

(19)日本国特許庁(JP)

(12)公表特許公報(A)

(11)公表番号
特表2024-535511
(P2024-535511A)

(43)公表日 令和6年9月30日(2024.9.30)

(51)国際特許分類
B 6 5 D 85/10 (2006.01)

F I
B 6 5 D 85/10

テーマコード (参考)
3 E 0 6 8

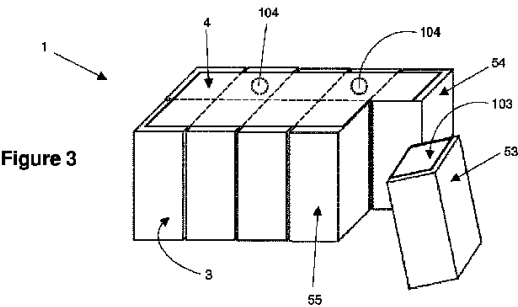
審査請求 未請求 予備審査請求 有 (全25頁)			
(21)出願番号	特願2024-520686(P2024-520686)	(71)出願人	596060424 フィリップ・モーリス・プロダクツ・ソ シエテ・アノニム スイス国セアシュー 2 0 0 0 ヌシャテ ル、ケ、ジャンルノー 3
(86)(22)出願日	令和4年10月11日(2022.10.11)	(74)代理人	100094569 弁理士 田中 伸一郎
(85)翻訳文提出日	令和6年4月4日(2024.4.4)	(74)代理人	100103610 弁理士 ▲吉▼田 和彦
(86)国際出願番号	PCT/EP2022/078310	(74)代理人	100109070 弁理士 須田 洋之
(87)国際公開番号	WO2023/062040	(74)代理人	100130937 弁理士 山本 泰史
(87)国際公開日	令和5年4月20日(2023.4.20)	(74)代理人	100144451 弁理士 鈴木 博子
(31)優先権主張番号	21202021.8		
(32)優先日	令和3年10月11日(2021.10.11)		
(33)優先権主張国・地域又は機関	欧州特許庁(EP)		
(81)指定国・地域	AP(BW,GH,GM,KE,LR,LS,MW,MZ,NA ,RW,SD,SL,ST,SZ,TZ,UG,ZM,ZW),EA(AM,AZ,BY,KG,KZ,RU,TJ,TM),EP(AL,A T,BE,BG,CH,CY,CZ,DE,DK,EE,ES,FI,FR ,GB,GR,HR,HU,IE,IS,IT,LT,LU,LV,MC, 最終頁に続く		最終頁に続く

(54)【発明の名称】 容器の束

(57)【要約】

消費財用の容器の束（１）であって、束（１）は、消費財用の容器の群（５０）であって、各容器は、第一の容器壁（５１）を含み、第一の容器壁（５１）が集合的に束の第一の面（４）形成するように配設される、容器の群と、束の少なくとも第一の面（４）にわたって延びるストリップ（１０）であって、第一の容器壁（５１）の各々に貼り付けられ、それによって容器の群を一緒に固定する、ストリップ（１０）とを備える、容器の束（１）。ストリップ（１０）は、各々が束の第一の面にわたって延びる複数の虚弱線（１０１、１０２）を含む。虚弱線（１０１、１０２）は、ストリップを一つ以上のそれぞれの虚弱線（１０１、１０２）に沿って引き裂くことによって、容器の群（５０）内の各容器が容器の群（５０）から分離可能であるように配設される。

【選択図】 図 3



【特許請求の範囲】

【請求項 1】

消費財用の容器の束であって、前記束が、

消費財用の容器の群であって、各容器が、第一の容器壁、消費財用のハウジング、および前記ハウジングの周りに包装される外側ラッパー、を含み、前記容器の群が、前記第一の容器壁が集合的に前記束の第一の面を形成するように配設される、容器の群と、

前記束の少なくとも前記第一の面にわたって延びるストリップであって、前記ストリップが、前記第一の容器壁の各々に貼り付けられ、それによって前記容器の群を一緒に固定する、ストリップと、を備え、

前記ストリップが、各々が前記束の前記第一の面にわたって延びる複数の相互接続された虚弱線を含み、前記相互接続された虚弱線が、前記容器の群内の各容器が、前記ストリップを一つ以上のそれぞれの虚弱線に沿って引き裂くことによって、前記容器の群から分離可能であるように配設され、各容器の前記外側ラッパーが、前記ストリップと実質的に同じ材料で形成される、容器の束。

10

【請求項 2】

前記束の前記第一の面が、前記束の上面または前記束の底面である、請求項 1 に記載の容器の束。

【請求項 3】

前記ストリップが、接着剤および溶接のうちの一方または両方によって前記第一の容器壁の各々に個別に貼り付けられる、請求項 1 および 2 のいずれかに記載の容器の束。

20

【請求項 4】

前記ストリップが、一つ以上の所定の位置で前記第一の容器壁に個別に貼り付けられ、前記複数の虚弱線が、前記一つ以上の所定の位置から離間している、請求項 1 ～ 3 のいずれかに記載の容器の束。

【請求項 5】

前記束の前記第一の面にわたって延びる前記ストリップの一部分が、前記束の前記第一の面の少なくとも一つの縁から離間している、請求項 1 ～ 4 のいずれかに記載の容器の束。

【請求項 6】

前記束の前記第一の面にわたって延びる前記ストリップの前記一部分が、前記束の前記第一の面の幅よりも小さな幅を有する、請求項 1 ～ 5 のいずれかに記載の容器の束。

30

【請求項 7】

各容器が、前記第一の容器壁の反対側に第二の容器壁をさらに含み、

前記容器の群が、前記第二の容器壁が集合的に前記束の第二の面を形成するように配設され、

前記ストリップが、前記束の前記第二の面にわたってさらに延び、前記第二の容器壁の各々に個別に貼り付けられ、それによって前記容器の群を一緒に固定する、請求項 1 ～ 6 のいずれかに記載の容器の束。

【請求項 8】

前記ストリップが、前記束の前記第二の面にわたって延びる複数の虚弱線をさらに含み、

40

前記束の前記第二の面にわたって延びる前記複数の虚弱線が、前記容器の群内の各容器が、前記ストリップを前記束の前記第二の面にわたって延びる前記虚弱線のうちの一つ以上に沿って引き裂くことによって、前記容器の群から分離可能であるように配設される、請求項 7 に記載の容器の束。

【請求項 9】

前記ストリップが、前記束の第三の面にわたってさらに延び、前記束の前記第三の面が、前記束の前記第一の面から前記束の前記第二の面に延びる、請求項 7 または請求項 8 に記載の容器の束。

【請求項 10】

50

前記ストリップが、前記束の前記第三の面に貼り付けられない、請求項 9 に記載の容器の束。

【請求項 1 1】

前記束の前記第一の面にわたって延びる前記ストリップが、前記束の第一のストリップであり、

各容器が、前記第一の容器壁の反対側に第二の容器壁をさらに含み、

前記容器の群が、前記第二の容器壁が集合的に前記束の第二の面を形成するように配設され、

前記束が、第二のストリップをさらに備え、前記第二のストリップが、前記束の前記第二の面にわたって延び、前記第二の容器壁の各々に個別に貼り付けられ、それによって前記容器の群を一緒に固定する、請求項 1 ～ 6 のいずれかに記載の容器の束。

10

【請求項 1 2】

前記第一のストリップの前記複数の虚弱線が、第一の組の虚弱線であり、前記第二のストリップが、第二の組の虚弱線を含み、前記第二の組の虚弱線が、前記束の前記第二の面にわたって延び、前記容器の群内の各容器が、前記第二のストリップを前記第二の組の虚弱線の一つ以上の虚弱線に沿って引き裂くことによって、前記容器の群から分離可能であるように配設される、請求項 1 1 に記載の容器の束。

【請求項 1 3】

前記ストリップが、高分子フィルムを含む、請求項 1 ～ 1 2 のいずれかに記載の容器の束。

20

【請求項 1 4】

前記ストリップが、前記束の三つ以下の面にわたって延びる、または、

前記ストリップが、前記束の二つ以下の面にわたって延びる、または、

前記ストリップが、前記束一つ以下の面にわたって延びる、請求項 1 ～ 1 3 のいずれかに記載の容器の束。

【請求項 1 5】

前記容器の群内の各容器の前記ハウジングが、第一のハウジング壁を有し、前記第一の容器壁が、前記ストリップが各容器の前記外側ラッパーの前記一部分に個別に貼り付けられるように、前記第一のハウジング壁と前記第一のハウジング壁の周りに包装された前記外側ラッパーの一部分とによって形成される、請求項 1 ～ 1 4 のいずれかに記載の容器の束。

30

【発明の詳細な説明】

【技術分野】

【0001】

本発明は、消費財用の束、およびそのラッパーに関する。本発明による束には、エアロゾル発生物品などの消費財の複数の容器の束としての特定の用途がある。

【背景技術】

【0002】

エアロゾル発生物品およびその他の消費財を硬い箱状の容器に入れて包装して販売することが一般的に知られている。また、エアロゾル発生物品およびその他の消費財用の容器を、複数の容器を収容するマルチパックまたは束で陳列および販売することも知られている。複数の容器は、行および列のレイで配設することができ、透明なフィルムラッパーで包装されて容器の束を形成してもよい。当該ラッパーは、典型的には、貯蔵目的および搬送目的のうちの一方または両方のために提供される。別の方法として、または追加的に、複数の容器は、ディスプレイカートン内に配置されて束を形成してもよい。ディスプレイカートンは、典型的には、容器が中に存在するボックスを形成する、折り畳まれた厚紙の層状ブランクから作製され得る。ディスプレイカートンは、複数の容器の周りに包装される透明なフィルムラッパーに加えて、またはその代わりに使用されてもよい。これは典型的に、透明なフィルムラッパーを容器の束全体の周りに包装して、束の六つの側面すべてを完全に覆うことを伴う。

40

50

【0003】

一部の公知の束では、容器を取り囲むラッパーには、束の開封を容易にするための開封ストリップまたは穿孔が設けられる。例えば、束のユーザーは、束ラッパーの一部分を束から離れるよう持ち上げるか、または除去してラッパー内の容器を露出させることができるように、ストリップまたは穿孔に沿って引き裂くことができる。

【0004】

さらに、一部の従来束では、まず複数の容器を周囲のディスプレイカートンハウジングから取り出し、その後、周囲のラッパーを複数の容器から除去しなければ、容器のいずれかに完全にアクセスできない場合がある。加えて、または代替として、周囲のディスプレイカートンハウジング自体が、ディスプレイカートンハウジングにアクセスする前に先に除去する必要がある透明なラッパーで包装されてもよい。したがって、こうした配設は、束を使用または取り扱う者にとって過度に負担となり得る。さらに、こうした配設は、異なる材料で形成される可能性がある、複数の異なる構成要素の使用を伴う場合がある。これは、環境的理由および費用的理由のうち的一方または両方にとって望ましくない場合がある。

【0005】

したがって、複数の容器と一緒に束内にしっかりと保持する一方で、上述の欠点のうちの一つ以上に悩まされることなく、望まれるときに容器への簡単なアクセスを可能にする手段を備えた消費財の容器の束を提供することが望ましい。

【発明の概要】

【0006】

本発明は、消費財用の容器の束に関する。束は、消費財用の容器の群を備え得る。各容器は、第一の容器壁を含み得る。容器の群は、第一の容器壁が集合的に束の第一の面を形成するように配設されてもよい。束は、ストリップを含んでもよい。ストリップは、少なくとも束の第一の面にわたって延びてもよい。ストリップは、第一の容器壁の各々に貼り付けられて、容器の群と一緒に固定してもよい。ストリップは、複数の脆弱線を含み得る。各脆弱線は、束の第一の面にわたって延びてもよい。複数の脆弱線は、容器の群内の各容器が、ストリップを一つ以上のそれぞれの脆弱線に沿って引き裂くことによって、容器の群から分離可能であるように配設されてもよい。

【0007】

ここで、例証としてのみであるが、添付図面を参照しながら本発明をさらに説明する。

【図面の簡単な説明】

【0008】

【図1】図1は、本発明の第一の実施形態による消費財の容器の束を形成するための容器の群およびストリップの斜視図を示す。

【図2】図2は、本発明の第一の実施形態の容器の束の斜視図を示す。

【図3】図3は、一つの容器が束から取り出された図2の容器の束の斜視図を示す。

【図4】図4は、本発明の第二の実施形態による消費財の容器の束を形成するための容器の群およびストリップの斜視図を示す。

【図5】図5は、本発明の第二の実施形態の容器の束の斜視図を示す。

【図6】図6は、本発明の第三の実施形態による消費財の容器の束を形成するための容器の群および二つのストリップの斜視図を示す。

【図7】図7は、本発明の第三の実施形態の容器の束の斜視図を示す。

【図8】図8は、第一、第二または第三の実施形態の束での使用に好適な容器を示す。

【発明を実施するための形態】

【0009】

本発明の一態様によると、消費財用の容器の群であって、各容器は、第一の容器壁を含み、第一の容器壁が集合的に束の第一の面を形成するように配設される、容器の群と、束の少なくとも第一の面にわたって延びるストリップであって、第一の容器壁の各々に貼り付けられ、それによって容器の群と一緒に固定する、ストリップとを備え、ストリップは

、各々が束の第一の面にわたって延びる複数の虚弱線を含み、虚弱線は、容器の群内の各容器が、ストリップを一つ以上のそれぞれの虚弱線に沿って引き裂くことによって、容器の群から分離可能であるように配設される、消費財用の容器の束が提供される。ストリップの複数の虚弱線は、各々が束の第一の面にわたって延びる、複数の相互接続された虚弱線であってもよい。

【0010】

一部の実施形態では、消費財用の容器の群であって、各容器は、第一の容器壁、消費財用のハウジング、およびハウジングの周りに包装される外側ラッパーを含み、第一の容器壁が集合的に束の第一の面を形成するように配設される、容器の群と、束の少なくとも第一の面にわたって延びるストリップであって、第一の容器の各々に貼り付けられ、それによって容器の群を一緒に固定する、ストリップとを備え、ストリップは、各々が束の第一の面にわたって延びる複数の虚弱線を含み、虚弱線は、容器の群内の各容器が、ストリップを一つ以上のそれぞれの虚弱線に沿って引き裂くことによって、容器の群から分離可能であるように配設される、消費財用の容器の束が提供される。ストリップの複数の虚弱線は、各々が束の第一の面にわたって延びる、複数の相互接続された虚弱線であってもよい。各容器の外側ラッパーは、ストリップと実質的に同じ材料で形成される。

【0011】

上記で簡単に説明したように、本発明は、消費財の容器の束に関する。束は、容器と一緒に束内に保持することを可能にするが、ストリップの虚弱線に沿った分離によって互いから分離することも可能にするストリップを有する。したがって、本発明のストリップは、複数の容器を一緒に束内にしっかりと保持するための確実な手段を提供する一方で、望まれるときに容器への簡単なアクセスを可能にする。ストリップは、複数の容器を一緒に束内にしっかりと保持するのに役立ち得る一方で、こうした目的のために、従来の手段よりも少ない材料を使用する。例えば、ストリップは、複数の容器を完全に取り囲む従来の透明なラッパーよりも少ない材料を使用し得る。また、ストリップにより、束用のディスプレイカートンハウジングの必要性がなくなるか、または低減し得る。したがって、ストリップは、束の環境およびコストのクレデンシャルのうちの一方または両方を改善し得る。

【0012】

ストリップを第一の容器壁の各々に貼り付け、それによって容器の群を一緒に固定すると同時に、ストリップに複数の虚弱線を提供することによって、容器を一緒に束内にしっかりと保持することが可能であるが、容器を互いから分離することも可能である。これにより、容器を搬送および保管するための便利な手段を提供する一方で、望まれるときに束のユーザーが各容器にアクセスするための便利な手段を提供することができる。虚弱線を互いに相互接続されるように配設することにより、束からいずれの容器を取り出すよう望むかに関して改善されたフレキシビリティをユーザーに提供することが可能である。特に、相互接続された虚弱線の性質により、束のユーザーが、束内のいくつかの容器の中から選ぶことが可能になり得、これは先に束内の別の容器を取り出す必要なく取り出すことができる。これは、消費者が束から容器を取り出す順序に関して消費者が有する選択のフレキシビリティを改善し得る。

【0013】

容器の群は、少なくとも二つの列に配設されてもよく、各列は複数の容器を含む。各列は、少なくとも二つの容器を含んでもよく、少なくとも四つの容器を含むことがより好ましい。各列は、十以下の容器から成ってもよい。容器の群は、四つ以下の列、三つ以下の列、または二つ以下の列で配設されてもよい。一部の実施形態では、容器の群は二つの列で配設され、各列は五つの容器から成る。したがって、容器は格子配設で提供され得る。

【0014】

容器の群は、各容器が容器の群の少なくとも一つの他の容器に当接するように、一緒にグループ化されてもよい。容器の群は、各容器の前部壁、後部壁、または側壁が少なくとも一つの他の容器の対応する前部壁、後部壁、または側壁に当接するように、一緒にグル

10

20

30

40

50

ープ化されてもよい。容器の群は、各容器が容器の群の少なくとも二つの他の容器に当接するように、一緒にグループ化されてもよい。

【0015】

本発明による束の構成要素の相対的位置を説明するために使用される「側部」、「上部」、「底部」、「前部」、「後部」および他の用語は、本明細書で使用される場合、束の複数の容器のアクセス開口部が上部にある、直立位置にある束を意味する。本発明による束を説明するとき、説明されている束の向きに関係なく、これらの用語が使用される。束の「底部」は、束の「上部」の反対側にある束の側面を意味する。

【0016】

「面」および「壁」という用語は、より一般的には、束または消費財の容器の面を指す。面および壁は、束の単一のパネルまたは構成要素から形成されてもよく、または束の二つ以上の重複するパネルまたは構成要素から形成されてもよい。例えば、容器がハウジングと、ハウジングの周りに包装されたラッパーとを含む場合、容器の面または壁は、ハウジングの壁と当該壁と重複するラッパーの一部分とによって形成されてもよい。さらなる例として、束の面は、少なくとも一つの容器の壁と当該一つまたはそれ以上の壁と重複するストリップの一部分とによって形成されてもよい。

10

【0017】

一例として、側壁または側面は、隣接する前部壁または前面から直接的に延びてもよい。こうした場合、壁または面は典型的に、隣接する壁または面に折り目に沿って従属する。別の方法として、湾曲したまたは面取り付けの縁を有する束では特に、側壁または側面は、前部壁または前面に間接的に従属してもよい。こうしたケースでは、湾曲したまたは面取り付けの縁が、側壁または側面と前部壁または前面とを接続する。面取り付けの縁の場合、側壁または側面、および前部壁または前面はどちらも、それぞれの折り目に沿って接続する面取り付けの縁壁または面に従属してもよい。

20

【0018】

「虚弱線」という用語は本明細書において、束（または束を形成するブランク）の表面の一部分であって、束（またはブランク）を形成する材料の構造強度が、例えば虚弱線に沿った曲げ、折り畳み、または引き裂きに関して任意の適切な技法によって弱化されている部分を説明するために使用される。虚弱線は、直線、曲線、断片的もしくは連続的な線、またはそれらの組み合わせであってもよい。虚弱線は、材料を除去することによって、材料を変位させることによって、材料を圧縮することによって、材料と一緒に保持する力を局所的に低減することによって（例えば、繊維質材料内の繊維を破断することによって）、また上記すべての組み合わせによって作り出すことができる。例えば、虚弱線は、スコアライン、筋付け線、切除線、または穿孔線として形成されてもよい。

30

【0019】

「スコアライン」という用語は、ブランクの材料に部分的に切り込みを入れることによって形成される線を説明するために使用される。スコアラインは、ブランクから材料を除去することによって、すなわち、ブランク内に溝または谷を形成することによって形成されてもよい。別の方法として、スコアラインは、ブランクから任意の材料を除去することなく形成されてもよい。これは、一般的に、部分的な側方向の変位および材料の圧縮を伴う。

40

【0020】

「筋付け線」という用語は一般に、ブランクの平面に対して実質的に直角を成す材料の一部分を変位することによって形成される線を指し、これはブランク内の溝または谷の形成をもたらす。変位は圧縮を伴う場合があり、一般的に、ローラーなどの圧縮ツールによって達成される。別の方法として、または追加的に、筋付け線内の材料は、ブランクの反対側から少なくとも部分的に突き出るように変位されてもよい。一般的に、筋付け線が形成される時に、材料は除去されない。

【0021】

「切除線」という用語は、代わりに、ブランクの表面から、切除によって所定の深さだ

50

け材料を除去することによって（レーザービームまたはブレードによるなど）形成される線を説明するために使用される。

【0022】

「穿孔線」という用語は、ブランク内の個別の孔またはスロットの線または配列を説明する。孔は、ブランクを通して物体を押し出すことによって形成されてもよく、その結果、材料がブランクから、例えば打ち抜きによって除去されうる。別の方法として、孔は事実上材料を除去することなく、物体を使用して孔の中心から外向きに材料を押し出すことによって作り出されてもよい。

【0023】

本明細書で使用される「サセプタ要素」という用語は、電磁エネルギーを熱へと変換することができる材料を指す。変動電磁場内に位置する場合、サセプタ要素中の誘導された渦電流はサセプタ要素の加熱を引き起こす。

【0024】

束の各容器は、容器上部壁、容器底部壁、容器前部壁、容器後部壁、および第一および第二の容器側壁のうちの一つ以上を含み得る。一部の実施形態では、束の各容器は、容器上部壁、容器底部壁、容器前部壁、容器後部壁、容器後部壁、および第一および第二の容器側壁を含み得る。

【0025】

第一の容器壁は、容器上部壁であってもよい。第一の容器壁は、容器底部壁であってもよい。

【0026】

束は、上面、底面、前面、後面、および第一および第二の側面のうちの一つ以上を含み得る。一部の実施形態では、束は、上面、底面、前面、後面、および第一および第二の側面を含む。

【0027】

束の第一の面は、束の上面であってもよい。束の第一の面は、束底部壁の底面であってもよい。

【0028】

束は、直方体の形状であってもよい。直方体は、長軸方向の直角の縁および横断方向の直角の縁を含み得る。束は、一つ以上の長軸方向の丸み付きの縁、横断方向の丸み付きの縁、長軸方向の面取り付きの縁、または横断方向の面取り付きの縁、またはこれらの組み合わせを含んでもよい。直方体は、幅がより狭い二つの側面または側壁によって離間した、前部壁および後部壁などの幅がより広い二つの面または壁を含み得る。

【0029】

ストリップは、接着剤によって第一の容器壁の各々に個別に貼り付けられてもよい。すなわち、ストリップの一部分と容器の群内の容器の第一の壁の対応する一部分との間に接着剤が提供されて、ストリップを当該容器に貼り付けてもよい。適切な接着剤には、シアノアクリレート接着剤、UV硬化性接着剤、メタクリル酸メチル接着剤、およびエポキシ接着剤が含まれる。接着剤は、水系であってもよい。接着剤は、溶剤系であってもよい。

【0030】

ストリップは、溶接によって第一の容器壁の各々に個別に貼り付けられてもよい。すなわち、ストリップの一部分と容器の群内の容器の第一の壁の対応する一部分との間に溶接が形成されて、ストリップを当該容器に貼り付けてもよい。溶接は、ストリップの一部分および容器の第一の壁の対応する一部分に熱を加えることによって形成されてもよい。

【0031】

ストリップは、一つ以上の所定の位置で第一の容器壁に個別に貼り付けられてもよい。複数の虚弱線は、当該一つ以上の所定の位置から離間していてもよい。このようにして、虚弱線とストリップを第一の容器壁に貼り付けるための手段との間の意図しない干渉を最小化または完全に回避することが可能である。これは、容器の群が、各容器が容器の群の少なくとも一つの他の容器に当接するように一緒にグループ化され、ストリップの各虚弱

10

20

30

40

50

線が、容器の群内の二つの容器が互いに当接する点に位置付けられる実施形態において特に有益であり得る。

【0032】

ストリップは、束の第一の面の一部分のみにわたって延びてもよい。束の第一の面にわたって延びるストリップの一部分は、束の第一の面の少なくとも一つの縁から離間していてもよい。これは、ストリップの一つ以上の縁と束の一つ以上の縁との間の意図しない干渉を最小化または完全に回避するのに役立ち得る。これはまた、ストリップと複数の容器の整列におけるより大きな公差を可能にし得るため、束の製造を容易にするのに役立ち得る。

【0033】

束の第一の面にわたって延びるストリップの一部分は、束の第一の面の少なくとも前縁から離間していてもよい。束の第一の面にわたって延びるストリップの一部分は、束の第一の面の少なくとも前縁から、少なくとも2ミリメートルの距離だけ、少なくとも5ミリメートルの距離だけ、または少なくとも10ミリメートルの距離だけ離間していてもよい。

【0034】

束の第一の面にわたって延びるストリップの一部分は、束の第一の面の少なくとも後縁から離間していてもよい。束の第一の面にわたって延びるストリップの一部分は、束の第一の面の少なくとも後縁から少なくとも5ミリメートルの距離だけ、より好ましくは少なくとも10ミリメートルの距離だけ離間していてもよい。

【0035】

束の第一の面にわたって延びるストリップの一部分は、束の第一の面の少なくとも第一の側縁から離間していてもよい。束の第一の面にわたって延びるストリップの一部分は、束の第一の面の少なくとも第一の側縁から少なくとも5ミリメートルの距離だけ、より好ましくは少なくとも10ミリメートルの距離だけ離間していてもよい。

【0036】

束の第一の面にわたって延びるストリップの一部分は、束の第一の面の幅よりも小さな幅を有してもよい。束の第一の面にわたって延びるストリップの一部分は、束の第一の面の幅よりも少なくとも10ミリメートル小さな幅を有してもよい。束の第一の面にわたって延びるストリップの一部分は、束の第一の面の幅よりも少なくとも20ミリメートル小さな幅を有してもよい。束の第一の面にわたって延びるストリップの一部分は、束の第一の面の幅よりも少なくとも30ミリメートル小さな幅を有してもよい。

【0037】

束の第一の面にわたって延びる複数の虚弱線は、束の第一の面にわたって第一の方向に延びる第一の群の虚弱線と、束の第一の面にわたって第二の方向に延びる第二の群の虚弱線とを含み得る。第一の方向は、第二の方向に対して実質的に垂直であってもよい。複数の虚弱線は、格子またはメッシュ配設で分布されてもよい。これは、虚弱線が束内の容器間の境界によって定義されるパターンに従うことを可能にし得る。

【0038】

ストリップの各虚弱線は、エンボス加工された線、デボス加工された線、筋付け線、および穿孔線のうちの一つ以上を含み得る。ストリップの各虚弱線は、穿孔線を含んでもよい。

【0039】

ストリップの各虚弱線は、実質的に、容器の群内の二つの容器間の境界に位置付けられてもよい。ストリップの各虚弱線は、容器の群内の二つの容器間の境界に位置付けられてもよい。容器の群内の二つの容器間の境界は、容器の群内の二つの容器が互いに当接する点であってもよい。

【0040】

ストリップの各虚弱線は、容器の群内の二つの容器間の境界から5ミリメートル以下離れて位置付けられてもよい。ストリップの各虚弱線は、容器の群の二つの容器間の境界か

10

20

30

40

50

ら2ミリメートル以下離れて位置付けられてもよい。ストリップの各虚弱線は、容器の群内の二つの容器間の境界の上にあるように位置付けられ得ることが好ましい。

【0041】

容器の群内の各容器は、第一の容器壁の反対側に第二の容器壁をさらに含んでもよい。こうした実施形態において、容器の群は、第二の容器壁が集合的に束の第二の面を形成するように配設されてもよい。こうした実施形態において、ストリップはさらに、束の第二の面にわたって延び、第二の容器壁の各々に個別に貼り付けられ、それによって容器の群を一緒に固定し得る。したがって、こうした実施形態では、ストリップは、束の二つの面にわたって容器の群を一緒に固定し得る。これは、容器の群が束の単一の面にわたってのみ一緒に固定される配設と比較して、容器が群内でより良好に一緒に保持されることに役立ち得る。

10

【0042】

ストリップは、束の第二の面にわたって延びる複数の虚弱線をさらに含んでもよい。束の第二の面にわたって延びる複数の虚弱線は、容器の群内の各容器が、ストリップを束の第二の面にわたって延びる虚弱線のうちの一つ以上に沿って引き裂くことによって、容器の群から分離可能であるように配設されてもよい。

【0043】

束の第二の面にわたって延びる複数の虚弱線は、各々が束の第二の面にわたって延びる、複数の相互接続された虚弱線であってもよい。束の第二の面にわたって延びる複数の虚弱線は、束の第二の面にわたって第一の方向に延びる第一の群の虚弱線と、束の第二の面にわたって第二の方向に延びる第二の群の虚弱線とを含み得る。第一の方向は、第二の方向に対して実質的に垂直であってもよい。

20

【0044】

ストリップが束の第二の面にわたって延びる場合、ストリップはさらに束の第三の面にわたって延びてもよい。束の第三の面は、束の第一の面と束の第二の面との間に位置付けられてもよい。すなわち、束の第三の面は、束の第一の面を束の第二の面に接続し得る。したがって、束の第三の面は、束の第一の面から束の第二の面まで延びると見なされ得る。束の第三の面は、束の第一の面および束の第二の面のうちの一方または両方に対して実質的に垂直であってもよい。

【0045】

ストリップが束の第三の面にわたって延びる場合、ストリップは、束の第三の面に貼り付けられないことが好ましい。束の第三の面にわたって延びるストリップの一部分は、ラベルを含んでもよい。束の第三の面にわたって延びるストリップの一部分は、一つ以上のしるしを含んでもよい。一つ以上のしるしは、容器の群の容器に含まれる任意の消費財に関連する情報などのブランドまたはその他の情報を担持し得る。束の第三の面にわたって延びるストリップの一部分は、虚弱線が無くてもよい。

30

【0046】

束の第三の面は、束の第一の側面であってもよい。束の第三の面は、製品情報を担持する一つ以上の容器壁によって画定される束の面であってもよい。製品情報は、二次元バーコードなどの一つ以上のバーコードによって表されてもよい。例えば、束の一つの面が一つまたはそれ以上のバーコードを含むように容器が束内に配設される場合、当該面は束の第三の面であってもよい。ストリップが束のこの面にわたって延びるように配設することは、ストリップが、当該面を画定する壁によって担持される一つまたはそれ以上のバーコードを覆い隠すのに役立ち得るため、特に有利であり得る。したがって、ストリップは、容器が一緒に束内に保持されているときに、個々の容器の一つまたはそれ以上のバーコードの不注意によるスキャンを防止するのに役立ち得る。これは有利なことに、不注意による束の取り扱いおよび不注意による取引のうちの一方または両方につながる可能性がある、不注意による製品識別を防止し得る。

40

【0047】

ストリップは、束の第一の面、第二の面、および第三の面のみにわたって延びてもよい

50

。ストリップは、束上に位置付けられたときに、実質的にC字形状のプロファイルを有してもよい。これは、容器の群を一緒に固定するのに役立つことと、ストリップに必要な材料の量を最小化することとの間の望ましいバランスを提供し得る。これは、例えば、二つ以上のストリップを有する束と比較して、製造の一つ以上の態様を容易にし得る。

【0048】

ストリップは束の三つ以下の面にわたって延びてもよく、ストリップは束の二つ以下の面にわたって延びてもよく、またはストリップは束の一つ以下の面にわたって延びてもよい。

【0049】

一部の実施形態では、束の第一の面にわたって延びるストリップは、束の第一のストリップである。各容器は、第一の容器壁の反対側に第二の容器壁をさらに含んでもよく、容器の群は、第二の容器壁が集合的に束の第二の面を形成するように配設される。こうした実施形態において、束は第二のストリップをさらに含んでもよく、第二のストリップは、束の第二の面にわたって延び、第二の容器壁の各々に個別に貼り付けられ、それによって容器の群を一緒に固定する。

【0050】

したがって、一部の実施形態では、束は、各々が束の対向する面にわたって延びる、二つの個別のストリップを含む。したがって、各ストリップは、束の一つの面にわたって容器の群を一緒に固定するように構成されてもよい。ストリップを束の両側に配設することによって、ストリップは、容器の群を一緒に固定するのに特に効果的であり得る。

【0051】

束が二つの個別のストリップを備える場合、第一のストリップの複数の虚弱線は第一の組の虚弱線と呼ばれてもよく、第二のストリップは第二の組の虚弱線を含んでもよい。第二の組の虚弱線は、束の第二の面にわたって延びてもよく、容器の群内の各容器は、当該第二の組の虚弱線の一つ以上の虚弱線に沿って第二のストリップを引き裂くことによって、容器の群から分離可能であるように配設されてもよい。したがって、各ストリップは、その固有の虚弱線の組を含み得る。したがって、容器の束からの第一の容器の取り出しは、第一および第二のストリップの各々を第一の容器に対応する虚弱線に沿って引き裂くことによって達成され得る。

【0052】

第二の組の虚弱線は、第一の組の虚弱線と実質的に整列されてもよい。例えば、第二の組の虚弱線における各虚弱線は、第一の組の虚弱線における対応する虚弱線を有してもよい。虚弱線間の対応は、当該対応する虚弱線に沿った第一および第二のストリップの分離によって、各容器が束から容易に取り出し可能であることを確実にするのに役立ち得る。第一の組の虚弱線と第二の組の虚弱線との間の対応は、当該線が束上に実質的に同じ長軸方向の位置および横断方向の位置を有するように配設することによって達成されてもよい。

【0053】

束の第二の面にわたって延びる第二の組の虚弱線は、束の第二の面にわたって第一の方向に延びる第一の群の虚弱線と、束の第二の面にわたって第二の方向に延びる第二の群の虚弱線とを含み得る。第一の方向は、第二の方向に対して実質的に垂直であってもよい。

【0054】

束の第一の面は、束の第二の面の反対側であってもよい。束の第一の面は束の上面であってもよく、束の第二の面は束の底面であってもよい。束の第一の面は束の底面であってもよく、束の第二の面は束の上面であってもよい。

【0055】

束の第一の面にわたって延びるストリップの少なくとも一部分は、実質的に透明であってもよい。ストリップの全体は、実質的に透明であることが好ましい。

【0056】

ストリップは、高分子フィルムを含んでもよい。ストリップは、高分子フィルムであっ

10

20

30

40

50

てもよい。高分子フィルムは、二軸延伸ポリプロピレンなどのポリプロピレンを含んでもよい。

【0057】

ストリップは、容器の束の外表面を画定し得る。すなわち、ストリップは束の最外部の構成要素であり得る。

【0058】

ストリップは束の三つ以下の面にわたって延びてもよく、ストリップは束の二つ以下の面にわたって延びてもよく、またはストリップは束の一つ以下の面にわたって延びてもよい。

【0059】

ストリップは、紙またはボール紙のシートであってもよい。一部の好ましい実施形態では、ストリップは、多層シートであってもよい。多層シートは、セルロース系層およびポリマー層を含み得る。ポリマー層は、セルロース系層の内側およびセルロース系層の外側のうちの一方または両方上に提供されてもよい。ポリマー層は、セルロース系層の内側（すなわち、収容された容器に面する側面）上に提供されることが好ましい。ポリマー層は、ストリップに防湿バリアおよびヒートシール性層のうちの一方または両方を提供し得る。ストリップは、約70マイクロメートル〜約110マイクロメートルの厚さを有してもよい。こうしたストリップは、収縮包装などの追加のプロセス工程を必ずしも必要とすることなく折り畳んで束を形成することができるため、製造の容易さにおいて他のストリップ材料と比較して好ましい場合がある。紙ストリップはまた、望まれるときにユーザーが容器を束からより容易に分離することを可能にし得る。また、紙ストリップは印刷に好適であり得る。

【0060】

束は、消費財用の任意の適切な容器を備え得る。容器の群内の各容器は、消費財用のハウジングを含み得る。容器の群内の各容器は、ハウジングの周りに包装された外側ラッパーをさらに含んでもよい。各容器の外側ラッパーは、そのそれぞれのハウジングを完全に取り囲んでもよい。ハウジングは、一つ以上の折り畳まれた層状ブランクから形成されてもよい。一つ以上の層状ブランクは、一つ以上の厚紙層状ブランクであってもよい。

【0061】

ハウジングは、第一のハウジング壁を有してもよい。第一のハウジング壁は、第一の容器壁を形成し得る。したがって、ストリップは、各容器の第一のハウジング壁に直接貼り付けられてもよい。

【0062】

各容器がハウジングの周りに包装された外側ラッパーを含む場合、第一の容器壁は、第一のハウジング壁および第一のハウジング壁の周りに包装された外側ラッパーの一部によって形成されてもよい。言い換えれば、第一のハウジング壁および第一のハウジング壁の周りに包装されたラッパーの一部は集合的に第一の容器壁を形成し得る。このようにして、ストリップは、各容器の外側ラッパーの一部に個別に貼り付けられる。

【0063】

各容器の外側ラッパーは、実質的に透明であってもよい。各容器の外側ラッパーは、高分子フィルムを含んでもよい。各容器の外側ラッパーは、高分子フィルムであってもよい。高分子フィルムは、二軸延伸ポリプロピレンなどのポリプロピレンを含んでもよい。各容器の外側ラッパーは、ストリップと実質的に同じ材料で形成されてもよい。こうした構成は有利なことに、束に対するストリップの視覚的影響を低減し得る。

【0064】

各容器のハウジングは、消費財を収容するためのボックスを含み得る。ボックスは、消費財にアクセスするための開口部と、ボックス前部壁、ボックス後部壁、ボックス底部壁、および対向する第一および第二のボックス側壁のうちの一つ以上とを含み得る。

【0065】

各容器のハウジングは、ボックス後部壁にわたって延びるヒンジ線によってボックスに

10

20

30

40

50

ヒンジで接続されたリッドをさらに含んでもよい。リッドは、リッドがボックスの開口部を覆う閉位置と、消費財をボックスから取り出すことができる開位置との間で、ヒンジ線を中心として旋回可能であってもよい。リッドは、リッド前部壁、リッド後部壁、リッド上部壁、および対向する第一および第二のリッド側壁を含み得る。

【0066】

各容器のハウジングは、直方体の形状であってもよい。直方体は、長軸方向の直角の縁および横断方向の直角の縁を含み得る。各容器のハウジングは、一つ以上の長軸方向の丸み付きの縁、横断方向の丸み付きの縁、長軸方向の面取り付きの縁、または横断方向の面取り付きの縁、またはこれらの組み合わせを含み得る。直方体は、幅がより狭い二つの側壁によって離間した、前部壁および後部壁などの幅がより広い二つの壁を含み得る。

10

【0067】

束の各容器は、各容器内に収容された複数の消費財をさらに含み得る。複数の消費財は、複数のエアロゾル発生物品であってもよい。

【0068】

各エアロゾル発生物品は、たばこ材料などのニコチン含有材料を含み得るエアロゾル発生基体を含んでもよい。エアロゾル発生物品は、サセプタ要素を含み得る。エアロゾル発生基体が、サセプタ要素を含んでもよい。

【0069】

エアロゾル発生物品は、エアロゾル発生基体が、燃焼して煙を形成するたばこ材料を含む、フィルター付き紙巻たばこまたは他の喫煙物品であってもよい。エアロゾル発生物品は、エアロゾル発生基体、例えばたばこ材料が、燃焼されるのではなく加熱されてエアロゾルを形成する物品であってもよい。エアロゾル発生物品は、ニコチン含有エアロゾルが、燃焼を用いずに、また一部の事例では加熱を用いずに、例えば化学反応を通して、たばこ材料、たばこ抽出物、またはその他のニコチン供与源から発生する物品であってもよい。

20

【0070】

複数の消費財は、細長いエアロゾル発生物品などの複数の細長い物品を含み得る。細長い物品それぞれは、実質的に円筒形であってもよい。

【0071】

一実施例または一実施形態に関して説明される特徴はまた、その他の実施例および実施形態にも適用可能であり得る。

【実施例】

【0072】

以下に、非限定的な実施例の非網羅的なリストが提供される。これらの実施例の特徴のうちの任意の一つ以上は、本明細書に記載の別の実施例または実施形態の任意の一つ以上の特徴と組み合わせられてもよい。

【0073】

実施例 1.

消費財用の容器の束であって、束が、消費財用の容器の群であって、各容器が、第一の容器壁を含み、容器の群が、第一の容器壁が集合的に束の第一の面を形成するように配設される、容器の群と、束の少なくとも第一の面にわたって延びるストリップであって、ストリップが、第一の容器壁の各々に貼り付けられ、それによって容器の群を一緒に固定する、ストリップと、を備え、ストリップが、各々が束の第一の面にわたって延びる複数の虚弱線を含み、虚弱線が、容器の群内の各容器が、ストリップを一つ以上のそれぞれの虚弱線に沿って引き裂くことによって、容器の群から分離可能であるように配設される、容器の束。

40

実施例 2.

ストリップの複数の虚弱線が、各々が束の第一の面にわたって延びる、複数の相互接続された虚弱線である、実施例 1 による容器の束。

50

実施例 3 .

束の第一の面にわたって延びる複数の虚弱線が、束の第一の面にわたって第一の方向に延びる第一の群の虚弱線と、束の第一の面にわたって第二の方向に延びる第二の群の虚弱線とを含む、実施例 1 または 2 による容器の束。

実施例 4 .

第一の方向が、第二の方向に対して実質的に垂直である、実施例 3 による容器の束。

実施例 5 .

容器の群が、少なくとも二つの列で配設され、各列が、複数の容器を含む、実施例 1 ~ 4 のいずれかによる容器の束。

実施例 6 .

容器の群が、四つ以下の列、三つ以下の列、または二つ以下の列で配設される、実施例 3 による容器の束。

実施例 7 .

第一の容器壁が、容器上部壁または容器底部壁である、実施例 1 ~ 6 のいずれかによる容器の束。

実施例 8 .

各容器が、容器上部壁、容器底部壁、容器前部壁、容器後部壁、および第一および第二の容器側壁を含む、実施例 1 ~ 7 のいずれかによる容器の束。

実施例 9 .

束の第一の面が、束の上面または束の底面である、実施例 1 ~ 8 のいずれかによる容器の束。

実施例 10 .

束が、上面、底面、前面、後面、および第一および第二の側面を含む、実施例 1 ~ 9 のいずれかによる容器の束。

実施例 11 .

ストリップが、接着剤によって第一の容器壁の各々に個別に貼り付けられる、実施例 1 ~ 10 のいずれかによる容器の束。

実施例 12 .

ストリップが、溶接によって第一の容器壁の各々に個別に貼り付けられる、実施例 1 ~ 11 のいずれかによる容器の束。

実施例 13 .

ストリップが、一つ以上の所定の位置で第一の容器壁に個別に貼り付けられ、複数の虚弱線が、当該一つ以上の所定の位置から離間している、実施例 1 ~ 12 のいずれかによる容器の束。

実施例 14 .

ストリップが、束の第一の面の一部分のみにわたって延びる、実施例 1 ~ 13 のいずれかによる容器の束。

実施例 15 .

束の第一の面にわたって延びるストリップの一部分が、束の第一の面の少なくとも一つの縁から離間している、実施例 1 ~ 14 のいずれかによる容器の束。

実施例 16 .

束の第一の面にわたって延びるストリップの一部分が、束の第一の面の少なくとも前縁から離間している、実施例 15 による容器の束。

実施例 17 .

束の第一の面にわたって延びるストリップの一部分が、束の第一の面の少なくとも後縁から離間している、実施例 15 または 16 による容器の束。

実施例 18 .

束の第一の面にわたって延びるストリップの一部分が、束の第一の面の少なくとも第一の側縁から離間している、実施例 15 ~ 17 による容器の束。

実施例 19 .

束の第一の面にわたって延びるストリップの一部分が、束の第一の面の幅よりも小さな幅を有する、実施例 1～18 のいずれかによる容器の束。

実施例 20 .

各虚弱線が、エンボス加工された線、デボス加工された線、筋付け線、および穿孔線のうちの一つ以上を含む、実施例 1～19 のいずれかによる容器の束。

実施例 21 .

各虚弱線が、穿孔線を含む、実施例 1～20 のいずれかによる容器の束。

実施例 22 .

各虚弱線が、容器の群内の二つの容器間の境界に位置付けられるか実質的に位置付けられ、任意選択的に、容器の群内の二つの容器間の境界が、容器の群内の二つの容器が互いに当接する点である、実施例 1～21 のいずれかによる容器の束。

10

実施例 23 .

各虚弱線が、容器の群内の二つの容器間の境界から 5 ミリメートル以下離れて、または容器の群内の二つの容器間の境界から 2 ミリメートル以下離れて位置付けられる、実施例 1～22 のいずれかによる容器の束。

実施例 24 .

各容器が、第一の容器壁の反対側に第二の容器壁をさらに含み、容器の群が、第二の容器壁が集合的に束の第二の面を形成するように配設され、ストリップが、束の第二の面にわたってさらに延び、第二の容器壁の各々に個別に貼り付けられ、それによって容器の群を一緒に固定する、実施例 1～23 のいずれかによる容器の束。

20

実施例 25 .

ストリップが、束の第二の面にわたって延びる複数の虚弱線をさらに含み、束の第二の面にわたって延びる複数の虚弱線が、容器の群内の各容器が、ストリップを束の第二の面にわたって延びる虚弱線のうちの一つ以上に沿って引き裂くことによって、容器の群から分離可能であるように配設される、実施例 24 による容器の束。

実施例 26 .

束の第二の面にわたって延びる複数の虚弱線が、各々が束の第二の面にわたって延びる、複数の相互接続された虚弱線である、実施例 25 による容器の束。

実施例 27 .

束の第二の面にわたって延びる複数の虚弱線が、束の第二の面にわたって第一の方向に延びる第一の群の虚弱線と、束の第二の面にわたって第二の方向に延びる第二の群の虚弱線とを含む、実施例 25 または 26 による容器の束。

30

実施例 28 .

第一の方向が、第二の方向に対して実質的に垂直である、実施例 27 による容器の束。

実施例 29 .

ストリップが、束の第三の面にわたってさらに延び、束の第三の面が、束の第一の面から束の第二の面に延びる、実施例 24～28 のいずれかによる容器の束。

実施例 30 .

ストリップが、束の第三の面に貼り付けられない、実施例 29 による容器の束。

実施例 31 .

束の第三の面にわたって延びるストリップの一部分が、ラベルを含む、実施例 29 または 30 による容器の束。

40

実施例 32 .

ストリップが、C 字形状のプロファイルを有する、実施例 24～31 のいずれかによる容器の束。

実施例 33 .

束の第一の面にわたって延びるストリップが、束の第一のストリップであり、各容器が、第一の容器壁の反対側に第二の容器壁をさらに含み、容器の群が、第二の容器壁が集合的に束の第二の面を形成するように配設され、束が第二のストリップをさらに備え、第二のストリップが、束の第二の面にわたって延び、第二の容器壁の各々に個別に貼り付けら

50

れ、それによって容器の群を一緒に固定する、実施例 1 ～ 2 3 のいずれかによる容器の束。

実施例 3 4 .

第一のストリップの複数の虚弱線が、第一の組の虚弱線であり、第二のストリップが、第二の組の虚弱線を含み、第二の組の虚弱線が、束の第二の面にわたって延び、容器の群内の各容器が、第二のストリップを第二の組の虚弱線の一つ以上の虚弱線に沿って引き裂くことによって、容器の群から分離可能であるように配設される、実施例 3 3 による容器の束。

実施例 3 5 .

束の第二の面にわたって延びる第二の組の虚弱線が、束の第二の面にわたって第一の方向に延びる第一の群の虚弱線と、束の第二の面にわたって第二の方向に延びる第二の群の虚弱線とを含む、実施例 3 3 または 3 4 による容器の束。

実施例 3 6 .

束の第一の面が、束の上面であり、束の第二の面が束の底面である、または、束の第一の面が束の底面であり、束の第二の面が束の上面である、実施例 2 4 ～ 3 5 のいずれかによる容器の束。

実施例 3 7 .

束の第一の面にわたって延びるストリップの少なくとも一部分が、実質的に透明である、実施例 1 ～ 3 6 のいずれかによる容器の束。

実施例 3 8 .

ストリップが、高分子フィルムを含む、実施例 1 ～ 3 7 のいずれかによる容器の束。

実施例 3 9 .

高分子フィルムが、二軸延伸ポリプロピレンなどのポリプロピレンを含む、実施例 3 8 による容器の束。

実施例 4 0 .

ストリップが、容器の束の外表面を画定する、実施例 1 ～ 3 9 のいずれかによる容器の束。

実施例 4 1 .

ストリップが束の三つ以下の面にわたって延びる、またはストリップが束の二つ以下の面にわたって延びる、またはストリップが束の一つ以下の面にわたって延びる、実施例 1 ～ 4 0 のいずれかによる容器の束。

実施例 4 2 .

容器の群内の各容器が、消費財用のハウジングを含む、実施例 1 ～ 4 1 のいずれかによる容器の束。

実施例 4 3 .

容器の群の各容器が、ハウジングの周りに包装された外側ラッパーをさらに含む、実施例 4 2 による容器の束。

実施例 4 4 .

ハウジングが、第一のハウジング壁を有し、第一の容器壁が、ストリップが、各容器の外側ラッパーの前記一部分に個別に貼り付けられるように、第一のハウジング壁と第一のハウジング壁の周りに包装された外側ラッパーの一部分とによって形成される、実施例 4 3 による容器の束。

実施例 4 5 .

各容器の外側ラッパーが、実質的に透明である、実施例 4 3 または 4 4 による容器の束。

実施例 4 6 .

各容器の外側ラッパーが、高分子フィルムを含む、実施例 4 3 ～ 4 5 のいずれかによる容器の束。

実施例 4 7 .

各容器の外側ラッパーが、ストリップと実質的に同じ材料で形成される、実施例 4 3 ～

10

20

30

40

50

46のいずれかによる容器の束。

実施例48.

各容器の外側ラッパーが、そのそれぞれのハウジングを完全に取り囲む、実施例43～47のいずれかによる容器の束。

実施例49.

各容器のハウジングが、消費財を収容するためのボックスを含み、ボックスが、消費財にアクセスするための開口部、ボックス前部壁、ボックス後部壁、ボックス底部壁、および対向する第一および第二のボックス側壁を含む、実施例42～48のいずれかによる容器の束。

実施例50.

各容器のハウジングが、ボックス後部壁にわたって延びるヒンジ線によってボックスにヒンジで接続されたリッドをさらに含み、リッドが、リッドがボックスの開口部を覆う閉位置と、消費財をボックスから取り出すことができる開位置との間で、ヒンジ線を中心として旋回可能である、実施例49による容器の束。

実施例51.

リッドが、リッド前部壁、リッド後部壁、リッド上部壁、および対向する第一および第二のリッド側壁を含む、実施例50による容器の束。

実施例52.

各容器内に収容された複数の消費財をさらに備える、実施例1～51のいずれかによる容器の束。

実施例53.

複数の消費財が、複数のエアロゾル発生物品である、実施例52による容器の束。

実施例54.

容器の群が、各容器が容器の群の少なくとも一つの他の容器と当接するように一緒にグループ化される、実施例1～53のいずれかによる容器の束。

実施例55.

容器の群が、各容器が容器の群の少なくとも一つの他の容器に当接するように一緒にグループ化され、ストリップの各虚弱線が、容器の群内の二つの容器が互いに当接する点に位置付けられる、実施例1～54のいずれかによる容器の束。

実施例56.

容器の束を形成するための部品のキットであって、部品のキットが、各々が第一の容器壁を含む複数の容器であって、複数の容器が、第一の容器壁が集合的に束の少なくとも第一の面を形成するように一緒にグループ化される、複数の容器と、束の第一の面にわたって延びるように構成されたストリップであって、ストリップが、第一の容器壁の各々に貼り付けられ、それによって容器の群を一緒に固定するように構成されたストリップと、を備え、ストリップが、各々がストリップにわたって延びる複数の虚弱線を含み、虚弱線が、ストリップが容器の群に固定されたときに、容器の群内の各容器が、ストリップを一つ以上のそれぞれの虚弱線に沿って引き裂くことによって、分離可能であるように配設される、部品のキット。

実施例57.

実施例1～55による容器の束を形成するための部品のキット。

【0074】

図1は、本発明の第一の実施形態による消費財の容器の束1を形成するための容器の群50およびストリップ10を示す。群50内の各容器は、容器前部壁、容器後部壁、容器上部壁51、容器底部壁、および第一および第二の容器側壁を有する直方体の形状である。図示の簡略化のために、容器50の特定の詳細および特徴（リッドなど）は、図1～7のいずれにも示されていない。しかしながら、例示的な容器のさらなる詳細は、図8にすることができる。容器50は、各容器の前部壁、後部壁、または側壁が少なくとも一つの他の容器の対応する前部壁、後部壁、または側壁に当接するように、一緒にグループ化される。容器は、直立配向で示されている。容器は二つの列にグループ化され、各列は五つ

10

20

30

40

50

の容器を含む。

【0075】

図1および図2に示すように一緒にグループ化される場合、容器の上部壁51は集合的に束1の上面4を形成する。束1はまた、前面3、第一の側面5、後面、底面、および第二の側面を有する。したがって、束1は概して直方体の形状を有する。束1の後面、底面、および第二の側面は、図1および図2の斜視図では見えない。

【0076】

図1および図2はまた、第一の実施形態の束1を形成するために使用されるストリップ10を示す。ストリップ10は、概して長方形の形状を有し、各容器の上部壁51の上にあるように構成される。これは、図2から最もよく理解することができる。

10

【0077】

図3から最もよく分かるように、ストリップ10は、所定の位置104において各容器の第一の容器壁51に個別に貼り付けられる。所定の位置104は、概して第一の容器壁51それぞれの中央に位置し、複数の虚弱線から離間している。すなわち、各虚弱線は、ストリップが第一の容器壁51に貼り付けられる位置の上にはない。

【0078】

ストリップ10は、ストリップ10と各容器の第一の容器壁51との間の溶接および接着剤のうち的一方または両方によって、第一の容器壁51それぞれに貼り付けることができる。図示しやすいように、ストリップが各容器に貼り付けられる位置104は、図1～図3の容器の群50内の二つの容器に関してのみ示されている。しかしながら、図1～図3の容器の群50内の残りの八つの容器に対応する位置が存在することが理解されよう。

20

【0079】

ストリップ10は、ストリップ10にわたって延びる複数の虚弱線を含む。各虚弱線は、ストリップ10の穿孔の線によって形成されてもよい。複数の虚弱線は、互いに相互接続されて、虚弱線の相互接続網を形成する。図1～図3の特定の実施形態では、複数の虚弱線は、格子またはメッシュ配設で分布される。

【0080】

ストリップ10の複数の虚弱線は、束1の上面4にわたって第一の方向に延びる第一の群の虚弱線101と、束1の第二の面にわたって第二の方向に延びる第二の群の虚弱線102とを含む。第一の方向は、第二の方向に対して実質的に垂直である。第一の方向は、概して束1の前面3と後面との間の方向に対応する。第二の方向は、概して束1の第一の側面5と第二の側面との間の方向に対応する。

30

【0081】

図2および図3から最もよく理解されるように、ストリップ10は、ストリップ10の各虚弱線が容器の群50内の二つの容器間の境界に位置付けられるように、容器50に固定される。図3から最もよく理解されるように、ストリップ10が容器50に貼り付けられる方法、および虚弱線101、102の配設は、ストリップ10を一つ以上のそれぞれの虚弱線に沿って引き裂くことによって、容器の群50内の各容器を容器の群50から分離可能であるようなものである。特に、図3は、第一の容器53が束1から取り出された構成にある束1を示す。第一の容器53は、ストリップ10を第一の容器53に対応する虚弱線105、106に沿って引き裂くことによって、束1から取り出されている。これらの虚弱線105、106は各々、第一の容器53が隣接する容器に当接する境界に位置付けられている。すなわち、虚弱線105は第一の容器53と第二の容器54との間の境界に存在し、虚弱線106は第一の容器53と第三の容器55との間の境界に存在する。ストリップは、第一の容器53に個別に貼り付けられているため、こうした分離が起こるときに、ストリップ103の一部が第一の容器53とともに束1から取り出される。

40

【0082】

第一の容器53が束1から取り出された後、束1の残りの容器は無傷のままであり、ストリップ10によって一緒にしっかりと保持される。その後、束1のユーザーは、ストリップ10をさらなる容器に対応する虚弱線に沿って引き裂くことによって、束1から取り

50

出す当該さらなる容器を選択することができる。虚弱線の構成により、ユーザーは束 1 内の残りの容器のいずれかを選択することができる。

【0083】

図 4 は、本発明の第二の実施形態による消費財の容器の束 21 を形成するための容器の群 50 およびストリップ 20 の斜視図を示す。図 4 の容器の群は、図 1 ～図 3 の容器の群と実質的に同じである。図 4 のストリップ 20 は、図 1 ～図 3 のストリップ 10 と実質的に同じである第一の部分 100 を含む。すなわち、ストリップ 20 の第一の部分 100 は、ストリップ 10 に関して図 1 ～図 3 に示すのと同様に束 21 の上面 4 の上にあるように構成される。しかしながら、ストリップ 20 はまた、束の底面の上にあり、各容器底部壁に個別に貼り付けられるように構成された第二の部分 200 をさらに含む（図 5 を参照）。したがって、ストリップ 20 の第二の部分 200 もまた、容器の群 50 を一緒にしっかりと保持するのに役立ち得る。

10

【0084】

ストリップ 20 はまた、第一の部分 100 を第二の部分 200 に接続する第三の部分 300 を含む。図 5 から最もよく分かるように、ストリップ 20 の第三の部分 300 は、束 21 の第一の側面 5 の上にあるように構成される。第三の部分 300 は、束 21 の第一の側面 5 を形成する束の容器に貼り付けられない。第三の部分 300 はしるし 305 を担持し、しるし 305 は、束 21 の容器に収容された消費財に関連する情報などのブランドまたはその他の情報を伝達し得る。

【0085】

図 4 および図 5 のストリップ 20 において、第一の部分 100 の複数の虚弱線 101、102 は、第一の組の虚弱線と呼ばれてもよい。同様に、第二の部分 200 はまた、複数の虚弱線 201、202 を担持し、これらの虚弱線 201、202 は、第二の組の虚弱線と呼ばれてもよい。

20

【0086】

図 5 から最もよく分かるように、第二の実施形態の組み立てられた束 21 において、第二の組の虚弱線 201、202 は、束 21 の底面にわたって延び、容器の群 50 内の各容器が、ストリップ 20 を当該第二の組の虚弱線 201、202 の一つ以上の虚弱線に沿って引き裂くことによって、容器の群から分離可能であるように配設される。特に、図 4 および図 5 の第二の実施形態では、容器を束 21 から取り出すためには、ストリップ 20 を第一の部分 100 および第二の部分 200 の両方に沿って引き裂く必要がある。

30

【0087】

図 5 にも見られるように、組み立てられた束 21 において、第二の組の虚弱線 201、202 は、第一の組の虚弱線 101、102 と実質的に整列される。さらに、ストリップ 20 の第二の部分 200 の各虚弱線 201、202 は、容器の群 50 内の二つの容器間の境界に位置付けられる。

【0088】

図 6 は、本発明の第三の実施形態による消費財の容器の束 31 を形成するための容器の群 50 および二つのストリップ 10、30 の斜視図を示す。図 6 の容器の群は、図 1 ～図 5 の容器の群と実質的に同じである。図 6 のストリップ 10、30 は、ストリップ 20 の第三の部分 300 が除去された、図 4 のストリップ 20 と同等であるとみなされ得る。言い換えれば、図 6 では、図 1 ～図 3 のストリップ 10 と同一の第一のストリップ 10 と、図 4 および図 5 のストリップ 20 の第二の部分 200 と同等である第二の個別のストリップ 30 とがある。

40

【0089】

したがって、第二のストリップ 30 は、束 31 の底面の上にあり、各容器底部壁に個別に貼り付けられるように構成される（図 7 を参照）。したがって、第二のストリップ 30 もまた、容器の群 50 を一緒にしっかりと保持するのに役立ち得る。

【0090】

したがって、図 6 および図 7 のストリップ 10、30 は、図 1 ～図 5 の実施形態に関し

50

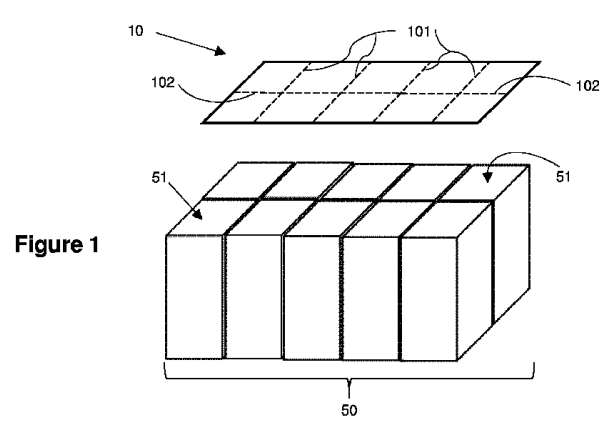
て前述したストリップ 10、20と同様に機能し、その詳細は当業者によって容易に理解されるであろう。

【0091】

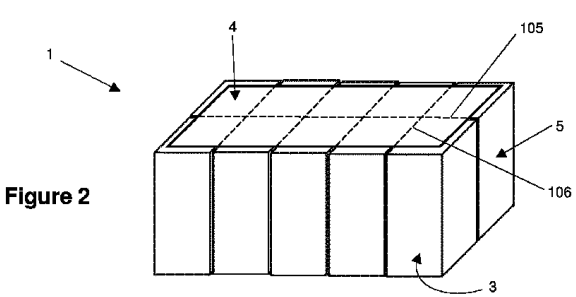
図8は、第一、第二または第三の実施形態の束での使用に好適な容器800を示す。容器は、エアロゾル発生物品の包装の当業者に公知のタイプのヒンジリッド容器である。容器800は、エアロゾル発生基体、例えばたばこ材料が燃焼されるのではなく加熱されてエアロゾルを形成する、紙巻たばこまたはエアロゾル発生物品の束などの包装された消費財70の束を含む。容器は、折り畳まれた層状ブランクから形成され、リッド部分40とボックス部分60とを有する。リッド部分は、第一のリッド側壁41と、第二のリッド側壁42と、リッド上部壁46とを有する。リッド部分はまた、リッド前部壁45とリッド後部壁（図8には図示せず）とを有する。ボックス部分60は、ボックス前部壁65と、第一のボックス側壁61とを有する。ボックス部分20はまた、ボックス底部壁と、ボックス後部壁と、第二のボックス側壁（図8には図示せず）とを有する。リッド40は、ヒンジ線（図8には図示せず）に沿ってボックス後部壁の上縁かに従属し、開位置（図8に示す）と閉位置との間で、ヒンジ線を中心として移動可能である。内側フレーム68は、ボックス20の内側に取り付けられ、第一の内側フレーム側壁69と、第二の内側フレーム側壁（図8には図示せず）と、内側フレーム前部壁とを含む。第一、第二または第三の実施形態の束で使用される場合、図8の容器のリッド上部壁46は、第一の容器壁51を提供し、それゆえに束の上面の一部を画定する。

【図面】

【図1】



【図2】



10

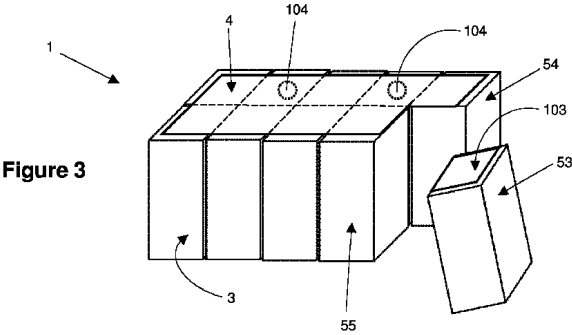
20

30

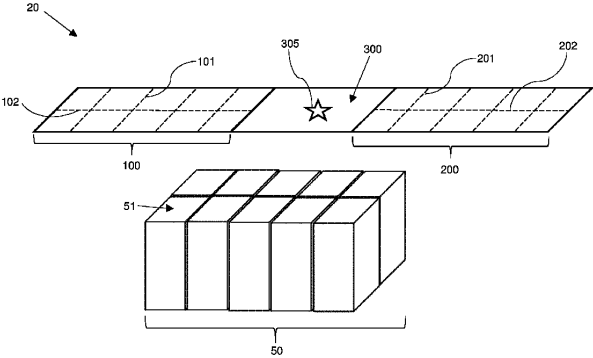
40

50

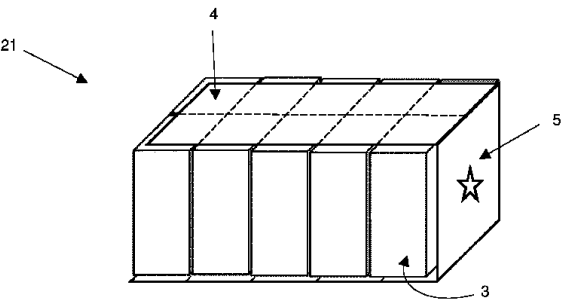
【図 3】



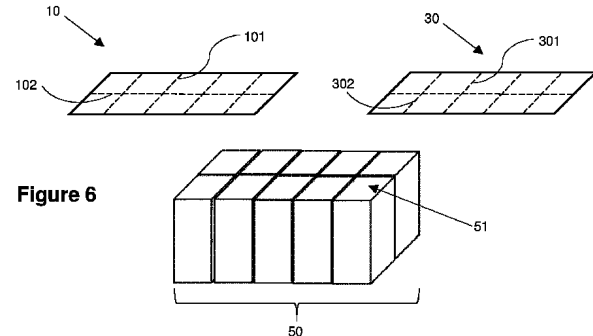
【図 4】



【図 5】



【図 6】



10

20

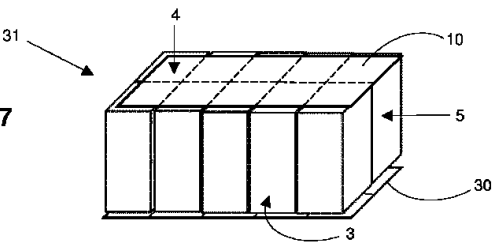
30

40

50

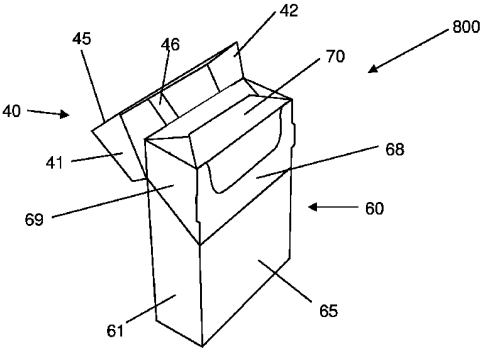
【 図 7 】

Figure 7



【 図 8 】

Figure 8



10

20

30

40

50

【国際調査報告】

INTERNATIONAL SEARCH REPORT

International application No
PCT/EP2022/078310

A. CLASSIFICATION OF SUBJECT MATTER INV. B65D63/10 B65D71/00 ADD.		
According to International Patent Classification (IPC) or to both national classification and IPC		
B. FIELDS SEARCHED		
Minimum documentation searched (classification system followed by classification symbols) B65D		
Documentation searched other than minimum documentation to the extent that such documents are included in the fields searched		
Electronic data base consulted during the international search (name of data base and, where practicable, search terms used) EPO-Internal		
C. DOCUMENTS CONSIDERED TO BE RELEVANT		
Category*	Citation of document, with indication, where appropriate, of the relevant passages	Relevant to claim No.
X	US 1 723 021 A (FAGAN JOHN T) 6 August 1929 (1929-08-06) pages 1, 2 figures 1-6	1-3, 5, 6, 11, 12, 14, 15
X	DE 77 27 444 U1 (KLAUS KLAGES GMBH [DE]) 27 July 1978 (1978-07-27) pages 2, 3 figure 1	1-3, 5-10, 14, 15
X	GB 702 617 A (BRITISH THOMSON HOUSTON CO LTD) 20 January 1954 (1954-01-20) page 1, line 1 - page 2, line 45 figures 1-3	1-6, 10-12, 14, 15
----- -/--		
☒ Further documents are listed in the continuation of Box C. ☒ See patent family annex.		
* Special categories of cited documents : "A" document defining the general state of the art which is not considered to be of particular relevance "E" earlier application or patent but published on or after the international filing date "L" document which may throw doubts on priority claim(s) or which is cited to establish the publication date of another citation or other special reason (as specified) "O" document referring to an oral disclosure, use, exhibition or other means "P" document published prior to the international filing date but later than the priority date claimed "T" later document published after the international filing date or priority date and not in conflict with the application but cited to understand the principle or theory underlying the invention "X" document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered novel or cannot be considered to involve an inventive step when the document is taken alone "Y" document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered to involve an inventive step when the document is combined with one or more other such documents, such combination being obvious to a person skilled in the art "&" document member of the same patent family		
Date of the actual completion of the international search 23 December 2022		Date of mailing of the international search report 12/01/2023
Name and mailing address of the ISA/ European Patent Office, P.B. 5818 Patentlaan 2 NL - 2280 HV Rijswijk Tel. (+31-70) 340-2040, Fax: (+31-70) 340-3016		Authorized officer Duc, Emmanuel

Form PCT/ISA/210 (second sheet) (April 2005)

INTERNATIONAL SEARCH REPORT

International application No
PCT/EP2022/078310

C(Continuation). DOCUMENTS CONSIDERED TO BE RELEVANT		
Category*	Citation of document, with indication, where appropriate, of the relevant passages	Relevant to claim No.
X	WO 2021/094738 A1 (BRITISH AMERICAN TOBACCO INVESTMENTS LTD [GB]) 20 May 2021 (2021-05-20) pages 1-10 figures 1-4 -----	1-15
A	US 10 421 602 B2 (PHILIP MORRIS PRODUCTS SA [CH]) 24 September 2019 (2019-09-24) column 1, line 4 - column 12, line 22 figures 1-6 -----	1-15
A	US 5 657 870 A (SCHOETTLE KLAUS [FR] ET AL) 19 August 1997 (1997-08-19) column 1, line 4 - column 4, line 27 figures 1a1-5c -----	1-15

1

10

20

30

40

50

INTERNATIONAL SEARCH REPORT

Information on patent family members

International application No

PCT/EP2022/078310

Patent document cited in search report		Publication date	Patent family member(s)	Publication date
US 1723021	A	06-08-1929	NONE	
DE 7727444	U1	27-07-1978	NONE	
GB 702617	A	20-01-1954	NONE	
WO 2021094738	A1	20-05-2021	BR 112022009206 A2 EP 4058378 A1 US 2022396416 A1 WO 2021094738 A1	26-07-2022 21-09-2022 15-12-2022 20-05-2021
US 10421602	B2	24-09-2019	CN 107709188 A EP 3313754 A1 ES 2744611 T3 JP 6724048 B2 JP 2018519220 A KR 20180019533 A PL 3313754 T3 RU 2017134629 A US 2018215530 A1 WO 2016207310 A1	16-02-2018 02-05-2018 25-02-2020 15-07-2020 19-07-2018 26-02-2018 31-01-2020 04-04-2019 02-08-2018 29-12-2016
US 5657870	A	19-08-1997	CN 1131114 A DE 9413462 U1 DE 29512594 U1 FR 2723722 A1 GB 2292363 A JP H08175566 A US 5657870 A	18-09-1996 10-11-1994 28-09-1995 23-02-1996 21-02-1996 09-07-1996 19-08-1997

フロントページの続き

MK,MT,NL,NO,PL,PT,RO,RS,SE,SI,SK,SM,TR),OA(BF,BJ,CF,CG,CI,CM,GA,GN,GQ,GW,KM,ML,MR,N
E,SN,TD,TG),AE,AG,AL,AM,AO,AT,AU,AZ,BA,BB,BG,BH,BN,BR,BW,BY,BZ,CA,CH,CL,CN,CO,CR,CU,
CV,CZ,DE,DJ,DK,DM,DO,DZ,EC,EE,EG,ES,FI,GB,GD,GE,GH,GM,GT,HN,HR,HU,ID,IL,IN,IQ,IR,IS,IT,J
M,JO,JP,KE,KG,KH,KN,KP,KR,KW,KZ,LA,LC,LK,LR,LS,LU,LY,MA,MD,ME,MG,MK,MN,MW,MX,MY
,MZ,NA,NG,NI,NO,NZ,OM,PA,PE,PG,PH,PL,PT,QA,RO,RS,RU,RW,SA,SC,SD,SE,SG,SK,SL,ST,SV,SY,T
H,TJ,TM,TN,TR,TT,TZ,UA,UG,US,UZ,VC,VN,WS,ZA,ZM,ZW

(72)発明者 ヴィラン アントワーズ

スイス 2000 ヌシャテル ケ ジャンルノー 3

Fターム (参考) 3E068 AA21 AB02 AB03 AB05 AC02 BB08 BB17 CC04 CD01 CD03
CE02 CE03 DD02 DD27 DE01 DE20 EE08 EE32 EE37