



**ФЕДЕРАЛЬНАЯ СЛУЖБА  
ПО ИНТЕЛЛЕКТУАЛЬНОЙ СОБСТВЕННОСТИ**

**(12) ЗАЯВКА НА ИЗОБРЕТЕНИЕ**

(21)(22) Заявка: 2012104232/12, 07.02.2012

Приоритет(ы):

(30) Конвенционный приоритет:  
08.02.2011 IT TO2011A000103

(43) Дата публикации заявки: 20.08.2013 Бюл. № 23

Адрес для переписки:

129090, Москва, ул. Б. Спасская, 25, стр.3, ООО  
"Юридическая фирма Городисский и Партнеры"

(71) Заявитель(и):

**СОРЕМАРТЕК С.А. (ВЕ)**

(72) Автор(ы):

**СКАЛИТИ Пьер Карло (ИТ)****(54) СПОСОБ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ГРУППОВЫХ УПАКОВОК И СООТВЕТСТВУЮЩАЯ УПАКОВКА****(57) Формула изобретения**

1. Способ изготовления групповой упаковки (20), включающей первую обертку (30) трехшовного пакета и вторую обертку (40) трехшовного пакета,

в котором указанная первая обертка (30) трехшовного пакета содержит первый продукт (Р) и образована первой оберткой листового материала, которую закрывают для формирования трубки по длине первой продольной линии (162) запечатывания и снабжают первой поперечной линией (166) запечатывания на обоих из ее противоположных концов, и

в котором указанная вторая обертка (40) трехшовного пакета содержит второй продукт (Р') и образована второй оберткой листового материала, которую закрывают для формирования трубки по длине второй продольной линии (164) запечатывания и снабжают второй поперечной линией (166') запечатывания на обоих из ее противоположных концов,

отличающийся тем, что он предусматривает формирование первой трубчатой заготовки (30') из указанной первой обертки, содержащей указанный первый продукт (Р), и второй трубчатой заготовки (40') из указанной второй обертки, отдельной и отличной от указанной первой заготовки, и содержащей указанный второй продукт (Р'), и расположение указанных первой и второй заготовок рядом друг с другом, и тем, что он предусматривает создание на одной или на обеих из противоположных концевых частей указанных первой и второй заготовок общей поперечной линии (200) запечатывания, которая проходит через обе из соответствующих концевых частей указанных первой и второй заготовок в указанном положении, где заготовки являются расположенными рядом друг с другом, и предназначена для определения указанных первой и второй поперечных линий (166, 166') запечатывания, соответственно на указанных первой и второй обертках, и в то же время для определения разделяемого разрывом соединения между указанными первой и второй поперечными линиями запечатывания.



продольных линий (162, 164) запечатывания.

#### 8. Групповая упаковка, включающая

первую обертку (30) трехшовного пакета, содержащую первый продукт (Р) и сформированную путем первого оборачивания листового материала, который закрывают для формирования трубки по длине первой продольной линии (162) запечатывания и снабжают первой поперечной линией (166) запечатывания на обоих из ее противоположных концов; и

вторую обертку (40) трехшовного пакета, содержащую второй продукт (Р') и сформированную путем второго оборачивания листового материала, который закрывают для формирования трубки по длине второй продольной линии (164) запечатывания и снабжают второй поперечной линией (166') запечатывания на обоих из ее противоположных концов;

при этом указанные первая и вторая обертки являются расположенными рядом друг с другом в направлении, поперечном указанным первой и второй продольным линиям (162, 164) запечатывания,

отличающаяся тем, что указанные первая и вторая обертки являются присоединенными друг к другу разделяемым разрывом способом, на одном или на обоих из их противоположных концов, по длине указанных первой и второй поперечных линий (166, 166') запечатывания.

9. Упаковка по п.8, в которой указанные первая и вторая обертки являются присоединенными друг к другу только в области, соответствующей указанным первой и второй поперечным линиям (166, 166') запечатывания.

10. Упаковка по п.8 или 9, включающая общую поперечную линию (200) запечатывания, которая проходит через обе из соответствующих концевых частей указанных первой и второй оберток в указанном положении, где они расположены рядом друг с другом, и предназначена для определения указанных первой и второй поперечных линий (166, 166') запечатывания соответственно на указанных первой и второй обертках, и для определения в то же время соединения между указанными первой и второй поперечными линиями запечатывания.

11. Устройство для осуществления способа по любому одному из пп.1-7, отличающееся тем, что оно включает

линию для подачи оберточного листа (10);

линию для транспортировки указанных первого и второго продуктов (Р, Р');

средство (90, 92, 102) для формирования, исходя из указанного оберточного листа, первой трубчатой заготовки (30') из указанной первой обертки, содержащей указанный первый продукт (Р), и второй трубчатой заготовки (40') из указанной второй обертки (40), отдельной и отличной от указанной первой заготовки и содержащей указанный второй продукт (Р'), и для расположения указанных первой и второй заготовок рядом друг с другом; и

средство (112) для создания на одном или на обоих из противоположных концевых частей указанных первой и второй заготовок общей поперечной линии (200) запечатывания, которая проходит через обе из соответствующих концевых частей указанных первой и второй заготовок в указанном положении, где они расположены рядом друг с другом, и предназначены для определения первой поперечной линии (166) запечатывания и второй поперечной линии (166') запечатывания соответственно на первой и второй обертках, и для определения в то же время разделяемого разрывом соединения между указанными первой и второй поперечными линиями запечатывания.

12. Устройство по п.11, в котором указанные средства для формирования указанных первой и второй заготовок включают станцию (120) формования, пересекаемую указанной линией подачи, и включающую первое средство (102; 90, 102),

предназначенное для притягивания указанного оберточного листа за его боковые клапаны вплотную к указанным первому и второму продуктам на указанной линии транспортировки, и второе средство (92) для формирования углубления в центральной части оберточного листа между указанными первым и вторым продуктами, при этом указанные первое и второе средства являются координированными таким образом, чтобы вызывать поднятие на указанном листе оберточной бумаги желобчатых частей, расположенных рядом друг с другом, каждая из которых имеет U-образную область и два боковых ответвления, которые проходят от U-образной области по направлению к соответствующим дистальным клапанам (14а, 14b).

13. Устройство по п.12, в котором указанное первое средство (102), кроме того, предназначено для закрывания в трубообразную форму по длине указанных дистальных клапанов (14а, 14b) указанных желобчатых частей, внутри которых находятся указанные первый и второй продукты (Р, Р').

14. Устройство по любому из пп.11-13, в котором указанная линия подачи предназначена для расположения указанных первой и второй заготовок (30', 40') на расстоянии друг от друга так, что указанная общая поперечная линия (200) запечатывания перекрывает указанные концевые части указанных первой и второй заготовок, определяя указанное соединение между указанными первой и второй поперечными линиями запечатывания.

А  
2  
3  
2  
4  
0  
1  
2  
1  
0  
2  
R  
U

R  
U  
2  
0  
1  
2  
1  
0  
4  
2  
3  
2  
A