

發明專利說明書

公告本

(本說明書格式、順序及粗體字，請勿任意更動，※記號部分請勿填寫)

※申請案號：94136272

※申請日期：94.10.18

※IPC 分類：A24F15/00

一、發明名稱：(中文/英文)

煙盒及其製造方法

CIGARETTE PACKAGE AND MANUFACTURING METHOD OF
THE SAME

二、申請人：(共 1 人)

姓名或名稱：(中文/英文)

日本煙草產業股份有限公司

JAPAN TOBACCO INC.

代表人：(中文/英文)(簽章) 本田勝彥 / HONDA, KATSUHIKO

住居所或營業所地址：(中文/英文)

日本國東京都港區虎之門二丁目 2 番 1 號

2-1, Toranomom 2-chome, Minato-ku, Tokyo, Japan

國 籍：(中文/英文) 日本國 / JAPAN

三、發明人：(共 2 人)

姓 名：(中文/英文)

1. 丹保仁 / TANBO, HITOSHI

2. 樫村龍一 / KASHIMURA, RYUICHI

國 籍：(中文/英文) 1.2. 日本國 / JAPAN

四、聲明事項：

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

☒ 申請前已向下列國家（地區）申請專利：

【格式請依：受理國家（地區）、申請日、申請案號 順序註記】

☒ 有主張專利法第二十七條第一項國際優先權：

1. 日本國 2004 年 10 月 19 日 特願 2004-304156(主張優先權)

☐ 無主張專利法第二十七條第一項國際優先權：

☐ 主張專利法第二十九條第一項國內優先權：

【格式請依：申請日、申請案號 順序註記】

☐ 主張專利法第三十條生物材料：

☐ 須寄存生物材料者：

國內生物材料 【格式請依：寄存機構、日期、號碼 順序註記】

國外生物材料 【格式請依：寄存國家、機構、日期、號碼 順序註記】

☐ 不須寄存生物材料者：

所屬技術領域中具有通常知識者易於獲得時，不須寄存。

九、發明說明：

【發明所屬之技術領域】

本發明係關於一種可保持香煙或濾嘴香煙的芳香以及風味，同時具有良好特性之煙盒及其製造方法。

【先前技術】

該種煙盒大多使用鉸鏈蓋型包裝件。鉸鏈蓋型包裝件係包含：利用鋁蒸鍍紙包裹香煙或濾嘴香煙的煙束之內包裝；以及收容該內包裝之外盒，而外盒則具有盒體及鉸鏈蓋。此外，外盒係以透明的玻璃紙包裹，而該透明玻璃紙則具有開封膠帶。

包裹香煙束的鋁蒸鍍紙係僅摺入於香煙束的四周，故鋁蒸鍍紙相互重疊之層疊部(lap)會存在多數的空隙。因此，香煙束的芳香成分會由上述之空隙散發於盒內。

此外，外盒本身亦在盒體與鉸鏈蓋之間亦存有空隙。此外，包裹外盒的玻璃紙，雖可有效保護香煙束而使其免於受到外部濕氣的影響，但卻無法有效遮蔽香煙束之芳香以及風味成分的散發。

因此，完成煙盒的製造後，因煙束的芳香以及風味成分會緩緩地由煙盒放出於外部，導致香煙以及濾嘴香煙的品質劣化，而使顯示於煙盒之保存期限無法延長。

為解除上述之問題，而有揭示於美國專利第 6,237,760 號說明書以及國際公開第 02/079052 號說明書之煙盒。上述公知之煙盒不論何種煙盒，均包含收容於外盒內之密封型內包裝。前者之包裝件的內包裝係具有：保持煙束之剖

面 U 字型的內部框體(inner frame)；以及與該內部框體一起包裹煙束之內包裝材料，內包裝材料係由可進行熱封裝之材料所形成。

後者之煙盒的內包裝係形成與外盒相同之箱形狀，而該內包裝係具有包裹煙束之可進行熱封裝之內盒胚材。

前者的內包裝係在內包裝材料與煙束之間具有內部框體(inner frame)，因此在內包裝進行熱封裝時，內部框體可發揮阻斷由內包裝傳達至煙束之熱封裝的熱之功能。然而，因內部框體係由厚度較厚的紙張所形成，故較易吸附從煙束所散發出之芳香以及風味的成分，因此從長期維持煙束的芳香以及風味的角度來考量較不理想。

此外，內部框體的存在，係在進行煙盒的製造時，於形成一般的內包裝的步驟前段要求內部框體的摺入步驟。藉由該摺入步驟，內部框體被摺入於煙束的四周，而直接裝套於煙束。在內部框體摺入過程中，煙束中的各個香煙或濾嘴香煙係處於容易散亂的狀態。因此，為了使內部框體正確且確實地摺入於煙束的四周，用以實施摺入步驟之區域構造會變得十分複雜，且無法使內部框體的摺入高速化。結果，在製作香煙的生產線上配置上述之摺入區域時，將導致生產線之煙盒製造速度的降低。

另一方面，使用後者的內包裝時，由於內盒胚材係被摺入於煙束的四周，因此內盒胚材的摺入可以與外盒的摺入相同之方式進行。但由於內盒胚材係直接包裹煙束，因此，在進行內盒胚材的熱封裝時，該熱封裝的熱會對煙束

的芳香以及風味造成不良影響。

【發明內容】

本發明之目的在於提供一種可良好保持煙束的芳香以及風味，並達到保存期限長期化之目的之煙盒。此外，本發明之目的係在於提供一種可輕易地製造上述煙盒之製造方法。

為達成上述之目的，本發明之煙盒係具備：利用內包裝材料包裹煙束之內包裝；密封並收容該內包裝之內盒，該內盒係包含具有開口端之盒體以及開閉盒體的開口端之蓋子(lid)，並且由可對上述之盒體以及蓋子進行熱封裝且於內部具有遮蔽層以遮蔽煙束所散發出之芳香以及風味成分之內盒胚材所形成；以及由紙製的外盒胚材所形成，且用以收容內盒之鉸鏈蓋(hinge lid)型外盒。

上述之煙盒係在一般型態的內包裝以及外盒之間包含有密封形態的內盒，因此只要不打開內盒，內包裝所散發出之芳香以及風味成分便不會散發於外盒與內盒之間的空隙，此外，亦不會由該空隙發散於外盒外。結果，本發明之煙盒係可使煙束維持良好的品質，並延長煙束的保存期限。

具體而言，形成內盒的內盒胚材可包含：做為遮蔽層之金屬層；以及分別形成於該金屬層的兩面之做為熱封裝層的樹脂層。此時，金屬層以及樹脂層係分別以鋁以及聚丙烯(polypropylene)形成較為理想。上述之內盒胚材係對煙束的芳香以及風味除具有良好的遮蔽性，而且亦具有良

好的熱密封性。

上述之蓋子係在藉由自鉸接部(self hinge)連接於盒體的後壁，並且具有舌部(tongue)，該舌部係重疊於盒體的前面，且以可分離之方式進行熱封裝。此時，盒體最好另具備：配設於開口端，且以可分離之方式熱封裝在舌部的一對內頂摺板(inner top flap)。上述內頂摺板可提高內盒的密封性。

此外，蓋子係以對於盒體具有再接合性者為佳，此時，即使一旦開啟內盒，亦可維持內盒的密封性。

此外，本發明之煙盒可具有：在內盒與外盒之間散發芳香之發生源，或在內盒的外面具有印刷區域。

本發明尚提供一種煙盒的製造方法，該製造方法係具備：利用內包裝材料包裹煙束以形成內包裝之步驟；將具有遮斷性以遮斷煙束所散發出之芳香以及風味成分、且可進行熱封裝之內盒胚材摺入於內包裝的四周，而形成包含具有開口端之盒體以及開閉盒體的開口端之蓋子、且密封並收容內包裝之內盒的步驟；將紙製的外盒胚材摺入於內盒的四周，而形成用以收容內盒之鉸鏈蓋型的外盒之步驟。

上述之製造方法係在煙盒的生產線中，只要在形成內包裝的區域與形成外盒的區域之間，配置形成內盒之區域即可實施。且內盒形成區域可藉由與外盒形成區域相同的排列來獲得。結果，本發明之製造方法即可輕易地製造上述之煙盒。

此外，製造方法復可包含：在進行內盒胚材以及外盒

胚材的摺入前，於該等內盒胚材表面以及外盒胚材背面的至少其中一方，塗布散發芳香之芳香劑的步驟。

【實施方式】

第 1 圖為顯示第 1 實施例之煙盒。

煙盒係包含鉸鏈蓋型的外盒 2，外盒 2 係利用紙製的外盒胚材的折入來形成。該外盒 2 的上部係形成蓋子 4，蓋子 4 係介由自鉸接部 5(self-hinge)連接於外盒 2 的背面。自鉸接部 5 係容許蓋子 4 之轉動，蓋子 4 以自鉸接部 5 為中心由第 1 圖所示之狀態進行轉動時，外盒 2 即開啟。此外，外盒 2 係由透明的玻璃紙 8 所包裹，該透明玻璃紙 8 係具有開封膠帶 6。

外盒 2 係在其內部收容有內盒 10，內盒 10 係在密封狀態下收容第 2 圖所示之內包裝 12。內包裝 12 係包含：例如 20 支的濾嘴香煙的煙束(未圖示)；以及包裹該煙束的內包裝材料，亦即，柔軟的鋁蒸鍍紙 14。鋁蒸鍍紙 14 係首先在煙束的四周纏繞為 U 字狀，之後，鋁蒸鍍紙 14 的兩端相互重疊。上述之鋁蒸鍍紙 14 的纏繞，係在鋁蒸鍍紙 14 的一部份形成 2 個矩形鋪層(rug)，而上述之鋪層係分別由煙束所對應的端面突出，之後，各鋪層朝向煙束所對應的端面摺入，以覆蓋該端面。

鋁蒸鍍紙 14 係包含：紙張等薄的基材；以及形成於該基材的外表面之鋁的蒸鍍膜。此外，在鋁蒸鍍紙 14 的其中一部份具有切割預定部 18，而此切割預定部 18 係以穿孔列、亦即切割線 16 劃分。切割預定部 18 沿著切割線 16

進行切離時，煙束的一部分即由內包裝 12 露出。

內包裝 12 係可包含薄荷醇(menthol)等的芳香劑。芳香劑可添加於濾嘴香煙的菸絲本身，或塗布於鋁蒸鍍紙 14 的內面。

如第 3 圖及第 4 圖所示，內盒 10 係藉由將內盒胚材摺入於內包裝的四周之方式形成。內盒胚材係由可進行熱封裝之紙材所形成，因前述摺入而相互重疊之內盒胚材的層疊部被施以熱封裝。因此，內盒 10 可以氣密之方式收容內包裝 12。

具體而言，形成內盒胚材之薄紙材 20 係具有如第 4 圖所示之剖面構造。薄紙材 20 係在其中央具有底紙 22，在該底紙 22 的兩面經由接合劑層 24 依序疊層做為金屬層之鋁層 26 以及 PP(聚丙烯)的樹脂層 28。鋁層 26 係可發揮阻止內包裝 12 內的芳香以及風味成分散出之遮蔽層的功能，而 PP 之樹脂層則發揮熱封裝層的功能。

由第 3 圖以及第 4 圖可以清楚地得知，內盒 10 係包含：在上端具有開口之盒體 29；以及用以開閉內盒 10 之舌蓋 30。舌蓋 30 係具有：覆蓋盒體 19 的開口之蓋部 32；由蓋部 32 的前緣延伸，且用以覆蓋盒體 29 的前壁 10f 的上部之舌部 34；以及由蓋部 32 的後緣延伸之背壁部 36；該背壁部 36 係經由自鉸接部 37 連接於盒體 29 的後壁 10r。因此，舌蓋 30 係容許以自鉸接部 37 為中心進行之轉動。由第 3 圖所示之關閉狀態掀舌蓋 30 時，如第 4 圖所示內盒 10 即開啟。

為了能夠使舌蓋 30 轉動，在摺入內盒胚材形成內盒 10 時，舌蓋 30 係以可分離之方式熱封裝於盒體 29。更加詳述之，舌部 34 係以可分離之方式熱封裝於盒體 29 的前壁 10f，此外，蓋部 32 則以可分離之方式熱封裝於左右的內頂摺板 38。上述之內頂摺板 38 係連接於盒體 29 的開口的兩側緣，部分地封閉開口。此外，背壁部 36 係以可分離之方式熱封裝於盒體 29 的左右側壁。第 3 圖中的虛線及第 4 圖中的陰影線，係顯示舌蓋 30 以可分離之方式熱封裝於盒體 29 的區域。

附帶說明，盒體 29 的左右側壁 10s，係以使內盒胚材的內側摺板以及外側摺板相互重疊之方式形成，而上述之側部摺板係以不能分離之方式進行熱封裝。盒體 29 的底壁係以使內盒胚材的底板與左右的內底摺板相互重疊之方式形成，上述之底板以及內底摺板亦以不能分離之方式進行熱封裝。

此外，如第 4 圖所示，盒體 29 的前壁 10f 係在其上部具有 U 字型的縫隙(aperture)40。在形成內盒 10 時，縫隙 40 係藉由在前壁 10f 熱封裝舌部 34 來進行密封。

上述之煙盒係以下述之順序開啟。首先，沿著開封膠帶 6 取下透明玻璃紙 8 的上部，並使外盒 2 的蓋子 4 由透明玻璃紙 8 露出。之後，開啟蓋子 4，由外盒 2 使內盒 10 的舌蓋 30 露出，之後，如第 6 圖所示撕開舌蓋 30 與盒體 29 之間的熱封裝，同時打開舌蓋 30，使內包裝 12 的上部露出。接著，只要割開內包裝 12 的切除預定部 18，即可

由內盒 10，亦即由煙盒取出內包裝 12 內的濾嘴香煙。

如上所述到內盒 10 的舌蓋 30 被打開之期間，內包裝件 12 被密封於內盒 10 內。因此，從煙盒製造後，到舌蓋 30 最初被打開為止的期間，濾嘴香煙的芳香或風味成分不會放出於內盒 10 外。結果，煙盒即可防止濾嘴香煙的品質劣化，並延長濾嘴香煙的保存期限。

與用以形成外盒 2 的外盒胚材的摺入相同，內盒 10 亦藉由內盒胚材的摺入之方式形成。因此，在煙盒的生產線中，將與用以形成外盒 2 的外盒成形區域相同之內盒成形區域配置於外盒成形區域的前段，在內盒成形區域，進行密封內包裝 12 之內盒 10 的形成步驟，藉此，即可製造煙盒。

第 7 圖係顯示第 2 實施例的煙盒。

第 7 圖的煙盒係取代透明的玻璃紙 8 而包含有貼紙 42。該貼紙 42 係連接外盒 2 的前壁與蓋子 4，與透明的玻璃紙 8 相同，係用以防止對煙盒的惡作劇。

第 8 圖係顯示第 3 實施例的煙盒。

使用第 7 圖的煙盒時，內盒 10 的一部份或全部可由外盒 2 的開口端被拉出，可使內盒 10 的外面大大地由外盒 2 露出。因此，如虛線所示，可確保盒體 29 之前壁 10f 中廣告等的印刷區域 PS。此外，亦可在盒體 29 的側壁 10s 或後壁 10r 確保印刷區域 PS。

此外，在煙盒的內部復包含：與添加於濾嘴香煙的芳香同樣之芳香發生源 44。該發生源 44 係在外盒 2 的內面

或內盒 10 的外面，藉由塗布前述之薄荷醇等的芳香劑而形成。在完成煙盒的製造後，由芳香的發生源 44 所散發出之芳香會維持在充滿於外盒 2 與內盒 10 之間的空隙之狀態。在最初打開外盒 2 的蓋子 4 時，由外盒 2 與內盒 10 之間的空隙產生芳香，吸煙者亦即消費者在開啟內盒 10 前，即可聞到與內包裝 12 內的濾嘴香煙具有相同的香味之芳香。

第 9 圖為顯示上述之煙盒的製造方法之流程圖。

由第 9 圖可以清楚地得知，製造方法係以鋁蒸鍍紙 14 包裹煙束而形成內包裝 12(步驟 12)，再藉由內盒胚材的摺入密封包裝(包裝件包裝)該內包裝 12 而使內盒 10 成形(步驟 S2)，之後，利用外盒胚材的摺入包裝(內盒包裝)內盒 10 而使外盒 2 成形(步驟 S3)。

之後，製造方法尚可利用透明的玻璃紙 8 包裹外盒 2(步驟 S4)，或，在外盒 2 貼附貼紙 42(步驟 S5)，藉由上述之方式，製造第 1 圖或第 7 圖之煙盒。

第 8 圖之煙盒的製造係使用預先印刷有廣告等的內盒胚材。形成外盒 2 之外盒胚材並未接合於內盒 10，而摺入於內盒 10 的四周。具備芳香發生源 44 之煙盒的製造，係使用在內盒胚材的表面或外盒胚材的背面的至少一方塗布芳香劑之內盒胚材及／或外盒胚材。

第 10 圖係概略顯示上述之煙盒的生產線的一部份。

生產線係包含：包裝區域 70、內盒成形區域 72 以及外盒成形區域 74，上述之區域 70、72、74 係由生產線的上游側依序配置。區域 70、72、74 係分別具有水平的包裝

轉台 76、78、80，上述之包裝轉台係可進行間歇性旋轉。由第 10 圖可以清楚地得知，包裝轉台 76、78、80 依序鄰接配置，鄰接之包裝轉台(turret)彼此之外周部的一部份上下重疊。各包裝轉台係具有複數個小袋(pocket)，上述之小袋係隔著等間隔而配置於包裝轉台的圓周方向。

包裝轉台 76 進行間歇性的轉動，其中一個小袋位於入口位置 P_1 時，小袋與煙束 CB 一起接收鋁蒸鍍紙 14。此時，鋁蒸鍍紙 14 係在煙束 CB 的四周纏繞為 U 字狀。之後，包裝轉台 76 再進行間歇性的轉動，煙束 CB 與鋁蒸鍍紙 14 一起朝包裝轉台 76 的出口位置，亦即，朝包裝轉台 78 的入口位置 P_2 進行移送。在該移送過程中，摺入鋁蒸鍍紙 14，形成內包裝 12(步驟 S1)。

在入口位置 P_2 ，包裝轉台 76 的小袋與包裝轉台 78 的小袋可互相重疊。上述之小袋重疊時，包裝轉台 78 的小袋係由包裝轉台 76 的小袋接收內包裝 12 以及內盒胚材 46。之後，包裝轉台 78 再次進行間歇性的轉動，內包裝 12 及內盒胚材 46 係朝包裝轉台 78 的出口位置，亦即，朝包裝轉台 80 的入口位置 P_3 進行移送。在該移送過程中，內盒胚材 46 被摺入於內包裝 12 的四周，藉由該摺入相互重疊之疊層部進行熱封裝，而形成內盒 10(步驟 S2)。

第 11 圖以及第 12 圖係具體顯示內盒胚材 46 的摺入順序。

對包裝轉體 78 的入口位置 P_2 ，提供第 11 圖(a)所示之內盒胚材 46，另一方面，使在包裝轉台 76 所形成之內包

裝 12 位於所提供之內包裝至 46 的上方。

在入口位置 P_2 ，內包裝 12 與內盒胚材 46 一起被推入於包裝轉台 78 的小袋內。此時，如第 11 圖(b)所示，內包裝 12 係在與內盒胚材 46 的背板 48(內盒 10 的後壁 10r)重疊的同時，左右的內側摺板 50 被摺入於內包裝 12 的兩側面，內包裝 12 被夾置於上述內側摺板 50 之間。各內側摺板 50 係隔介摺入線連接於背板 48 的兩側。

之後，包裝轉台 78 進行間歇性的旋轉，內包裝 12 係由入口位置 P_2 與內盒胚材 46 一起被置於摺入位置。在該摺入位置，如第 11 圖(c)所示，內盒胚材 46 左右的內底摺板 52 及左右的內頂摺板 38 係分別摺入於內包裝 12 的底面及上面。上述之活邊 52、54 係隔介摺入線連接於左右內側摺板 50 的兩端。

之後，在下一個摺入位置，如第 11 圖(d)所示，內盒胚材 46 的底板 54 隨著前板 56，摺入於內包裝 12 的底面，與此同時，舌蓋板 58 摺入於內包裝 12 的上面。底板 54 及舌蓋板 58 係隔介摺入線連接於背板 48。

在該時間點，底板 54 係重疊於左右的內底摺板 52，上述之底板 54 及內底摺板 52 係形成內盒 10 的底壁。此外，舌蓋板 58 的蓋部 32 係與內頂摺板 38 重疊，上述之蓋部 32 及內頂摺板 38 係形成內盒 10 的上壁。

之後，在下一個摺入位置，如第 12 圖(e)所示，內盒胚材 46 的前板 56 摺入於內包裝 12 的前面，前板 56 係形成內盒 10 的前壁 10f。

在下一個摺入位置，如第 12 圖(f)所示，外側摺板 60 摺入於內包裝 12 的側面，上述之外側摺板 60 係與對應側之內側摺板 50 重疊。上述之側部摺板 50、60 係形成內盒 10 的側壁。左右的外側摺板 60 係隔介摺入線分別連接於前板 56 的兩側。

在下一個摺入位置，如第 12 圖(g)所示，舌蓋板 58 的舌部 34 係摺入於內包裝 12 的前面，並與該前面重疊，而完成內盒胚材 46 的摺入。

之後，在此處的摺入位置，如箭頭所示內盒 10 係由四方接受熱封裝，形成內盒 10 的底壁及側壁之紙板及摺板，在彼此無法分離的方式下進行接合的同時，舌蓋 30 的蓋部 32 係以可與內頂摺板 38 分離之方式進行接合。另一方面，如第 13 圖所示，內盒 10 亦由上方及下方接受熱封裝，舌蓋部 30 的舌部 34 及背壁部 36 係分別以可分離之方式接合於內盒 10 的前壁 10f 及側壁 10s，在該時間點，即完成內盒 10 的成形。

如上所述對內盒 10 所進行之熱封裝，係在完成所有的內盒胚材 46 的摺入後同時進行，故熱封裝步驟不會使內盒 10 的製造速度大幅降低。

之後，如第 10 圖所示，成形之內盒 10 被提供至包裝轉台 78 的出口位置，亦即被提供至包裝轉台 80 的入口位置 P_3 ，包裝轉台 80 的小袋係由包裝轉台 78 接收內盒 10 以及外盒胚材，上述之內盒 10 以及外盒胚材係利用包裝轉台 80 的間歇性轉動，被移送至出口位置 P_4 。在該移送過

程中，外盒胚材被摺入於內盒 10 的四周，而形成外盒 2。之後，由包裝轉台 80 的出口位置 P_4 取出外盒 2，再將其提供至玻璃紙包裝機或貼紙貼合機。

本發明並不侷限於上述之實施例，亦可進行各種不同的變更。

例如，亦可取代可分離的熱封裝，而藉由除了上述之熱封裝外可進行再封裝之接合劑，將內盒 10 之舌蓋 30 接合在盒體 29。此時，舌蓋 30 對於盒體 29 具有再接合性。因此，即使一旦開啟舌蓋 30 後，舌蓋 30 仍得以再次確實地緊閉盒體 29 的開口以及縫隙，使內盒 10 內維持在大致密封狀態。

製造第 8 圖所示之煙盒時，在內盒胚材 46 的表面及/或內盒胚材的背面，於進行上述之包裝紙的摺入前，預先塗布可散發芳香之芳香劑。

【圖式簡單說明】

第 1 圖為顯示部分切斷之第 1 實施例的煙盒的斜視圖。

第 2 圖為顯示收容於第 1 圖的煙盒之內盒的內包裝的斜視圖。

第 3 圖為顯示關閉第 2 圖的內盒之狀態下的斜視圖。

第 4 圖為顯示關閉第 2 圖的內盒之狀態下的斜視圖。

第 5 圖為使用在內盒用的內盒胚材之紙材的剖面圖。

第 6 圖為顯示開啟狀態下之第 1 圖的煙盒的斜視圖。

第 7 圖為顯示第 2 實施例之煙盒的斜視圖。

第 8 圖為顯示第 3 實施例之煙盒的斜視圖。

第 9 圖為顯示煙盒的製造方法的流程圖。

第 10 圖為顯示煙盒的生產線的一部份的概略圖。

第 11 圖為以(a)至(d)的順序顯示內盒胚材的摺入順序的一部份的示意圖。

第 12 圖為以(e)至(g)的順序顯示內盒胚材的摺入順序的其餘部份的示意圖。

第 13 圖為在第 12 圖(g)的狀態下顯示由上下熱封裝內盒的狀態。

【主要元件符號說明】

2	外盒	4	蓋子
5	自鉸接部	6	開封膠帶
8	透明玻璃紙	10	內盒
10f	前壁	10r	後壁
10s	側壁	12	內包裝
14	鋁蒸鍍紙	16	切割線
18	切割預定部	20	薄紙材
22	底紙	24	接合劑層
26	鋁層	28	樹脂層
19、29	盒體	30	舌蓋
32	蓋部	34	舌部
36	背壁部	37	自鉸接部
38	內頂摺板	40	縫隙
42	貼紙	44	發生源
46	內盒胚材	48	後板

■ I279196

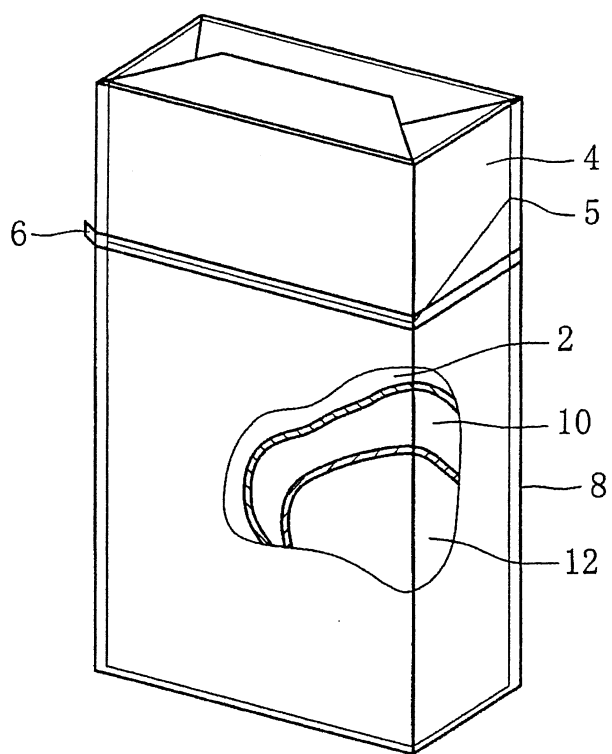
50	內側摺板	52	內底摺板
54	底板	56	前板
58	舌蓋板	60	外側摺板
70	包裝區域	72	內盒成形區域
74	外盒成形區域	76、78、80	包裝轉台
CB	煙束	P ₁ 、P ₂ 、P ₃	入口位置
P ₄	出口位置	PS	印刷區域

五、中文發明摘要：

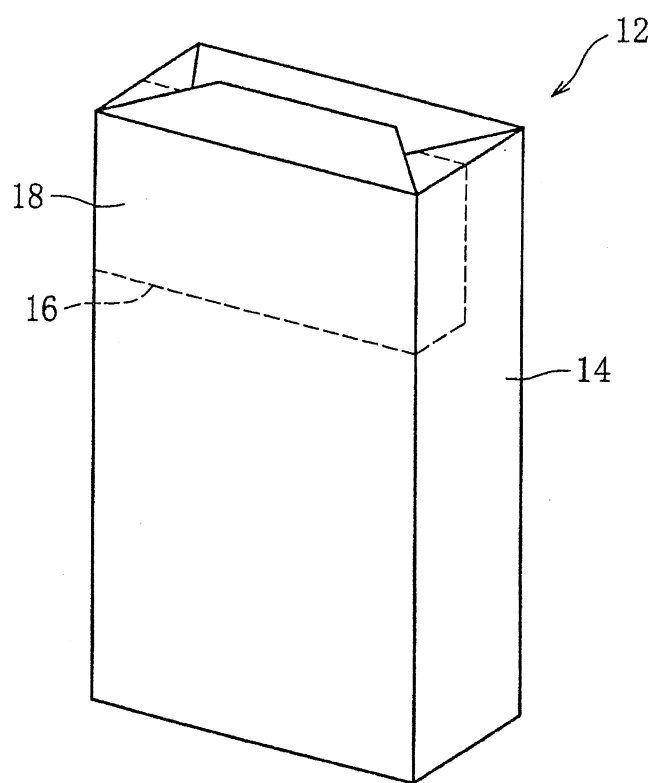
本發明之煙盒係包含：以鋁蒸鍍紙(內包裝材料)包裹煙束之內包裝(12)；密封收容內包裝(12)之舌蓋型內盒(10)；收容該內盒(10)的鉸鏈蓋型之外盒(2)，內盒(10)係以將內盒胚材(inner blank)摺入於內包裝(12)的四周之方式形成，且內盒胚材係具有在鋁層的兩面分別形成聚丙烯的樹脂層之疊層構造。

六、英文發明摘要：

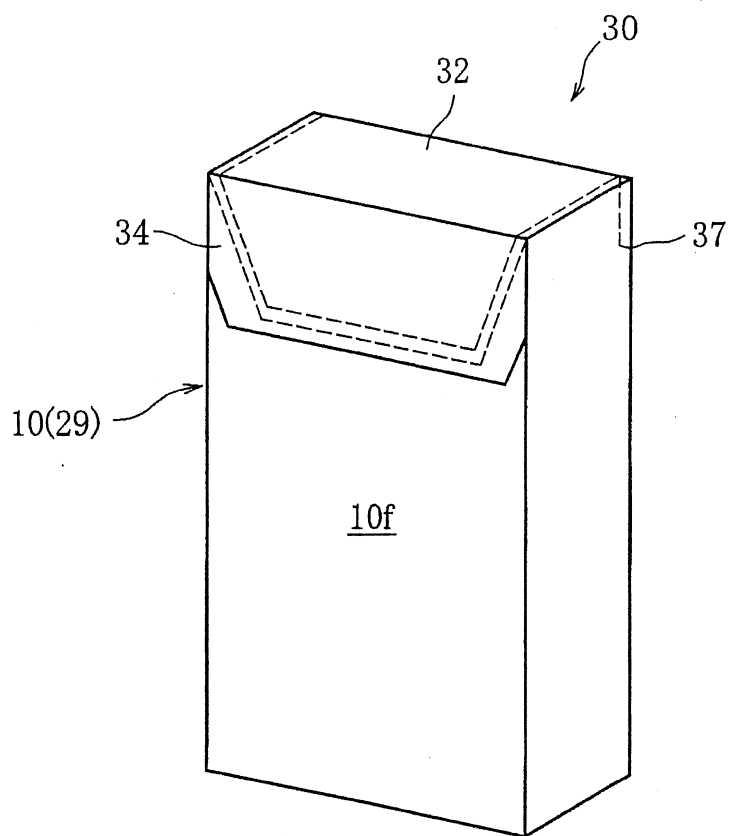
This invention provides a cigarette package and manufacturing method of the same, wherein the cigarette package comprises an inner pack (12) for wrapping cigarette bundle therein by aluminum evaporation paper (inner wrapper), an inner case (10) of tongue lid type for receiving and sealing the inner pack (12), and an outer case (2) of hinge lid type for receiving the inner case (10). Moreover, the inner case (10) is formed by folding inner blank around the inner pack (12), and the inner blank has a laminated structure with a polypropylene resin layer formed on the two sides of aluminum layer respectively.



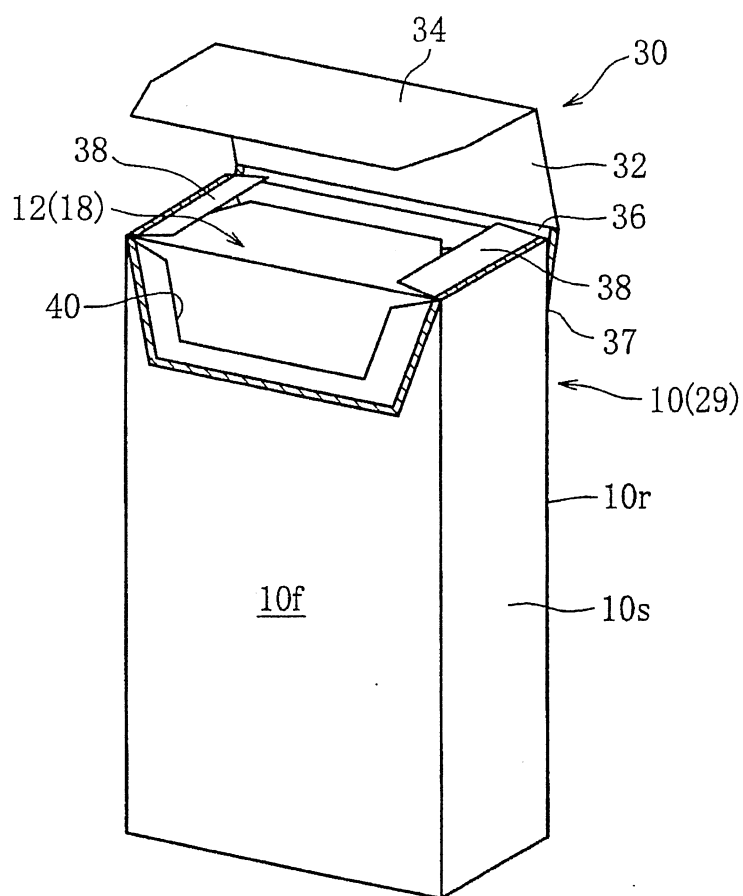
第1圖



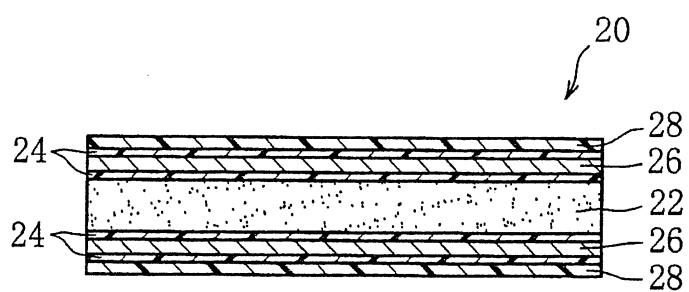
第2圖



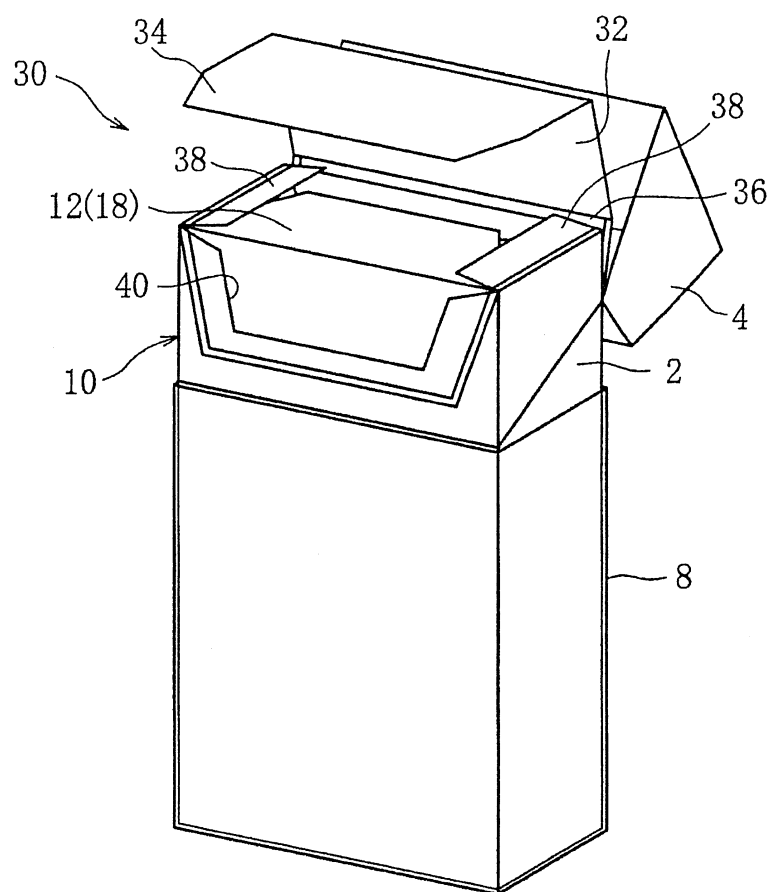
第3圖



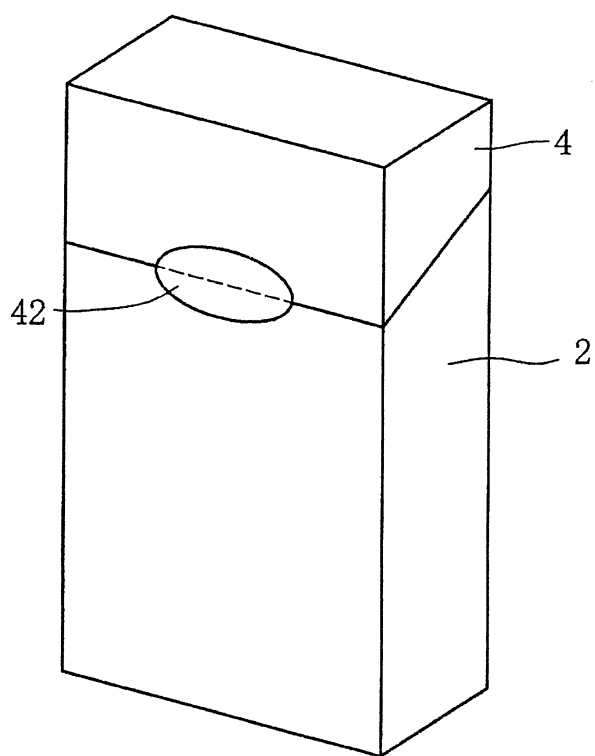
第4圖



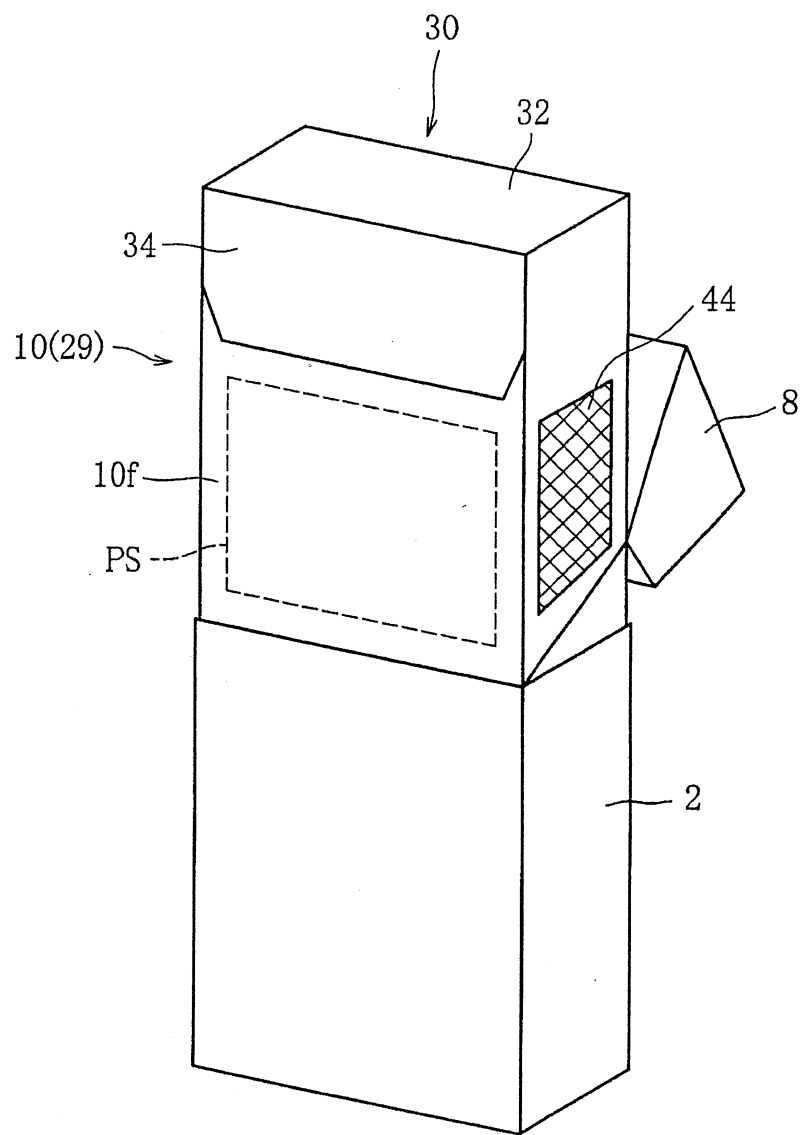
第5圖



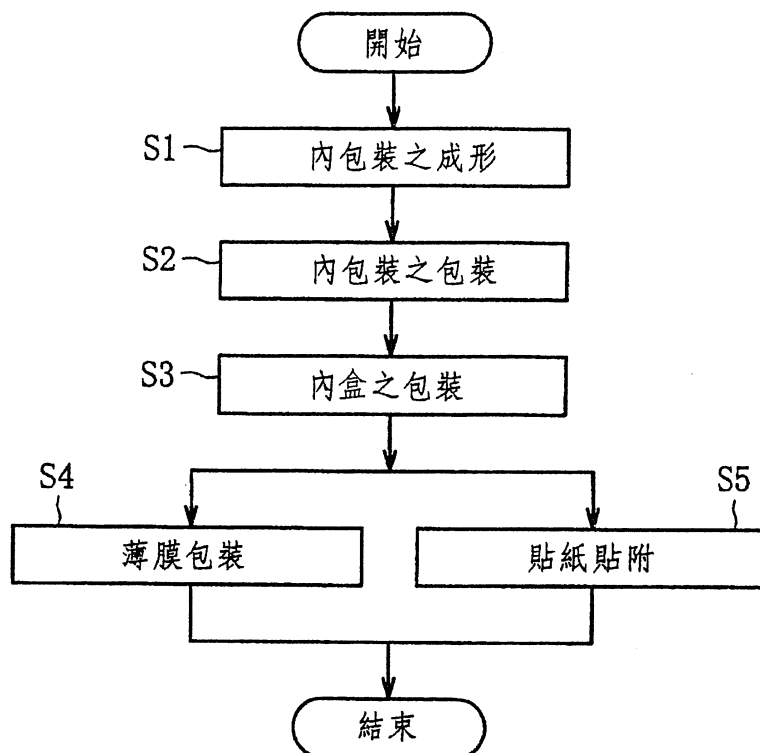
第6圖



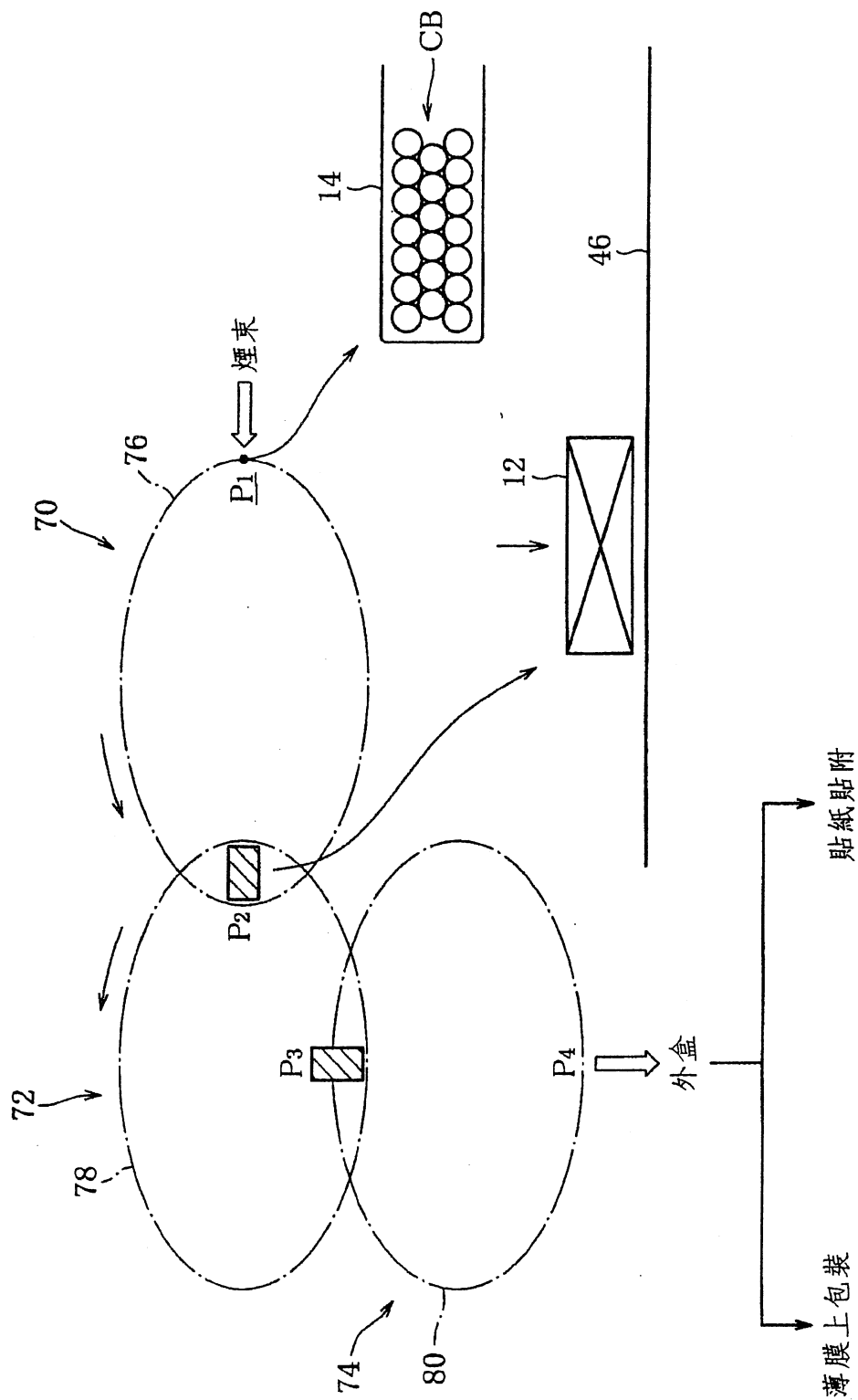
第7圖



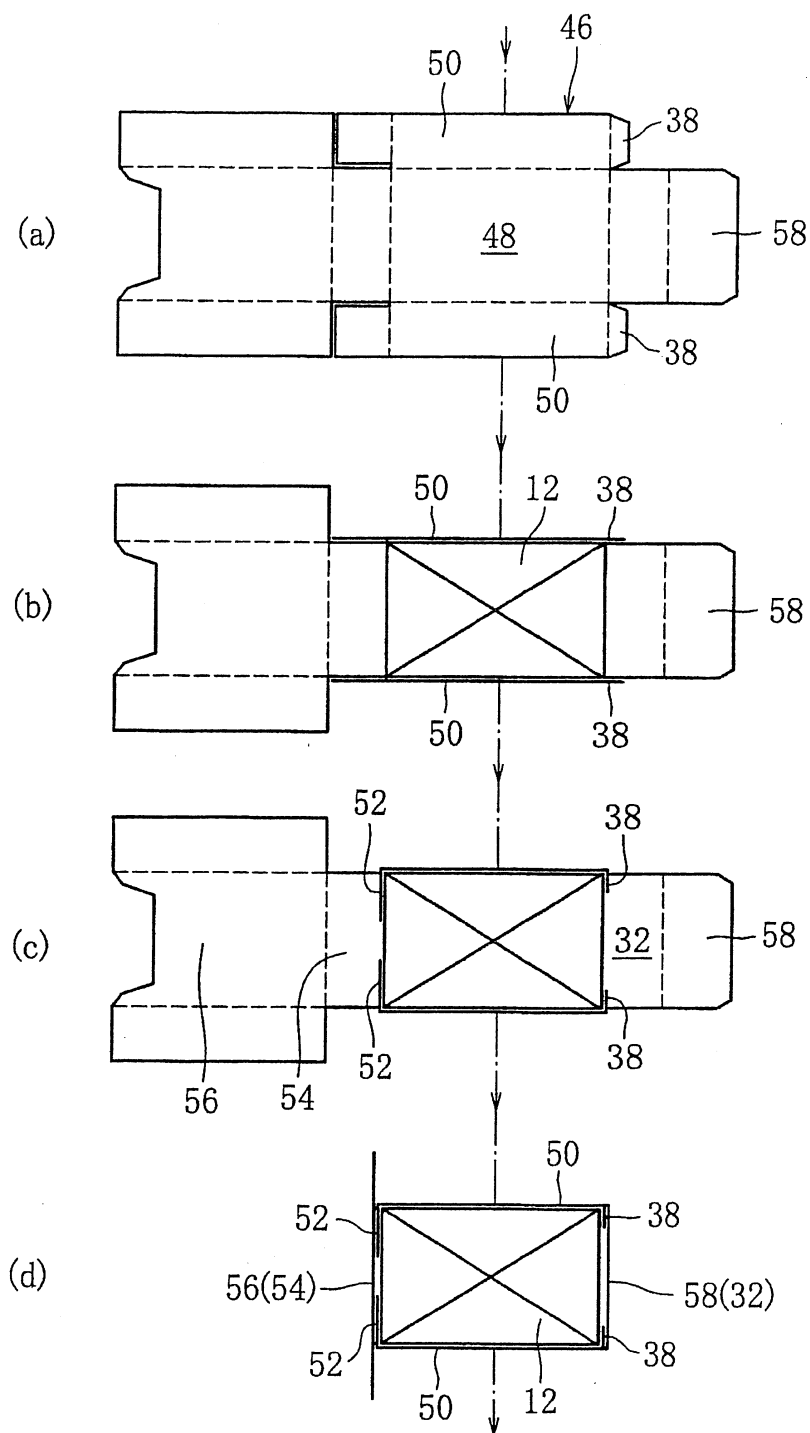
第8圖



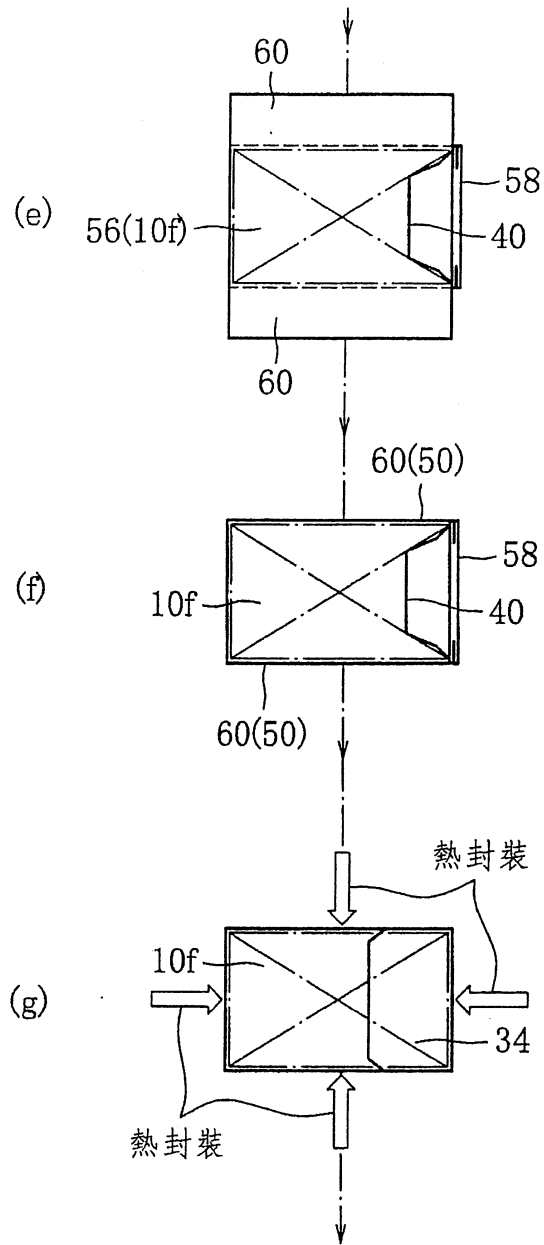
第9圖



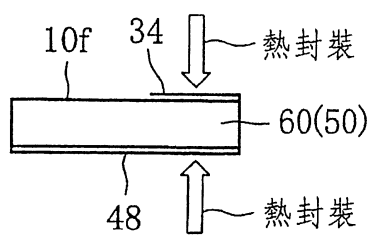
第10圖



第11圖



第12圖



第13圖

七、指定代表圖：

(一)本案指定代表圖為：第 (6) 圖。

(二)本代表圖之元件符號簡單說明：

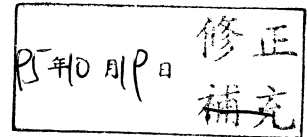
2	外盒	4	蓋子
8	透明薄膜	10	內盒
12	內包裝	18	切割預定部
30	舌蓋	32	蓋部
34	舌部	36	背壁部
38	內頂摺板	40	縫隙

八、本案若有化學式時，請揭示最能顯示發明特徵的化學式：

本案無代表化學式

第 94136272 號專利申請案

申請專利範圍修正本



(95 年 10 月 19 日)

1. 一種煙盒，係具備：

內包裝，利用內包裝材料包裹煙束；

內盒，密封並收容該內包裝，且包含具有開口端之盒體以及開閉前述盒體的前述開口端之蓋子，並且由可對上述盒體以及蓋子進行熱封裝、且於內部具有遮蔽層以遮蔽前述煙束所散發出之芳香以及風味成分、以及包含有做為前述遮蔽層之金屬層及分別形成於該金屬層的兩面之做為熱封裝層的樹脂層之內盒胚材所形成；及

鉸鏈蓋型之外盒，由紙製的外盒胚材所形成，且用以收容前述內盒。

2. 如申請專利範圍第 1 項之煙盒，其中，前述金屬層係由鋁所形成，而前述樹脂層則由聚丙烯所形成。

3. 如申請專利範圍第 1 項之煙盒，其中，前述蓋子係經由自鉸接部(self hinge)連接於前述盒體的後壁，並且具有重疊於盒體的前面，且以可分離之方式進行熱封裝之舌部。

4. 如申請專利範圍第 3 項之煙盒，其中，前述盒體復具有：配設於前述開口端，且以可分離之方式熱封裝在前述舌部的一對內頂摺板(inner top flap)。

5. 如申請專利範圍第 3 項之煙盒，其中，前述蓋子係相對於前述盒體具有再接合性。

6. 如申請專利範圍第 3 項之煙盒，其中，前述包裝件係在前述內盒與前述外盒之間復包含散發芳香之發生源。

7. 如申請專利範圍第 3 項之煙盒，其中，前述內盒係在其外面具有印刷區域。

8. 一種煙盒的製造方法，係具備：

利用內包裝材料包裹煙束以形成內包裝之步驟；

將包含有做為前述遮蔽層之金屬層及分別形成於該金屬層的兩面之做為熱封裝層的樹脂層、具有遮斷性以遮斷煙束所散發出之芳香以及風味成分、且可進行熱封裝之內盒胚材摺入於內包裝的四周，而形成包含具有開口端之盒體以及開閉前述盒體的開口端之蓋子、且密封並收容前述內包裝之內盒的步驟；及

將紙製的外盒胚材摺入於前述內盒的四周，而形成用以收容前述內盒之鉸鏈蓋型的外盒之步驟。

9. 如申請專利範圍第 8 項之煙盒製造方法，其中，前述製造方法復包含：在進行前述內盒胚材以及前述外盒胚材的摺入前，於該等內盒胚材表面以及前述外盒胚材背面的至少其中一方，塗布散發芳香之芳香劑的步驟。