

(19) 日本国特許庁(JP)

(12) 公開特許公報(A)

(11) 特許出願公開番号

特開2007-145431

(P2007-145431A)

(43) 公開日 平成19年6月14日(2007.6.14)

(51) Int. Cl.	F I	テーマコード (参考)
<b>B 6 5 B</b> 9/06 (2006.01)	B 6 5 B 9/06	3 E 0 5 0
<b>B 6 5 C</b> 9/18 (2006.01)	B 6 5 C 9/18	3 E 0 5 6
<b>B 6 5 D</b> 77/24 (2006.01)	B 6 5 D 77/24	3 E 0 6 7
<b>B 6 5 B</b> 61/02 (2006.01)	B 6 5 B 61/02	3 E 0 9 5

審査請求 未請求 請求項の数 6 O L 外国語出願 (全 18 頁)

(21) 出願番号	特願2006-286286 (P2006-286286)	(71) 出願人	591047073
(22) 出願日	平成18年10月20日 (2006.10.20)		シトマ ソシエタ ペル アチオニ
(31) 優先権主張番号	M12005A002011		イタリア国 モデナ スピランベルト ビ
(32) 優先日	平成17年10月21日 (2005.10.21)		ア・ピニョレーゼ 1927
(33) 優先権主張国	イタリア (IT)		VIA VIGNOLESE 1927
			- SPILAMBERTO, MODEN
			A, ITALY
		(74) 代理人	100077861
			弁理士 朝倉 勝三
		(72) 発明者	アリス バッレストラツィ
			イタリア国 モデナ サビニャーノ・スル
			・パナーロ ビア・カステッロ 14/1
		(72) 発明者	ランベルト タッシ
			イタリア国 モデナ サビニャーノ・スル
			・パナーロ ビア・カステッロ 14/2
			最終頁に続く

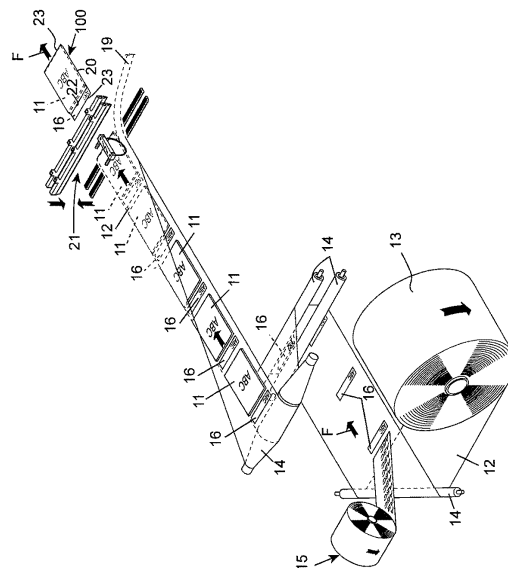
(54) 【発明の名称】 編集製品をプラスチックフィルムにより包装する方法及び関連する包装品

(57) 【要約】 (修正有)

【課題】新聞、雑誌等の編集製品をプラスチックフィルムにより包装する方法において、先端部にラベル表示部分を設ける方法の提供。

【解決手段】プラスチックフィルム12をポピン13からほどこいて、多数の予め印刷した自己接着ラベル16を2つのラベルの間を包装しようとする編集製品11の長さよりも大きい予め設定した長さだけ離して、かつフィルム送り方向Fに関して横向きにしてプラスチックフィルム12上にはり付け、編集製品11を前記プラスチックフィルム12上で隣接する2つのラベル16間に置き、プラスチックフィルム12を複数の編集製品11を覆うように折り重ねて縦方向に溶接し、ラベル16と編集製品11の間を溶着22し、また完成包装品100の先端および後端を溶断して分離する。

【選択図】図1



**【特許請求の範囲】****【請求項 1】**

編集製品(11)をプラスチックフィルム(12)により包装する方法において、プラスチックフィルム(12)をボビン(13)からほどいて縦方向(F)へ供給する段階と、多数の予め印刷した自己接着ラベル(16)を、2つのラベルの間を包装しようとする編集製品(11)の長さよりも大きい、予め設定した長さだけ離してかつ前記縦方向(F)に関して横向きにして前記プラスチックフィルム(12)上にはり付ける段階と、前記編集製品(11)を前記プラスチックフィルム(12)上における各隣接する2つのラベル(16)間の位置に置く段階と、前記プラスチックフィルム(12)を複数の前記編集製品(11)を覆うように折り重ねる段階と、複数の前記編集製品(11)を覆うように折り重ねた前記プラスチックフィルム(12)を縦方向に溶接する段階と、前記ラベル(16)及び前記編集製品(11)のそれぞれのための2つの封じ込め区域(100a及び100b)を形成するように第1の横溶接線(22)に沿ってまた完成包装品(100, 100')の頭部及びその後続く完成包装品の尾部を形成するように第2の横溶接線(23)に沿って前記プラスチックフィルム(12)を横方向に溶接する段階とを包含し、前記第2の横溶接線(23)の溶接がまた前記完成包装品(100, 100')の分離を行うことを特徴とする方法。

**【請求項 2】**

請求項1記載の方法において、前記プラスチックフィルム(12)がその一方の縁に沿って複数の前記編集製品(18)を覆うように折り重ねられ、前記縦方向への溶接が前記編集製品(11)に関して一側部に行われて、前記プラスチックフィルム(12)のスクラップ(19)の切断とともに溶接線(20)を形成することを特徴とする方法。

**【請求項 3】**

請求項1記載の方法において、前記プラスチックフィルム(12)がその2つの対向する縁に沿って複数の前記編集製品(11)を覆うように折り重ねられ、前記縦方向への溶接が実質的に中央の部分で行われて、前記プラスチックフィルム(12)の重ね合わせ区域(24)の溶接線(21')を形成することを特徴とする方法。

**【請求項 4】**

請求項1記載の方法において、多数の前記予め印刷した自己溶着ラベル(16)が互いに全く同じで、ローラフィーダ(15)により供給されることを特徴とする方法。

**【請求項 5】**

請求項1記載の方法において、前記予め印刷した自己接着ラベル(16)を個人専有のものとして、印刷ヘッドを備えているラベルはり機により供給することができることを特徴とする方法。

**【請求項 6】**

請求項1～5のいずれか一項に記載の方法により得られる、編集製品(11)のための包装品(100, 100')であって、それぞれに封じ込め区域(100a, 100b)に封じ込められている編集製品(11)と少なくともひとつの、予め印刷した自己接着ラベル(16)とを包含し、前記少なくともひとつのラベル(16)が、前記編集製品(11)の上側部に関して突出する位置に配置されていると共に、装飾及び/又は前記編集製品(100, 100')の出荷先アドレスを有することを特徴とする包装品。

**【発明の詳細な説明】****【技術分野】****【0001】**

本発明は、編集製品をプラスチックフィルムにより包装する方法及び関連する包装品に関する。

**【背景技術】****【0002】**

例えば新聞、雑誌又は同種の製品のような編集製品は、これらの直接の配送及び購読予約として発送する両方のために、プラスチックフィルムにより包装され、これにより、こ

10

20

30

40

50

これらの編集製品を保護し又はこれらの編集製品を他の製品又は付属品と一緒にする。

【0003】

特に、例えば新聞売り場に配送される多数の編集製品は、一緒に積み重ねられて又は他の製品と密接してたな及びディスプレイ上に置かれる。したがって、製品及びその内容物を一層目に見えるようにすることが必要である。

【0004】

例えば、編集製品と一緒に、大きな寸法を有するカードボードシートを包含し、このカードボードシートが、編集製品に関して突出する部分に、取り扱っているアイテムの簡単なインデックス及びユーザの注意を引くことができる他の要素を含んでいるものが知られている。

10

【0005】

上述したと同じ理由により、特に可視区域において、編集製品を予め印刷したプラスチックフィルムにより包装することも、また知られている。

【発明の開示】

【発明が解決しようとする課題】

【0006】

本発明の目的は、編集製品をプラスチックフィルムにより包装する方法であって、最少の改変でもって伝統的な包装機械により実施することができる方法を提供することにある。

【0007】

本発明の他の目的は、編集製品をプラスチックフィルムにより包装する方法であって、編集製品に関して突出するバンドを備えている包装品を作ることができる方法を提供することにある。

20

【0008】

本発明の更に他の目的は、特にシンプル及び有用であり、かつコストを減少せしめた、編集製品をプラスチックフィルムにより包装する方法及び関連する包装品を提供することにある。

【課題を解決するための手段】

【0009】

本発明のこれらの目的は、請求項1に記載している、編集製品をプラスチックにより包装する方法を提供することにより達成することができる。

30

【0010】

本発明による、編集製品をプラスチックフィルムにより包装する方法及び関連する包装品の他の特徴は、従属する請求項に記載されている。

【0011】

本発明による、編集製品をプラスチックフィルムにより包装する方法及び関連する包装品の特徴及び利点は、図面を参照して述べる下記の例示的かつ非限定的な説明から一層明らかになるであろう。

【発明を実施するための最良の形態】

【0012】

図面を参照するに、図1及び図3は符号10により総括的に示されている包装機械を略図的に示し、この包装機械によって編集製品11をプラスチックフィルム12により包装する方法が実施され、これにより包装品100(図2)又は100'(図4)を作る。

40

【0013】

プラスチックフィルム12は、ポビン13から横方向へ供給され、それから縦方向(長手方向)Fへ供給されてポビン14に送られる。

【0014】

多数の予め印刷した自己接着ラベル16が、縦方向、すなわち、供給方向Fに関して横向きにしてプラスチックフィルム12にはり付けられる。この場合、2つのラベル16の間は、包装しようとする編集製品11の長さよりも大きい、予め設定した長さだけ離され

50

る。

【 0 0 1 5 】

これらのラベル 1 6 は、選択的に、図 1 に示されるように、互いに全く同じラベルとされてローラ 1 5 から供給することができるし、又は、公知の型式の印刷ヘッドを備えているラベルはり機によりはり付けることができる。

【 0 0 1 6 】

これらのラベル 1 6 は、異なって、すなわち、単一の片に又は複数の隣接する片部分の形に作ることができる。そして、これらのラベル 1 6 は、例えば、すべて同じデザインに装飾され、又は、異なる印刷をされる。印刷ヘッドを備えているラベルはり機により、例えば、各ラベル 1 6 に又はその一部分に、例えば講売予約として発送しようとする雑誌又は他の編集製品のために、異なる出荷先アドレスを印刷することができる。

10

【 0 0 1 7 】

図 1 に示される包装機械によれば、予め印刷した自己接着ラベル 1 6 は、横向きにしてプラスチックフィルム 1 2 にはり付けられる。

【 0 0 1 8 】

ラベル 1 6 を担持するプラスチックフィルム 1 2 は、一連のリターンローラ 1 4 を通して包装区域へ送られる。この包装区域において、包装しようとする編集製品 1 1 は、プラスチックフィルム 1 2 上における各隣接する 2 つのラベル 1 6 間の位置に置かれる。

【 0 0 1 9 】

プラスチックフィルム 1 2 は、それから、図示していない公知の偏向装置により、その一方の縁に沿って複数の編集製品 1 1 を覆うように折り重ねられ、それから、例えば図 1 に略図的に示されている公知のホットブレードタイプの溶接及び切断機 1 8 により、縦方向に溶接される。

20

【 0 0 2 0 】

この方法において、プラスチックフィルム 1 2 のスクラップ 1 9 の一部分は、包装品 1 0 0 の一方の側部に沿って位置している縦溶接線 2 0 の溶接と同時に切断される。

【 0 0 2 1 】

プラスチックフィルム 1 2 の 2 つの横溶接は、例えば、図 1 に略図的に示されている公知の型の 2 本の溶接ロッド 2 1 により行われる。これらの溶接ロッド 2 1 は、包装品 1 0 0 を形成せしめ、供給されているプラスチックフィルム 1 2 から包装品 1 0 0 を分離せしめる。

30

【 0 0 2 2 】

実際に、第 1 の横溶接線 2 2 は 2 つの封じ込め区域、すなわち、ラベル 1 6 のための封じ込め区域 1 0 0 a と、編集製品 1 1 のための封じ込め 1 0 0 b とをそれぞれ画成する。他方、第 2 の横溶接線 2 3 は包装品 1 0 0 の頭部と、その後続く包装品の尾部とを画成し、したがって包装品 1 0 0 の分離を作る。

【 0 0 2 3 】

次に、図 3 は図 4 に示されている包装品 1 0 0 ' を作るための本発明による方法を実施するための包装機械 1 0 の詳細を示す。この包装機械 1 0 において、予め印刷した自己接着ラベル 1 6 は、例えば 2 つの片に作られ、横向きに隣接してプラスチックフィルム 1 2 にはり付けられる。

40

【 0 0 2 4 】

プラスチックフィルム 1 2 は、したがって、2 つの対向する線に沿って複数の編集製品 1 1 を覆うように折り重ねられて、実質的に中央の部分に重ね合わせ区域 2 4 を作り、この重ね合わせ区域 2 4 に縦溶接線 2 0 ' が施される。

【 0 0 2 5 】

2 本の横溶接線 2 2 及び 2 3 は、上述したように、ラベル 1 6 のための封じ込め区域 1 0 0 a と、編集製品 1 1 のための封じ込め区域 1 0 0 b とを包含する包装品 1 0 0 ' を形成せしめて、供給されているプラスチックフィルム 1 2 から包装品 1 0 0 ' を分離せしめる。

50

## 【 0 0 2 6 】

本発明による、編集製品をプラスチックフィルムにより包装する方法は、最少の改変をもって伝統的な包装機械により実施することができる利点を有する。

## 【 0 0 2 7 】

本発明による方法の他の利点は、ユーザの側においてラベルを個人の専有物とすることができることである。

## 【 0 0 2 8 】

本発明による、編集製品の包装は、プラスチックフィルムを用いてすでに行われている包装段階において、出荷先アドレスが印刷されているラベルを用いて、有益に行うことができる。

10

## 【 0 0 2 9 】

これらの印刷ラベルは、また、有益には、プラスチックフィルムの中に入れられ、例えば水から保護される。

## 【 0 0 3 0 】

以上述べた本発明による、編集製品をプラスチックフィルムにより包装する方法及び関連する包装品は、多くの変更及び変形をすることができるものであって、これらの変更及び変形のすべてが本発明に含まれるものである。また、すべての細部は技術的に等価な要素に代えることができる。実際に、使用される材料及びその大きさは、技術的要求にしたがって変えることができる。

## 【 図面の簡単な説明 】

20

## 【 0 0 3 1 】

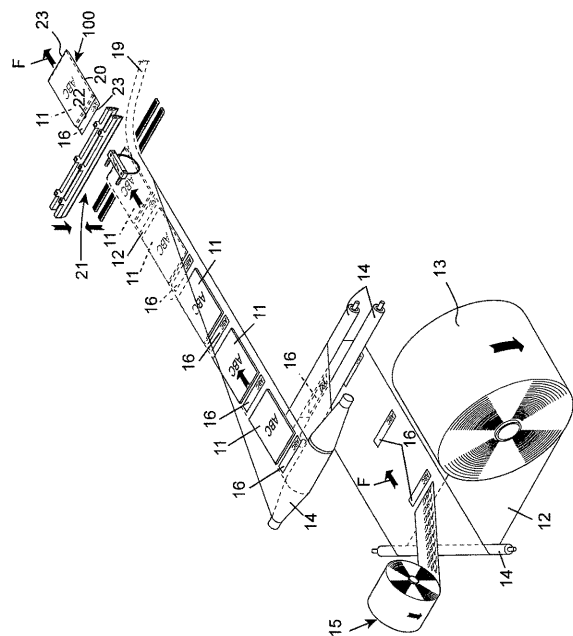
【 図 1 】 本発明による、編集製品をプラスチックフィルムにより包装する方法の一実施例のための包装機械の概要図である。

【 図 2 】 図 1 の包装機械により得られる包装品を略図的に示す図である。

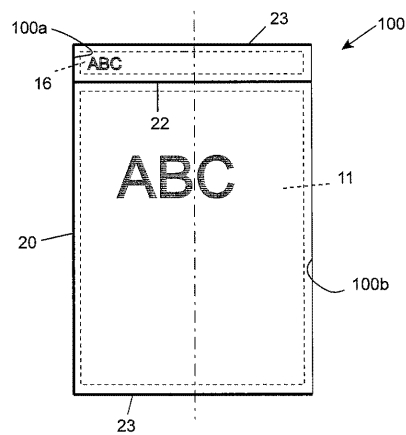
【 図 3 】 図 1 の包装機械のような包装機械においてラベルをプラスチックフィルムにはり付ける、異なる例を略図的に示す図である。

【 図 4 】 図 3 の包装機械により得られる包装品を略図的に示す図である。

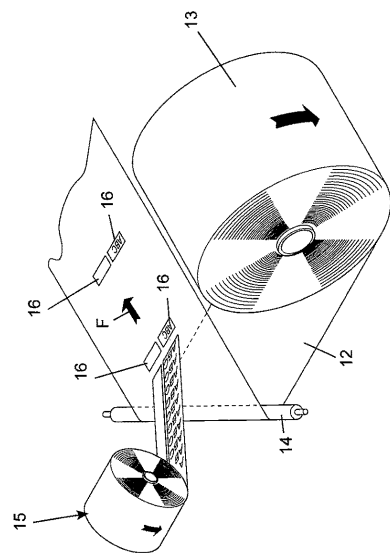
【図 1】



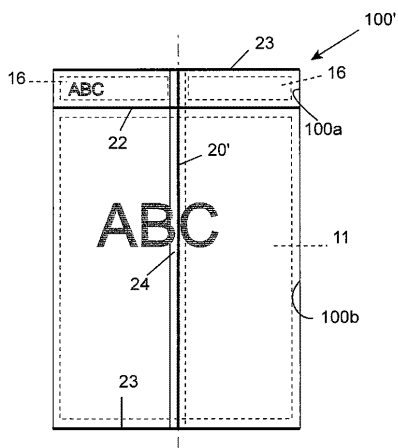
【図 2】



【図 3】



【図 4】



---

フロントページの続き

F ターム(参考) 3E050 AA02 AB02 AB08 BA05 CC09 DB01 DD03 DF01 FB02 FB07  
GB07  
3E056 AA02 BA06 CA01 DA01 FA04  
3E067 AA12 AA27 AB75 AB79 AB99 AC05 BA12A BA15A BB14A CA11  
CA24 EE01 EE03 EE04 EE06 EE09 EE21 EE22 EE28 EE60  
3E095 AA01 BA02 CA01 DA03 DA24 DA52 DA76 FA06

## 【外国語明細書】

METHOD FOR THE PACKAGING OF EDITORIAL PRODUCTS IN  
PLASTIC FILM AND THE RELATIVE PACKAGING

The present invention relates to a method for the packaging of editorial products in plastic film and a relative packaging.

Editorial products such as newspapers, magazines or similar products are packaged in plastic film to protect them or join them to other products or gadgets, both for their direct distribution and also to be sent as subscriptions.

In particular, editorial products distributed for example in newspaper kiosks, are positioned on shelves and displays stacked together or close to other products. It is therefore necessary to make the product and its contents more visible.

Packaging, for example, together with the editorial product, a cardboard sheet having larger dimensions which, in the protruding portion with respect to the product, contains a brief index of the items treated and also other elements capable of attracting the attention of the user, is known.

Packaging an editorial product with preprinted plastic film, in particular in particularly visible areas, for the same reasons specified above, is also known.



An objective of the present invention is to provide a method for the packaging of editorial products in plastic film which can be applied to traditional packaging machines with minimum adaptations.

Another objective of the present invention is to provide a method for the packaging of editorial products in plastic film to produce a relative packaging equipped with a protruding band with respect to the editorial product.

A further objective of the present invention is to provide a method for the packaging of editorial products in plastic film and a relative packaging which is particularly simple and functional, with reduced costs.

These objectives according to the present invention can be achieved by providing a method for the packaging of editorial products in plastic film as specified in claim 1.

Further characteristics of the method for the packaging of editorial products in plastic film and a relative packaging are indicated in the dependent claims.

The characteristics and advantages of a method for the packaging of editorial products in plastic film and

a relative packaging according to the present invention will appear more evident from the following, illustrative and non-limiting description, referring to the enclosed schematic drawings, in which:

figure 1 is a schematic view of a packaging machine for the embodiment of a method for the packaging of editorial products in plastic film, object of the present invention;

figure 2 schematically shows a packaging obtained on the machine of figure 1;

figure 3 schematically shows a different application of labels on a plastic film in a packaging machine such as that of figure 1;

figure 4 schematically shows a packaging obtained on the machine of figure 3.

With reference to the figures, these schematically show a packaging machine, indicated as a whole with 10, on which a method is applied for the packaging of editorial products 11 in a plastic film 12 for producing a relative packaging 100 (figure 2) or 100' (figure 4).

The plastic film 12, which is fed laterally from a bobbin 13, is sent onto a roll 14 in a longitudinal direction F.

Preprinted self-adhesive labels 16 are applied to

the film 12 transversally with respect to the feeding direction F and distanced between each other by a pre-established length greater than the length of the editorial products 11 to be packaged.

The labels 16 can alternatively be all the same as each other and fed from a roll 15, as schematised in figure 1, or they can be applied by a labeller equipped with a printing head of the known type.

The labels 16, which can be indifferently produced in a single piece or in various adjacent parts, are for example all decorated with the same design, or have differentiated prints. By means of a labeller with a printing head 15, for example, it is possible to print on each label 16, or on a part thereof, a different shipping address, for example for magazines and other editorial products to be sent as subscriptions.

According to what is shown in figure 1, the pre-printed self-adhesive labels 16 are applied transversally to the film 12.

The plastic film 12 carrying the labels 16 is fed through a series of return rolls 14 to a packaging area, wherein the editorial products to be packaged 11 are positioned on the film 12 in the space between two successive labels 16.

The plastic film 12 is folded over the editorial

products 11 along their edge, by means of known deviation devices, not shown, and welded longitudinally, by means of a welding and cutting 18 device, for example of the known hot blade type, schematically shown in figure 1.

In this way a portion of a scrap 19 of film 12 is cut contemporaneously with a longitudinal welding line 20 situated along one side of the packaging 100.

Two transversal weldings of the plastic film, for example, are also effected by means of double welding rods 21, also of the known type and only schematically illustrated in fig. 1, which form the packaging 100 and separate it from the film 12 being fed.

A first transversal welding line 22, in fact, defines two containment areas, a containment area 100a for the label 16 and a containment area 100b of the editorial product 11, respectively. A second transversal welding line 23, on the other hand, defines a head of the packing 100 and a tail of the subsequent packaging, thus creating the separation of the packaging 100.

Figure 3, on the other hand, shows a detail of the packaging machine 10 for the application of the method according to the present invention for the production of packagings 100' shown in figure 4, wherein the

preprinted self-adhesive labels 16 are applied transversally to the film 12, for example produced in two pieces.

The plastic film 12 is therefore folded over the editorial products 11 along the two opposite edges, creating a superimposing area 24, in a substantially central position, on which a longitudinal welding line 20' is effected.

Two transversal welding lines 22 and 23, according to what is specified above, form the packaging 100', which also comprises a containment area 100a for the label 16 and a containment area for the editorial product 11 and separate it from the film 12 being fed.

The method for the packaging of editorial products made of plastic film, object of the present invention, has the advantage of being able to be applied on traditional packaging machines with minimum adaptations.

A further advantage of the method, object of the present invention consists in the possibility of personalizing the labels on the part of the user.

The packaging of editorial products, object of the present invention, can be advantageously provided, already in the packaging phase with the plastic film, with a label on which the shipping address is printed.

Printed labels are also advantageously housed inside the plastic film and are protected for example from water.

The packaging method of editorial products in plastic film and the relative packaging thus conceived can undergo numerous modifications and variants, all included in the invention; furthermore, all the details can be substituted with technically equivalent elements. In practice, the materials used, as also the dimensions, can vary according to technical requirements.

## CLAIMS

1. A method for the packaging of editorial products (11) in plastic film comprising the phases of unwinding a plastic film (12) from a bobbin (13) and feeding it in a longitudinal direction (F), applying preprinted self-adhesive labels (16) to said film (12) transversally with respect to said longitudinal direction (F) and distanced between each other by a pre-established length greater than the length of the editorial products (11) to be packaged, positioning said editorial products (11) on said film (12) in the space between the two subsequent labels (16), folding the plastic film (12) over said editorial products (11), longitudinally welding the plastic film (12) folded over said editorial products (11), welding the plastic film (12) transversally with a first transversal welding line (22) to form two containment areas (100a and 100b) of said label (16) and said editorial product (11) respectively, and also with a second transversal welding line (23) forming a head of a finished packaging (100,100') and a tail of a subsequent packaging, said second transversal welding also effecting the separation of said finished packaging (100, 100').

2. The method according to claim 1, characterized in

that said plastic film (12) is folded over said editorial products (11) along one of their edges and said longitudinal welding is effected laterally with respect to said editorial products (11) forming a welding line (20) together with the cutting of a scrap (19) of film (12).

3. The method according to claim 1, characterized in that said plastic film (12) is folded over said editorial products (11) along two of their opposite edges and said longitudinal welding is effected in a substantially central position forming a welding line (20') in a superimposed area (24) of the film (12).

4. The method according to claim 1, characterized in that said preprinted self-adhesive labels (16) are all the same as each other and fed by a roll feeder (15).

5. The method according to claim 1, characterized in that said preprinted self-adhesive labels (16) can be personalized and fed by a labelling machine equipped with a printing head.

6. A packaging (100, 100') for an editorial product (11) obtained according to any of the previous claims comprising an editorial product (11) and at least one preprinted self-adhesive label (16) each contained in a containment area (100a, 100b), wherein said at least one label (16) is arranged in a protruding position



with respect to the upper side of said editorial product (11) and has decorations and/or an address for the shipping of said packaging (100, 100').

#### Abstract

A method for the packaging of editorial products (11) in plastic film comprising the phases of unwinding a plastic film (12) from a bobbin (13) and feeding it in a longitudinal direction (F), applying preprinted self-adhesive labels (16) to the film (12) transversally with respect to the longitudinal direction (F) and distanced between each other by a pre-established length greater than the length of the editorial products (11), positioning the editorial products (11) on the film (12) in the space between two subsequent labels (16), folding the plastic film (12) over the editorial products (11), welding the plastic film (12) longitudinally and transversally with a first transversal welding line (22) to form two containment areas (100a, 100b) of the label (16) and editorial product (11) respectively, and also with a second transversal welding line (23) forming a head of a finished packaging (100,100') separated by means of the second transversal welding.

#### Representative Drawing

Fig. 1

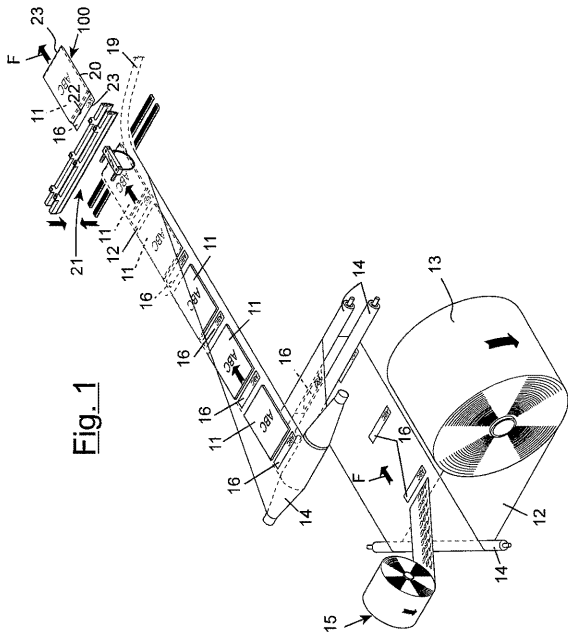


Fig. 1

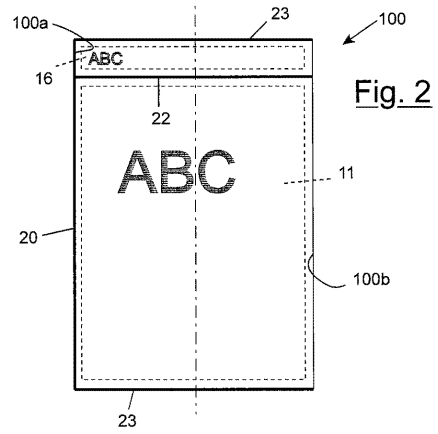


Fig. 2

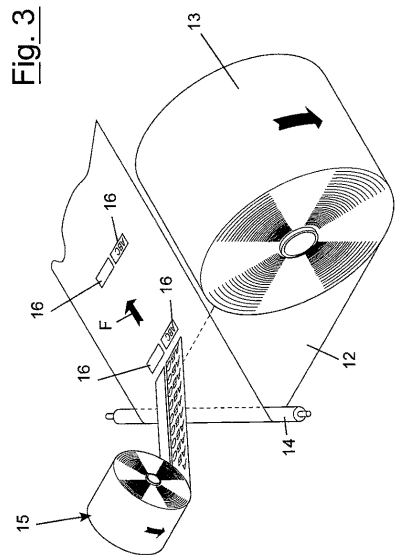


Fig. 3

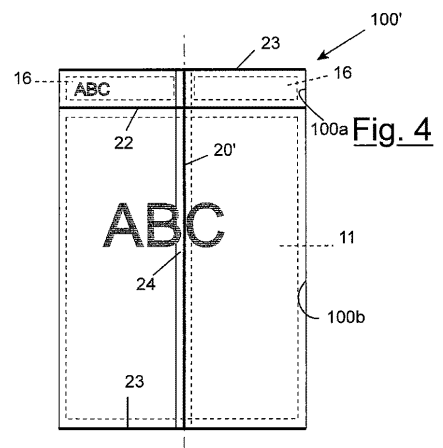


Fig. 4