

(19)



(11)

EP 2 832 663 A1

(12)

EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG

(43) Veröffentlichungstag:
04.02.2015 Patentblatt 2015/06

(51) Int Cl.:
B65D 85/10 (2006.01)

(21) Anmeldenummer: **14002188.2**

(22) Anmeldetag: **26.06.2014**

(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**
Benannte Erstreckungsstaaten:
BA ME

(72) Erfinder:
• **Prahm, Andreas**
26676 Barßel (DE)
• **Schulte, Josef**
26871 Aschendorf (DE)
• **Focke, Jürgen**
27283 Verden (DE)

(30) Priorität: **01.08.2013 DE 102013012715**

(71) Anmelder: **Focke & Co. (GmbH & Co. KG)**
27283 Verden (DE)

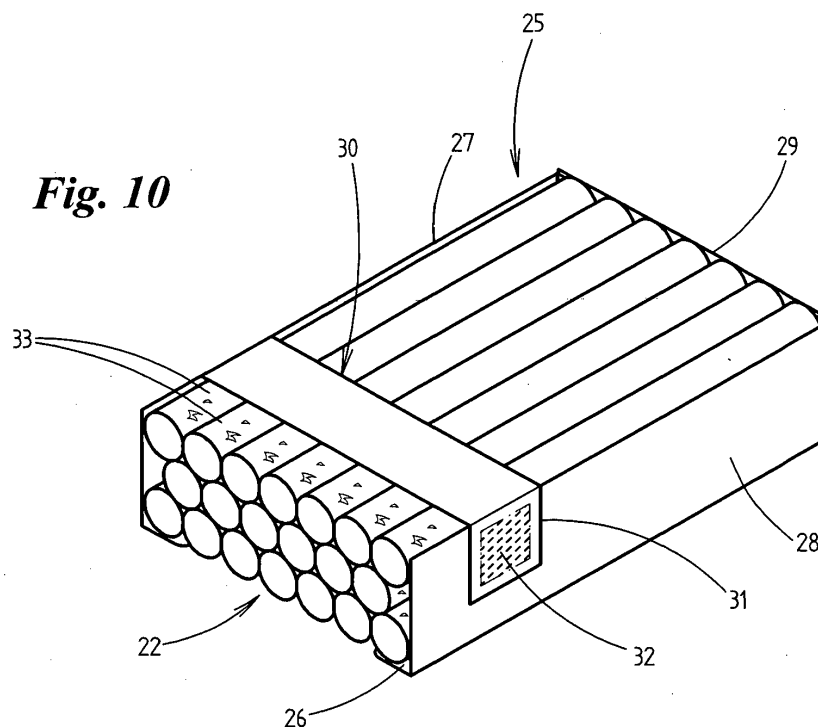
(74) Vertreter: **Bolte, Erich**
Meissner, Bolte & Partner GbR
Patentanwälte
Hollerallee 73
28209 Bremen (DE)

(54) **Zigarettenpackung**

(57) Für Zigarettenpackungen mit einem Zigarettenblock in der Ausführung als Dichtblock ist eine Zigarettengruppe (22) in einer trayartig ausgebildeten Innenpackung (25) angeordnet. Deren mit einer Tray-Vorderwand (26) verbundene, aufgerichtete Tray-Lappen (27,

28) werden durch ein quergerichtetes Haltemittel, nämlich einen Haltestreifen (30), fixiert und stabilisiert, so dass die Formation der Zigarettengruppe (22) für den Verpackungsprozess stabilisiert ist.

Fig. 10



EP 2 832 663 A1

Beschreibung

[0001] Die Erfindung betrifft eine Zigarettengruppe mit den Merkmalen des Oberbegriffs des Anspruchs 1.

[0002] Zigarettengruppen mit einem Innenkragen bzw. mit einer Innenpackung innerhalb eines Zigarettengruppenblocks - sind vorrangig bei Dichtpackungen im Einsatz, also bei Zigarettengruppen, bei denen die Zigarettengruppe mit Innenkragen oder Innentray von einer dichten, thermisch siegelbaren Folie allseits umgeben ist. Der so gebildete "Dichtblock" ist üblicherweise in einer Hartpackung angeordnet, vorzugsweise in einer konventionellen Klappschachtel.

[0003] Ein Beispiel für diese Ausführung einer Zigarettengruppe ist in DE 10 2011 119 344 A1 gezeigt und beschrieben. Eine formierte Zigarettengruppe wird zunächst von dem Innenkragen (teilweise) umgeben, vorzugsweise mit einer großflächigen Vorderwand, seitlichen, quergeordneten Seitenlappen bzw. Seitenwänden und vorzugsweise einer Bodenwand. Der Innenkragen ist demnach trayartig und im Querschnitt U-förmig ausgebildet und mindestens im Bereich einer Ober- bzw. Stirnseite offen, um die Entnahme der Zigaretten zu ermöglichen.

[0004] Die die Einheit aus Zigarettengruppe und Innenkragen umgebende Dichtfolie kann mit dichten Siegelnähten vorzugsweise im Bereich von schmalen Flächen der quaderförmigen Packung versehen sein. Die Siegelnähte sind als Flossennaht ausgebildet und vorzugsweise im Bereich von schmalen, aufrechten Innen-Seitenwänden des Dichtblocks angeordnet.

[0005] Weiterhin ist im stirnseitigen Bereich eine Öffnungshilfe vorgesehen, nämlich eine mehrfach benutzbare Verschlusslasche mit einer Entnahmeöffnung des Dichtblocks.

[0006] Die Erfindung befasst sich mit Zigarettengruppen der vorgenannten oder ähnlicher Ausführung. Es geht darum, die jeweils gewählte Formation der Zigaretten - üblicherweise mit mindestens zwei Zigarettenreihen - während des komplexen Fertigungsprozesses des Dichtblocks zu sichern.

[0007] Zur Lösung dieser Aufgabe ist die Zigarettengruppe mit den Merkmalen des Anspruchs 1 ausgebildet.

[0008] Die in der jeweiligen Formation angeordnete Zigarettengruppe wird demnach durch ein zusätzliches, quergeordnetes Haltemittel, insbesondere in der Ausführung als Haltestreifen, zusammengefasst, so dass die Zigarettengruppe während des Transports bei der Fertigung des Dichtblocks erhalten bleibt. Der Haltestreifen bzw. ein Halteband kann die formierte Zigarettengruppe unmittelbar umgeben. Vorteilhaft ist eine Ausführung, bei der das Haltemittel die Einheit aus Zigarettengruppe und Innenkragen bzw. Innentray umgibt. Dabei kann der Haltestreifen das Innentray vollständig umgeben oder als Streifen lediglich im Bereich der (rückseitigen) offenen Fläche des Innenkragens quer zu den Zigaretten positioniert und mit dem Innenkragen, insbesondere den aufrechten Seitenlappen, verbunden sein. Dadurch entsteht eine formstabile Einheit, die bei den weiteren Verpackungsschritten die Formation der Zigaretten gewährleistet, bis der Zigarettenblock bzw. der Dichtblock komplettiert ist.

[0009] Eine weitere Maßnahme betrifft die Stabilisierung des Zigaretten- bzw. Dichtblocks, derart, dass die Außenpackung in der Ausführung als Klappschachtel ohne üblichen Klappschachtel-Kragen ausgebildet sein kann. Zu diesem Zweck sind Flossen von seitlichen Verschlussnähten des Dichtblocks zur Vorderseite der Packung umgefaltet, so dass im Bereich aufrechter, frontseitiger Kanten der Packung bzw. des Dichtblocks eine zusätzliche Stabilität gewährleistet ist. Diese kann darüber hinaus durch Anbringen eines Verschlussetiketts über die volle Breite der Stirnfläche bis in eine Vorderfläche erhöht werden.

[0010] Weitere Einzelheiten der Erfindung werden nachfolgend anhand der Zeichnungen erläutert. Es zeigt:

- Fig. 1 eine Klappschachtel mit einem Dichtblock bei offenem Deckel in perspektivischer Darstellung,
- Fig. 2 die Packung gemäß Fig. 1 bei offenem Verschlussetikett des Dichtblocks,
- Fig. 3 den Dichtblock als Innenteil der Packung gemäß Fig. 1 in perspektivischer Darstellung,
- Fig. 4 einen Materialstreifen für ein Halteelement einer Zigarettengruppe,
- Fig. 5 eine Materialbahn für einen Zuschnitt einer Innenpackung,
- Fig. 6 einen Zuschnitt für eine Innenpackung,
- Fig. 7 eine Materialbahn für Zuschnitte einer Innen- bzw. Dichtfolie,
- Fig. 8 einen Folienzuschnitt für eine Innenpackung,
- Fig. 9 einen Fertigungsschritt bei der Einführung einer Zigarettengruppe in einen Innenkragen, in perspektivischer Darstellung,
- Fig. 10 eine Einheit aus Innenkragen, Zigarettengruppe und Haltemittel,
- Fig. 11 einen Zuschnitt für einen Innenkragen mit Haltemittel für die Zigarettengruppe als Teil des Zuschnitts,
- Fig. 12 einen aufgerichteten Innenkragen aufgrund eines Zuschnitts gemäß Fig. 11 beim Einführen einer Zigarettengruppe, in perspektivischer Darstellung,
- Fig. 13 die fertige Einheit aus Innenkragen und Zigarettengruppe,
- Fig. 14 einen Querschnitt durch die Packungseinheit gemäß Fig. 13 in der Schnittebene XIV-XIV,
- Fig. 15 eine andere Ausführungsform einer Einheit aus Zigarettengruppe und Innenkragen mit in besonderer Weise fixiertem Haltestreifen, in Perspektive,

Fig. 16 das Ausführungsbeispiel gemäß Fig. 15 im Querschnitt - Schnittebene XVI-XVI - in vergrößertem Maßstab.

[0011] Es geht bevorzugt um die Ausbildung von Zigarettenspackungen des Typs Dichtpackung, also mit einer Innenpackung bzw. einem Zigarettblock 10 in der Ausführung als Dichtpackung. Der quaderförmige Zigarettblock 10 sitzt in einer Außenpackung 11 in der Ausführung als Hartpackung, vorliegend in der Ausführung als Klappschachtel, bestehend aus einem (unteren) Schachtelteil 12 und einem Deckel 13. Letzterer ist über ein quergerichtetes Liniengelenk 14 schwenkbar mit dem Schachtelteil 12 verbunden. Insgesamt ist die Klappschachtel 11 in herkömmlicher Weise ausgebildet, vorliegend jedoch ohne den sonst üblichen Kragen bzw. Rahmen im Bereich des Schachtelteils 12.

[0012] Der Zigarettblock 10 besteht aus einer dichten, thermisch siegelbaren Folie. Fig. 8 zeigt beispielhaft einen Zuschnitt für einen derartigen Zigarettblock 10 mit Vorderwand 15, Rückwand 16, Seitenwänden 17 sowie Stirnwand 18 und gegenüberliegender Bodenwand 19.

[0013] Der von einer Folienbahn 20 abgetrennte Zuschnitt 21 des Zigarettblocks 10 ist vorliegend so um eine Zigarettengruppe 22 herumgefaltet, dass an den beiden Seitenwänden 17 aufrechte Verschlussnähte 23 in der Ausführung als Flossennaht gebildet sind. Weiterhin ist eine Quernaht 24 im Wesentlichen zur Verbindung von Teilbereichen der Rückwand 16 gebildet. Die Quernaht 24 erstreckt sich bis in den Bereich der Seitenwände 17. Jede Flossennaht besteht jeweils aus zwei aneinander liegenden Materialstreifen, die durch thermisches Siegeln dauerhaft miteinander verbunden sind. Die dadurch entstehende doppellagige Flosse wird gegen eine Packungsfläche umgelegt. Bei dem vorliegenden Beispiel (Fig. 1 bis Fig. 3) sind die Flossen der seitlichen Verschlussnähte 23 nach vorn umgelegt, also zur Vorderwand 15 des Zigarettblocks 10weisend. Die Flossen der Verschlussnähte 23 sind mindestens in einem oberen, stirnseitigen Bereich durch thermisches Siegeln und/oder durch Klebung an der betreffenden Fläche der Seitenwand 17 fixiert, so dass ein insgesamt mehrlagiger Bereich des Zigarettblocks 10 mit örtlich erhöhter Formstabilität entsteht.

[0014] Innerhalb des Zigarettblocks 10 sind die Zigaretten der Zigarettengruppe 22 in einem Innenkragen bzw. in einer trayartigen Innenpackung 25, vorzugsweise aus dünnem Karton oder vergleichbarem Werkstoff, gelagert. Die Zigaretten der Zigarettengruppe 22 sind dabei in einer bestimmten, vorgegebenen Formation angeordnet, bei dem vorliegenden Ausführungsbeispiel (Fig. 13, Fig. 14) unter Bildung von drei Reihen aus sieben bzw. sechs Zigaretten. Es ist wichtig, die Formation der Zigarettengruppe 22 innerhalb der Innenpackung 25 für die weitere Verarbeitung zu stabilisieren.

[0015] Der Zigarettengruppe 22 ist ein Haltemittel bzw. Halteorgan zugeordnet, welches mindestens nach Einführung der Zigarettengruppe in die Innenpackung 25 wirksam ist. Diese ist bei dem gezeigten Ausführungsbeispiel trayartig ausgebildet, nämlich mit einer - beim Fertigungsprozess nach unten weisenden - Vorderwand bzw. Tray-Vorderwand 26. An dieser sind seitlich quer- bzw. aufwärtsgerichtete Seitenwände bzw. Tray-Lappen 27, 28 angebracht, die sich vorzugsweise über die volle Länge der Tray-Vorderwand 26 erstrecken. Weiterhin ist ein quergerichteter Tray-Boden 29 vorgesehen, an dem die Zigaretten der Zigarettengruppe 22 nach Einführung in die Innenpackung 25 mit ihren freien Enden anliegen. Der Tray-Boden 29 besteht vorliegend aus Falt- und Stecklaschen, die ohne Klebung miteinander verbunden sind.

[0016] Um auch komplexe Formationen der Zigarettengruppe 22 innerhalb der an mindestens zwei Seiten offenen, vorliegend trayartigen Innenpackung 25 zu gewährleisten, wird die Zigarettengruppe 22 durch mindestens ein quergerichtetes Haltemittel stabilisiert. Ein Materialstreifen kann die Zigarettengruppe 22 unmittelbar als geschlossenes, ringförmiges Haltemittel umgeben. Vorzugsweise wird jedoch das Haltemittel an der Innenpackung 25 angebracht, so dass deren Form stabilisiert und dadurch die Formation der Zigarettengruppe 22 fixiert wird. Bei der vorliegenden Ausführung der trayförmigen Innenpackung 25 geht es insbesondere um eine Stabilisierung der seitlichen Tray-Lappen 27, 28.

[0017] Bei der dargestellten, bevorzugten Ausführung werden die Tray-Lappen 27, 28 durch ein quergerichtetes Haltemittel verbunden. Dieses besteht gemäß Ausführungsbeispiel in Fig. 9, Fig. 10 aus einem Haltestreifen 30, der mit den Tray-Lappen 27, 28 verbunden ist und sich quer zu den Zigaretten der Zigarettengruppe 22 erstreckt, derart, dass die Tray-Lappen 27, 28 in exakter, aufgerichteter, paralleler Position fixiert sind.

[0018] Der Haltestreifen 30 gemäß Fig. 9, Fig. 10 ist mit quergerichteten bzw. abgewinkelten Schenkeln 31 an der Innenpackung 25 befestigt, und zwar durch Kleben oder durch (thermisches) Siegeln. Bei dem gezeigten Ausführungsbeispiel ist der Haltestreifen 30 im Bereich der Schenkel 31 auf der den Tray-Lappen 27, 28 zugekehrten Seite mit einem Leimfeld 32 versehen. Die freie Länge des Haltestreifens 30 zwischen den Schenkeln 31 entspricht der Querabmessung der Zigarettengruppe 22 bzw. dem Abstand der aufgerichteten, parallelen Tray-Lappen 27, 28 voneinander.

[0019] Vorzugsweise sind die Schenkel 31 mit der Außenseite der Tray-Lappen 27, 28 verbunden. Als Kleber für das Feld 32 kommen mittels Wärme und/oder Druck aktivierbare Kleber in Betracht, zum Beispiel Hotmelt-Leim. Besonders geeignet sind auch PSA-Kleber (Pressure Sensitive Adhesives). Es handelt sich dabei um als Hotmelt aufgetragenen dauerklebrigen Leim. Die Leimfelder 32 werden auf den Haltestreifen 30 aufgebracht, bevor dieser mit der Innenpackung 25 verbunden wird. Ein einzelner Haltestreifen 30 ist bei der gezeigten Ausführung der Innenpackung 25 ausreichend. Zweckmäßigerweise ist der Haltestreifen 30 im Bereich des Übergangs zwischen Zigarettenfiltern 33 und der eigentlichen Zigarette angeordnet (Fig. 10).

[0020] Der (oder die) Haltestreifen 30 kann als Teil der Innenpackung 25 ausgebildet sein. Bei dem Ausführungsbeispiel gemäß Fig. 11 bis Fig. 14 ist der Haltestreifen 30 als Teil eines Zuschnitts für die Innenpackung 25 definiert, und zwar durch zwei parallele Stanzlinien 34 als Begrenzung. Die Stanzlinien 34 erstrecken sich quer über die Tray-Vorderwand 26 bis in den Bereich der Tray-Lappen 27, 28, und zwar bis zur Mitte derselben. Hier wird eine Faltlinie 35 als Ende des Haltestreifens 30 definiert. Bei der Fertigung der Innenpackung 25, und zwar insbesondere beim Aufrichten der Tray-Lappen 27, 28, wird der Haltestreifen 30 ebenfalls gefaltet, wobei Endstücke des Haltestreifens 30 im Bereich der Tray-Lappen 27, 28 als Verbindungsschenkel 36 dienen. Diese werden entlang der Faltlinie 35 aufgerichtet, so dass die Verbindungsschenkel 36 innen an den Tray-Lappen 27, 28 anliegen und mit diesen verbunden werden. Der aus der Tray-Vorderwand 26 gebildete Haltestreifen 30 erstreckt sich in der Ebene der freien Rückseite der Innenpackung 25 (Fig. 12). Eine (Leim-)Verbindung 37 wird zwischen den Verbindungsschenkeln 36 einerseits und dem freien Teilbereich der Tray-Lappen 27, 28 angebracht (Fig. 13, Fig. 14). Bei dieser Ausführungsform ist zweckmäßigerweise der Haltestreifen 30 etwa im mittleren Bereich der freien Rückseite der Innenpackung 25 angeordnet.

[0021] Fig. 15 und Fig. 16 zeigen ein modifiziertes Ausführungsbeispiel mit einem Haltestreifen 30, der analog zu dem Ausführungsbeispiel der Fig. 9, Fig. 10 angebracht ist. Der Haltestreifen 30 ist bei diesem Ausführungsbeispiel leimfrei mit der Innenpackung 25 - Tray-Lappen 27, 28 - verbunden, nämlich insbesondere durch thermisches Siegeln. Der Haltestreifen 30 besteht hier insgesamt aus einer siegelbaren Folie bzw. aus einem Trägerstreifen, der mindestens auf der der Innenpackung 25 zugekehrten Seite mit einer siegelbaren Beschichtung - Siegellack - versehen ist. Die Verbindungsflächen der Schenkel 31 mit den Tray-Lappen 27, 28 können unmittelbar an der (unbeschichteten) Außenseite der Tray-Lappen 27, 28 fixiert sein (Ausführung Fig. 16, links). Für eine erhöhte Haltbarkeit der Verbindung kann die Innenpackung 25 insgesamt, also der komplette Zuschnitt, oder örtlich im Bereich der Schenkel 31 mit einer siegelbaren Beschichtung versehen sein. Alternativ, nämlich entsprechend Darstellung in Fig. 16, rechts, kann im Bereich des Haltestreifens 30 ein an diesen anschließender Verbindungsstreifen 38 vorgesehen sein, der aus siegelbarem Werkstoff (Folie) besteht oder eine äußere, siegelbare Beschichtung (Siegellack) aufweist. Die Schenkel 31 sind mit an den Tray-Lappen 27, 28 anliegenden, aufgerichteten Endstücken 39 des Verbindungsstreifens 38 verbunden, insbesondere im Bereich einer Siegelfläche 47.

[0022] Als weitere Alternative kann ein Haltestreifen auch als ringsherum laufende Banderole ausgebildet sein, deren Enden in geeigneter Weise (Kleben, Siegeln) miteinander verbunden sind. Die überlappenden Verbindungsenden eines derartigen Haltestreifens sind vorzugsweise im Bereich der Tray-Vorderwand 26 angeordnet, jedoch derart, dass der Verbindungslappen bzw. die Verbindungsstelle vollständig im Bereich einer Schachtel-Vorderwand des Schachtelteils 12 liegt.

[0023] Bei der Fertigung der Einheiten aus Innenpackung 25 und Zigarettengruppe 22 bzw. bei der Herstellung des Zigarettenblocks 10 wird vorzugsweise wie folgt verfahren: Zuschnitte für die Innenpackung 25 werden von einer Tray-Bahn 40 abgetrennt, und zwar durch quergerichtete, konturierte Trennschnitte unter Bildung einer Stecklasche 41 für den Tray-Boden 29. Entsprechend wird auf der gegenüberliegenden Seite eine konturierte Ausnehmung 42 geschaffen, die die Entnahme einzelner Zigaretten aus dem Zigarettenblock 10 ermöglichen.

[0024] Die Haltestreifen 30 werden bei der Ausführung als separater, eigenständiger Streifen vorzugsweise von einer fortlaufenden Streifenbahn 42 abgetrennt (Fig. 4). Die Leimfelder 32 (oder siegelbare Beschichtungen) werden an der fortlaufenden Streifenbahn 42 positionsgerecht angebracht. Die Haltestreifen 30 werden demnach in kompletter, verarbeitungsfähiger Ausführung abgetrennt.

[0025] Nach dem Herstellen der trayartigen Innenpackung 25 werden bei Einsatz eines eigenständigen Haltestreifens 30 zunächst die als Zigarettengruppe 22 formierten Zigaretten über die offene (Stirn-)Seite in die Innenpackung 25 eingeführt (Fig. 9). Danach wird der Haltestreifen 30 angebracht und in der einen oder anderen Weise an der Innenpackung 25 fixiert. Bei einer Ausführung gemäß Fig. 11 bis Fig. 14, also mit einem Haltestreifen 30 als Bestandteil der Innenpackung 25, wird diese zunächst mit dem Haltestreifen 30 in die fertige Stellung aufgerichtet (Fig. 12). Danach wird die Zigarettengruppe 22 über die offene Seite eingeführt, zweckmäßigerweise mit entsprechenden, mundstückartigen Führungsorganen, die eine Verhakung der Zigaretten mit dem Haltestreifen 30 ausschließen. Danach kann die Verklebung der Verbindungsschenkel 36 mit den Tray-Lappen 27, 28 erfolgen.

[0026] Der Zuschnitt 21 des Zigarettenblocks 10 wird in üblicher Weise um die Einheit aus Zigarettengruppe 22 und Innenpackung 25 herumgefaltet, üblicherweise beginnend mit einem U-förmigen Faltschritt über die Stirnwand 18. Danach wird die Quernaht 24 und abschließend werden die Verschlussnähte 23 hergestellt, analog zu der Technologie der DE 10 2011 119 344 A1.

[0027] Der Zigarettenblock 10 ist vorzugsweise als Dichtblock ausgebildet und besteht aus dem thermisch siegelbaren Zuschnitt 21 gemäß Fig. 8 mit einer mehrfach benutzbaren Entnahmeöffnung 43, die sich in einem oberen Bereich der Vorderwand 15 des Zigarettenblocks 10 und der angrenzenden Stirnwand 18 erstreckt (Fig. 2). Die Entnahmeöffnung 43 ist durch eine mehrfach benutzbare Lasche bzw. ein Verschlussetikett 44 verschließbar, und zwar aufgrund entsprechenden Klebers an der Innenseite.

[0028] Eine Besonderheit besteht darin, dass sich das Verschlussetikett 44 über die volle Breite der Stirnwand 18 des Zigarettenblocks 10 erstreckt, vorzugsweise mit seitlichen Ansatzstücken 45 des Verschlussetiketts 44. Diese Ansatz-

stücke 45 sind durch Klebung dauerhaft mit der Stirnwand 18 und angrenzenden Bereichen der Vorderwand 15 und Rückwand 16 des Zigarettenblocks verbunden. Die streifenförmigen Ansatzstücke 45 sind durch Perforationslinien 46 von dem Betätigungsteil des Verschlussetiketts 44 abgegrenzt, so dass die Ansatzstücke 45 ständig in der Verbindungsposition mit dem Zigarettenblock 10 bleiben.

[0029] Dadurch wird eine erhöhte Formstabilität des Zigarettenblocks 10 vor allem im seitlichen Bereich der Oberseite bewirkt. Zusätzlich (oder alternativ) sind die durch Siegeln miteinander verbundenen Lappen der seitlichen Verschlussnähte 23 zur Vorderwand 15 hin umgefaltet und liegen demnach an der frontseitigen Hälfte der Seitenwände 17 an. Mindestens ein oberer, stirnseitiger Bereich der Lappen der Verschlussnähte 23 ist durch thermisches Siegeln und/oder durch Verkleben mit dem Bereich der Seitenwand 17 verbunden, so dass auch hier eine erhöhte Formstabilität geschaffen wird. Im Ergebnis kann die Außenpackung 11 in der Ausführung als Klappschachtel ohne den sonst üblichen Kragen bzw. Rahmen im Schachtelteil ausgebildet sein (Fig. 1, Fig. 2).

[0030] Die Außenpackung 11 ist vorzugsweise als Klappschachtel (ohne Kragen) ausgebildet. Der vorliegende Zigarettenblock 10 ist aber auch in andere (Hart-)Packungen einsetzbar, zum Beispiel des Typs "Shell and Slide" oder in eine Kappenschachtel.

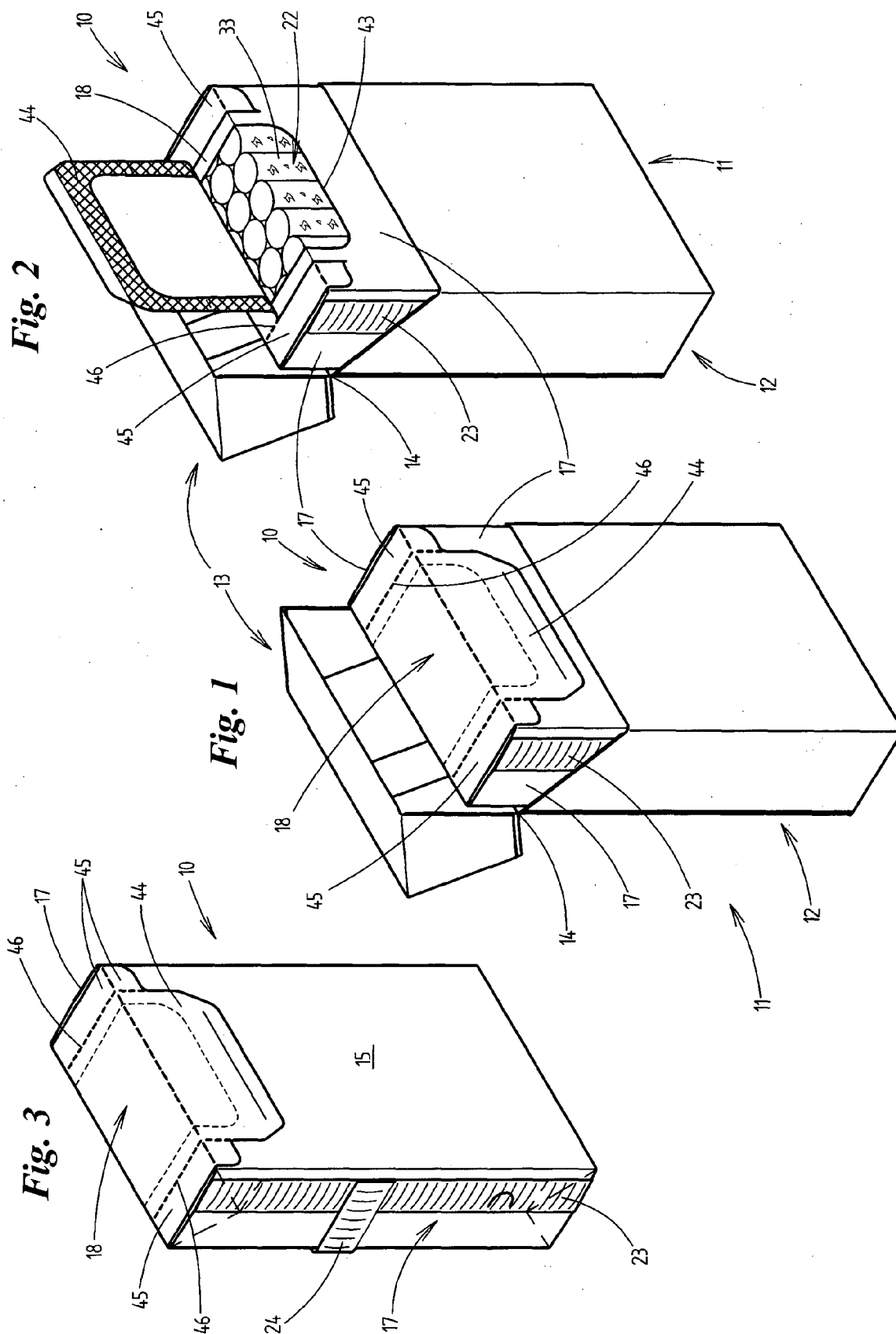
Bezugszeichenliste:

10	Zigarettenblock	36	Verbindungsschenkel
11	Außenpackung	37	(Leim-)Verbindung
12	Schachtelteil	38	Verbindungsstreifen
13	Deckel	39	Endstück
14	Liniengelenk	40	Tray-Bahn
15	Vorderwand	41	Stecklasche
16	Rückwand	42	Streifenbahn
17	Seitenwand	43	Entnahmeöffnung
18	Stirnwand	44	Verschlussetikett
19	Bodenwand	45	Ansatzstück
20	Folienbahn	46	Perforationslinie
21	Zuschnitt	47	Siegelfläche
22	Zigarettengruppe		
23	Verschlussnaht		
24	Quernaht		
25	Innenpackung		
26	Tray-Vorderwand		
27	Tray-Lappen		
28	Tray-Lappen		
29	Tray-Boden		
30	Haltestreifen		
31	Schenkel		
32	Leimfeld		
33	Zigarettenfilter		
34	Stanzlinie		
35	Faltlinie		

Patentansprüche

1. Zigarettenpackung für eine formierte Zigarettengruppe (22), die (unmittelbar) in einer an mindestens zwei Seiten offenen Innenpackung (25) - Innenkragen, Innentray - aus formstabilem Packstoff, insbesondere aus (dünnem) Karton angeordnet ist, wobei die so gebildete Einheit aus Zigarettengruppe (22) und Innenpackung (25) von mindestens einer Außenumhüllung - Zuschnitt (21) - aus Folie umgeben ist, insbesondere von einer durch thermisches Siegeln von Schließlappen dichten Umhüllung - Dichtblock - als Inhalt einer Hartpackung (11), insbesondere einer Klappschachtel, **dadurch gekennzeichnet, dass** die Zigarettengruppe (22) bzw. die Innenpackung (25) mindestens an einer großflächigen, offenen Seite ein quer zu den Zigaretten verlaufendes Haltemittel bzw. einen quergerichteten Haltestreifen (30) oder Halteband aufweist, welches die Formation der Zigarettengruppe (22) bzw. die exakte geometrische Form der Innenpackung (25) fixiert.

2. Packung nach Anspruch 1, **dadurch gekennzeichnet, dass** der quergerichtete Haltestreifen (30) mit der Innenpackung (25) verbunden ist zur Erhaltung der Form desselben, insbesondere durch Klebung und/oder thermisches Siegeln.
- 5 3. Packung nach Anspruch 1 oder 2, **dadurch gekennzeichnet, dass** der Haltestreifen (30) an vorzugsweise beiden Enden quergerichtete Schenkel (31) aufweist, die mit aufrechten Wandungen der Innenpackung (25), insbesondere mit aufgerichteten Tray-Lappen (27, 28) verbunden sind, nämlich durch Klebung und/oder thermisches Siegeln.
- 10 4. Packung nach Anspruch 1 oder 2, **dadurch gekennzeichnet, dass** an der Innenpackung (25) außen ein ringsherum laufendes Haltemittel, insbesondere ein ringsherum laufender Haltestreifen (30), angeordnet ist, dessen Enden miteinander durch Klebung und/oder thermisches Siegeln verbunden sind.
- 15 5. Packung nach Anspruch 1 oder einem der weiteren Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet, dass** bei einer trayartigen Ausbildung der Innenpackung (25) - mit Tray-Vorderwand (26), seitlichen, quergerichteten Tray-Lappen (27, 28) und ebenfalls quergerichtetem Tray-Boden (29) gegenüber zu einer offenen Stirnseite - der quergerichtete Haltestreifen (30) zur Verbindung der Tray-Lappen (27, 28) außermittig benachbart zur offenen Stirnseite der Innenpackung (25) angeordnet ist, vorzugsweise im Bereich des Übergangs von Zigarettenfiltern (33) zu den eigentlichen Zigaretten bei Ausbildung derselben als Filterzigaretten.
- 20 6. Packung nach Anspruch 1 oder einem der weiteren Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet, dass** der Haltestreifen (30) (ausschließlich) durch thermisches Siegeln mit der Innenpackung (25) verbunden ist, wobei der Haltestreifen vollständig oder mindestens im Bereich von Schenkeln (31) zur Verbindung mit der Innenpackung (25) mit einer thermisch siegelbaren Beschichtung - Siegellack - versehen ist oder insgesamt aus siegelbarer Folie besteht.
- 25 7. Packung nach Anspruch 1 oder einem der weiteren Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet, dass** die Innenpackung (25) an der Außenseite insgesamt oder in Teilbereichen zur Verbindung des Haltestreifens (30) mit der Innenpackung (25) eine Beschichtung aus siegelbarem Material - Siegellack - aufweist, vorzugsweise mindestens an der Außenseite der Tray-Lappen (27, 28) im Bereich der Fixierung des Haltestreifens (30).
- 30 8. Packung nach Anspruch 1 oder einem der weiteren Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet, dass** an vorzugsweise thermisch siegelbaren Haltestreifen (30) ein Fortsetzungstreifen bzw. Ergänzungstreifen (38) zugeordnet ist, der sich vorzugsweise im Bereich der Tray-Vorderwand (26) und mindestens von Teilbereichen der Tray-Lappen (27, 28) erstreckt, derart, dass im Bereich einer Überlappung mit dem Haltestreifen (30) eine Verbindung durch thermisches Siegeln gegeben ist.
- 35 9. Packung nach Anspruch 1 oder einem der weiteren Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet, dass** der Haltestreifen (30) als Teil der Innenpackung (25) ausgebildet ist, vorzugsweise durch Anbringung von (zwei) parallelen Stanzlinien (34) im Bereich der Tray-Vorderwand (26) und angrenzender Bereiche der Tray-Lappen (27, 28), derart, dass durch Falten eines so ausgebildeten Zuschnitts der Innenpackung (25) ein in der Ebene der freien Rückseite der Innenpackung (25) verlaufender Haltestreifen (30) mit Verbindungsschenkeln (36) entsteht, die mit der Innenseite der Tray-Lappen (27, 28) verbunden sind.
- 40 10. Packung nach Anspruch 1 oder einem der weiteren Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet, dass** der als Dichtblock ausgebildete Zigarettenblock (10) Verschlussnähte (23) in der Ausführung als Flossennaht im Bereich von schmalen Seitenwänden (17) aufweist, wobei die durch thermisches Siegeln miteinander verbundenen Flossen in Richtung zur Vorderseite bzw. zur Vorderwand (15) des Zigarettenblocks (10) umgefaltet und mindestens in einem oberen, einer Stirnwand (18) zugekehrten Bereich fest mit der Seitenwand (17) verbunden sind, insbesondere durch thermisches Siegeln und/oder Klebung.
- 45 11. Packung nach Anspruch 1 oder einem der weiteren Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet, dass** der als Dichtblock ausgebildete Zigarettenblock (10) eine stirnseitige Entnahmeöffnung (43) mit mehrfach benutzbarem Verschlussetikett (44) aufweist, wobei sich das Verschlussetikett (44) über die volle Breite der Stirnwand (18) und in angrenzenden Teilbereichen von Vorderwand (15) und Rückwand (16) des Zigarettenblocks (10) erstreckt, vorzugsweise mit seitlichen, streifenförmigen Ansatzstücken (45), die bei Betätigung des Verschlussetiketts (44) von diesem abtrennbar sind, so dass die Ansatzstücke (45) als dauerhaft mit dem Zigarettenblock (10) verbundene, streifenförmige Verstärkungen wirken.
- 50
- 55



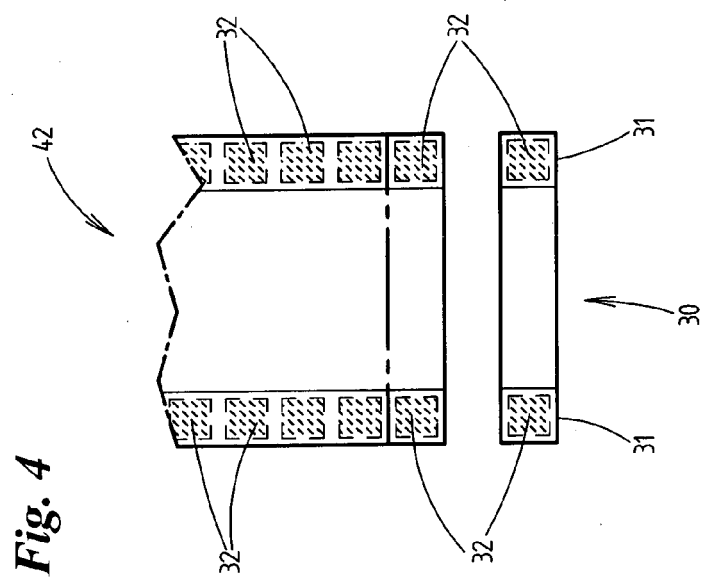
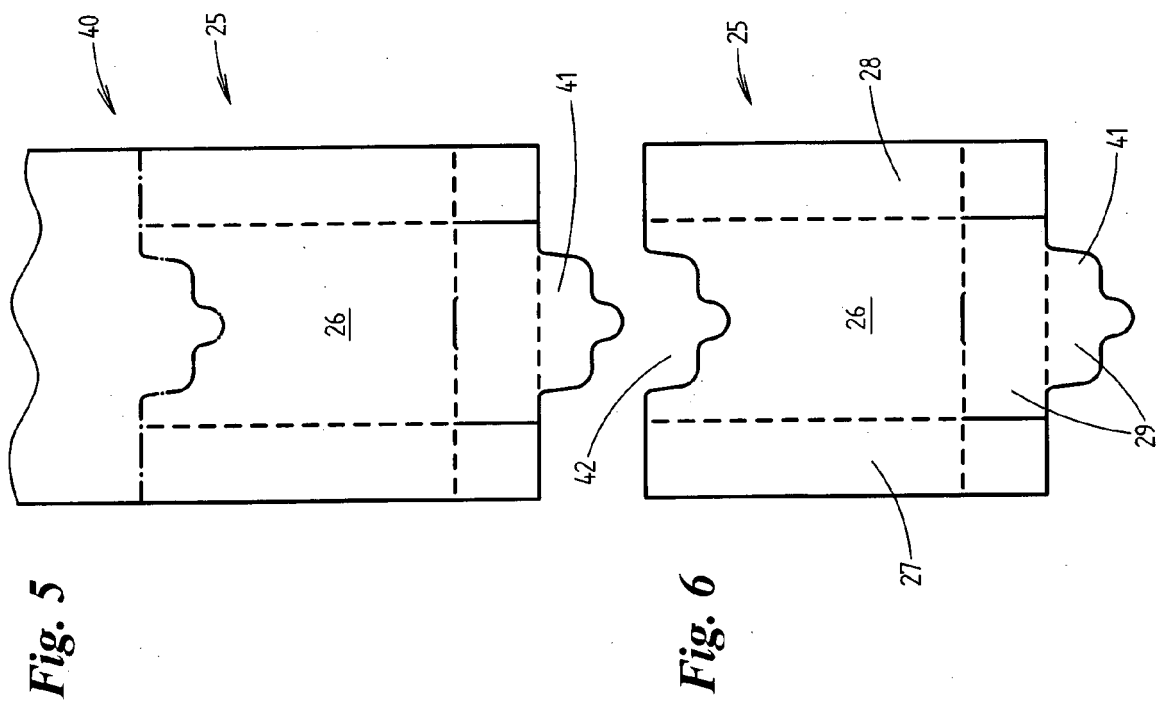


Fig. 8

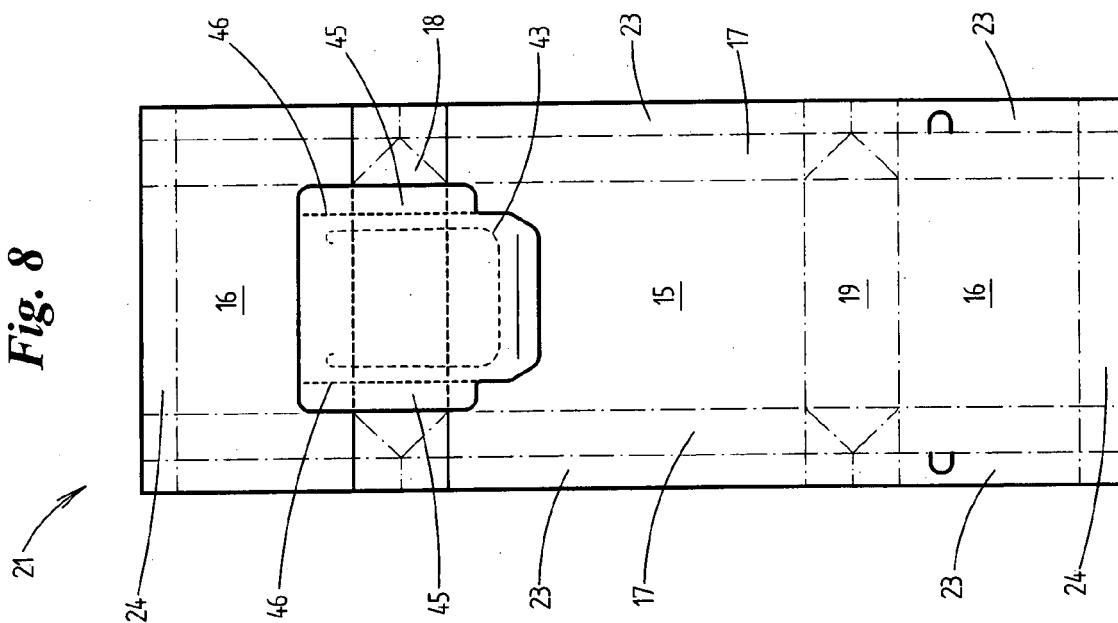


Fig. 7

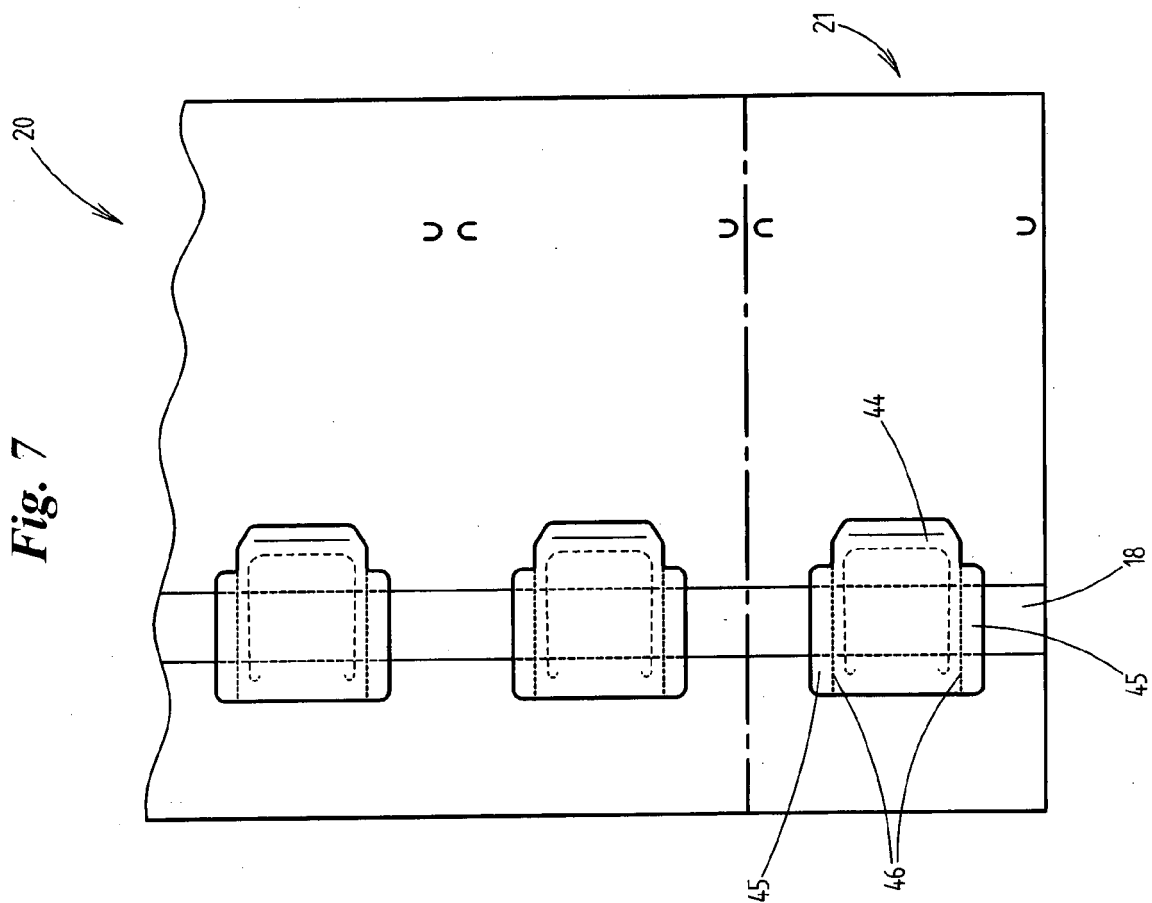


Fig. 9

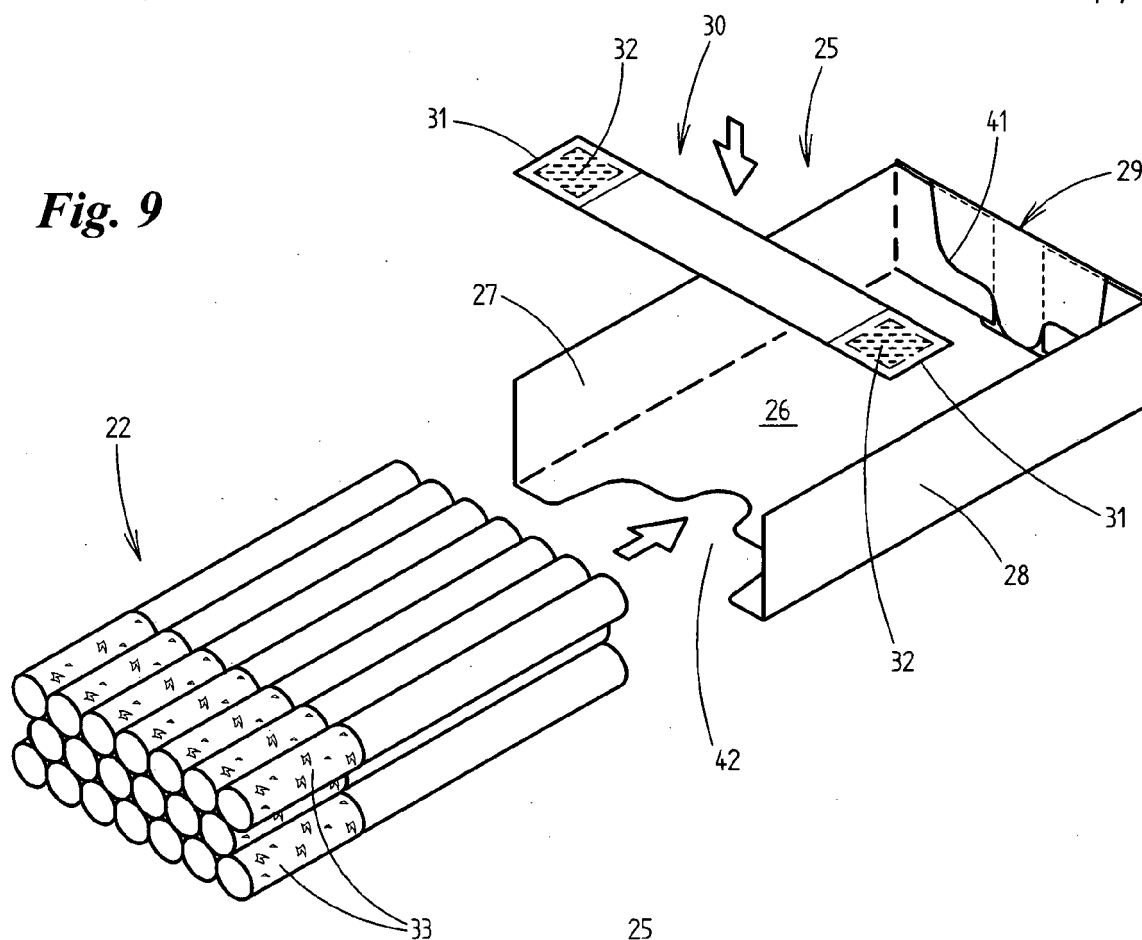


Fig. 10

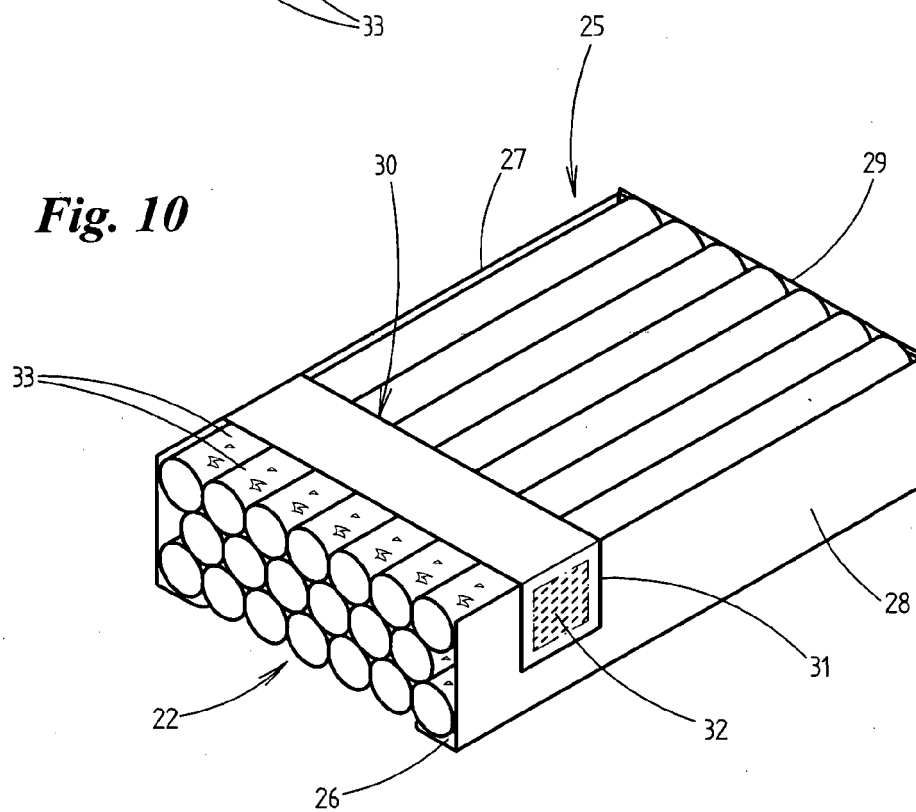


Fig. 11

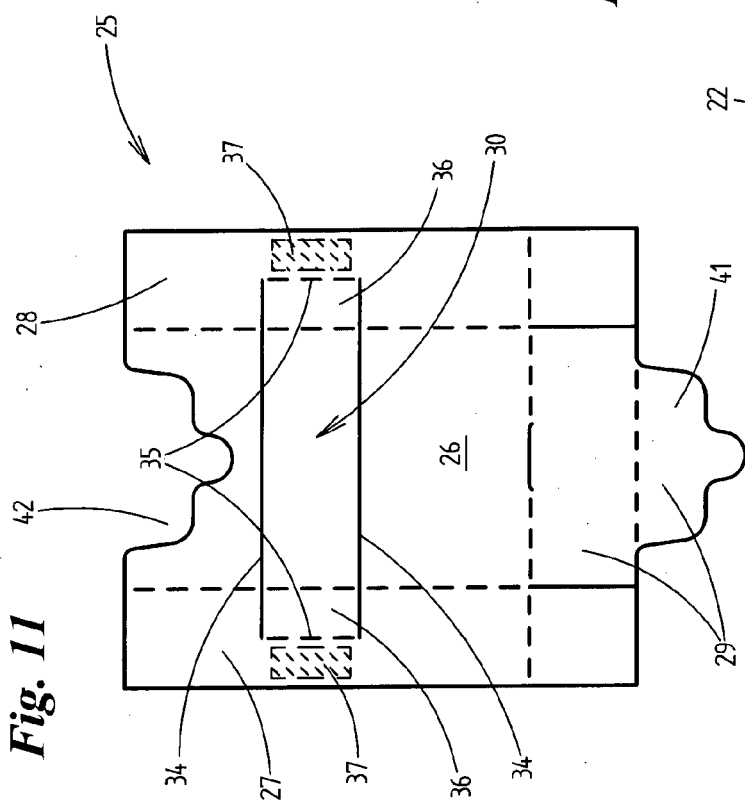


Fig. 12

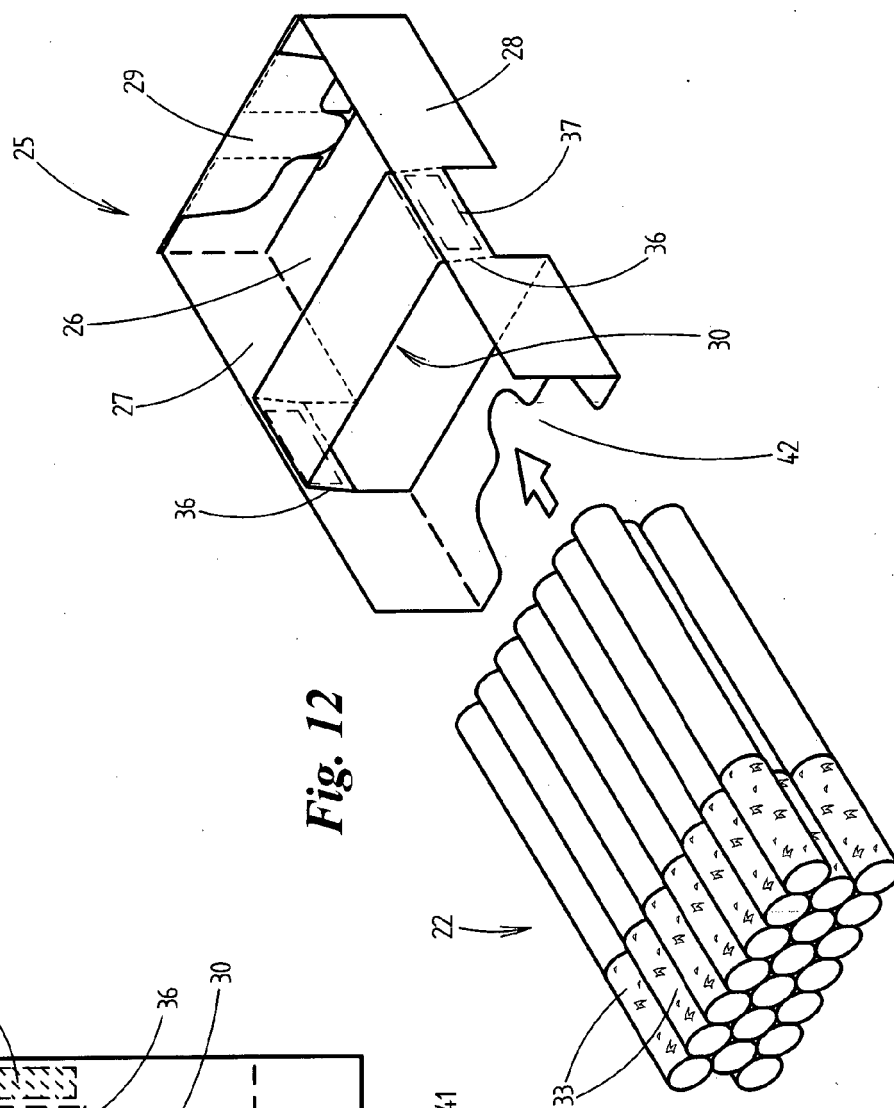


Fig. 13

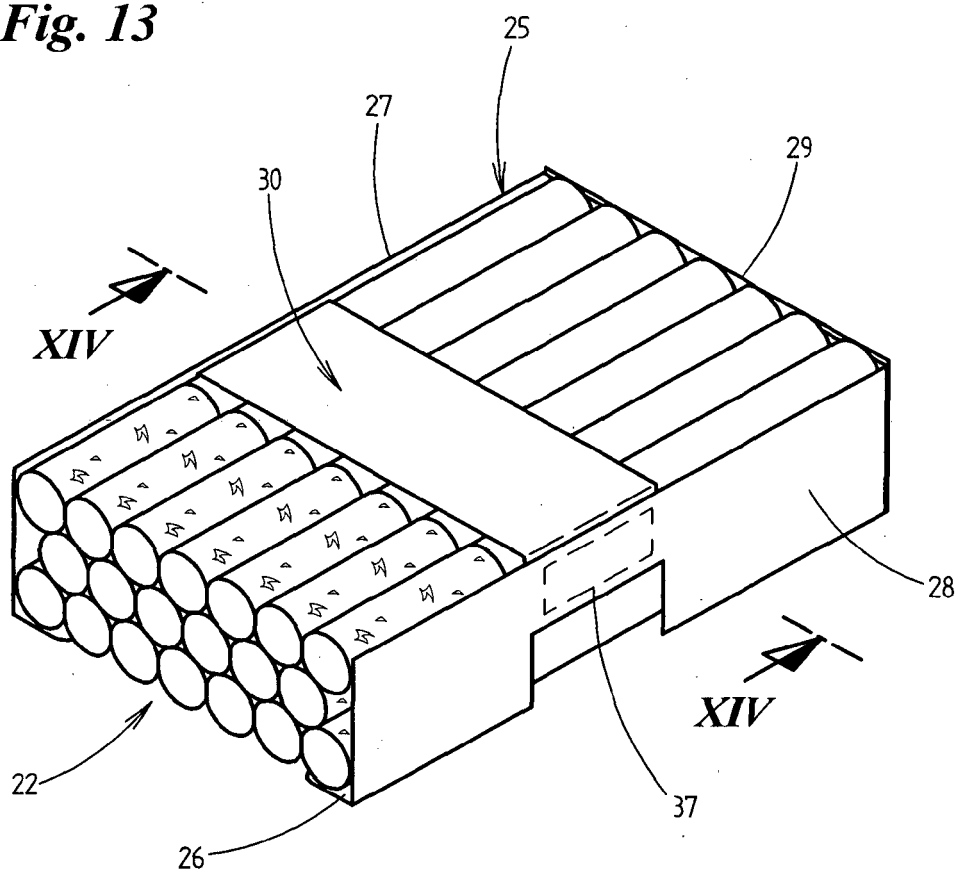


Fig. 14

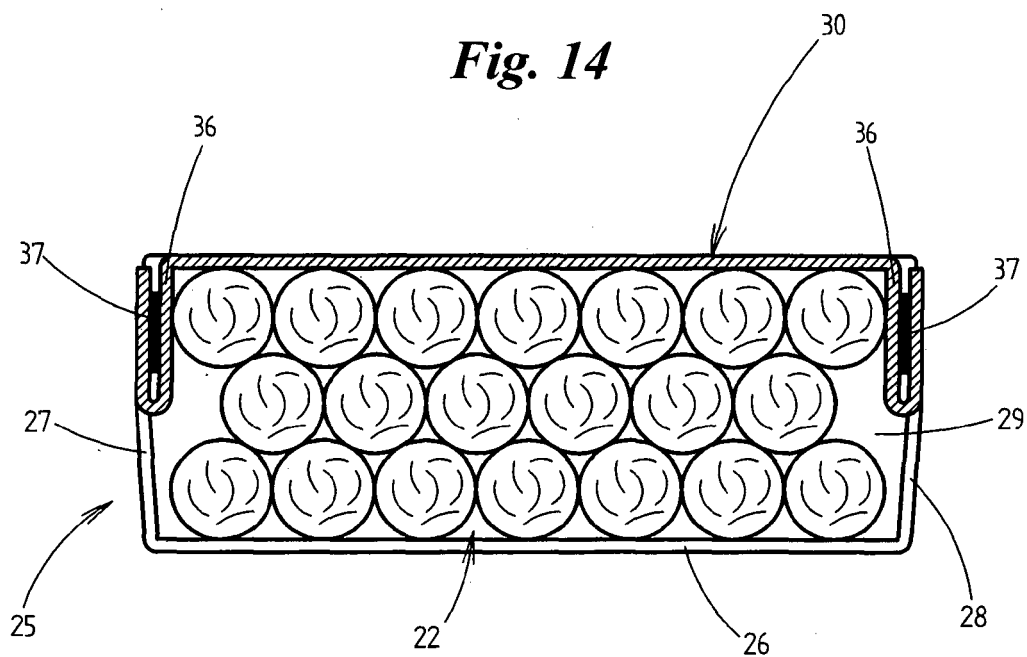


Fig. 15

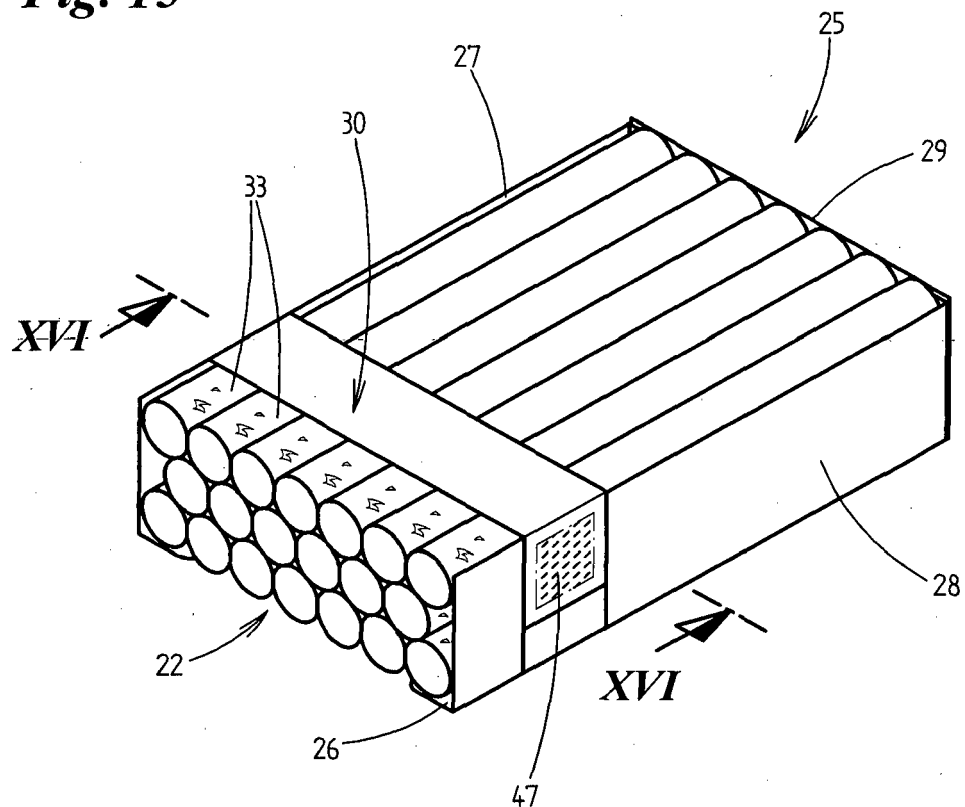
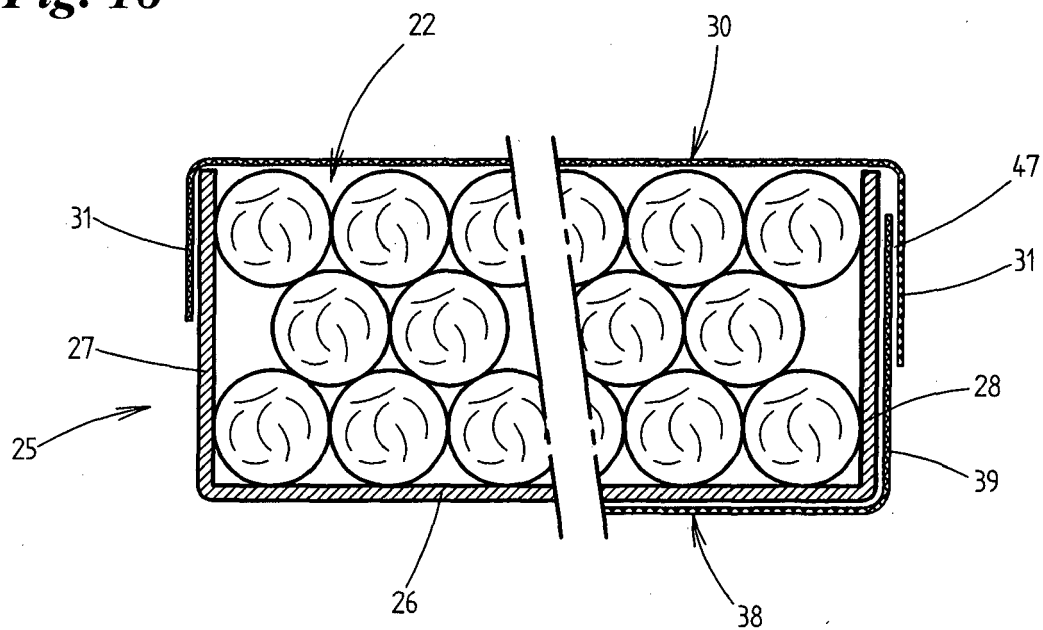


Fig. 16





EUROPÄISCHER RECHERCHENBERICHT

 Nummer der Anmeldung
EP 14 00 2188

EINSCHLÄGIGE DOKUMENTE			
Kategorie	Kennzeichnung des Dokuments mit Angabe, soweit erforderlich, der maßgeblichen Teile	Betrifft Anspruch	KLASSIFIKATION DER ANMELDUNG (IPC)
X	DE 10 2010 019867 A1 (FÖCKE & CO [DE]) 15. September 2011 (2011-09-15) * Absatz [0041] - Absatz [0051] * * Absatz [0056] - Absatz [0057] * * Absatz [0064]; Ansprüche 1-11; Abbildungen 1,6-14, *	1-11	INV. B65D85/10
X	DE 10 2011 107531 A1 (FÖCKE & CO [DE]) 10. Januar 2013 (2013-01-10) * Absatz [0027] - Absatz [0031] * * Absatz [0046] - Absatz [0048]; Ansprüche 1-18; Abbildungen 1-27 *	1-11	
X	WO 98/49072 A1 (ROTHMANS BENSON & HEDGES [CA]; KEAVENEY BENEDICT [CA]; DAVIDSON KENNET) 5. November 1998 (1998-11-05) * Seite 10, Zeile 9 - Seite 12, Zeile 4; Ansprüche 1-22; Abbildungen 1-17 *	1-4,10, 11	
A		5-9	
A	GB 414 867 A (LEONARD BENJAMIN LUDLOW; NORMAN STANLEY LUDLOW) 16. August 1934 (1934-08-16) * Seite 2, Zeile 83 - Zeile 112; Ansprüche 1-6; Abbildungen 1,2 *	1-11	RECHERCHIERTE SACHGEBIETE (IPC) B65D
Der vorliegende Recherchenbericht wurde für alle Patentansprüche erstellt			
Recherchenort München		Abschlußdatum der Recherche 8. Dezember 2014	Prüfer Janosch, Joachim
KATEGORIE DER GENANNTEN DOKUMENTE X : von besonderer Bedeutung allein betrachtet Y : von besonderer Bedeutung in Verbindung mit einer anderen Veröffentlichung derselben Kategorie A : technologischer Hintergrund O : nichtschriftliche Offenbarung P : Zwischenliteratur		T : der Erfindung zugrunde liegende Theorien oder Grundsätze E : älteres Patentedokument, das jedoch erst am oder nach dem Anmeldedatum veröffentlicht worden ist D : in der Anmeldung angeführtes Dokument L : aus anderen Gründen angeführtes Dokument & : Mitglied der gleichen Patentfamilie, übereinstimmendes Dokument	

EPO FORM 1503 03.82 (P04C03)

**ANHANG ZUM EUROPÄISCHEN RECHERCHENBERICHT
ÜBER DIE EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG NR.**

EP 14 00 2188

In diesem Anhang sind die Mitglieder der Patentfamilien der im obengenannten europäischen Recherchenbericht angeführten Patentedokumente angegeben.

Die Angaben über die Familienmitglieder entsprechen dem Stand der Datei des Europäischen Patentamts am 08-12-2014.
Diese Angaben dienen nur zur Unterrichtung und erfolgen ohne Gewähr.

08-12-2014

Im Recherchenbericht angeführtes Patentedokument	Datum der Veröffentlichung	Mitglied(er) der Patentfamilie	Datum der Veröffentlichung
DE 102010019867 A1	15-09-2011	AR 080337 A1	28-03-2012
		CO 6612274 A2	01-02-2013
		DE 102010019867 A1	15-09-2011
		EP 2544958 A1	16-01-2013
		JP 2013521198 A	10-06-2013
		RU 2012142984 A	20-04-2014
		WO 2011110272 A1	15-09-2011

DE 102011107531 A1	10-01-2013	KEINE	

WO 9849072 A1	05-11-1998	AU 6915998 A	24-11-1998
		CA 2203597 A1	24-10-1998
		CN 1224401 A	28-07-1999
		EP 0914283 A1	12-05-1999
		JP 2000513686 A	17-10-2000
		KR 20000016659 A	25-03-2000
		NO 986084 A	17-02-1999
		WO 9849072 A1	05-11-1998
		ZA 9803207 A	22-10-1998

GB 414867 A	16-08-1934	KEINE	

EPO FORM P0461

Für nähere Einzelheiten zu diesem Anhang : siehe Amtsblatt des Europäischen Patentamts, Nr.12/82

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 102011119344 A1 [0003] [0026]