie-glace comprenant au moins un emballage individuel (10a ; 10b ; 10c) et au moins un emballage groupé (12a ; 12b ; 12c), fabriqué selon l'une des revendications précédentes. 35

10. Système d'emballage de balai d'essuie-glace selon la revendication 9, **caractérisé en ce qu'une** extension transversale (44a ; 44b ; 44c) d'un composant d'emballage (16a ; 16b ; 16c) réalisé sous forme de composant d'emballage de balai d'essuie-glace est au moins deux fois plus grande qu'une extension en profondeur (46a ; 46b ; 46c) du composant d'emballage (16a ; 16b ; 16c) réalisé sous forme de composant d'emballage de balai d'essuie-glace. 40 45

50

55

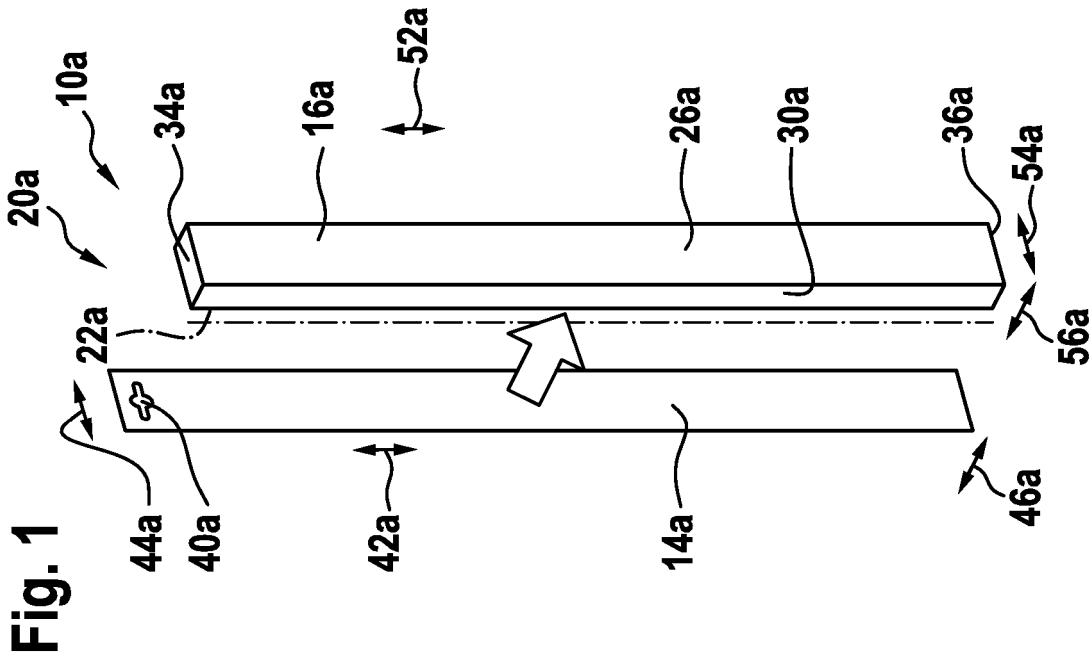
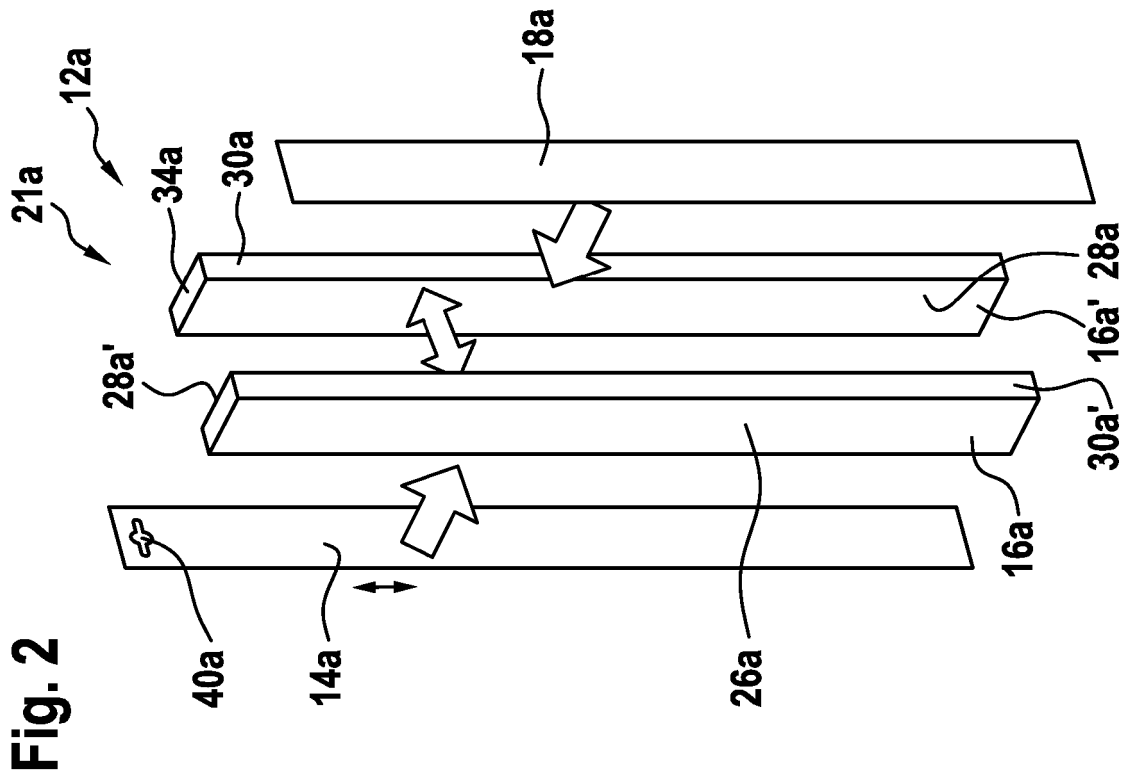


Fig. 4

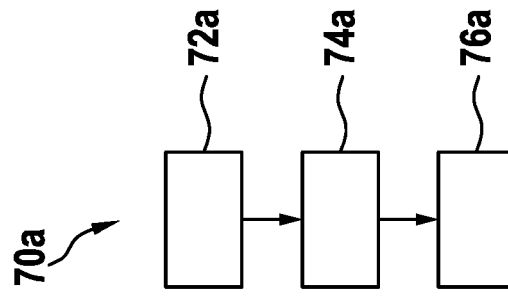
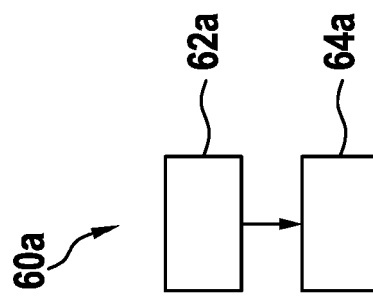


Fig. 3



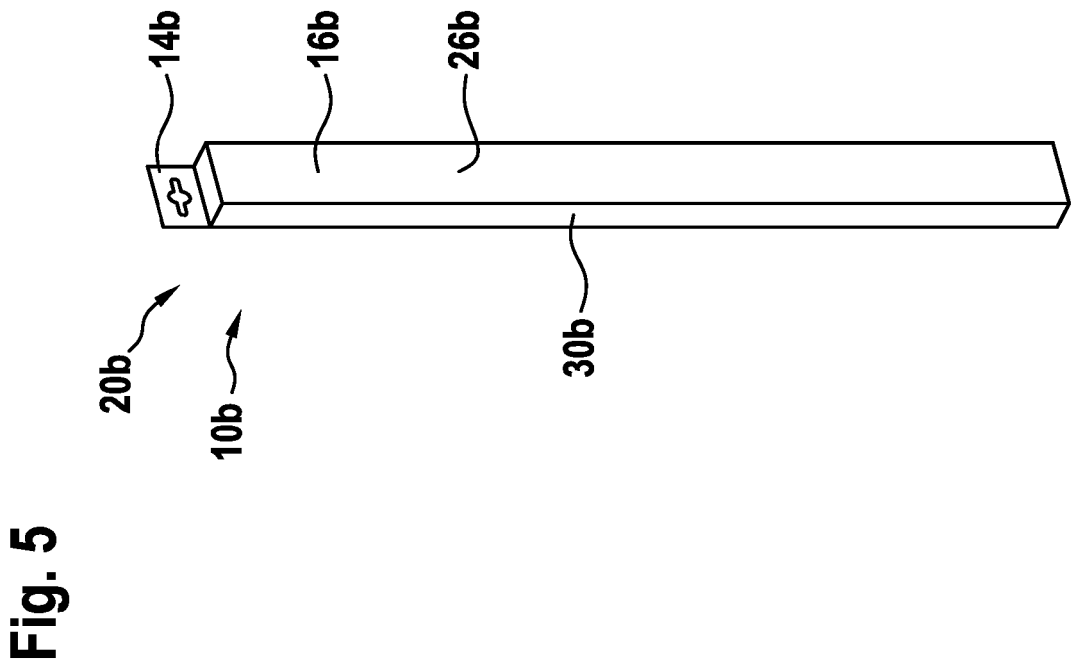
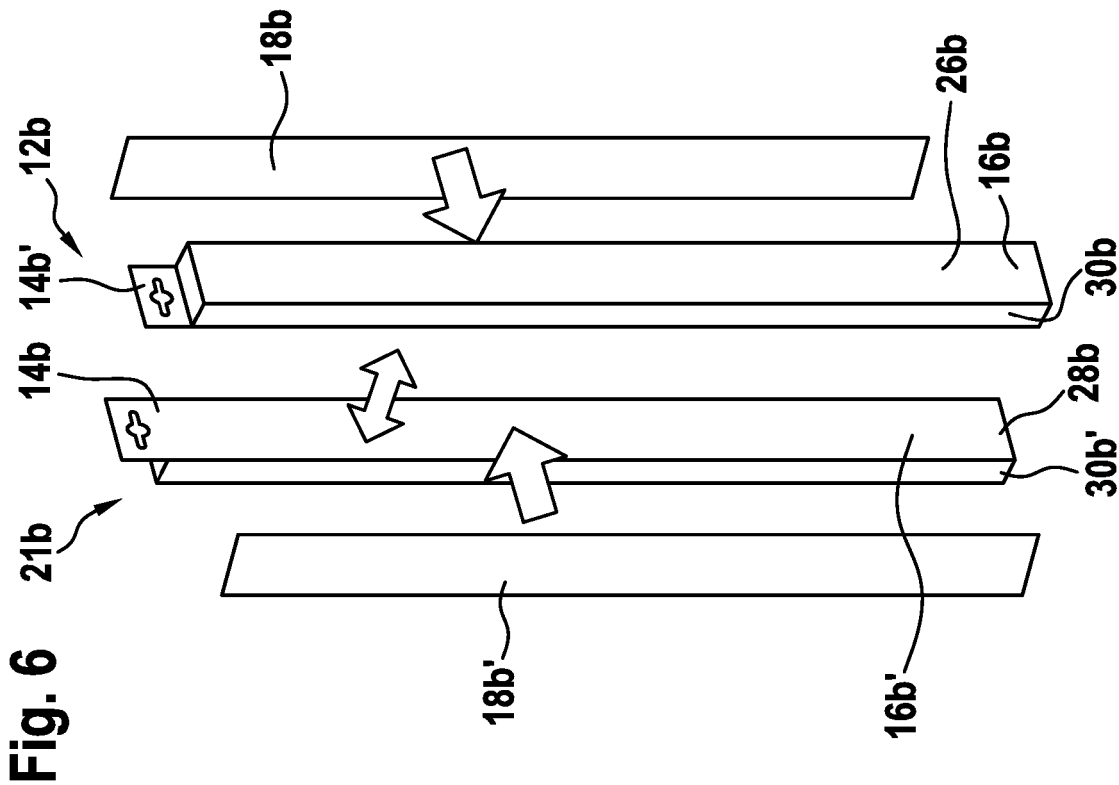


Fig. 8

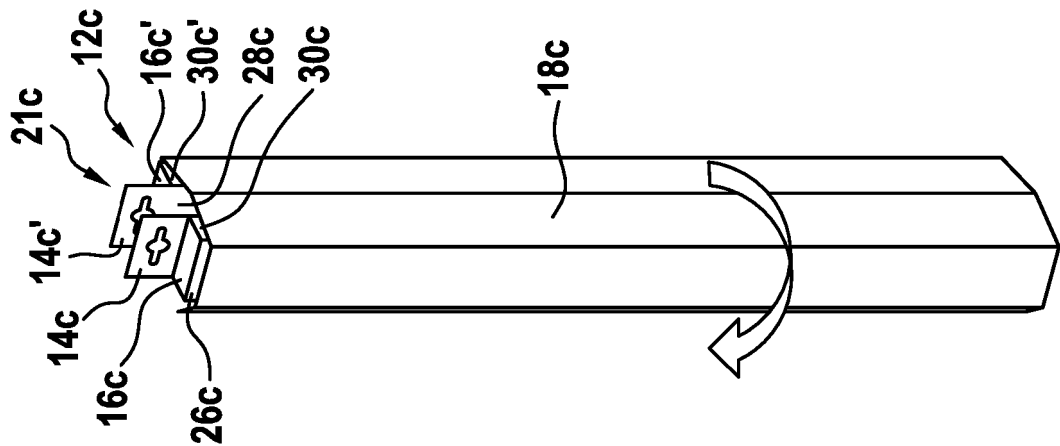
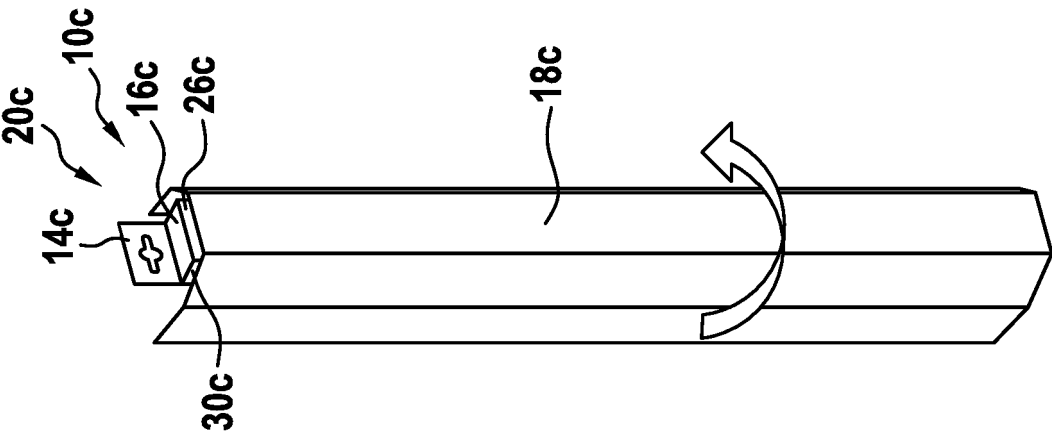


Fig. 7



IN DER BESCHREIBUNG AUFGEFÜHRTE DOKUMENTE

Diese Liste der vom Anmelder aufgeführten Dokumente wurde ausschließlich zur Information des Lesers aufgenommen und ist nicht Bestandteil des europäischen Patentdokumentes. Sie wurde mit größter Sorgfalt zusammengestellt; das EPA übernimmt jedoch keinerlei Haftung für etwaige Fehler oder Auslassungen.

In der Beschreibung aufgeführte Patentdokumente

- DE 2848798 A1 [0002]
- DE 102015225945 A1 [0002]
- DE 102012210885 A1 [0002]