

(12)

Gebrauchsmusterschrift

(21)

Anmeldenummer:

GM 19/2024

(22)

Anmeldetag:

05.03.2024

(24)

Beginn der Schutzdauer:

15.02.2025

(45)

Veröffentlicht am:

15.02.2025

(51)

Int. Cl.:

B65D 30/18

B65D 33/01

B65D 33/04

(2006.01)

(2006.01)

(2006.01)

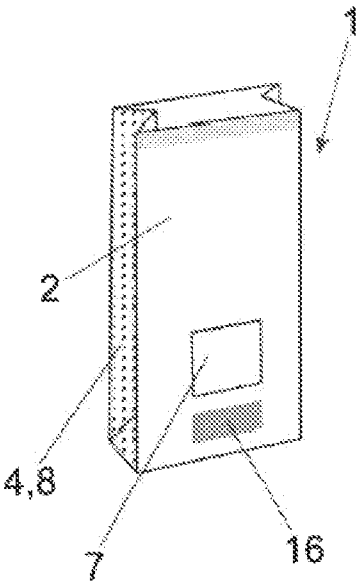
(56) Entgegenhaltungen: DE 202011051768 U1 DE 1073848 B EP 3511259 A1 DE 10305030 A1	(73) Gebrauchsmusterinhaber: Messerle Heiner 6973 Höchst (AT) (74) Vertreter: Torggler & Hofmann Patentanwälte GmbH & Co KG 6830 Rankweil (AT)
--	--

(54)

Herstellverfahren für einen Blockbodenbeutel

(57)

Herstellverfahren für einen Blockbodenbeutel, wobei ein Bogen (2) entlang einer Längsrichtung (3) in einem ersten Flächenbereich (4) perforiert wird, der Bogen (2) entlang der Längsrichtung (3) gesehen neben dem ersten Flächenbereich (4) in einem zweiten Flächenbereich (5) gestanzt wird, der Bogen (2) teil flächig und den zweiten Flächenbereich (5) überlappend mit einer transparenten Folie (6) versehen wird, sodass im zweiten Flächenbereich (5) ein Sichtfenster (7) entsteht, und der Bogen (2) durch Falten und/oder Kleben zu einem Blockbodenbeutel (1) verarbeitet wird.



Beschreibung

[0001] Die vorliegende Erfindung betrifft ein Herstellverfahren für einen Blockbodenbeutel sowie einen Blockbodenbeutel.

[0002] Blockbodenbeutel sind als Verpackung für verschiedenste Gegenstände bekannt, insbesondere Lebensmittel. Beliebt sind Blockbodenbeutel aufgrund ihrer einfachen Herstellung und Effektivität.

[0003] An ihre Grenzen stoßen Blockbodenbeutel zum Beispiel bei der Präsentation von fettigen und heißen Speisen. Zwar ist fettdichtes Papier grundsätzlich bekannt. Ein Blockbodenbeutel aus fettdichtem Papier hat aber bedeutende Nachteile, weil sich bei verschlossenem Beutel im Inneren Wasserdampf ansammelt. Beispielsweise Speisen, die knusprig sein sollen, verlieren so über die Zeit diese wichtige Eigenschaft.

[0004] Bekannte Blockbodenbeutel des Standes der Technik weisen darüber hinaus Verbesserungspotenzial auf, was die Warenpräsentation betrifft. Wenn die Waren beispielsweise für potenzielle Kunden sichtbar sein sollen, wird die Ware für gewöhnlich erst dann aus einer Theke oder dergleichen in den Beutel gegeben, wenn ein Kunde tatsächlich die Ware bestellt.

[0005] Aufgabe der Erfindung ist es daher, den Anwendungsbereich von Blockbodenbeuteln zu vergrößern, insbesondere was heiße und fettige Waren und/oder die Warenpräsentation betrifft.

[0006] Gelöst wird diese Aufgabe durch ein Herstellverfahren mit den Merkmalen des Anspruchs 1, wobei

- ein Bogen entlang einer Längsrichtung in einem ersten Flächenbereich perforiert wird,
- der Bogen entlang der Längsrichtung gesehen neben dem ersten Flächenbereich in einem zweiten Flächenbereich gestanzt wird,
- der Bogen teilflächig und den zweiten Flächenbereich überlappend mit einer transparenten Folie versehen wird, sodass im zweiten Flächenbereich ein Sichtfenster entsteht, und
- der Bogen durch Falten und/oder Kleben zu einem Blockbodenbeutel verarbeitet wird.

[0007] Hinsichtlich des Blockbodenbeutels wird die Aufgabe durch die Merkmale des Anspruchs 9 gelöst, indem der Blockbodenbeutel einen Bogen aufweist, welcher in einem ersten Flächenbereich perforiert ist und in einem zweiten Flächenbereich ein durch eine transparente Folie gebildetes Sichtfenster aufweist.

[0008] Gemäß der Erfindung wird durch ein Sichtfenster erzielt, dass die Ware innerhalb des Blockbodenbeutels ausgestellt werden kann und dabei für potenzielle Kunden sichtbar bleibt. Dies funktioniert gemäß der Erfindung auch mit heißen und fettigen Waren, da mittels der Perforation, welche in ihrer Funktion durch die nur teilflächige transparente Folie nicht behindert wird, Wasserdampf aus dem Inneren des Blockbodenbeutels entweichen kann. Ein unerwünschtes Kondensieren von Wasser auf der Ware (Schwitzen) oder am Sichtfenster (Beschlagen) wird dadurch effektiv verhindert.

[0009] Erfindungsgemäße Blockbodenbeutel bevorzugter Ausführungsformen können gemäß intensiven Tests der Anmelderin im geschlossenen Zustand und im erhitzten Zustand und/oder in der Wärmetheke 3 bis 4 Stunden bei + 80° C bis +85° C standhalten.

[0010] In besonders bevorzugten Ausführungsformen wird der Bogen als Teil einer Bogenbahn in Endloserstellung verarbeitet.

[0011] Das Perforieren des Bogens kann zeitlich und/oder im Sinne der Endlosverarbeitung vor oder nach dem Stanzen des Bogens geschehen.

[0012] Das teilflächige Versehen des Bogens mit der transparenten Folie im zweiten Flächenbereich kann zeitlich und/oder im Sinne der Endlosverarbeitung vor oder nach dem Stanzen des Bogens geschehen.

[0013] Zu bemerken ist, dass im Sinne der Erfindung ein Flächenbereich so verstanden wird, dass es sich um eine Teilfläche (echt zweidimensional) des Bogens handelt. Im Falle des ersten

Flächenbereichs können die einzelnen Löcher im ersten Flächenbereich gleichverteilt sein oder beispielsweise in zwei verschiedenen Richtungen verschiedene Verteilungen aufweisen.

[0014] Im Sinne der Erfindung kann darunter, dass der Bogen teilflächig und den zweiten Flächenbereich überlappend mit der transparenten Folie versehen wird, verstanden werden, dass sich die Folie nicht über die gesamte Fläche des Bogens, welche zur Herstellung des Blockbodenbeutels verwendet wird, erstreckt. Anders formuliert, ist die transparente Folie von einem geringeren Flächeninhalt als der Bogen, der für die Herstellung des Blockbodenbeutels verwendet wird. Gleichzeitig soll die Folie im Wesentlichen den gesamten Bereich der Ausstanzung bedecken, sodass das Sichtfenster nicht das Innere des Blockbodenbeutels gegenüber der Umgebung öffnet. Kleinere Öffnungen, welche auf diese Art entstehen, aber den Wärmehaushalt im Inneren des Blockbodenbeutels nur unwesentlich beeinflussen, können trotzdem vorgesehen sein.

[0015] Der erfindungsgemäße Blockbodenbeutel kann zum Beispiel als Verpackung für Grillhähnchen, Pommes Frites, Chicken Wings und/oder Chicken Nuggets verwendet werden.

[0016] Die transparente Folie kann beispielsweise aus einem Kunststoff bestehen. Besonders bevorzugt kann ein orientiertes Polypropylen (OPP) zum Einsatz kommen. Alternativ oder zusätzlich kann ein Film auf Basis von Zelluloseacetat zum Einsatz kommen.

[0017] Gewisse transparente Papiere können ebenfalls verwendet werden.

[0018] Die transparente Folie kann optional mit einer sogenannten Antifog-Beschichtung (also eine Beschichtung zum Verhindern von Kondensat, insbesondere Wasserdampfkondensat, auf der Folie) versehen sein.

[0019] Blockbodenbeutel werden bisweilen auch als Klotzbodenbeutel bezeichnet.

[0020] Bevorzugte Weiterbildungen der Erfindung sind in den abhängigen Ansprüchen definiert.

[0021] Der erste Flächenbereich kann bevorzugt geteilt sein und vorzugsweise kann der zweite Flächenbereich quer zur Längsrichtung gesehen zwischen Teilbereichen des ersten Flächenbereichs angeordnet sein.

[0022] Für den Bogen kann ein Fasermaterial, insbesondere ein fettdichtes Papier (beispielsweise „Kraft Greaseproof Papier“, beispielsweise braun), verwendet werden und/oder der Bogen kann aus mehreren Lagen laminiert werden. Zumindest eine weitere Lage kann auch zu einem späteren Zeitpunkt auf den Bogen auflaminiert werden, solange das erfindungsgemäße Stanzen im zweiten Flächenbereich und Perforieren im ersten Flächenbereich davon nicht gestört wird.

[0023] Anders formuliert kann der Bogen ein Fasermaterial, insbesondere ein fettdichtes Papier (beispielsweise „Kraft Greaseproof Papier“, beispielsweise braun), beinhalten und/oder der Bogen kann aus mehreren laminierten Lagen bestehen.

[0024] Beim Laminieren mehrerer Lagen kann ein Klebstoff oder dergleichen zwischen den Lagen vollflächig oder nicht vollflächig aufgebracht sein oder werden. Durch ein nicht vollflächiges Laminieren, beispielsweise in Form von voneinander isolierten Klebestellen, kann der Anteil am Klebstoff oder dergleichen geringer gehalten werden, was aus ökologischen Gesichtspunkten vorteilhaft sein kann. Ist eine maximale Verbindungsfestigkeit gewünscht kann natürlich auch auf vollflächiges Laminieren zurückgegriffen werden.

[0025] Der Bogen kann Teil einer Bogenbahn sein, welche entlang der Längsrichtung fortlaufend verarbeitet wird (also wie erwähnt in Endlosverarbeitung). Der Bogen kann dann durch eine Schneidoperation von der Bogenbahn getrennt werden und in weiterer Folge zum Blockbodenbeutel verarbeitet werden.

[0026] In besonders bevorzugten Ausführungsformen entspricht die Vorschubrichtung der Endlosverarbeitung der Längsrichtung des Bogens.

[0027] Die Perforierung im ersten Flächenbereich kann mittels zumindest einer Perforierwalze hergestellt werden. Optional kann eine Gegendruckwalze vorhanden sein, welche einen Gegendruck erzeugt, sodass die Perforierung zuverlässig in den Bogen eingebracht werden kann. Die

Gegendruckwalze kann auch zum Einbringen eines Teils der Perforierung ausgebildet sein.

[0028] Alternativ oder zusätzlich kann der erste Flächenbereich auch mittels eines Lasers perforiert werden.

[0029] Der Bogen kann bedruckt und/oder mit einem Primer für eine Beklebung versehen werden/sein, bevorzugt bevor der erste Flächenbereich perforiert wird und/oder der Bogen im zweiten Flächenbereich gestanzt wird (zeitlich und/oder im Sinne der Endlosverarbeitung).

[0030] Der Bogen kann mit einer Rillierung und/oder einer Linienperforation und/oder einer Klebefläche versehen werden/sein, bevorzugt nachdem der erste Flächenbereich perforiert wird und/oder der Bogen überlappend mit dem zweiten Flächenbereich mit der transparenten Folie versehen wird (zeitlich und/oder im Sinne der Endlosverarbeitung).

[0031] Die Perforation kann eine Mikroperforation oder eine Nadelung sein.

[0032] Einzelne Löcher der Perforation können im ersten Flächenbereich beispielsweise einen Durchmesser zwischen 0,5 mm und 1,5 mm haben.

[0033] Im Blockbodenbeutel kann bevorzugt eine Tasse angeordnet sein. Diese kann dazu dienen Flüssigkeiten zu sammeln, die vom Inhalt des Blockbodenbeutels austritt.

[0034] Zusätzlich (oder alternativ) kann eine Saugeinlage vorgesehen sein.

[0035] Eine Oberseite des erfindungsgemäßen Blockbodenbeutels kann gezahnt ausgeführt sein, um die Verletzungsgefahr durch Schneiden an der Bogenkante zu minimieren.

[0036] Es kann vorgesehen sein:

- ein Klebeetikett zum einfachen Verschließen (Papier abziehen und zweimal Falten, der Beutel ist geschlossen) und/oder
- eine Rillierung für ein einfaches Verschließen durch Umlegen des oberen Randes des Blockbodenbeutels und/oder
- eine Etikettenfläche für eine einfache Platzierung von Preisetiketten (beispielsweise auf fettdichtem Papier halten keine herkömmlichen Etiketten)

[0037] Weitere Vorteile und Einzelheiten der Erfindung ergeben sich aus den Figuren sowie der dazugehörigen Figurenbeschreibung. Dabei zeigen:

[0038] Fig. 1a bis 1i schematisch Einzelschritte eines Ausführungsbeispiels eines erfindungsgemäßen Herstellungsverfahrens,

[0039] Fig. 2 ein Ablaufdiagramm zum Herstellverfahren gemäß den Fig. 1a bis 1i,

[0040] Fig. 3a bis 3h schematisch Einzelschritte eines weiteren Ausführungsbeispiels eines erfindungsgemäßen Herstellungsverfahrens, sowie

[0041] Fig. 4 ein Ablaufdiagramm zum Herstellverfahren gemäß den Fig. 3a bis 3h.

[0042] Im in Fig. 1a dargestellten Verfahrensschritt wird zunächst eine die Bögen 2 enthaltende Bogenbahn 10 entlang einer Längsrichtung 3 in an sich bekannter Weise in Endlosverarbeitung verarbeitet.

[0043] In Fig. 1a wird die Bogenbahn 10 mit einer Bedruckung 16 versehen.

[0044] Im in Fig. 1b dargestellten Verfahrensschritt wird die Bogenbahn 10 - und damit natürlich auch die Bögen 2 - im ersten Flächenbereich 4 mit einer Perforation versehen.

[0045] Der erste Flächenbereich 4 ist in diesem Ausführungsbeispiel in zwei Teilbereiche 8 geteilt, wobei natürlich auch mehr als zwei Teilbereiche 8 vorgesehen sein könnten. Quer zur Längsrichtung 3 gesehen entsteht durch diese Zweiteilung ein perforationsfreier Bereich zwischen den Teilbereichen 8 des ersten Flächenbereichs 4.

[0046] In diesem perforationsfreien Bereich wird in weiterer Folge das Sichtfenster 7 gefertigt. Dier hierfür vorgesehene zweite Flächenbereich 5 ist in Fig. 1b bereits kenntlich gemacht.

[0047] Das Perforieren gemäß Fig. 1b geschieht unter Verwendung einer Perforierwalze 11 und einer Gegendruckwalze 17.

[0048] Im in Fig. 1c dargestellten Verfahrensschritt wird im bereits erwähnten zweiten Flächenbereich 5 mittels eines Stanzwerkzeugs 18 ein in diesem Ausführungsbeispiel im Wesentlichen rechteckiger Teil des Bogens 2 ausgestanzt. Es versteht sich von selbst, dass auch andere Ausstanzformen herangezogen werden können, um andere Formen des Sichtfensters 7 zu realisieren.

[0049] Den zweiten Flächenbereich 5 überlappend wird eine transparente Folie 6 auf den Bogen 2 aufgebracht und dort beispielsweise durch Kleben am Randbereich des zweiten Flächenbereichs 5 befestigt, wodurch das Sichtfenster 7 im Bogen 2 entsteht.

[0050] Die transparente Folie 6 kann von einer Rolle auf das gewünschte Format des Sichtfensters 7 zugeschnitten werden.

[0051] Die transparente Folie 6 kann dann unter Verwendung einer weiteren Walze oder einem Handhabungsroboter auf dem Bogen platziert werden.

[0052] Gemäß der Erfindung erfolgt das Versehen des Bogens 2 mit der transparenten Folie 6 teilflächig, nämlich insbesondere so, dass die Perforation im ersten Flächenbereich 4 frei bleibt. Die Funktion der Perforation wird dadurch nicht beeinträchtigt.

[0053] In weiterer Folge wird der Bogen 2 durch eine oder mehrere Schneidoperationen in an sich bekannter Weise von der Bogenbahn 10 getrennt.

[0054] Dann wird der Bogen 2 durch Falten und Kleben in an sich bekannter Weise zu einem in den Figuren 1d bis 1f dargestellten Blockbodenbeutel 1 verarbeitet.

[0055] Im in Fig. 1g dargestellten Verfahrensschritt wird der Blockbodenbeutel 1 mittels eines Rillierwerkzeugs 19 mit einer linienförmigen Rillierung versehen, welche das Falten des Blockbodenbeutels 1 an dieser Stelle erleichtert.

[0056] Zu beachten ist, dass der Blockbodenbeutel 1 in Fig. 1g, 1h und 1i im Vergleich zu den vorherigen Figuren von der Rückseite dargestellt ist.

[0057] Dargestellt ist außerdem, dass der Bogen 2 mit einem Primer 12 versehen ist, wobei der Primer 12 die Funktion hat, den Bogen 2 für ein Klebemittel susceptibel zu machen, beispielsweise zum Aufkleben eines Etiketts.

[0058] Im in Fig. 1h dargestellten Verfahrensschritt wurde der Blockbodenbeutel 1 mit einer Klebefläche 15 versehen. Diese Klebefläche 15 wird des Weiteren mit einem Abdeckstreifen 20 versehen.

[0059] Der fertiggestellte Blockbodenbeutel 1 ist in Fig. 1i dargestellt, wobei es natürlich denkbar ist, den Blockbodenbeutel 1 weiter zu modifizieren. Beispielsweise könnten weitere Bedruckungen oder Schnitte durchgeführt werden. Außerdem kann der Blockbodenbeutel 1 natürlich befüllt werden.

[0060] Der Blockbodenbeutel 1 gemäß dem Ausführungsbeispiel nach Fig. 1i kann als Beispiel das Format 220 x 140 x 280 mm oder das Format 160 x 130 x 243 mm haben.

[0061] Fig. 2 zeigt ein Ablaufdiagramm zum Ausführungsbeispiel aus den Fig. 1a bis 1i mit von 1 bis 7 durchnummerierten Verfahrensschritten. Zu erwähnen ist, dass die chronologische Abfolge und/oder die Abfolge entlang der Verarbeitungsrichtung im Rahmen des physikalisch Möglichen natürlich auch geändert werden könnte. Beispielsweise könnte das Stanzen auch vor dem Perforieren durchgeführt werden.

[0062] Im in Fig. 3a dargestellten Verfahrensschritt wird zunächst eine die Bögen 2 enthaltende Bogenbahn 10 entlang einer Längsrichtung 3 in an sich bekannter Weise in Endlosverarbeitung verarbeitet.

[0063] In Fig. 3a wird die Bogenbahn 10 mit einer Bedruckung 16 versehen.

[0064] Im in Fig. 3b dargestellten Verfahrensschritt wird eine weitere Lage (im Bild von unten her)

auf die Bogenbahn 10 auflaminiert, sodass das gesamte Laminat in weiterer Folge die Bogenbahn 10 bildet.

[0065] Im in Fig. 3c dargestellten Verfahrensschritt wird im bereits erwähnten zweiten Flächenbereich 5 mittels eines Stanzwerkzeugs 18 ein in diesem Ausführungsbeispiel im Wesentlichen rechteckiger Teil des Bogens 2 ausgestanzt. Es versteht sich von selbst, dass auch andere Ausstanzformen herangezogen werden können, um andere Formen des Sichtfensters 7 zu realisieren.

[0066] Den zweiten Flächenbereich 5 überlappend wird eine transparente Folie 6 auf den Bogen 2 aufgebracht und dort beispielsweise durch Kleben am Randbereich des zweiten Flächenbereichs 5 befestigt, wodurch das Sichtfenster 7 im Bogen 2 entsteht.

[0067] Die transparente Folie 6 kann von einer Rolle auf das gewünschte Format des Sichtfensters 7 zugeschnitten werden.

[0068] Die transparente Folie 6 kann dann mittels einer weiteren Walze oder einem Handhabungsroboter auf dem Bogen platziert werden.

[0069] Gemäß der Erfindung erfolgt das Versehen des Bogens 2 mit der transparenten Folie 6 teilflächig, nämlich insbesondere so, dass die Perforation im ersten Flächenbereich 4 frei bleibt. Die Funktion der Perforation wird dadurch nicht beeinträchtigt.

[0070] Im in Fig. 3d dargestellten Verfahrensschritt wird die Bogenbahn 10 - und damit natürlich auch die Bögen 2 - im ersten Flächenbereich 4 mit einer Perforation versehen.

[0071] Bei diesem Ausführungsbeispiel ist die Perforation unterbrochen, siehe Fig. 3d, nämlich im Bereich, der später zum Boden des Beutels wird. Beim anderen Ausführungsbeispiel ist das nicht vorgesehen, weil da eine Tasse zum Einsatz kommt.

[0072] Die Perforation kann bevorzugt in der Seitenfalte des Beutels sein, kann aber grundsätzlich überall am Beutel - außer natürlich am Sichtfenster - platziert sein.

[0073] Der erste Flächenbereich 4 ist in diesem Ausführungsbeispiel in zwei Teilbereiche 8 geteilt, wobei natürlich auch mehr als zwei Teilbereiche 8 vorgesehen sein könnten. Quer zur Längsrichtung 3 gesehen entsteht durch diese Zweiteilung ein perforationsfreier Bereich zwischen den Teilbereichen 8 des ersten Flächenbereichs 4.

[0074] In diesem perforationsfreien Bereich wird in weiterer Folge das Sichtfenster 7 gefertigt. Hierfür vorgesehene zweite Flächenbereich 5 ist in Fig. 1b bereits kenntlich gemacht.

[0075] Das Perforieren gemäß Fig. 3d geschieht unter Verwendung einer Perforierwalze 11 und einer Gegendruckwalze 17.

[0076] In weiterer Folge wird der Bogen 2 durch eine oder mehrere Schneidoperationen in an sich bekannter Weise von der Bogenbahn 10 getrennt.

[0077] Dann wird der Bogen 2 durch Falten und Kleben in an sich bekannter Weise zu einem in den Figuren 3d und 3f dargestellten Blockbodenbeutel 1 verarbeitet.

[0078] Im in Fig. 3g dargestellten Verfahrensschritt wird der Blockbodenbeutel 1 mittels eines Linienperforierwerkzeugs 21 mit einer Linienperforation 14 versehen, welche das Falten des Blockbodenbeutels 1 an dieser Stelle erleichtert. Die Linienperforation 14 könnte man auch als Aufreißperforation bezeichnen, durch welche der Blockbodenbeutel 1 leicht geöffnet werden kann.

[0079] Das Setzen der Linienperforation oder Aufreißperforation kann maschinell oder von Hand geschehen.

[0080] Der fertiggestellte Blockbodenbeutel 1 ist in Fig. 3h dargestellt, wobei es natürlich denkbar ist, den Blockbodenbeutel 1 weiter zu modifizieren. Beispielsweise könnten weitere Bedruckungen oder Schnitte durchgeführt werden. Außerdem kann der Blockbodenbeutel 1 natürlich befüllt werden.

[0081] Der Blockbodenbeutel 1 gemäß dem Ausführungsbeispiel nach Fig. 3h hat als Beispiel

das Format 120 x 70 x 250 mm.

[0082] Fig. 4 zeigt ein Ablaufdiagramm zum Ausführungsbeispiel aus den Fig. 1a bis 1i mit von 1 bis 7 durchnummerierten Verfahrensschritten. Zu erwähnen ist, dass die chronologische Abfolge und/oder die Abfolge entlang der Verarbeitungsrichtung im Rahmen des physikalisch Möglichen natürlich auch geändert werden könnte.

[0083] In den vorliegenden Ausführungsbeispielen handelt es sich um eine Mikroperforation mit sehr kleinen einzelnen Löchern, die in der Realität mit dem freien Auge nicht oder nur schwer zu erkennen sind. Das heißt, der erste Flächenbereich 4 ist in den Figuren symbolisch angedeutet.

[0084] Zwischen dem ersten Flächenbereich 4 und dem zweiten Flächenbereich 5 kann ein Abstand bestehen (siehe Fig. 1d bis 1i und 3e bis 3h) oder der erste Flächenbereich 4 kann an den zweiten Flächenbereich 5 heranreichen (siehe Fig. 1b und 3d).

[0085] Ist ein Abstand zwischen dem ersten Flächenbereich 4 und dem zweiten Flächenbereich 5 vorgesehen, kann dieser so gestaltet werden, dass die Perforation nur im Bereich der Seitenfalte des Blockbodenbeutels 1 vorhanden ist.

LEGENDE

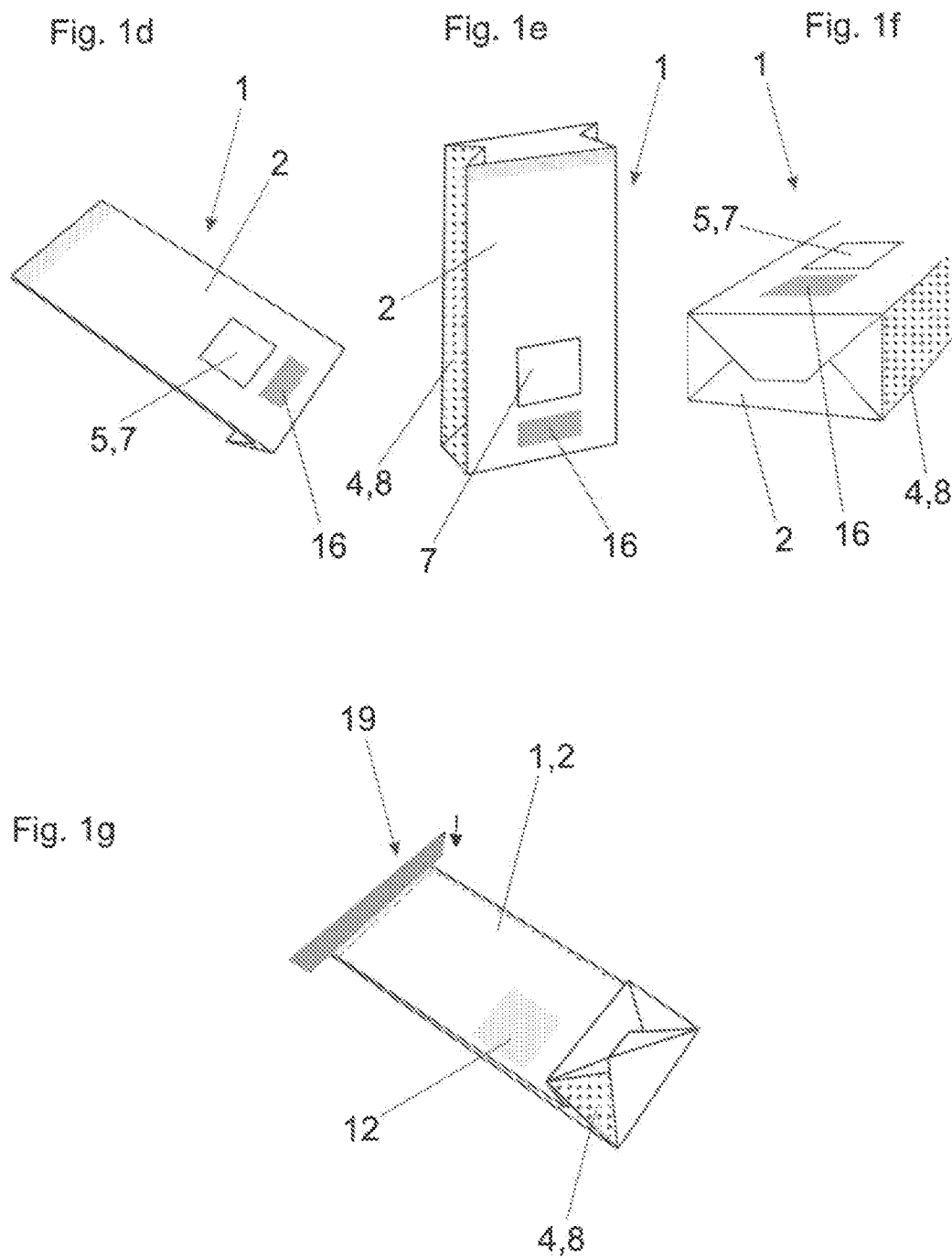
ZU DEN HINWEISZIFFERN:

- 1 Blockbodenbeutel
- 2 Boden
- 3 Längsrichtung
- 4 erster Flächenbereich
- 5 zweiter Flächenbereich
- 6 transparente Folie
- 7 Sichtfenster
- 8 Teilbereiche (des ersten Flächenbereichs)
- 9 Lagen
- 10 Bogenbahn
- 11 Perforierwalze
- 12 Primer
- 13 Rillierung
- 14 Linienperforation
- 15 Klebefläche
- 16 Bedruckung
- 17 Gegendruckwalze
- 18 Stanzwerkzeug
- 19 Rillierwerkzeug
- 20 Abdeckstreifen
- 21 Linienperforierwerkzeug

Ansprüche

1. Herstellverfahren für einen Blockbodenbeutel, wobei
 - ein Bogen (2) entlang einer Längsrichtung (3) in einem ersten Flächenbereich (4) perforiert wird,
 - der Bogen (2) entlang der Längsrichtung (3) gesehen neben dem ersten Flächenbereich (4) in einem zweiten Flächenbereich (5) gestanzt wird,
 - der Bogen (2) teilflächig und den zweiten Flächenbereich (5) überlappend mit einer transparenten Folie (6) versehen wird, sodass im zweiten Flächenbereich (5) ein Sichtfenster (7) entsteht, und
 - der Bogen (2) durch Falten und/oder Kleben zu einem Blockbodenbeutel (1) verarbeitet wird.
2. Herstellverfahren nach Anspruch 1, wobei der erste Flächenbereich (4) geteilt ist und vorzugsweise der zweite Flächenbereich (5) quer zur Längsrichtung (3) gesehen zwischen Teilbereichen (8) des ersten Flächenbereichs (4) angeordnet ist.
3. Herstellverfahren nach einem der vorhergehenden Ansprüche, wobei für den Bogen (2) Fasermaterial, insbesondere ein fettdichtes Papier, verwendet wird und/oder der Bogen aus mehreren Lagen (9) laminiert wird.
4. Herstellverfahren nach einem der vorhergehenden Ansprüche, wobei der Bogen (2) Teil einer Bogenbahn (10) ist, welche entlang der Längsrichtung (3) fortlaufend verarbeitet wird.
5. Herstellverfahren nach einem der vorhergehenden Ansprüche, wobei die Perforierung im ersten Flächenbereich (4) mittels zumindest einer Perforierwalze (11) hergestellt wird.
6. Herstellverfahren nach einem der vorhergehenden Ansprüche, wobei der Bogen (2) bedruckt und/oder mit einem Primer (12) für eine Beklebung versehen wird, bevorzugt bevor der erste Flächenbereich (4) perforiert wird und/oder der Bogen (2) im zweiten Flächenbereich (5) gestanzt wird.
7. Herstellverfahren nach einem der vorhergehenden Ansprüche, wobei der Bogen (2) mit einer Rillierung (13) und/oder einer Linienperforation (14) und/oder einer Klebefläche (15) versehen wird, bevorzugt nachdem der erste Flächenbereich (4) perforiert wird und/oder der Bogen (2) überlappend mit dem zweiten Flächenbereich (5) mit der transparenten Folie (6) versehen wird.
8. Herstellverfahren nach einem der vorhergehenden Ansprüche, wobei einzelne Löcher der Perforation im ersten Flächenbereich (4) einen Durchmesser zwischen 0,5 mm und 1,5 mm haben.
9. Blockbodenbeutel, insbesondere hergestellt nach einem der vorhergehenden Ansprüche, welcher Blockbodenbeutel (1) einen Bogen (2) aufweist, welcher in einem ersten Flächenbereich (4) perforiert ist und in einem zweiten Flächenbereich (5) ein durch eine transparente Folie (6) gebildetes Sichtfenster (7) aufweist.
10. Blockbodenbeutel nach Anspruch 9, wobei im Blockbodenbeutel eine Tasse angeordnet ist.

Hierzu 8 Blatt Zeichnungen



3 / 8

Fig. 1h

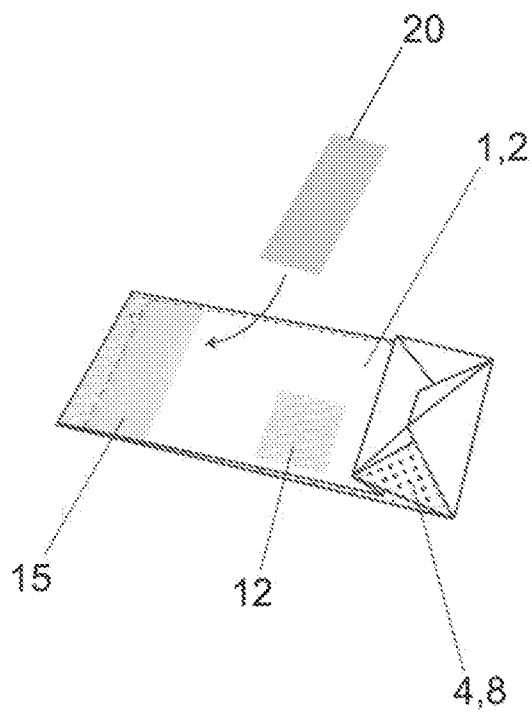
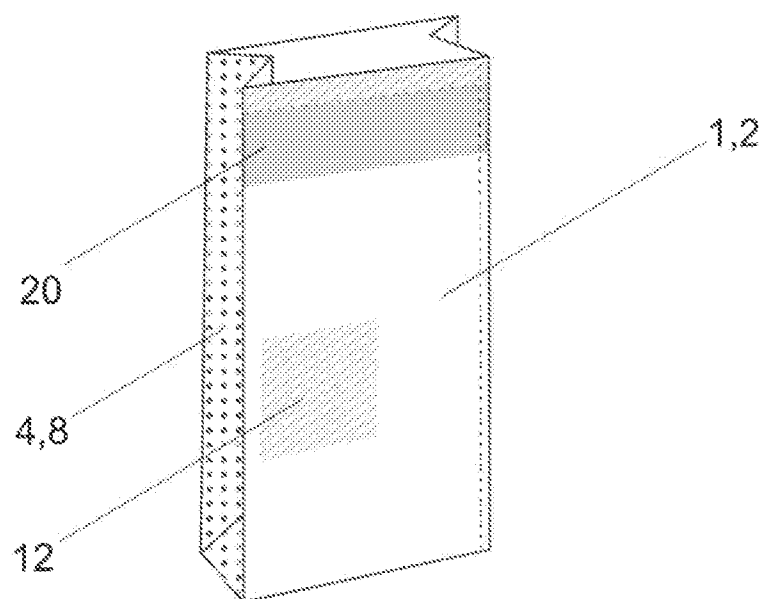
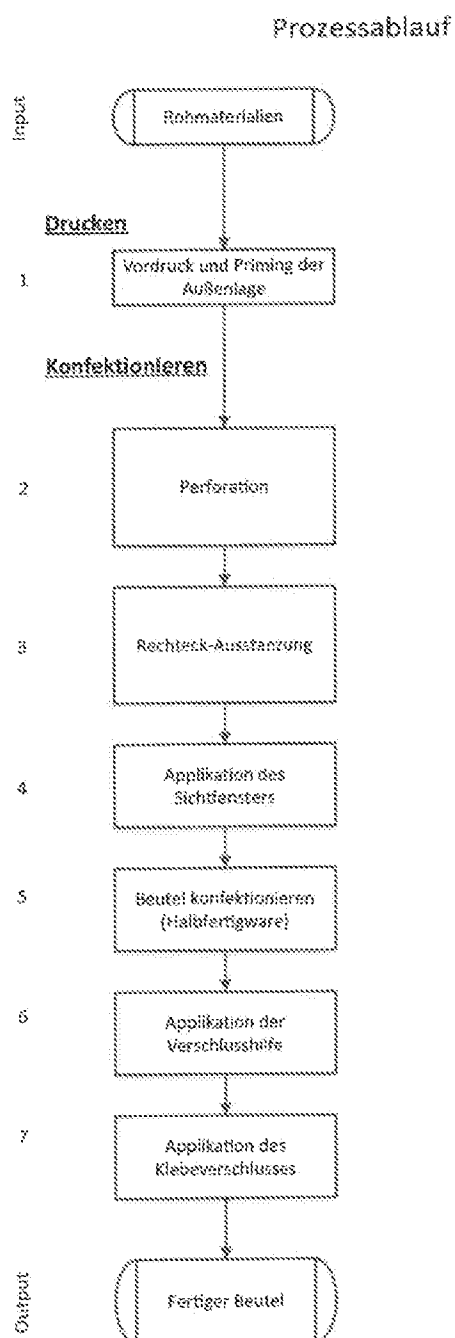


Fig. 1i



4 / 8

Fig. 2



5/8

Fig. 3a

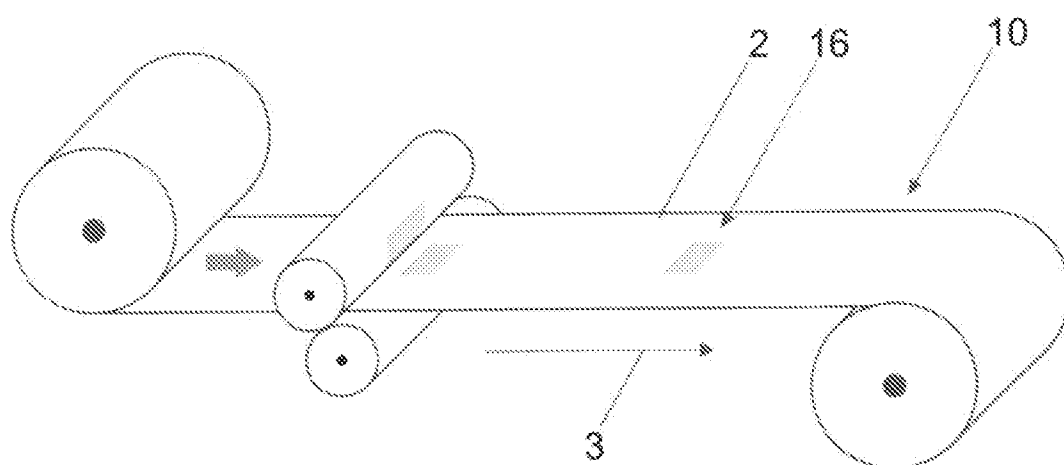
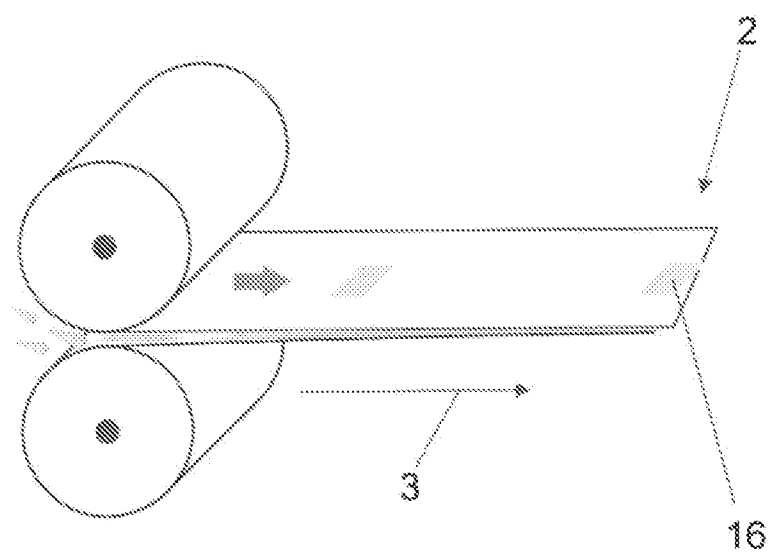


Fig. 3b



7 / 8

Fig. 3e

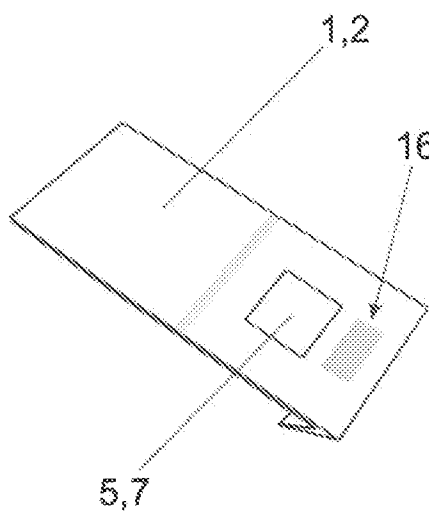


Fig. 3f

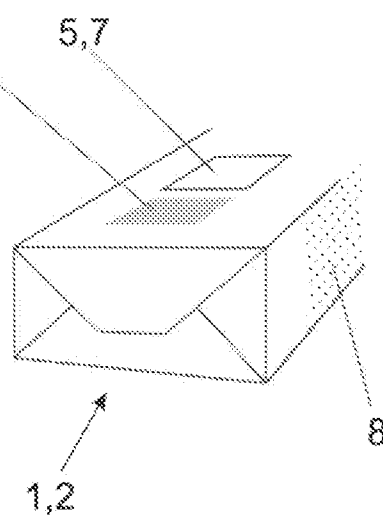


Fig. 3g

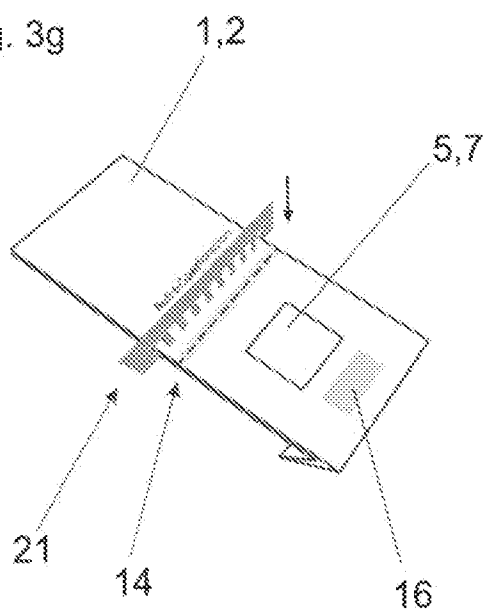
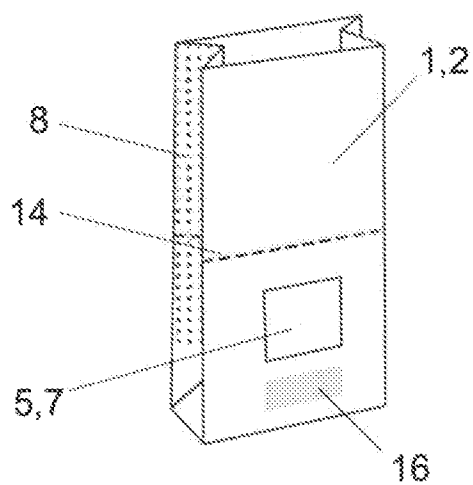
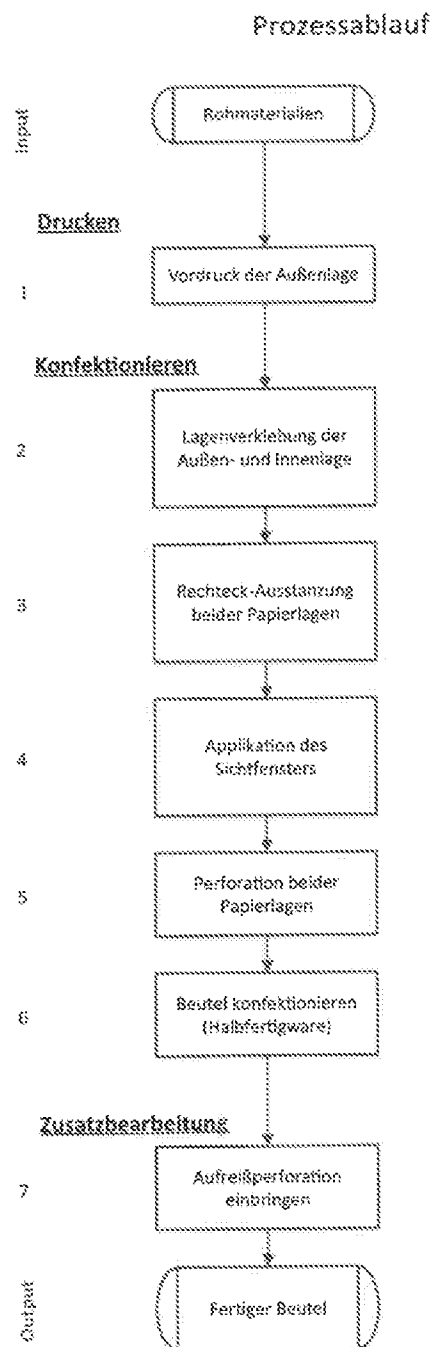


Fig. 3h



8 / 8

Fig. 4



Klassifikation des Anmeldungsgegenstands gemäß IPC: B65D 30/18 (2006.01); B65D 33/01 (2006.01); B65D 33/04 (2006.01)		
Klassifikation des Anmeldungsgegenstands gemäß CPC: B65D 31/08 (2016.11); B65D 33/01 (2018.01); B65D 33/04 (2013.01)		
Recherchierter Prüfstoff (Klassifikation): B65D		
Konsultierte Online-Datenbank: EPODOC, WPIAP, TXTnn		
Dieser Recherchenbericht wurde zu den am 05.03.2024 eingereichten Ansprüchen 1 - 9 erstellt.		
Kategorie*)	Bezeichnung der Veröffentlichung: Ländercode, Veröffentlichungsnummer, Dokumentart (Anmelder), Veröffentlichungsdatum, Textstelle oder Figur soweit erforderlich	Betreffend Anspruch
X	DE 202011051768 U1 (MAASS) 31. Januar 2013 (31.01.2013) Fig. 1, Absätze [0021] - [0025]	1 - 5, 9
Y		6 - 8
Y	DE 1073848 B (PAPIERVERARBEITUNG SACHSA GMBH) 28.05.1955 Fig. 1 - 5, Spalten 3, 4	6, 8
Y	EP 3511259 A1 (PAPIER METTLER KG) 17. Juli 2019 (17.07.2019) Fig. 1, 2, Absätze [0072], [0073]	7
A		6
X	DE 10305030 A1 (MESEGUER CRISTOBAL SA) 04. September 2003 (04.09.2003) Fig. 4 - 6, Absätze [0021]	1, 3, 4
A		6, 8
Datum der Beendigung der Recherche: 24.06.2024		Seite 1 von 1
		Prüfer(in): KRANEWITTER Barbara
*) Kategorien der angeführten Dokumente: X Veröffentlichung von besonderer Bedeutung : der Anmeldungsgegenstand kann allein aufgrund dieser Druckschrift nicht als neu bzw. auf erfinderischer Tätigkeit beruhend betrachtet werden. Y Veröffentlichung von Bedeutung : der Anmeldungsgegenstand kann nicht als auf erfinderischer Tätigkeit beruhend betrachtet werden, wenn die Veröffentlichung mit einer oder mehreren weiteren Veröffentlichungen dieser Kategorie in Verbindung gebracht wird und diese Verbindung für einen Fachmann naheliegend ist. A Veröffentlichung, die den allgemeinen Stand der Technik definiert. P Dokument, das von Bedeutung ist (Kategorien X oder Y), jedoch nach dem Prioritätstag der Anmeldung veröffentlicht wurde. E Dokument, das von besonderer Bedeutung ist (Kategorie X), aus dem ein „ älteres Recht “ hervorgehen könnte (früheres Anmeldedatum, jedoch nachveröffentlicht, Schutz ist in Österreich möglich, würde Neuheit in Frage stellen). & Veröffentlichung, die Mitglied der selben Patentfamilie ist.		