



(19) 대한민국특허청(KR)
(12) 등록특허공보(B1)

(45) 공고일자 2025년04월11일
(11) 등록번호 10-2792233
(24) 등록일자 2025년04월02일

- (51) 국제특허분류(Int. Cl.)
B65D 85/10 (2006.01) A24F 15/00 (2020.01)
B65D 5/50 (2025.01) B65D 77/00 (2017.01)
B65D 77/04 (2006.01)
- (52) CPC특허분류
B65D 85/1072 (2018.01)
A24F 15/00 (2022.01)
- (21) 출원번호 10-2020-7033749
- (22) 출원일자(국제) 2019년05월30일
심사청구일자 2022년04월26일
- (85) 번역문제출일자 2020년11월24일
- (65) 공개번호 10-2021-0016352
- (43) 공개일자 2021년02월15일
- (86) 국제출원번호 PCT/EP2019/064139
- (87) 국제공개번호 WO 2019/229212
국제공개일자 2019년12월05일
- (30) 우선권주장
1020180005837 2018년05월30일 이탈리아(IT)
- (56) 선행기술조사문헌
US2346788 A
US3721335 A
US4738359 A
US3752308 A

- (73) 특허권자
필립모리스 프로덕츠 에스.에이.
스위스, 씨에이취-2000, 네우차텔, 쿠아이 얀레나
우드 3
- (72) 발명자
드라게티, 피오렌조
이탈리아 볼로냐 40064 오짜노 텔에밀리아 비아
톨라라 디 소뜨 121/에이
- (74) 대리인
강철중

전체 청구항 수 : 총 14 항

심사관 : 최우준

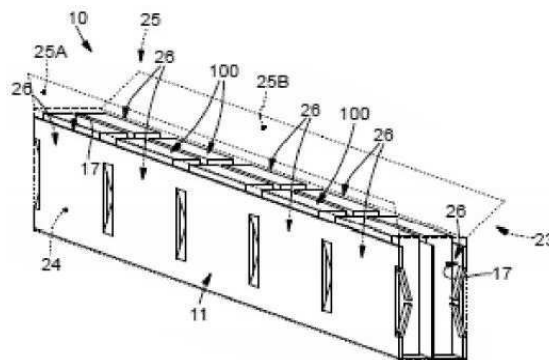
(54) 발명의 명칭 **흡연 물품용 패킷에 대한 간격 지지체, 간격 키트, 상기 간격 키트를 포함하는 패키지 및 간격 키트를 조립하기 위한 방법**

(57) 요약

2개의 인접한 열들 상에 배열되어 있는 복수의 패킷들을 순서있는 방식으로 지지하도록 구성되어 있는 흡연 물품용 패킷(100)에 대한 간격 지지체(11) 및 간격 키트(10). 간격 지지체(11)는 서로 인접하게 배열되어 있으며 각각이 길이 방향(X)으로 연장되어 있는, 패킷들의 대응하는 열에 대한 각각의 하우징(13)을 정의하는 2개의 함유

(뒷면에 계속)

대표도 - 도9



서랍들(12) 및 상기 패킷들(100)이 하우징(13)으로부터 도입되고 추출될 수 있는 접근 구멍(17)을 포함하고 있다. 각각의 함유 서랍(12)은 한 쌍의 측벽면들(15)이 연장되어 있는 하단 벽면(14)을 포함하고 있으며, 이들 벽면들(14, 15)의 각각은 패킷(100)의 각각의 벽면(101, 102)과 접촉하도록 구성되어 있으며, 측벽면들(15) 중 적어도 하나는 상기 하우징(13)의 내부를 향해 돌출되어 있고 측벽면(15)에 통합되어 있는 미리 절단된 핀들(19)로 만들어지고, 그리고 상기 패킷들(100)의 각각이 상기 하우징(13)에 대해, 상기 길이 방향(X)으로 안정적으로 배열되어 있고 고정 방식으로 유지되어 있는 위치결정 구획부(26)를 한정하도록 구성되어 있는 복수의 위치결정 요소들(18)을 포함하고 있다.

(52) CPC특허분류

B65D 5/48034 (2013.01)

B65D 5/5035 (2013.01)

B65D 77/003 (2013.01)

B65D 77/042 (2013.01)

B65D 2577/043 (2013.01)

명세서

청구범위

청구항 1

2개의 인접하는 열들 상에 배열되어 있는 복수의 패킷들을 순서있는 방식으로 지지하도록 구성되어 있는 흡연 물품용 패킷(100)에 대한 간격 지지체로서, 서로 인접하고 각각이 길이 방향(X)으로 연장되어 있는, 패킷들의 대응하는 열에 대한 각각의 하우징(13)을 정의하고 있는, 2개의 함유 서랍(12)들을 포함하고, 각각의 함유 서랍(12)은 한 쌍의 측벽면들(15)이 연장되어 있는 하단 벽면(14)을 포함하되, 각각의 측벽면(15)은 상기 패킷(100)의 각각의 벽면(101, 102)과 접촉하게 되도록 조정되어 있으며, 상기 함유 서랍(12)은 또한 상기 패킷들(100)이 상기 하우징(13)에 대해 도입되고 추출되는 접근 구멍(17)을 포함하고,

상기 측벽면들(15) 중 적어도 하나는 상기 하우징(13)의 내부를 향해 돌출되어 있고 상기 측벽면(15)에 통합되어 있는 미리 절단된 핀들(19)로 만들어진 복수의 위치결정 요소들(18)을 포함하되, 상기 위치결정 요소들(18)은, 위치결정 구획부(26)를 한정하도록 구성되어 있으며, 상기 패킷들(100)의 각각은 상기 하우징(13)에 대해, 상기 길이 방향(X)으로 안정적으로 배열되어 있고 고정 방식으로 유지되어 있고, 미리 정해진 일정한 값과 동일한, 상기 길이 방향(X)에서 측정된, 거리(D)로 상기 위치결정 요소들(18)이 하나씩 제공되어 있어서, 상기 거리(D)와 조율된, 서로에 대해 일정한 피치(pitch)로, 위치결정 요소들의 각각의 위치결정 구획부들(26)에 패킷들(100)을 배열하고 유지시키고, 상기 위치결정 요소들(18)의 각각은 한 쌍의 핀들(19)로 구성되어 있으며, 각각의 핀(19)은 각각의 결합선(20)에 의해 상기 측벽면(15)에 결합되어 있고, 동일한 쌍의 핀들(19)은 절단선(21)에 의해 서로 분리되어 있고; 상기 결합선(20) 및 상기 절단선(21)은 상호간에 서로 평행하고 또한 상기 길이 방향(X)에 평행한, 간격 지지체.

청구항 2

제1항에 있어서, 하나의 함유 서랍(12)의 하나의 측벽면(15)은 다른 함유 서랍(12)의 대응하는 측벽면(15)과 중첩되어 접촉하게 되고, 상기 하우징(13)의 내부를 향하는 상기 측벽면들(15)의 내부 표면들은 상기 길이 방향(X)과 평행하게 연장되어 있는 상기 하단 벽면(14)의 중심선(A)을 참조로 하여 대칭의 구조에 따라 서로에 대해 배열되어 있는 것을 특징으로 하는 간격 지지체.

청구항 3

제2항에 있어서, 상기 2개의 함유 서랍들(12)의 상기 하단 벽면들(14)의 상기 중심선들(A) 사이에는, 상기 길이 방향(X)에 실질적으로 직교하는 가로 방향(Y)으로 측정된, 미리 정해진 일정한 값을 갖는 중앙 거리(I)가 정의되어 있는 것을 특징으로 하는 간격 지지체.

청구항 4

제1항 내지 제3항 중 어느 한 항에 있어서, 상기 하우징(13)의 상기 측벽면들(15) 및 상기 하단 벽면(14)은 각각의 접힘선(16)에 의해 서로 분리되어 있는 단일 몸체에 통합되어 있으며, 각각의 함유 서랍(12)은 "U"의 개방 말단이 상기 접근 구멍(17)을 정의하는 "U"자 형상이 되도록 상기 측벽면들(15) 및 상기 하단 벽면(14)이 서로에 대해 배열되어 있는 것을 특징으로 하는 간격 지지체.

청구항 5

제1항 내지 제3항 중 어느 한 항에 있어서, 상기 2개의 함유 서랍들(12)은, 하나의 함유 서랍(12)의 상기 측벽면들(15) 중 하나가 다른 함유 서랍(12)의 각각의 측벽면(15)과 거의 완전히 중첩되도록 상호간에(reciprocally) 서로 더 가까워지도록 구성되어 있는 독립적인 별개의 요소들로 구성되어 있는 것을 특징으로 하는 간격 지지체.

청구항 6

제1항 내지 제3항 중 어느 한 항에 있어서, 상기 2개의 함유 서랍들(12)은 단일 몸체에 통합되어 있고, 각각의 함유 서랍(12)의 2개의 측벽면들(15)은, 상기 길이 방향(X)에 평행하게 연장되어 있고 각각의 함유 서랍(12)이

다른 함유 서랍(12)에 대해 소정의 각도로 회전할 수 있는 경첩 수단을 정의하는, 접음선(22)에 따라 함께 결합되어 있는 것을 특징으로 하는 간격 지지체.

청구항 7

제1항 내지 제3항 중 어느 한 항에 있어서, 상기 함유 서랍들은, 실시예로서 3.5mm에 상응하는 균질한 두께를 갖는 골판지로 된 시트 재료에서 시작되어 만들어지는 것을 특징으로 하는 간격 지지체.

청구항 8

간격 키트로서,

- 흡연 물품용 복수의 패킷들(100)로, 각각은 평행육면체의(parallelepiped) 형상을 갖고, 더 큰 연장부(101)의 2개의 대향 측벽면들, 더 작은 연장부(102)의 2개의 대향 측벽면들, 하부 벽면(103) 및 상단 벽면(104)을 포함하는, 상기 흡연 물품용 복수의 패킷들,

- 각각이 길이 방향(X)으로 연장되어 있고 다수의 패킷들(100)로 이루어지는 열을 포함하는 하우징(13)을 정의하고 있는, 서로 인접한 2개의 함유 서랍들(12)로서, 따라서 상기 간격 키트 내의 상기 패킷들(100)은 2개의 인접한 열들에 배열되어 있고 순서있는 방식으로 지지되어 있는, 상기 함유 서랍들을 포함하고,

각각의 함유 서랍(12)은, 상기 패킷(100)의 더 작은 연장부(102)의 측벽면들 중 하나와 접촉하도록 의도된 하단 벽면(14), 및 각각이 동일한 열에 배열되어 있는 패킷들(100)의 더 큰 연장부(101)의 각각의 측벽면들과 중첩하는 한 쌍의 측벽면들(15)을 포함하고,

상기 측벽면들(15) 및 상기 하단 벽면(14)은 결합되어서 상기 함유 서랍(12)의 접근 구멍(17)을 정의하고, 이에 의해 상기 패킷들(100)은 상기 하우징(13)으로부터 도입되고 추출될 수 있으며, 상기 패킷들(100)의 더 작은 연장부(102)의 다른 측벽면이 노출되어 상기 접근 구멍(17)에서 외부로부터 직접 접근 가능하도록 상기 패킷들은 후자에 수용되어 있고,

각각의 함유 서랍(12)의 2개의 측벽면들(15) 중 적어도 하나는, 상기 하우징(13)의 내부를 향해 돌출되어 있고 상기 측벽면(15)에 통합되어 있는 미리 절단된 핀들(19)로 만들어진 복수의 위치결정 요소들(18)을 포함하고, 상기 위치결정 요소들(18)은, 상기 패킷들(100)의 각각이 상기 하우징(13)에 대해, 상기 길이 방향(X)으로 안정적으로 배열되어 있고 고정 방식으로 유지되어 있는 위치결정 구획부(26)를 한정하도록 구성되어 있으며, 상기 위치결정 요소들(18)은 상기 길이 방향(X)에서 측정되어 있고 더 작은 및 더 큰 연장부들(101, 102)의 측벽면들의 높이로 정의되어 있는, 상기 패킷(100)의 전형적인 크기와 적어도 동일하거나 전형적인 크기보다 더 큰 고정된 거리(D)로 하나씩 배열되어 있어서, 상기 거리(D)와 조율된, 서로에 대해 일정한 피치(pitch)로 위치결정 요소들의 각각의 위치결정 구획부들(26)에 패킷들(100)을 배열하거나 유지시키고, 상기 위치결정 요소들(18)의 각각은 한 쌍의 핀들(19)로 구성되어 있으며, 각각의 핀(19)은 각각의 결합선(20)에 의해 상기 측벽면(15)에 결합되어 있고, 동일한 쌍의 핀들(19)은 절단선(21)에 의해 서로 분리되어 있고; 상기 결합선(20) 및 상기 절단선(21)은 상호간에 서로 평행하고 또한 상기 길이 방향(X)에 평행한, 간격 키트.

청구항 9

제8항에 있어서, 각각의 열은 5개의 패킷들(100)로 구성되어 있으며, 상기 패킷들은 상기 위치결정 요소들(18) 중 하나가 만들어지는 것에 대응하는 간극에 의해 상기 길이 방향(X)으로 서로 이격되어 있는 것을 특징으로 하는 간격 키트.

청구항 10

제8항 또는 제9항에 있어서, 상기 접근 구멍(17)에 근접하여 배치되어 있는 더 작은 연장부(102)의 상기 측벽면은, 상기 하단 벽면(14)에 대해 대향측 상에 배열되어 있는 상기 측벽면(15)의 말단 에지(15A)를 넘어 돌출되어 더 작은 연장부(102)의 상기 측벽면이 노출되고 쉽게 접근가능하게 유지되도록 하는 것을 특징으로 하는 간격 키트.

청구항 11

흡연 물품들의 패킷(100)용 박스형 패키지로써, 제8항 또는 제9항에 따른 간격 키트를 수용하는 본체(24), 및 상기 본체(24)에 힌지 연결되어 있는 2개의 플랩들(25A, 25B)로 이루어지고 재밀폐형 방식으로 박스형 패키지를

밀폐하도록 구성되어 있는 리드(25)를 포함하는 것을 특징으로 하는 흡연 물품들의 패킷용 박스형 패키지.

청구항 12

제11항에 있어서, 실시예로서 중합체 재료로 만들어진, 밀폐하여 둘러싸고 있는 외부 래핑을 포함하는 것을 특징으로 하는 흡연 물품들의 패킷용 박스형 패키지.

청구항 13

제8항 또는 제9항에 따른 간격 키트를 조립하는 방법으로,

- 각각의 연속으로 인접하는 벽면(14, 15)을 접합선(16)을 따라 "U"의 형상으로 접음으로써 2개의 함유 서랍들(12)을 만들어서, 흡연 물품들의 패킷들(100)의 열에 대한 하우징(13)을 획득하는 단계로서, 상기 벽면들은 하단 벽면(14) 및 상기 하단 벽면(14)으로부터 연장되어 있는 2개의 측벽면들(15)을 포함하는, 단계,
- 상기 2개의 이전에 제조된 함유 서랍들(12)을 함께 더 가깝게 해서, 상기 2개의 각각의 하우징들(13)이 서로 평행하게 그리고 모두 길이 방향(X)에 평행하게 연장되도록 하는 단계,
- 스러스팅 수단(105)에 의해 상기 2개의 하우징들(13) 내에 흡연 물품들의 패킷들(100)의 순서화된 그룹을 도입하는 단계,
- 상기 도입 단계 후, 변형 수단(106)을 통해, 상기 측벽면들 중 적어도 하나의 위치결정 요소들(18)을 변형하는 단계로, 각각의 위치결정 요소들(18)은 한 쌍의 핀들(19)로 구성되어 있으며, 각각의 핀(19)은 각각의 결합선(20)에 의해 상기 적어도 하나의 측벽면(15)에 결합되어 있고, 동일한 쌍의 핀들(19)은 절단선(21)에 의해 서로 분리되어 있는, 단계를 포함하는 것을 특징으로 하는 방법.

청구항 14

제13항에 있어서, 상기 변형 단계 동안, 상기 스러스팅 수단(105)을 상기 패킷들(100)로부터 멀리 후퇴시키는 것은 상기 스러스팅 수단(105) 및 상기 변형 수단(106) 사이의 상관관계가 있는 움직임을 구비하여, 상기 패킷들(100)로부터 상기 스러스팅 수단(105)이 점진적으로 해제되면 상기 부분들이 변형됨에 따라 상기 하우징(13) 내부에 상기 위치결정 요소들(18)의 점진적인 도입에 대응하는 것을 특징으로 하는 방법.

청구항 15

삭제

발명의 설명

기술 분야

[0001] 본 발명은 흡연 물품용 패킷에 대한 간격 지지체에 관한 것이다. 간격 지지체는 특히 2개의 인접한 열들에 대해 순서있는 방식으로 배열되어 있는 복수의 흡연 물품 패킷들을 수용하도록 구성되어 있다.

[0002] 본 발명은 또한 상기한 간격 지지체를 포함하고 있는 키트 및 간격 지지체 안에 수용되어 있는 복수의 패킷들, 및 패킷들로 간격 지지체를 둘러싸고 있는 박스형 패키지, 및 상기한 키트를 조립하기 위한 방법 모두에 관한 것이다.

배경 기술

[0003] 현행 법에 따르면, 흡연 물품은 정부 당국에 의해 특수 과세 대상이 될 수 있다. 이러한 세금 제도(tax regime)는 권련, 여송연, 가는 엽권련, 권련용 미세 절단된 담배와 같은 전통적인 흡연 물품, 및 담배를 직접 연소하지 않는 이러한 흡입기나 증발기인 전자 권련에 모두 적용된다.

[0004] 실제 관점에서 볼 때, 이들 물품들에 대한 세금은 흡연 물품을 함유하는 패킷 외부에 정부 스탬프를 적용하여 실행된다.

[0005] 이 정부 스탬프의 적용 방법은 참조 국가법에 따라 많고 다양하다.

- [0006] 많은 국가들에서, 정부 스탬프는 흡연 물품의 생산자에 의해 직접 패킷에 적용된다. 이를 위해, 생산자는, 흡연 물품의 조직된 세트 주위에 형성되고 밀폐된 후에, 패킷에 스탬프를 적용하기에 적절한 장치를 구비한다. 때때로, 동일한 자동 포장기에는 스탬프의 적용에 전용인 처리 스테이션이 구비되어 있다. 이 경우, 스탬프 적용 스테이션은, 생산자의 요구에 따라 구축되고, 특정 포장기에 의해 처리되는 패킷의 특정 유형에 기초하여 설계되고 크기를 갖는다.
- [0007] 다른 국가들에서는, 정부 스탬프가 관할 정부 기관에 의해 패킷에 직접 적용되는 것을 대신 규정한다. 이는, 흡연 물품의 생산자가 흡연 물품을 생산하여 포장한 후에, 스탬프의 적용을 위해 정부 사이트에 보내는 것을 의미한다. 여기서, 패킷을 둘러싸고 있는 박스 형상의 패키지를 일시적으로 열고 인쇄 기계에 배치하여, 특수 인쇄 헤드는 패킷에 스탬프를 적용한다. 그런 다음, 패키지가 폐쇄되어 후속 마케팅을 위해 생산자에게 반송된다.
- [0008] 흡연 물품의 생산자가 아닌, 정부 기관에 의해 시행되는 스탬프를 적용하기 위한 절차의 단점은 시간 및 돈에 있어서 길고 고가일 것이라는 것이다.
- [0009] 정부 스탬프를 적용하기 위한 상술한 절차를 거치기에 적합한 흡연 물품들의 패킷에 대한 박스형 패키지의 일례는 미국 특허 번호 US-A-4,932,534에 설명되어 있다.
- [0010] 이 선행 문헌은 흡연 물품용 복수의 패킷들 주위에 래핑되어 있는 블랭크를 설명한다. 블랭크는, 패킷을 수용하기 위한 2개의 구획부를 정의하도록 형상화되어, 두 개의 패킷의 옆을 나란히 만든다. 미국 특허 US-A-4,932,534는, 필요한 경우, 2개의 상이한 하우징 구획부들이 서로 분리되어 2개의 절반 패키지를 정의할 수 있는 방식으로 블랭크가 형성되어 있고, 각각은 블랭크에 전체적으로 수용된 패킷들의 절반, 즉 5개 패킷들의 옆을 수용하는 것을 제공한다.
- [0011] 각각의 하우징 구획부에서, 패킷은 나란히 배치되어, 블랭크 및 패킷을 함유한 박스형 패키지의 재밀봉 가능한 플랩이 개방된 후에, 패킷들의 각각의 측면들이 상호 접촉하여, 정부 스탬프가 첨부되어 있는 패킷의 후방 벽면을 노출시킨다.
- [0012] 상술한 단점을 극복하기 위해, 정부 스탬프의 적용 단계를 더욱 빠르고 쉽게 만들고자 시도함으로써, 흡연 물품 패킷용 다른 패키지가 개발되었고, 이는 미국 특허 US-A-5,351,820에 의해 설명된다.
- [0013] 본 문서에 설명된 패키지는, 정부 스탬프를 첨부할 하단 벽면에 패킷을 포장하는 패키지 상에 직접 제조된 복수의 구멍들 또는 노치들을 포함하고 있다. 이러한 방식으로, 후자는 패킷들이 배열되어 있는 패키지 주위에 배치되어 있는 박스형 케이싱을 개방할 필요 없이 적용될 수 있다.
- [0014] 이 패키지의 단점은 노치가 구조를 약화시키는 것이다.
- [0015] 정부 인쇄 기계에서 인쇄 헤드의 위치가 고정되어 있기 때문에, 정부 인쇄 기계들은 평행 육면체 형상 및 표준 크기를 갖는 흡연 물품용 단일 유형의 패킷에만 정부 스탬프를 정확히 적용할 수 있다. 예를 들어, 스탬프가 보통 적용되는 상단 벽면 또는 하단 벽면의 표준 크기는 22.5 x 56mm이다.
- [0016] 당업계에 공지된 인쇄 기계들을 통해 정부 스탬프를 적용하는 공정 동안 직면한 단점은, 예를 들어, 상기에 표시된 표준과 상이한 패킷의 크기를 갖는, 특수 패킷들의 세트 상에 제공된 위치에 스탬프를 정확히 첨부할 수 없다는 것이다.
- [0017] 현재, 당업계에 공지된 블랭크 또는 패키지는 효율적이고 유연한 방식으로 정부 스탬프를 적용하기 위한 절차 동안 흡연 물품용 패킷을 지지할 수 없다. 실제로, 당업계에 공지된 블랭크 및 패키지는 표준과 상이한 패킷의 크기를 갖는 특수 패킷을 지지하기에, 그리고 동시에 정부 스탬프의 적용 단계의 정확한 실행을 보장하기에 적합하지 않다.

발명의 내용

해결하려는 과제

- [0018] 따라서, 선행 기술의 단점들 중 적어도 하나를 극복할 수 있는, 이용 가능한 흡연 물품용 패킷에 대한 지지체를 만들 필요가 있다.
- [0019] 본 발명의 목적은 흡연 물품용 패킷에 대한 간격 지지체를 제공하는데, 이는 하나 이상의 처리 단계들 동안 또는 운송 및 보관 동안 또는 둘 다에서 패킷들이 제자리에 단단히 유지될 수 있게 한다. 따라서, 본 발명의 목적은 적어도 흡연 물품 위에 정부 스탬프를 적용 또는 인쇄하기 위한 절차 동안 패킷들을 지지할 수 있는 흡연 물

품의 패킷에 대한 간격 지지체를 제공하는 것이다.

- [0020] 본 발명의 또 다른 목적은, 박스형 패키지 내부에 순서있는 방식으로 위치되어 있는 패킷을 유지할 수 있는 간격 지지체를 제공하는 것이다.
- [0021] 본 발명의 또 다른 목적은 "특수" 패킷을 지지할 수 있는, 즉 표준 패킷 크기와는 다른 크기를 갖는 간격 지지체를 제공하는 것이다.
- [0022] 본 발명의 목적들 중 하나는, 또한, 당업계에 공지된 동일한 장비, 특히 동일한 인쇄 기계를 사용할 수 있고, 또한 크기 또는 형상 또는 표준 특징과 다른 형상 및 크기 모두를 갖는 "특수" 패킷 상에 정부 스탬프를 적용하기 위한 간격 지지체를 제공하는 것이다.
- [0023] 본 발명의 또 다른 목적은 견고하고 신뢰할 수 있을 뿐만 아니라 저렴하고 제조가 간단한 흡연 물품의 패킷에 대한 간격 지지체를 제공하는 것이다.
- [0024] 선행 기술의 단점들을 제거하고 이러한 및 추가 목적 및 이점을 달성하기 위해, 출원인은 본 발명에 따른 흡연 물품의 패킷에 대한 간격 지지체, 키트 및 키트를 포함하는, 박스형 패키지를 연구하고, 테스트하고, 제조하였고, 또한 본 발명의 원리에 따라 간격 키트를 조립하기 위한 방법을 개발하였다.

과제의 해결 수단

- [0025] 본 발명은 독립항에서 표현되고 특징화된다. 종속항은 본 발명의 다른 특징들 또는 주요 해법 아이디어의 변형을 설명한다.
- [0026] 본원에서 설명된 구현예들은, 2개의 인접하는 열들 상에 배열되어 있는 복수의 패킷들이 순서있는 방식으로 지지하도록 구성되어 있는 흡연 물품용 패킷에 대한 간격 지지체를 지칭한다. 한 구현예에 따르면, 간격 지지체는 서로 인접하게 배열되어 있으며 각각이 길이 방향을 따라 연장되어 있는, 패킷들의 대응하는 열에 대한 각각의 하우징을 정의하고 있는 2개의 함유 서랍들을 포함하고 있다.
- [0027] 각각의 함유 서랍은 한 쌍의 측벽면들이 연장되어 있는 하단 벽면을 포함하고 있고, 이들 벽면들의 각각은 각각의 패킷 벽면과 접촉하도록 구성되어 있고; 상기 함유 서랍은 또한 상기 패킷이 하우징으로부터 도입되고 추출될 수 있는 접근 구멍을 포함하고 있다.
- [0028] 일부 구현예들에 따르면, 2개의 측벽면들 중 적어도 하나는 하우징의 내부를 향하여 돌출되어 있고 측벽면에 통합되어 있는 미리 절단된 핀들로 만들어진 복수의 위치결정 요소들을 포함하고 있고; 이러한 위치결정 요소들은 상기 패킷들의 각각이, 상술한 길이 방향에서 패킷들의 이동을 방지하고 있는, 상기 하우징에 대해, 상술한 길이 방향을 따라 안정적으로 배열되어 있고 고정 방식으로 유지되어 있는 위치결정 구획부를 한정하도록 구성되어 있다.
- [0029] 구현예들에 따르면, 상술한 길이 방향으로 측정된, 미리 정해진 일정한 값과 동일한 거리에서, 상술한 위치결정 요소들이, 번갈아 제공되어 있어서, 상기 거리와 조율된, 서로에 대한 일정한 피치(pitch)로 위치결정 요소들의 각각의 위치결정 구획부들에 패킷들을 배열하거나 유지시킨다.
- [0030] 한 구현예에 따르면, 함유 서랍의 측벽면은 다른 함유 서랍의 대응하는 측벽면과 중첩되어 접촉하게 되며, 하우징을 향하는 상기 측벽면들의 내부 표면들은 길이 방향으로 하단 벽면을 절단하고 길이 방향에 평행하게 연장되어 있는 중심선을 참조하여 서로에 대해 대칭의 구조에 따라 배열되어 있다.
- [0031] 바람직한 구현예에서, 미리 정해진 일정한 값을 갖는 상기 길이 방향에 실질적으로 직교하는 가로 방향으로 측정된, 중앙 거리가 2개의 함유 서랍들의 하단 벽면들의 중심선들 사이에 정의되어 있다.
- [0032] 본 발명의 다른 측면에 따르면, 흡연 물품용 패킷에 대한 간격 키트가 제공되어 있으며, 2개의 인접한 열들에 배열되어 있는 복수의 패킷들을 순서있는 방식으로 지지하도록 구성되어 있고; 이들은:
 - [0033] - 흡연 물품용 복수의 패킷들로, 각각은 평행육면체의 형상을 갖고 더 큰 연장부의 2개의 대향 측벽면들, 더 작은 연장부의 2개의 대향 측벽면들, 하단 벽면 및 상단 벽면을 갖는, 흡연 물품용 복수의 패킷들,
 - [0034] - 길이 방향으로 연장되어 있고 다수의 패킷들로 이루어지는 열을 포함하고 있는, 하우징을 각각 정의하고 있는 서로 인접한 2개의 함유 서랍들을 포함하고 있다.
- [0035] 본원에서 제공되는 일부 구현예들에 따르면, 각각의 함유 서랍은, 상기 패킷의 더 작은 연장부의 측벽면들 중

하나와 접촉하도록 의도된 하단 벽면, 및 각각이 동일한 열에 배열되어 있는 패킷들의 더 큰 연장부의 각각의 측면면들과 중첩하는 한 쌍의 측면면을 포함하고 있다. 상기 2개의 측면면들 및 하단 벽면은 결합되어서 상기 함유 서랍의 접근 구멍을 정의하고, 이에 의해 상기 패킷들은 상기 하우징으로부터 도입되고 추출될 수 있으며, 상기 패킷들의 더 작은 연장부의 다른 측면면이 노출되어 상기 접근 구멍에서 외부로부터 직접 접근 가능하도록 상기 패킷들은 후자에 수용되어 있다.

- [0036] 일부 구현예들에 따르면, 2개의 측면면들 중 적어도 하나는, 상기 하우징의 내부를 향해 돌출되어 있고 상기 측면면에 통합되어 있는 미리 절단된 핀들로 만들어진 복수의 위치결정 요소들을 포함하고 있고; 상기 위치결정 요소들은, 상기 패킷들의 각각이, 상술한 길이 방향에서 패킷들의 이동을 방지하고 있는, 상기 하우징에 대해, 상기 길이 방향을 따라 안정적으로 배열되어 있고 고정 방식으로 유지되어 있는 위치결정 구획부를 한정하도록 구성되어 있다. 상술한 위치결정 요소들은, 더 작은 및 더 큰 연장부들의 측면면들의 높이로 정의되어 있는, 상기 길이 방향에서 측정된, 상기 패킷의 전형적인 크기와 적어도 동일하거나 전형적인 크기보다 더 큰 고정된 거리에서, 번갈아 배열되어 있어서, 상기 거리와 조율된, 서로에 대해 일정한 피치(pitch)로 위치결정 요소들의 각각의 위치결정 구획부들에 패킷들을 배열하거나 유지시킨다.
- [0037] 한 구현예에 따르면, 간격 지지체, 즉 간격 지지체를 구성하는 함유 서랍들은 바람직하게는 약 3.5mm와 동일한 균일한 두께를 갖는 골판지로 만들어진다.
- [0038] 본 발명에 따른 키트의 한 구현예에 따르면, 각각의 열은, 상술한 위치결정 요소들이 만들어지는 것에 대응하는 간극(interspace)에 의해 상술한 길이 방향으로 서로 이격되어 있는 5 개의 패킷들로 구성되어 있다.
- [0039] 한 구현예에서, 하우징의 측면면과 하단 벽면은 접합선에 의해 서로 분리되어 있는, 단일 몸체 내에 통합되어 있다.
- [0040] 간격 지지체의 한 구현예에서, 2개의 함유 서랍들은, 사용시, 박스형 패키지에 도입되도록 함께 근접하게 되는 독립적인 별개의 요소로서 구성되어 있다.
- [0041] 다른 구현예에서, 이전의 서랍에 대한 대안으로서, 2개의 함유 서랍들은, 단일 몸체로 통합되어 있는 상태로 생산되고, 각각의 함유 서랍의 2개의 측면면들은 상기 길이 방향에 평행하게 연장되어 있고 각각의 함유 서랍이 상기 다른 함유 서랍에 대해 소정의 각도로 회전할 수 있는 경첩 수단을 정의하는 접음선에 따라 결합되어 있다.
- [0042] 본 발명의 또 다른 측면에 따르면, 본 발명에 따른 간격 키트를 조립하기 위한 방법이 제공되어 있으며, 다음의 단계들을 포함하고 있다:
- [0043] - 각각의 연속으로 인접하는 "U"자 형상의 벽면을 접합선을 따라 접음으로써 2개의 함유 서랍들을 형성하여, 흡연 물품들의 패킷들의 열에 대한 하우징을 획득하고, 상기 벽면들은 하단 벽면 및 상기 하단 벽면으로부터 연장되어 있는 2개의 측면면들을 포함하는 단계,
- [0044] - 상기 2개의 이전에 제조된 함유 서랍들을 함께 더 가깝게 해서, 상기 2 개의 각각의 하우징들이 서로 그리고 상기 하우징의 연장부 길이 방향에 평행하게 연장되도록 하는 단계,
- [0045] - 스러스팅(thrusting) 수단에 의해 상기 2개의 하우징들 내에 흡연 물품들의 패킷들의 순서 그룹을 도입하는 단계,
- [0046] - 도입 단계 후, 변형 수단을 통해, 각각의 함유 서랍의 적어도 하나의 측면면의 특정 부분들을 변형하는 단계로, 상기 부분들은 각각의 위치결정 요소들을 얻기 위해, 상기 길이 방향으로 측정된, 미리 정해진 일정한 값과 동일한 거리만큼 서로 분리되도록 길이 방향으로 연속해서 배열되어 있는 상기 변형 단계.
- [0047] 바람직한 구현예에 따르면, 변형 단계 동안, 상기 스러스팅 수단을 상기 패킷들로부터 멀리 후퇴시키는 것은 상기 스러스팅 수단 및 상기 변형 수단 사이의 상관관계가 있는 움직임을 제공하여 상기 패킷들로부터 상기 스러스팅 수단이 점진적으로 해제될 때 상술한 부분들이 변형됨에 따라 상기 하우징 내부에 상기 위치결정 요소들의 점진적인 도입에 대응한다.
- [0048] 본 발명의 원리에 따라, 간격 지지체, 키트 및 키트를 포함하는 박스형 패키지의 장점은, 예를 들어, 5개의 패킷들로 각각 이루어지는 2개의 인접한 열들을 제공하는 구성에 따라, 흡연 물품의 패킷의 순서 그룹을 단단히 유지하는 것을 포함하고 있다.
- [0049] 간격 지지체의 다른 장점은, 본 발명에 따르면, 길이 방향으로, 서로에 대해 원하는 일정한 거리에서 동일한 열

의 패킷들을 유지할 수 있다는 것이다. 유리하게는, 간격 지지체는 원하는 일정한 거리만큼 이격되어 있는, 2개의 상이한 열들의 대응 위치에 배열되어 있는 상동 패킷을 유지하도록 성형되어 있다. 즉, 함유 서랍의 하우징 내에 수용되어 있는 각각의 패킷은 그 옆에 있는 상동 패킷으로부터 이격되어 있고, 상술한 길이 방향에 실질적으로 직교하는 가로 방향에 따라 측정된, 원하는 일정한 거리의 다른 함유 서랍의 각각의 하우징에 수용되어 있다.

[0050] 따라서, 본 발명에 따른 간격 지지체의 장점은, 각각의 패킷이 원하는 기준 위치에 위치되어 있는 "중심화(centring)" 수단을 정의하는 것이다. 이는, 패킷 상에서 수행되어야 하는 처리 단계들의 자동 실행을 돕기 때문에 특히 유리하다는 것이 분명하다. 예를 들어, 본 발명에 따른 간격 지지체로 인해, 흡연 물품용 패킷의 벽면들 중 하나에 정부 스탬프를 적용하는 단계는, 특정한 예비 적응이나 조정이 필요한 이러한 기계들 없이, 패킷의 크기 및 형상과 관계없이, 당업계에 공지된 인쇄 기계에 의해 실행될 수 있다.

[0051] 따라서, 본 발명에 따른 간격 지지체에 흡연 물품용 패킷을 배열하는 것은, 너무 길고 힘든 조정이나 설정 작업이 필요가 없고, 무엇보다 특정 패킷 크기만 처리할 수 있는 특수 기계를 구매할 필요가 없으며, 임의의 "특수" 패킷을, 패킷의 크기에 상관없이, "표준" 또는 전통적인 패킷으로 되돌릴 수 있어 흡연 물품 부문에 널리 퍼져 있는 대부분의, 또는 모든 장비 및 기계에 의해 처리될 수 있기 때문에 유리하다.

[0052] 본 발명에 따른 간격 지지체의 다른 장점은 경제적이고 제조하기가 쉽다는 것이다.

[0053] 본 발명에 따른 간격 지지체의 또 다른 장점은 견고하고 저항성이라는 것이다.

[0054] 실제로, 이는 바람직하게는 경제적인 재료인 골판지로 만들어지는 것이 바람직하며, 이는 동시에 양호한 기계적 강도 특성을 갖는다.

[0055] 본 발명에 따른 간격 지지체의 다른 장점은, 운송 및 저장될 물건들의 중량 또는 체적 또는 중량 및 체적 모두에 일반적으로 비례하는 운송 및 저장 비용을 상당히 증가시키지 않기 위해 중요한, 가볍고 콤팩트하다는 것이다.

[0056] 본 발명에 따른 간격 지지체의 또 다른 장점은, 상이한 재료로 제조된 임의의 유형의 삽입없이, 바람직하게는 골판지로 만들어졌다는 점때문에, 그것이 사용 후에 재활용될 수 있는 차별화된 폐기물로 간주될 수 있기 때문에 생태학적이란 것이다.

[0057] 본 발명에 따른 간격 지지체의 또 다른 장점은, 심미적 관점에서 본 발명에 따른 키트를 손상시키지 않는다는 점이다. 실제로, 간격 지지체는 박스형 패키지 내부에 남도록 구성되어 있기 때문에, 유통되고 판매될 때조차도, 간격 지지체가 눈에 불쾌함을 주지 않는다는 점이 유리하다는 것이 명백하다.

[0058] 본 발명에 따른 간격 키트를 조립하기 위한 방법의 장점은, 직관적이고, 구현이 간단하며, 사이클 시간이 감소되어 키트를 선행 기술보다 더 신속하게 조립될 수 있게 한다는 것이다.

[0059] 본 개시의 이들 및 다른 측면들, 특징들 및 장점들은 다음의 설명, 도면 및 첨부된 청구항을 참조하여 더 잘 이해될 것이다. 본 명세서의 일부에 통합되어 있는 도면은 본 목적의 일부 구현예들을 도시하고, 설명과 함께, 본 개시의 원리를 설명하기 위한 것이다.

[0060] 본 명세서에 설명된 다양한 측면들과 특징들은 가능한 경우 개별적으로 적용될 수 있다. 이러한 개별적인 측면들, 예를 들어, 설명 또는 첨부된 종속항에 존재하는 측면들 및 특징들은, 분할 적용의 대상일 수 있다.

[0061] 특허 처리 과정에서 이미 알려진 것으로 밝혀진 모든 측면들 또는 특징들은 청구되지 않고 면책 조항의 대상이라는 점을 유의한다.

도면의 간단한 설명

[0062] 본 발명의 이들 및 다른 특징들은 첨부된 도면을 참조하여 비제한적인 예로서 제공된 관련 방법들을 갖는 구현예들의 다음의 설명으로부터 명백해질 것이다:

- 도 1은 본 발명에 따른, 흡연 물품의 패킷에 대한 간격 지지체, 및 간격 지지체에 수용되어 있는 복수의 패킷들을 포함하는 키트의 개략적인 사시도이다;
- 도 2는 도 1의 키트의 측면 입면도이다;
- 도 3a는 도 1의 키트의 상부 평면도이다;

- 도 3b는 당업계에 공지된 유형의 흡연 물품들의 패킷들의 한 그룹의 개략적인 상부 평면도이다,
 - 도 4는 도 1의 키트의 정면 입면도이다;
 - 도 5 및 도 6은 본 발명에 따른 간격 지지체의 설계 변형의 상부 평면도로서, 간격 지지체의 계획 전개를 볼 수 있다.
 - 도 7 및 도 8은 도 1의 키트를 제조하기 위한 방법에 포함되어 있는 작동 단계들의 순서를 도시하는 개략적인 사시도이다,
 - 도 9는 키트를 둘러싸고 있는 박스형 패키지 내부에 배열되어 있는, 도 1의 키트의 개략적인 사시도이다.
- 이해를 돕기 위해, 가능한 경우 도면들에서 동일한 공통 요소를 식별하기 위해 동일한 참조 번호가 사용되었다. 구현예의 요소들 및 특징들이 추가적인 설명없이 다른 구현예들에 편리하게 포함될 수 있음이 이해되어야 한다.

발명을 실시하기 위한 구체적인 내용

- [0063] 이제, 하나 이상의 실시예들이 첨부된 도면에 도시되어 있는 본 발명의 다양한 구현예들을 상세히 이루어질 것이다. 각각의 실시예는 본 발명의 예시를 위해 제공되며, 본 발명에 대한 제한으로 의도되지 않는다. 예를 들어, 구현예의 일부로서 도시되거나 설명된 특징들은 추가적인 구현예를 생성하기 위해 다른 구현예들에서 또는 이와 관련하여 구현될 수 있다. 본 발명은 이러한 변경 및 변화를 포함할 것으로 이해된다.
- [0064] 도면을 참조하여 본원에 설명된 구현예는 일반적으로 참조 번호 10으로 표시된, 흡연 물품의 패킷에 대한 간격 키트를 지칭한다.
- [0065] 간격 키트(10)는, 간격 지지체(11), 및 일반적으로 참조 번호 100으로 표시된, 복수의 흡연 물품용 패킷들을 포함하고 있다.
- [0066] 도 1 및 도 5에 더 잘 도시된 바와 같이, 각각의 패킷(100)은 평행육면체 형상을 가지며, 더 큰 연장부(101)의 2개의 대향 측벽면들, 더 작은 연장부(102)의 2개의 대향 측벽면들, 하부 벽면(103) 및 상단 벽면(104)을 가진다.
- [0067] 바람직하게는, 간격 지지체(11)에 의해 지지되기에 적합한 패킷(100)의 크기는 15.5 x 48mm와 같으며, 이들 값들은 각각 더 작은 연장부(102)의 측벽면의 폭과 높이를 의미한다.
- [0068] 본원에서 설명되는 일부 구현예들에 따르면, 간격 지지체(11)는 서로에 대해 인접하게 배열되어 있고 각각이 참조 번호 12로 표시되어 있는 2개의 함유 서랍들을 포함하고 있다.
- [0069] 각각의 함유 서랍(12)은 흡연 물품(100)의 패킷의 대응하는 열에 대한 각각의 하우징(13)을 정의한다.
- [0070] 본원에서 제공되는 일부 구현예들에 따르면, 함유 서랍(12)과 함유 서랍에 의해 정의된 하우징(13)은 길이 방향(X)으로 연장되어 있다.
- [0071] 바람직한 구현예에서, 각각의 열은 흡연 물품(100)의 5개의 패킷들을 포함하고 있다.
- [0072] 일부 구현예들에서, 각각의 함유 서랍(12)은 하단 벽면(14), 및 하단 벽면(14)으로부터 연장되어 있는 한 쌍의 측벽면들(15)을 포함하고 있다. 특히, 측벽면(15)은, 하단 벽면(14)에 인접하고, 길이 방향(X)에 평행하게 연장되어 있는, 접힘선(16)에 의해 후자에 결합되어 있다.
- [0073] 함유 서랍(12)의 각각의 벽면, 즉 하단 벽면(14) 및 한 쌍의 측벽면들(15)은 패킷(100)의 각각의 벽면과 접촉하도록 구성되어 있다.
- [0074] 예를 들어, 한 쌍의 측벽면들(15)은 더 큰 연장부(101)의 측벽면들과 중첩하여 접촉하게 되며, 하단 벽면은 더 작은 연장부(102)의 측벽면들 중 하나와 중첩하여 접촉하게 된다. 이 경우, 패킷(100)은 패킷의 일반적인 길이 방향 전개 방향이 길이 방향(X)에 대하여 직교하도록 배향되어 있는 하우징(13)에 수용되어 있다.
- [0075] 일부 구현예들에 따르면, 함유 서랍(12)은, 패킷(100)이 도입되고 하우징(13)으로부터 추출될 수 있는 접근 구멍(17)을 포함하고 있다.
- [0076] 도 4에 더 잘 도시된 바와 같이, 하단 및 측벽면들(14, 15)은 하나씩 번갈아 배열되어 있어서 각각의 함유 서랍(12)이 "U"자 형상이 되도록 하고, 여기서 "U"의 개방 말단이 접근 구멍(17)을 정의하고 있다. 패킷(100)은 더 작은 연장부(102)의 다른 측벽면이 접근 구멍(17) 근처에 배열되어 있는 방식으로 배향되어 있다는 점에 주목해

야 한다. 특히, 도 2 및 도 4에 더 잘 도시된 바와 같이, 더 작은 연장부(102)의 이 측벽면은 하단 벽면(14)에 대해 대향 측면 상에 배열되어 있는 측벽면(15)의 말단 에지(15A) 너머로 돌출한다. 이러한 방식으로, 패킷(100)의 더 작은 연장부(102)의 측벽면은, 예를 들어, 정부 스탬프의 적용과 같은, 필요한 공정들을 수행하는데 노출되어 있어 쉽게 접근 가능하다.

- [0077] 본원에서 제공되는 일부 구현예들에 따르면, 측벽면들(15) 중 적어도 하나는 하우징(13)의 내부를 향하여 돌출하고 위치결정 구획부(26)를 한정하도록 구성되어 있는 복수의 위치결정 요소들(18) (예를 들면 도 1, 도 4 및 도 9 참조)을 포함하고, 여기서 각각의 상기 패킷들(100)은 상기 길이 방향(X)에서 패킷들의 이동을 방지하고 있는, 상기 하우징(13)에 대해, 상기 길이 방향(X)에서, 안정적으로 배열되어 있고 고정 방식으로 유지되어 있다.
- [0078] 패킷(100)은, 특히, 전술한 접근 구멍(17)을 통해 위치결정 구획부(26)에 대하여 도입되고 추출될 수 있다.
- [0079] 바람직한 구현예에서, 위치결정 요소(18)는 측벽면(15)에 통합되어 있는 미리 절단된 핀들(19)로 제조되어 있다.
- [0080] 일 구현예에 따르면, 각각의 위치결정 요소(18)는 한 쌍의 핀들(19)로 이루어진다. 각각의 핀(19)은 각각의 결합선(20)에 의해 측벽면(15)에 결합되어 있는 한편, 핀은 절단선(21)에 의해 서로 분리되어 있다. 결합선(20) 및 절단선(21)은 서로 상호 평행하고 길이 방향(X)에 또한 평행하다.
- [0081] 대안적인 구현예에서, 도시되지 않은, 각각의 위치결정 요소(18)는 단일 핀(19)으로 구성될 수 있다. 이 경우, 핀(19)은 측벽면(15)에 연결시키는, 결합선(20)으로부터 말단 에지(15A)까지 연장될 수 있다.
- [0082] 각각의 하우징이 5개의 패킷들(100)의 열을 수용하도록 의도된 구현예에 따르면, 6개의 위치결정 요소들(18)이 제공되어 있다. 특히, 4개의 위치결정 요소들(18)은 2개의 인접한 패킷들(100) 사이에 개재되어 있고, 나머지 2개의 위치결정 요소들(18)은 측벽면(15)의 대향 말단들에 배열되어 열의 말단에 배열되어 있는 최외측 패킷(100)을 유지한다.
- [0083] 즉, 2개의 인접한 패킷들(100)을 분리하는 간극(interspace)은 위치결정 요소(18)에서 정의된다. 이 간극은 길이 방향(X)에 평행하게 측정된, 핀(19)의 폭과 적어도 동일하거나, 또는 핀의 폭보다 약간 크다.
- [0084] 본원에서 제공되는 구현예에서, 위치결정 요소들(18)은, 번갈아 배열되어 있어서, 상기 길이 방향(X)에서 측정된, 미리 정해진 일정한 값과 동일한 거리(D)에서, 상기 거리와 조율된, 서로에 대해 일정한 피치로 위치 결정 요소들의 각각의 위치결정 구획부들(26) 내에 패킷들(100)을 배열하거나 유지시킨다.
- [0085] 바람직한 구현예에서, 거리 D는, 바람직하게, 더 크고 더 작은 연장부들(101, 102)의 측벽면의 높이로서 정의된 패킷(100)의 특징적 크기와 적어도 같거나 특징적 크기보다 더 크다. 여기에서 설명된 실시예에서, 거리 D는 따라서 적어도 48mm 이상이다.
- [0086] 본원에 기술된 일부 실시예에 따르면, 함유 서랍(12)의 측벽면(15)은 다른 함유 서랍(12)의 대응하는 측벽면(15)과 중첩되어 접촉하게 된다.
- [0087] 바람직한 구현예에서, 중첩되어 서로 접촉하게 되는 2개의 측벽면들(15)은 위치결정 요소들(18)이 없는 측벽면들이며, 후자는, 외부로부터 볼 수 있고 접근 가능하게 유지되어 있는, 함유 서랍들(12)의 다른 측벽면(15) 상에서 제조된다.
- [0088] 다른 구현예들에서, 위치결정 요소들(18)은, 함유 서랍(12)의 모든 측벽면들(15) 상에 형성될 수 있고, 또는 2개의 인접하는 함유 서랍들(12)의 측벽면(15) 상에 형성될 수 있고, 서로 중첩될 수 있으며, 또는 여전히 함유 서랍(12)의 외부 벽면 상에, 그리고 다른 하나의 함유 서랍의 내부 벽면 상에 형성될 수 있음을 이해해야 한다.
- [0089] 바람직한 구현예에 따르면, 하우징(13)의 내부를 향하는 측벽면(15)의 내부 표면은, 길이 방향(X)에 평행하게 연장되어 있는, 하단 벽면(14)의 중심선 축(A)을 참조하여 서로에 대하여 대칭의 구성에 따라 배열되어 있다.
- [0090] 한 구현예에서, 미리 정해진 일정한 값을 갖는 길이 방향(X)에 실질적으로 직교하는, 가로 방향(Y)으로 측정된, 중심 거리(I)가 함유 서랍들(12)의 하단 벽면들(14)의 중심부선들(A) 사이에 정의되어 있다. 예를 들어, 중심 거리(I)는 대략 22.5mm와 동일할 수 있다.
- [0091] 도 5 및 도 6에는, 간격 지지체(11)의 두 가지 대안적인 구현예들이 나타나 있다.
- [0092] 제1 구현예(도 5)에 따르면, 2개의 함유 서랍들(12)이 단일 몸체에 통합되어 있다. 이 경우, 많은 함유 서랍들

(12)의 2개의 측벽면들(15)은 각각의 함유 서랍(12)이 다른 함유 서랍(12)에 대하여 소정의 각도로 회전할 수 있는 경첩을 정의하는 접음선(22)을 따라 결합되어 있다.

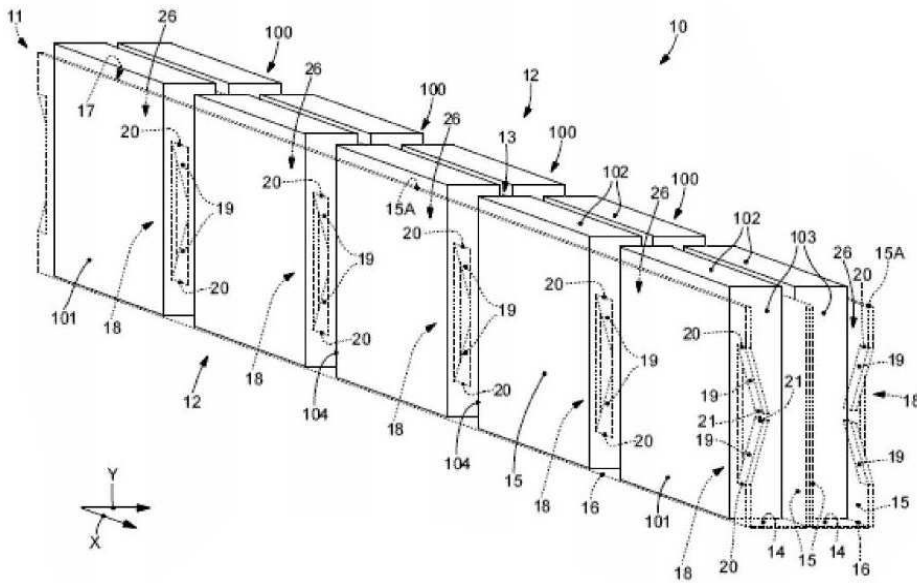
- [0093] 제2 구현예(도 6)에 따르면, 이전의 것에 대한 대안으로, 2개의 함유 서랍들(12)은, 사용시, 아래 위로 다양한 함유 서랍들(12)의 2개의 측벽면들(15)과 완전히 중첩되어 있는, 전술한 방식으로 함께 더 가까워지는 독립적인 별개의 요소들로서 구성되어 있다.
- [0094] 본원에서 설명하는 다양한 구현예들에 따르면, 함유 서랍(12)인 간격 지지체(11)는, 필요한 기계적 강도를 보장하기 위해 적절한 두께를 갖는 시트 재료, 예를 들어 종이, 판지 또는 보드지 등으로부터 시작된다.
- [0095] 바람직한 구현예에서, 간격 지지체(11), 따라서 함유 서랍들(12)은 약 3.5mm의 균질한 두께를 갖는 골판지로 만들어진다.
- [0096] 다른 구현예들에서, 간격 지지체(11), 따라서 함유 서랍들(12)은 또한 예를 들어 플라스틱과 같은 전술한 것 이외의 재료들로 제조될 수 있다.
- [0097] 전술한 간격 키트(10)는, 본체(24)에 경첩되어 있는 2개의 플랩들(25A, 25B)로 이루어지는 리드(25)에 의해 제 밀폐형 방식으로 폐쇄될 수 있는 (즉, 간격 지지체(11)(즉, 간격 지지체(11) 및 복수의 패킷(100)) 간격 키트(10)를 수용하도록 구성되어 있는 본체(24)를 갖는 박스형 패키지(23)(도 9) 내에 도입되도록 구성되어 있다.
- [0098] 플랩들(25A, 25B)은, 예를 들어, 패킷들(100)을 수집하거나, 또는 정부 스탬프의 적용과 같은 하나 이상의 공정들을 패킷지들 상에 수행하기 위해, 박스형 패키지(23) 내부에 접근할 수 있도록 개방될 수 있고, 이어서 박스형 패키지(23)를 폐쇄하도록 개방될 수 있다.
- [0099] 한 구현예에서, 박스형 패키지(23) 주위에 포장되어 있는 외부 래핑(미도시함)이 제공되어 있다. 외부 래핑은 밀봉하여 박스형 패키지(23)를 둘러싸고, 패키지가 후속 마케팅을 위해 저장 또는 선적될 준비가 될 때 모든 공정들의 마지막에 적용된다. 외부 래핑은 예를 들어, 당업계에 공지된 중합체 물질(셀로판 또는 유사한 것)으로 만들어진 얇고 투명한 필름으로 이루어질 수 있다.
- [0100] 도 7 및 도 8을 참조하면, 본 발명에 따른 간격 키트(10)를 조립하기 위한 방법이 이제 설명된다.
- [0101] 제1 단계에서, 2개의 함유 서랍들(12)을 형성하는 것이 필요하다. 이 단계에서, 하우징(13)을 얻기 위해 접힘선(16)을 따라 하단 벽면(14)에 대하여 측벽면(15)을 접음으로써 함유 서랍(12)을 "U" 형상으로 제공하는 것이 필요하다.
- [0102] 제2 단계에서, 이전의 단계에서 조립된 2개의 함유 서랍들(12)을 함께 더 가깝게 하여, 2개의 하우징들(13)이 서로 평행하게 그리고 길이 방향(X)으로 연장되도록 한다.
- [0103] 제3 단계에서, 도 7 및 도 8의 파선으로 개략화된, 하나 이상의 스퍼스팅 부재들(105)의 작용에 의해, 흡연 물품(100)의 패킷들의 순서 그룹(ordered group)을 2개의 하우징들(13) 내에 도입하는 것이 요구된다. 화살표(F1)로 표시된 바와 같이, 바람직하게는 간격 지지체(11)는 고정되어 있는 한편, 스퍼스팅 부재(105)는 간격 지지체를 향해 패킷(100)의 그룹을 이동시킨다.
- [0104] 바람직하게는, 스퍼스팅 부재(105)는, 패킷(100)의 형상과 상보적인 형상을 가지며, 스퍼스팅 부재를 향해 더 작은 연장부(102)의 측벽면 뿐만 아니라, 적어도 부분적으로, 하단 벽면(103)과 상단 벽면(104)을 찾는다. 따라서, 일부 구현예들에 따르면, 예를 들어, 작은 연장부(102)의 측벽면을 찾기 위한 베이스 부분, 및 2개의 인접한 패킷들 사이의 공간으로 침투함으로써 기저 벽면으로부터 연장되어 있는 세장형 부분(미도시함)을 갖는, 스퍼스팅 부재(105)는 "닭벼형" 구성을 가질 수 있다.
- [0105] 제3 도입 단계 후, 상기 방법은, 각각의 함유 서랍(12)에 포함되어 있는 측벽면들(15) 중 적어도 하나의 결정된 부분들이 선단이나 편치로서 도 8에서 개략된 변형 부재(106)를 통해, 변형이 요구되는 제4 단계를 포함하고 있다.
- [0106] 제4 단계에서 변형되어 있는 측벽면(15)의 부분들은 위치결정 요소(18)를 정의하도록 의도된다.
- [0107] 결과적으로, 변형되는 부분은 길이 방향(X)로 연속해서 배치되어, 상술한 거리 D로부터 서로 분리되어 있다.
- [0108] 바람직한 구현예에 따르면, 제4 단계 동안, 패킷(100)으로부터 멀리 스퍼스팅 부재(105)를 후퇴시켜 (도 8에서 화살표(F2)), 스퍼스팅 부재(105)와 변형 부재(106) 사이의 상관 이동이 있도록 하여, 부분들이 변형됨에 따라, 패킷(100)으로부터 스퍼스팅 부재(105)의 점진적인 해제는 하우징(13)의 내부의 위치결정 요소(18)의 점진적인

도입에 대응한다.

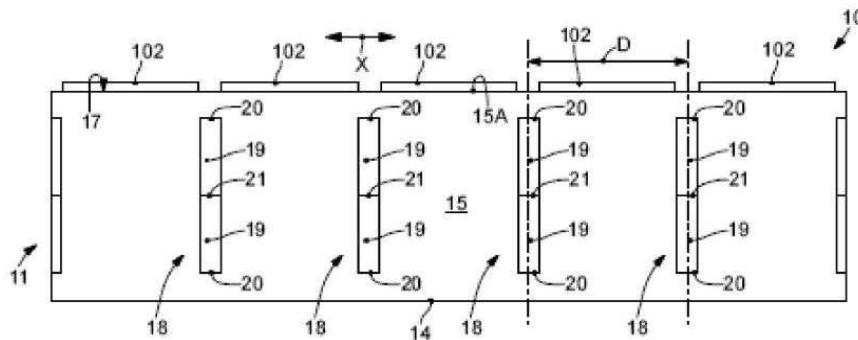
- [0109] 이러한 방식으로, 패킷(100)은 항상 처음에 스러스팅 부재(105)에 의해, 이후에 각각의 위치결정 구획부(26)를 정의하는 위치결정 요소(18)에 의해, 유지 및 구속되어, 간격 지지체(11)에 대한 상대적인 이동을 방지한다.
- [0110] 도 3a 및 도 3b를 참조하면, 본 발명에 따른 지지체 및 간격 키트(11, 10)의 사용 방법이 아래에서 간략히 도시되며, 이는 흡연 물품(100)의 패킷에 참조 번호 110으로 표시된, 정부 스탬프의 적용 단계를 구체적으로 참조한다.
- [0111] 도 3b는 각각 5개의 패킷들의 2개의 중첩된 열들에 따라 순서를 갖는, 전통적인 흡연 물품의 패킷들의 순서 그룹을 보여주고 있다.
- [0112] 도 3a 내지 도 3b는, 간격 지지체(11) 없이, 전통적인 흡연 물품의 패킷들의 그룹에 정부 스탬프(110)를 적용해야 하는, 선행 기술의 반복 상황과 비교하여, 전통적인 패킷들의 표준 크기보다 작은 크기를 갖는, 복수의 "특수" 패킷들(100)을 수용하는, 본 발명에 따른 간격 지지체(11)를 사용함으로써 나타내는 상황을 시각적으로, 즉각적으로 및 직감적으로 비교할 수 있게 한다(도 3b).
- [0113] 도면들 간의 비교로부터 알 수 있는 바와 같이, 간격 지지체(11)의 최외측 프로파일은 전통적인 패킷들의 그룹에 의해 점유된 총 면적과 동일한 구역을 한정한다. 환언하면, 간격 지지체(11)는, 이격된 후자가, 간격 지지체(11)에 의해 수용될 때, 전통적인 패킷들의 그룹과 실질적으로 동일한 용적을 차지하도록 "특수" 패킷에 의해 점유되는 더 낮은 용적을 보상하는 이러한 방식으로 형상화되고 크기가 정해진다.
- [0114] 또한, 도면들 간의 비교로부터, 두 경우 모두에서 정부 스탬프의 위치가 변하지 않은 상태를 유지하는 것도 또한 가능하다. 간격 지지체(11)의 존재로 인해, 패킷(100)에 적용된, 정부 스탬프(110)의 X 및 Y 방향으로의 2차원 공간 "좌표"는 흡연 물품의 전통적인 패킷에 적용된 상등 정부 스탬프의 대응하는 "좌표"와 동일하게 유지된다.
- [0115] 도 3a 내지 도 3b에 도시된 바와 같이, 2개의 인접한 패킷(100) 상에 적용된 2개의 정부 스탬프(110)의 중심들 사이의 거리 또는 중심 거리는 길이 방향(X)에서의 거리(D), 및 가로 방향(Y)에서의 중심 거리(I)와 실질적으로 같다.
- [0116] 본 명세서에서 언급된 형상, 치수 값 및 두께는 단지 예시적인 것이며, 간격 지지체(11)에 수용될 흡연 물품의 패킷의 크기 및 형상에 따라, 본 발명의 보호 범위를 벗어나지 않고 변형될 수 있다는 것이 분명하다. 실제로, 전술한 도 3a 및 도 3b 사이의 비교의 설명으로부터 추론될 수 있는 바와 같이, 간격 지지체(11)는, 통상의 패킷들의 그룹의 동일한 총 부피를 유지하고 제 위치에 패킷들을 배열하기 위해, 종래의 경우에 대하여 동일한 위치(또는 "좌표")에 정부 스탬프가 적용될 수 있도록, 특히 패킷(100)의 크기와 두께에 상보적인, 관련된 크기와 두께를 갖는다.
- [0117] 본 발명의 범위를 벗어나지 않고서, 부품들 또는 단계들의 변경 또는 추가 또는 변경 및 추가 모두가 지지체 및 간격 키트, 간격 키트를 조립하기 위한 방법 및 간격 키트를 둘러싸고 있는 패키지에 대해 이루어질 수 있다는 것이 명백하다.
- [0118] 또한, 본 발명이 일부 특정 실시예들을 참조하여 설명되었지만, 당업자는 청구범위에서 표현된 특징들을 가지고, 이에 따라 이들 모두가 특징들에 의해 정의된 보호 범위 내에 있는, 많은 다른 등가 형태의 지지체 및 간격 키트, 방법 및 패키지를 실현할 수 있다는 점에서 명백하다.
- [0119] 이어지는 청구범위에서, 괄호 안의 참조는, 판독을 용이하게 하는 유일한 목적을 가지며, 구체적인 청구범위에 기재된 보호 범위에 관하여 제한 요소로 간주되어서는 안 된다.

도면

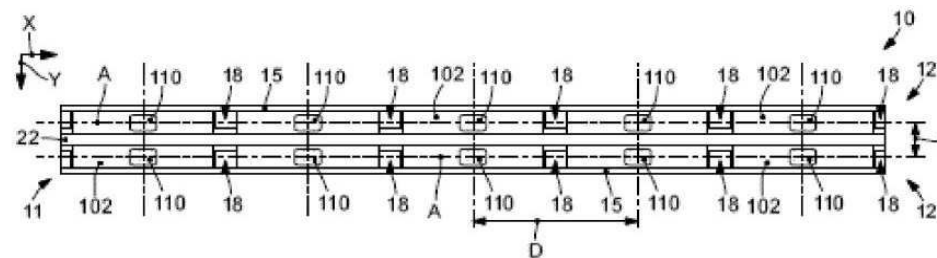
도면1



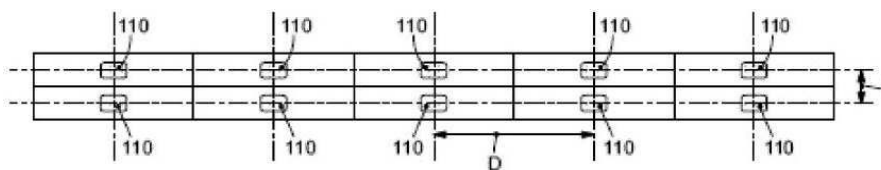
도면2



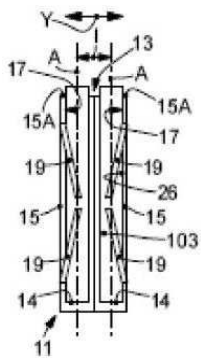
도면3a



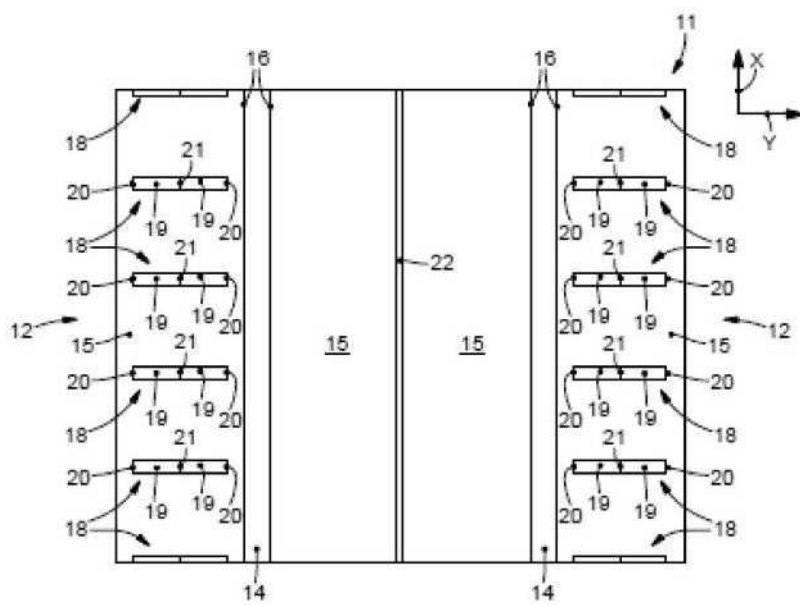
도면3b



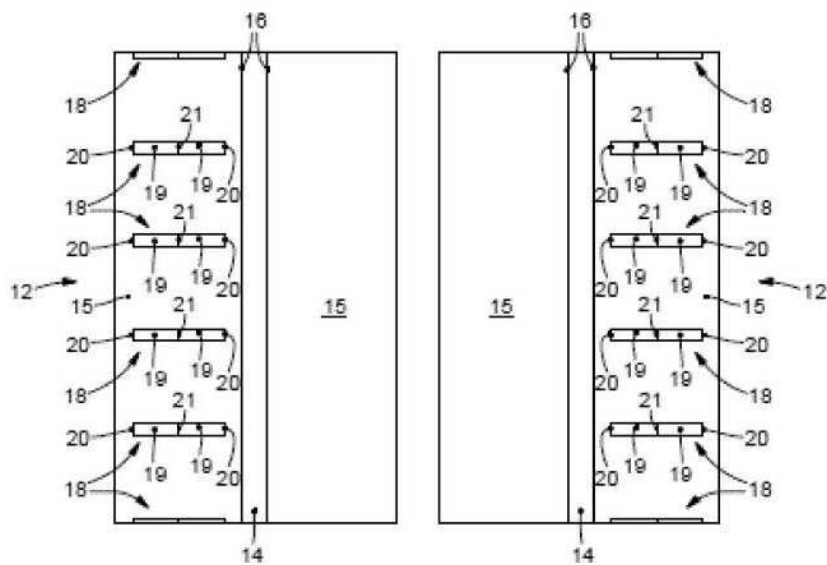
도면4



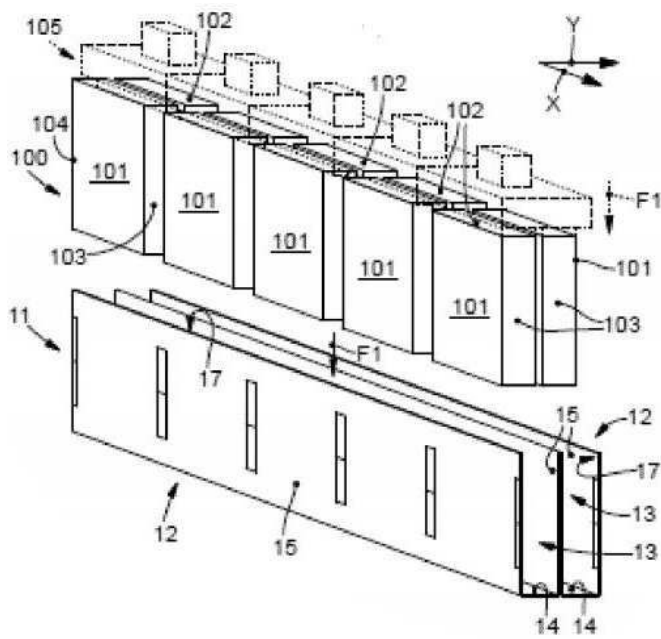
도면5



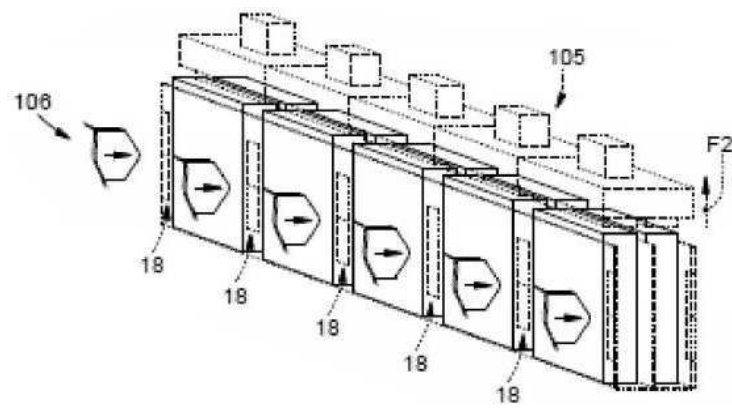
도면6



도면7



도면8



도면9

