【公報種別】特許法第１７条の２の規定による補正の掲載
【部門区分】第２部門第６区分
【発行日】平成27年4月16日(2015.4.16)

【公表番号】特表2014-531373(P2014-531373A)
【公表日】平成26年11月27日(2014.11.27)
【年通号数】公開・登録公報2014-065
【出願番号】特願2014-534948(P2014-534948)
【国際特許分類】
Ｂ６５Ｄ　85/10　(2006.01)
Ｂ６５Ｄ　5/66　(2006.01)
Ｂ６５Ｂ　61/18　(2006.01)
Ｂ６５Ｂ　19/22　(2006.01)
Ｂ６５Ｄ　75/66　(2006.01)
Ｂ６５Ｂ　9/067　(2012.01)
【ＦＩ】
Ｂ６５Ｄ　85/10
Ｂ６５Ｄ　5/66　３２１Ｂ
Ｂ６５Ｂ　61/18
Ｂ６５Ｂ　19/22
Ｂ６５Ｄ　75/66
Ｂ６５Ｂ　9/067

【手続補正書】
【提出日】平成27年2月24日(2015.2.24)
【手続補正１】
【補正対象書類名】特許請求の範囲
【補正対象項目名】全文
【補正方法】変更
【補正の内容】
【特許請求の範囲】
【請求項１】
特に折りたたみ箱の構成における、形状安定的な外側パッケージ（１２）と、好ましくはにおい及び湿気を密封する、熱によって密封可能な、タバコ群（１３）及び該タバコ群（１３）を部分的に包含する内側カラー（４６）の包囲のためのフィルムから成る内側包装材（１４）を有する密封ブロックとしての内側パッケージ（１１）とで構成された、タバコ（１０）用のパッケージであって、前記密封ブロックが、端壁部（４１）の範囲及びこれに隣接する前壁部（３９）の端面側の範囲の範囲において複数回使用可能な閉鎖ラベル（５４）を備えた取出し開口部（５１）を備えており、前記閉鎖ラベルが、閉鎖位置において前記取出し開口部（５１）を覆っているとともに、環状に延在する結合縁部（５５）で、接着によって前記密封ブロック（１１）に固定されている前記パッケージにおいて、
ａ）前記密封ブロック（１１）の前記内側包装材（１４）が、内側後壁部（４０）の範囲において、実線状で前記タバコ（１０）に対して横方向に前記密封ブロック（１１）の全幅にわたって延在する、ひれ継ぎ目として構成された結合継ぎ目（３６）を備えていること
ｂ）互いに対向する２つの狭いブロック面すなわち内側側壁部（４３，４４）に、ひれ継ぎ目としての構成における実線状の閉鎖継ぎ目（３７，３８）が配置されていること、及び
ｃ）前記ひれ継ぎ目（３６，３７，３８）の結合片が、前記閉鎖継ぎ目（３７，３８）

の範囲における三角形状あるいは台形状の突出部（４５）と同様に、前記密封ブロックのそれぞれ割り当てられた壁部に当接していること
によって特徴付けられたパッケージ。
【請求項２】
前記閉鎖継ぎ目（３７，３８）の両端部に形成された前記突出部（４５）が、前記内側側壁部（４３，４４）が前記内側端壁部（４１）あるいは内側底壁部（４２）と（ほぼ）面一に位置する横エッジ部によって画成されるよう、前記内側カラー（４６）の側片あるいは支持壁部（４８）と前記内側包装材（１４）の前記内側側壁部（４３，４４）の間で折りたたまれていることを特徴とする請求項１記載のパッケージ。
【請求項３】
前記取出し開口部（５１）あるいは本質的にＵ字状の打抜き部（５２）が、前記取出し開口部（５１）の開口部たれ（５３）の画成のために、前記内側前壁部（３９）の端面側の範囲において、前記内側端壁部（４１）の全幅にわたって前記内側後壁部（４０）の端面側の部分範囲で延在しており、前記取出し開口部（５１）を覆う前記閉鎖ラベル（５４）が、前記内側後壁部（４０）まで延在しているとともに該内側後壁部の範囲において結合脚部（７４）に固定されていることを特徴とする請求項１又は２記載のパッケージ。
【請求項４】
折りたたみ箱として形成された前記外側パッケージ（１２）が、カラー前壁部（２９）及びカラー側壁部（３０）を有するパッケージカラー（１７）を備えており、前記カラー前壁部（２９）が、好ましくは１つの横エッジ部（３２）が前記外側パッケージ（１２）の箱前壁部（１８）の上側の閉鎖エッジ部（３３）の範囲まで延在する凹部（３１）の下方の画成部として前記閉鎖エッジ部（３３）の（わずかに）下方に位置するよう、前記凹部（３１）を備えていることを特徴とする請求項１～３のいずれか１項に記載のパッケージ。
【請求項５】
前記閉鎖ラベル（５４）における接着剤のない把持たれ部（５６）が、当該パッケージの製造時に、適当な（１８０°の）折りの下で前記閉鎖ラベル（５４）の外側に対して折られ、前記外側パッケージ（１２）のカバー前壁部（２３）によって当該パッケージの最初の開放まで保持され、当該パッケージの最初の開放後、前記把持たれ部（５６）が、前記閉鎖ラベル（５４）の延長部として前記外側パッケージ（１２）のパッケージカラー（１７）のカラー前壁部（２９）に、及び／又は（部分的に）前記外側パッケージ（１２）の箱前壁部（１８）に、外側パッケージの横方向へ向いた閉鎖エッジ部（３３）の覆いの下で位置することを特徴とする請求項１～４のいずれか１項に記載のパッケージ。
【請求項６】
前記内側パッケージ（１１）の前記内側包装材（１４）が特にＵ字状あるいはＣ字状の打抜き部である（一時的な）複数の抜気開口部（７８）を備えており、該抜気開口部を介して製造され閉鎖された前記内側パッケージ（１１）から空気を排出可能であり、前記抜気開口部（７８）が、前記内側パッケージ（１１）の抜気後に好ましくは前記継ぎ目（３６，３７，３８）のひれの折りたたみによって閉鎖されていることを特徴とする請求項１～５のいずれか１項に記載のパッケージ。
【請求項７】
前記内側カラー（４６）が少なくとも１つの前壁部あるいは上壁部（４７）、側方の支持壁部（４８）及びカラー底部（５０）を備えており、特に前記上壁部（４７）の範囲における前記内側カラー（４６）の長手寸法が、本質的に前記密封ブロック（内側パッケージ（１１））の高さに相当し、前記取出し開口部（５１）に割り当てられた範囲において凹部（４９）を備えていることを特徴とする請求項１～６のいずれか１項に記載のパッケージ。
【請求項８】
前記側片あるいは側方の前記支持壁部（４８）及び前記カラー底部（５０）が、前記タバコ群（１３）に当接する折り箇所に、特に係合式の及び／又は嵌合式の保持位置へ折ら

れる追加的な折り片によって固定されていることを特徴とする請求項１～７のいずれか１項に記載のパッケージ。
【請求項９】
前記支持壁部（４８）に結合された複数のコーナー片（６０）が、前記カラー底部（５０）の範囲において、係合式の及び／又は嵌合式の固定に基づき、その折り箇所において前記支持壁部（４８）及び前記カラー底部（５０）の折り箇所を固定することを特徴とする請求項１～８のいずれか１項に記載のパッケージ。
【請求項１０】
前記カラー底部（５０）の自由縁部に保持たれ部（６２）が配置されており、該保持たれ部が、前記カラー底部（５０）の内側での当接部である折り箇所において、特に差込結合によって、すなわち前記上壁部（４７）と前記カラー底部（５０）の間の折りエッジ部あるいは折り線（５９）の範囲での保持スリット（８７）への前記保持たれ部（６２）に結合された差込舌部（８６）の差込によって、折り箇所における前記コーナー片（６０）を係合式に固定することを特徴とする請求項１～９のいずれか１項に記載のパッケージ。
【請求項１１】
前記コーナー片（６０）が、余剰結合部（９０）を介して前記カラー底部（５０）の１つのコーナー範囲に結合されており、前記余剰結合部（９０）を、折り片の立ち上げ時に切断可能であることを特徴とする請求項１～１０のいずれか１項に記載のパッケージ。
【請求項１２】
折りたたみ箱の構成における、外側パッケージ（１２）と、タバコ群（１３）を部分的に包含する内側カラー（４６）を備えた前記タバコ群（１３）の収容のための密封ブロックとしての内側パッケージ（１１）とで構成されたタバコ（１０）用パッケージの製造のための方法であって、前記内側パッケージ（１１）が、好ましくはにおい及び湿気を密封する、熱によって密封可能なフィルムで構成されており、該フィルムが内側端壁部（４１）と、内側前壁部（３９）の隣接した端面側の範囲の範囲に、複数回使用なのうな閉鎖ラベル（５４）を有する取出し開口部（５１）を備えており、前記閉鎖ラベルが、閉鎖位置において前記取出し開口部（５１）を覆っている、前記方法において、
ａ）前記タバコの長手方向における前記タバコ群（１３）の包囲時の前記内側パッケージ（１１）のための裁断部の幅で連続するフィルム帯（３５）が、その偏心した範囲において、前記内側パッケージ（１１）の開口部たれ（５３）のための折り線（５２）と、該折り線（５２）の範囲を覆う前記閉鎖ラベル（５４）とを施され、次いで、フィルムステーション（６３）へ連続的に供給されること、
ｂ）該フィルムステーション（６３）の範囲において、搬送路に沿って連続して、タバコ群（１３）及び該タバコ群を部分的に包含しつつ上方へ向いた上壁部（４７）を備えた内側カラー（４６）から成る複数のユニットが供給され、前記タバコ群（１３）の前記タバコが、搬送方向に対して横へ向けられること、
ｃ）準備された前記フィルム帯（３５）が、前記折り線（５２）によって規定された、前記開口部たれ（５３）を有する前記取出し開口部（５１）が前記内側カラー（４６）の前記上壁部（４７）の凹部（４９）の範囲に位置するよう、ほぼ中央で、連続した前記ユニット（１３／４６）上に載置されること、
ｄ）前記フィルム帯（３５）が、ホース状の包囲部を形成しつつ連続して搬送されるパッケージユニット（１３／４６）の周りに折りたたまれ、前記フィルム帯（３５）の縁部ストリップが前記パッケージユニット（１３／４６）の可動平面の下方に集められること、
ｅ）長手密封ステーション（６４）である第１の密封ステーション（６４）において、前記フィルム帯（３５）の前記縁部ストリップが、連続したひれ継ぎ目すなわち結合継ぎ目（３６）を形成しつつ熱による密封によって互いに結合されること、
ｆ）つづいて、前記パッケージユニット（１３／４６）を有するホース状の前記フィルム帯（３５）が横密封ステーション（６６）である第２の密封ステーションへ供給され、該第２の密封ステーションでは、連続する前記パッケージユニット（１３／４６）間の範

囲で、前記フィルム帯（３５）の層が横方向へ向いた複数の閉鎖継ぎ目（３７，３８）を形成しつつ互いに結合され、同時に該閉鎖継ぎ目（３７，３８）間の中央の分離断面が構成されること、

ｇ）これと同時に、又はその後に、前記閉鎖継ぎ目（３７，３８）のひれ部が前記内側側壁部（４３，４４）に対して折りたたまれること、

ｈ）後続のカラーステーション（７０）の範囲において、前記外側パッケージ（１２）のパッケージカラー（１７）が、前記内側パッケージ（１１）の前記パッケージ帯（６９）に対して横方向へ供給されるとともに、前記閉鎖ラベル（５４）の範囲外において前記内側パッケージの上側へ載置されること、

ｉ）次に、前記パッケージカラー（１７）のカラー側壁部（３０）が前記内側側壁部（４３，４４）に対して折りたたまれること、及び

ｊ）前記パッケージカラー（１７）を有する、製造された前記内側パッケージ（１１）が、最後に、部分的に折られた、ふた（１６）の範囲において開放された前記外側パッケージ（１２）へ挿入され、そして、これに完全に折られること

によって特徴付けられた方法。

【請求項１３】

前記内側パッケージ（１１）が、前記結合継ぎ目（３６）及び閉鎖継ぎ目（３７，３８）の取付後に、特に前記内側包装材（１４）における抜気開口部（７８）を介して１つ又は複数の前記内側パッケージ（１１）の面への圧力の伝達により抜気され、この抜気後、前記抜気開口部（７８）が好ましくはひれ継ぎ目（３６，３７，３８）の折りたたみ及び固定によって閉鎖されることを特徴とする請求項１２記載の方法。

【請求項１４】

前記内側パッケージ（１１）が、特に前記内側側壁部（４３，４４）に対する前記閉鎖継ぎ目（３７，３８）の層の折りたたみ後に、前記横密封ステーション（６６）につづいて、前記タバコの整向をともなる適当な回転によって、パッケージ帯（６９）に沿って搬送方向へ連続して搬送され、前記閉鎖ラベル（５４）が後側の範囲に位置し、前記把持たれ部（５６）が前記内側パッケージ（１１）の搬送方向に対して１８０°折りたたまれることを特徴とする請求項１２又は１３記載の方法。

【請求項１５】

内側カラー（４６）でのタバコ群（１３）の搬送時に、搬送方向に対して横方向へ前記閉鎖継ぎ目（３７，３８）の製造及び連続したフィルム帯（３５）からの前記内側パッケージ（１１）の分離につづいて、前記内側パッケージ（１１）が、搬送方向前方に位置する内側底壁部（４２）で横方向へ更に搬送されることと、次に、横方向へ向いた搬送中に、前記閉鎖継ぎ目（３７，３８）のひれ部が、折りたたまれ、その後密封によって前記内側側壁部（４３，４４）に当接して固定されることとを特徴とする請求項１２～１４のいずれか１項に記載の方法。