

(19)日本国特許庁(JP)

(12)特許公報(B2)

(11)特許番号
特許第7221209号
(P7221209)

(45)発行日 令和5年2月13日(2023.2.13)

(24)登録日 令和5年2月3日(2023.2.3)

(51)国際特許分類

F I

B 6 5 D 85/10 (2006.01)

B 6 5 D 85/10

B 6 5 D 5/66 (2006.01)

B 6 5 D 5/66 3 0 1 C

請求項の数 14 (全18頁)

(21)出願番号	特願2019-550609(P2019-550609)	(73)特許権者	516004949
(86)(22)出願日	平成30年3月20日(2018.3.20)		ジェイティー インターナショナル エス
(65)公表番号	特表2020-515471(P2020-515471 A)		. エイ.
			J T I N T E R N A T I O N A L S .
(43)公表日	令和2年5月28日(2020.5.28)		A .
(86)国際出願番号	PCT/EP2018/057027		スイス国 1 2 0 2 ジュネーヴ, ルー
(87)国際公開番号	WO2018/177814		カゼム ラジャヴィ 8
(87)国際公開日	平成30年10月4日(2018.10.4)		8 , r u e K a z e m R a d j a v i
審査請求日	令和3年2月17日(2021.2.17)		, 1 2 0 2 G e n e v a , S W I T Z
(31)優先権主張番号	17163184.9		E R L A N D
(32)優先日	平成29年3月27日(2017.3.27)	(74)代理人	110003281
(33)優先権主張国・地域又は機関	欧州特許庁(EP)		弁理士法人大塚国際特許事務所
		(74)代理人	100076428
			弁理士 大塚 康德
		(74)代理人	100115071

最終頁に続く

(54)【発明の名称】 再閉鎖可能なフラップを備える、消費財用の容器

(57)【特許請求の範囲】

【請求項1】

開放位置と閉鎖位置との間で回転可能なヒンジ式蓋を含み、前記ヒンジ式蓋が第1の蓋パネル、第2の蓋パネルおよび第3の蓋パネルを有する、外装箱体と、

消費財を取り出すことができるアクセス用開口を含む、前記外装箱体内にある、消費財の内装袋体であって、前記アクセス用開口は、再閉鎖可能なフラップによって覆われている、内装袋体と、

を含む、消費財用の容器であって、

前記再閉鎖可能なフラップは、前記第1の蓋パネルに取り付けられ、
前記第3の蓋パネルの表面は、永久接着剤によって前記第2の蓋パネルの表面に固定され、

前記第1の蓋パネルの端部は、折り目線を介して前記第2の蓋パネルの端部に接続され、

前記第1の蓋パネルは、前記開放位置と前記閉鎖位置との間で前記ヒンジ式蓋が動いている間、前記第2の蓋パネルに対して相対的に可動であり、

前記第1の蓋パネルが前記第2の蓋パネルに対して最初は固定されている、消費財用の容器。

【請求項2】

前記再閉鎖可能なフラップ及び前記第1の蓋パネルは協働して、前記ヒンジ式蓋に付勢力を生成する、請求項1に記載の容器。

【請求項3】

前記第1の蓋パネルは、前記開放位置と前記閉鎖位置との間で前記ヒンジ式蓋が動いて

いる間、前記第 2 の蓋パネルに対して、前記折り目線によって規定される回転軸の周りで回転する、請求項 1 又は 2 に記載の容器。

【請求項 4】

さらに、前記外装箱体内にインナーフレームを含む、請求項 1～3 のいずれか 1 項に記載の容器。

【請求項 5】

前記インナーフレームは前記内装袋体内に位置決めされている、請求項 4 に記載の容器。

【請求項 6】

前記閉鎖位置では、前記再閉鎖可能なフラップ及び前記内装袋体は、結合領域において前記アクセス用開口の周囲に互いに隣り合って設けられ、前記結合領域は、前記内装袋体と前記再閉鎖可能なフラップを剥離可能に付着するための再封止可能な接着剤を有する、請求項 1～5 のいずれか 1 項に記載の容器。

【請求項 7】

前記第 1 の蓋パネルは、前記開放位置と前記閉鎖位置との間で前記ヒンジ式蓋が動いている間に、前記内装袋体又は前記インナーフレームに回転接触するように構成される縁を含む、請求項 4 又は 5 に記載の容器。

【請求項 8】

前記再閉鎖可能なフラップは、前記内装袋体に取り付けられ、及びヒンジ線の周りで前記内装袋体に対して可動である、請求項 1～7 のいずれか 1 項に記載の容器。

【請求項 9】

前記再閉鎖可能なフラップは、前記アクセス用開口の周囲を越えて延在する、請求項 1～8 のいずれか 1 項に記載の容器。

【請求項 10】

箱部分及び蓋部分を含む、請求項 1～9 のいずれか 1 項に記載の容器の前記外装箱体を形成するためのブランクであって、前記蓋部分は、第 2 のパネルにヒンジ接続される第 1 のパネルを含み、ここで、前記第 1 のパネルは、1 つ以上の壊れやすい接続部によって第 3 のパネルに接続される、ブランク。

【請求項 11】

箱部分及び蓋部分を含む、請求項 1～9 のいずれか 1 項に記載の容器の前記外装箱体を形成するためのブランクであって、前記蓋部分は、第 1、第 2 及び第 3 のパネルを含み、前記第 1 及び第 3 のパネルは前記第 2 のパネルに接続され、ここで、前記第 1 のパネルは前記第 2 及び第 3 のパネルによって取り囲まれている、ブランク。

【請求項 12】

消費財用の容器の形成方法であって：

消費財を取り出すことができるアクセス用開口を含む、消費財の内装袋体を提供するステップであって、前記アクセス用開口は、再閉鎖可能なフラップによって覆われているステップ；

ブランクを提供し、かつそれを前記内装袋体の周りで折り曲げて、ヒンジ式蓋を備える外装箱体を形成するステップであって、前記ヒンジ式蓋が第 1 の蓋パネル、第 2 の蓋パネルおよび第 3 の蓋パネルを有するステップ；

前記再閉鎖可能なフラップを前記第 1 の蓋パネルに取り付けるステップを含み；

前記ブランクから前記外装箱体を形成する前記ステップは、前記容器が使用されているとき、前記第 1 の蓋パネルが前記第 2 の蓋パネルに対して動くことができるように、前記ヒンジ式蓋を形成するステップを含み、

前記第 3 の蓋パネルの表面が永久接着剤によって前記第 2 の蓋パネルの表面に固定され、前記第 1 の蓋パネルの端部が折り目線を介して前記第 2 の蓋パネルの端部に接続された状態で、前記第 1 の蓋パネルが前記第 2 の蓋パネルに対して最初は固定されている、方法。

【請求項 13】

前記ヒンジ式蓋を形成する前記ステップは、前記第 1 の蓋パネルを任意の他の蓋パネルに固定するために、永久接着剤を塗布しないことを含む、請求項 12 に記載の方法。

【請求項 14】

前記ヒンジ式蓋を形成する前記ステップは、前記第1の蓋パネルと第2の蓋パネルを永久的に接着することなく、前記第2の蓋パネルに対して前記第1の蓋パネルを折ることを含む、請求項12又は13に記載の方法。

【発明の詳細な説明】

【技術分野】

【0001】

本発明は、消費財用の容器、特に喫煙物品用の容器に関する。

【背景技術】

【0002】

国際公開第2008/142540号パンフレットに説明されているように、いくつかの煙草容器は、剛性の外装箱体、及び煙草が入られる封止式内装袋体を含む。それらの容器は、その封止式内装袋体に、カバーフラップによって選択的に覆われる再封止可能な取出口を有する。カバーフラップは、ヒンジ式蓋に接続されているため、蓋の開閉によって、再封止可能な取出口の上側を覆うカバーフラップを同時に開け閉めする。カバーフラップは、取出口の周囲全体に延在する接着剤を使用して、内装袋体に固定されるため、カバーフラップは、内装袋体から引き離され、かつ再び固定され得る。これにより、蓋が閉鎖されているときに、カバーフラップが内装袋体内に煙草を封入できるようにする。

【0003】

それら従来の梱包構造では、容器の寿命を通じて高品質の封止に適切な接着面の接着強度を選択すること、及び特に容器が初めて開放されるときに蓋を開けることができるようにすることに課題がある。強力すぎると、最初の開放によって、蓋の、特にヒンジ及び側面パネルを損傷させ、及び、弱すぎると、内装袋体へカバーフラップを取り付け損ない、及びさらには、数回開けた後には擦れ落ちることもあり得る。さらに、そのような選択は、カバーフラップ及び内装袋体の材料又はテクスチャーの各組み合わせに対して行われる必要がある。

【0004】

この問題のいくつかの解決法が、有効接着領域を減らすことに基づいて提案されている。これらの解決法は、複雑でありかつ依然として接着面に依存しているため、この問題に部分的にしか対処していないので、依然として満足のいかないものである。

【0005】

これらの容器において特定された別の問題は、ひとたび何本かの煙草が内装袋体から取り出されると、内装袋体へのカバーフラップの再位置決めが、悪名高くもあまり正確ではなく、再取り付けの問題さえも生じることである。

【0006】

この問題を解決するために、特にカバーフラップに、より複雑な、それゆえコストが高い材料を使用するか、又は例えば、封止式袋体の下側に配置されかつ煙草をほぼ完全に取り囲む硬いインナーフレームを使用することによって、内装袋体を剛性にするかのいずれかの試みが行われている。これらの解決法は、よりコストがかかり、及び製造の複雑さが増すため、依然として満足のいかないものである。

【発明の概要】

【発明が解決しようとする課題】

【0007】

それゆえ、本発明の目的は、再閉鎖可能なフラップを備える、消費財用の改良型の容器を提供することである。本発明の別の目的は、改良型の容器の外装箱体を形成するためのブランクを提供することである。

【課題を解決するための手段】

【0008】

本発明の第1の態様は、消費財の内装袋体を収納する、ヒンジ式蓋を備える外装箱体を有する、喫煙物品などの消費財用の容器に関する。内装袋体は、消費財を取り出すことが

10

20

30

40

50

できかつ再閉鎖可能なフラップによって覆われるアクセス用開口が設けられている。再閉鎖可能なフラップは、蓋の開放位置と閉鎖位置との間で蓋が回転している間、第2の蓋パネルに対して相対的に可動である第1の蓋パネルに取り付けられている。開放位置と閉鎖位置との間で蓋が動いている間、第2の蓋パネルに対して相対的に可動である第1の蓋パネルを提供すること、及び再閉鎖可能なフラップを第1の可動パネルに取り付けることによって、容器の寿命を通じて、再閉鎖可能なフラップによってアクセス用開口を閉鎖する信頼性が高められる。

【0009】

再閉鎖可能なフラップ及び第1の蓋パネルは、ヒンジ式蓋に対する付勢力を生成するように配置され得る。付勢力は、開放位置と閉鎖位置との間の蓋の動きを支持するように又はそれに抵抗するように、ある意味では又は両方の意味で、生成され得る。付勢力は、最初は蓋の動きに対抗し、それに続いて蓋の動きを支持するように、生成され得る。

10

【0010】

再閉鎖可能なフラップ及び可動パネルは、蓋が閉鎖位置から開放位置の方へ動かされるときに、開放位置の方へ付勢力を生成するように配置され得る。再閉鎖可能なフラップ及び可動パネルを、蓋を開放する間に、そのような付勢力を生成するように配置することによって、蓋の開放は容易にされる。

【0011】

再閉鎖可能なフラップ及び可動パネルは、蓋が閉鎖位置から開放位置の方へ動かされるときに、閉鎖位置の方へ付勢力を生成するように配置され得る。再閉鎖可能なフラップ及び可動パネルを、蓋を開放する間に、そのような付勢力を生成するように配置することによって、特に容器がバッグ又はポケット内に保持されているときに、偶発的な蓋の開放が防止される。

20

【0012】

再閉鎖可能なフラップ及び可動パネルは、蓋が開放位置から閉鎖位置の方へ動かされるときに、閉鎖位置の方へ付勢力を生成するように配置され得る。再閉鎖可能なフラップ及び可動パネルを、蓋を閉鎖する間に、閉鎖位置の方へ付勢力を生成するように配置することによって、蓋の閉鎖は簡単にされる。

【0013】

再閉鎖可能なフラップ及び可動パネルは、蓋が開放位置から閉鎖位置の方へ動かされるときに、開放位置の方へ付勢力を生成するように配置され得る。再閉鎖可能なフラップ及び可動パネルを、そのような付勢力を生成するように配置することによって、ユーザは、蓋を閉鎖するために追加的な力を加える必要がある。その結果、ユーザは、蓋がしっかりと閉鎖されていることを再確認する。

30

【0014】

いくつかの実施形態では、第1の蓋パネルは、回転軸の周りで、第2の蓋パネルに関して回転可能であり、その場合、付勢力は、レバー効果によって生成され得る。付勢力は、蓋の開放及び／又は蓋の閉鎖を支援し得る。その代わりに、又はそれに加えて、付勢力は、偶発的な蓋の開放及び／又は蓋の閉鎖を防止し得る。

【0015】

例えば、第1の蓋パネルは、第2の蓋パネルにヒンジ接続され得る（例えば折り目線によって）。特に好ましい例では、回転可能パネルの、第1の蓋パネルの回転軸に対向し得る側の縁は、開放位置と閉鎖位置との間の蓋の動きの一部の間、内装袋体と回動接触（*pivoting contact*）している。回動接触は、蓋の閉鎖位置と中間の安定位置との間で発生し、その後、回動接触しなくなる。好ましくは、アクセス用開口は、中間位置において、再閉鎖可能なフラップによって覆われる。

40

【0016】

そのような構成では、回転可能パネル及び再閉鎖可能なフラップは、最初の少ししか開いていない（*few degrees of opening*）蓋の開放域に対置し、それにより、特に容器がバッグ又はポケット内にあるときの、偶発的な蓋の開放を防止する。

50

開放位置の方への蓋のさらなる回転は、回転可能パネルを内装袋体と回動接触させて、旋回する縁の周りで旋回させる。その結果、回転可能パネルは、再閉鎖可能なフラップを内装袋体から離すように局所的に引っ張り、それにより、再閉鎖可能なフラップを内装袋体から引き離すために必要な力を減少させる。

【0017】

回転可能パネルは、再閉鎖可能なフラップを開放位置に達するように延在させ、及び蓋が閉鎖する間、再閉鎖可能なフラップに張力を加え、それにより、再閉鎖可能なフラップの内装袋体に対する正確な再位置決めを保証する。蓋が閉鎖する間、回転可能パネルの旋回する縁は、ストップモーション位置において内装袋体と接触する。追加的な力を加えることによって、回転可能パネルは、ストップモーション位置に打ち勝ち、及び追加的な力を必要とせず、旋回する縁の周りで蓋の閉鎖位置まで旋回する。それゆえ、ユーザは、この触覚によるフィードバック及びスナップ嵌め効果によって、容器がしっかりと閉鎖されることを再確認する。

【0018】

第1の蓋パネルは、その回転軸から対向する縁まで測定された、少なくとも6mm、例えば少なくとも7mmの長さを有し得る。これは、特に永久接着剤をその目的のために使用するとき、再閉鎖可能なフラップの第1の蓋パネルへの取り付けを支援する。

【0019】

第1の蓋パネルは、その回転軸から対向する縁まで測定された、12mm以下、例えば10mm以下、例えば約9mmの長さを有し得る。第1の蓋パネルの長さを制限することによって、蓋の開閉の最中にパネルを損傷させるリスク（例えば曲げることによって）が低下され、それにより、材料の選択オプションを広げる。

【0020】

いくつかの実施形態では、可動パネルの相対的な動きは回転である。好ましい実施形態では、第1の蓋パネルは、蓋の回転軸に対して平行な軸の周りで回転する。しかし、他の実施形態では、可動パネルの相対的な動きは、例えば、内装袋体に対して実質的に垂直な方向での平行移動である。さらなる実施形態では、可動パネルの相対的な動きは、回転と平行移動の組み合わせである。

【0021】

いくつかの実施形態では、第1の蓋パネルは、最初は、第2の蓋パネルに対して固定され得る。第1及び第2の蓋パネルを最初は相対的に固定することによって、第1の蓋パネルは、製造中、第2の蓋パネルに対して相対的に可動ではなく、及びひとたび1つ以上の壊れやすい接続部が破断されたら、可動となるにすぎず、破断は、再閉鎖可能なフラップが第1の蓋パネルに取り付けられているため、容器が初めて開放されるときに発生する。これにより、製造中の第1の蓋パネルへの再閉鎖可能なフラップの取り付けを容易にし、及び機械が詰まる可能性を防止する。

【0022】

例えば、第1の蓋パネルは、壊れやすい接続部が壊された後、第2の蓋パネルに対して相対的に可動とし得る。特に好ましい一例では、第1の蓋パネルは、1つ以上の壊れやすい接続部によって第3の蓋パネルに接続される。

【0023】

1つ以上の壊れやすい又は破断しやすい接続部は、異なる方法で形成され得る。例えば、第1及び第3の蓋パネルは、連続的又は不連続とし得る弱化線によって接続され得る。いくつかの例では、第1及び第3の蓋パネルは、1列のミシン目によって接続される。他の例では、第1及び第3の蓋パネルは、好適な深さのスコアラインによって接続される。例えば、スコアラインの深さは、第1及び第3の蓋パネルの厚さの約80%、例えば第1及び第3の蓋パネルの厚さの約90%とし得る。さらに別の例では、第1の蓋パネルは、第3の蓋パネルから部分的に打ち抜かれ、1つ以上の接続用ノッチを残す。

【0024】

容器は又、インナーフレーム、例えば前壁及び一対の対向する側壁を有するU字形状の

10

20

30

40

50

インナーフレームを含み得る。いくつかの実施形態では、インナーフレームは、内装袋体の内側に、消費財の一部を取り囲んで設けられ得る。他の実施形態では、インナーフレームは、外装箱体と内装袋体との間に設けられる。インナーフレームを提供することによって、容器の剛性が高められ、それが、さらに、アクセス用開口の閉鎖の信頼性を高めるのに寄与する。

【0025】

好ましい実施形態では、閉鎖位置では、再閉鎖可能なフラップ及び内装袋体は、結合領域において、アクセス用開口の周囲で、互いに隣あって設けられ、結合領域は、再封止可能な接着剤を有して、内装袋体と再閉鎖可能なフラップを剥離可能に付着する。

【0026】

再閉鎖可能なフラップは内装袋体に取り付けられて、ヒンジ線の周りで内装袋体に対して可動となるようにする。いくつかの実施形態では、再閉鎖可能なフラップは内装袋体の外表面に取り付けられ得るため、内装袋体にあるアクセス用開口を覆う。そのような場合には、再閉鎖可能なフラップは、好ましくは、アクセス用開口の周囲を越えて延在する。

【0027】

他の実施形態では、再閉鎖可能なフラップは、アクセス用開口を覆う内装袋体の外表面にある切断線又は弱化線によって規定される。そのような場合には、接着ラベルは、再閉鎖可能なフラップが接着ラベルに重なる部分において内装袋体の内表面に接着され、及びアクセス用開口は、例えば、切欠き部又は弱化線、又はアクセス用開口を覆うフラップを規定する切断線によって、接着ラベルに設けられ得る。

【0028】

内装袋体は、金属箔、金属化紙又はプラスチックフィルムで形成され得る。内装袋体材料は、金属化ポリエチレンフィルム又は金属化ポリプロピレンなどの金属化プラスチックフィルムと、内張り材料とのラミネートとして形成され得る。さらに、内装袋体材料は、印刷受容上塗を備え得る。

【0029】

再閉鎖可能なフラップは、例えば、高密度ポリエチレン（HDPE）、低密度ポリエチレン（LDPE）、二軸延伸ポリプロピレン（BOPP）、ナイロン、ポリスチレン、セルロース系フィルム、例えばセロファン（登録商標）及び酢酸セルロース、ポリ塩化ビニル（PVC）、紙、ポリエチレンテレフタレート（PET）及び上記の混合物で形成され得る。

【0030】

好ましくは、消費財は喫煙物品である。しかしながら、容器は、様々な消費財、例えば菓子、乾燥食品などに好適とし得る。

【0031】

容器は、好ましくは、直角の縦縁及び直角の横縁を備える、2つの狭小の壁によって離間された2つの幅広の壁を含む矩形の平行六面体である。あるいは、容器は、1つ以上の丸みを帯びた縦縁、丸みを帯びた横縁、傾斜した縦縁又は傾斜した横縁、又はこれらの組み合わせを含み得る。

【0032】

容器は、限定されるものではないが、厚紙、板紙、プラスチック、金属、又はこれらの組み合わせを含む、任意の好適な材料から形成され得る。好ましくは、外装箱体は、1つ以上の折られた層状の厚紙ブランクから形成され、及び、好ましくは、厚紙の重量は、約 230 g/m^2 ～ 約 350 g/m^2 である。いくつかの例では、厚紙の重量は、少なくとも 250 g/m^2 、例えば約 270 g/m^2 である。

【0033】

容器が、従来の喫煙物品容器の寸法と同様の寸法を有するとき、ヒンジ線は、好ましくは、容器の上部の後縁の 12 mm 以下、例えば 10 mm 以下、例えば約 8 mm の距離にある。

【0034】

10

20

30

40

50

ひとたび充填されたら、本発明による容器は、例えば、高又は低密度ポリエチレン、ポリプロピレン、延伸ポリプロピレン、ポリ塩化ビニリデン、セルロースフィルム、又はこれらの組み合わせの透明なポリマーフィルムによって、従来の方法で、収縮包装され得るか、又はそうでなければオーバーラップすなわち包装され得る。本発明による容器がオーバーラップされる場合、オーバーラッパーすなわち包装材は、1つ以上の開封テープを含み得る。さらに、オーバーラッパーは、画像、消費者情報又は他のデータが印刷され得る。

【0035】

本明細書では、用語「前」、「後」、「上（方）」、「下（方）」、「上部」、「底」及び「側（面）」は、外装箱体の蓋が閉鎖位置にありかつヒンジ線が容器の後面にある状態で、容器が直立位置にあるときの、本発明による容器の複数の部分及びその構成要素の相対位置を指す。

【0036】

用語「縦」は、底部から上部への方向を指すか、又は逆も同様である。用語「横」は、縦方向に対して垂直な方向を指す。

【0037】

用語「内表面」は、本明細書を通して、容器が閉鎖位置にあるときに、容器の内部の方へ、例えば消費財の方へ向く、組み立てられた容器の構成要素の面を指すために使用される。用語「外表面」は、本明細書を通して、容器の外部の方へ向く、容器の構成要素の面を指すために使用される。

【0038】

用語「永久接着剤」は、本明細書を通して、一般的に、2つの基材間に、信頼性が高くかつしっかりとした接続を形成でき、容器の通常の及び目的の用途の最中に2つの基材が実質的に分離されないようにする、高粘着性の接着剤を指すために使用される。実際、永久接着剤によって互いに付着された2つの基材の分離は、一般に、関係する基材の一方又は双方に、何らかの望ましくない損傷（例えば引裂き）を引き起こす。

【0039】

用語「再封止可能な接着剤」は、本明細書を通して、一般的に、2つの基材間に接続を形成でき、2つの基材が互いに繰り返し分離されかつ再び取り付けられることができるようにする、低粘着性の、除去可能な接着剤を説明するために使用される。

【0040】

本発明の第2の態様は、本発明の第1の態様の容器の外装箱体を形成するためのブランクに関する。ブランクは、箱部分及び蓋部分を有し、蓋部分は、第1、第2及び第3のパネルを有する。第1のパネルは、第2のパネルにヒンジ接続され、かつ又は、1つ以上の壊れやすい接続部によって第3のパネルに接続される。第1のパネルと第2のパネルとの間にヒンジ式接続、及び第1のパネルと第3のパネルとの間に1つ以上の壊れやすい接続部を提供することによって、第1のパネルは、第3のパネルとの1つ以上の接続部を壊すことによって、動かされ得、及び第2のパネルに対して回転可能になる。これにより、製造中の第1の蓋パネルへの再閉鎖可能なフラップの取り付けを簡単にし、及び機械が詰まる可能性を防止する。

【0041】

本発明の第3の態様は、本発明の第1の態様の容器の外装箱体を形成するためのブランクに関する。ブランクは、箱部分及び蓋部分を有し、蓋部分は、第1、第2及び第3のパネルを有する。第2のパネルは、第1及び第3のパネルに接続され、第1のパネルは、第2及び第3のパネルによって取り囲まれている。

【0042】

さらに別の態様によれば、本発明は又、消費財用の容器の形成方法を提供する。方法は、消費財を取り出すことができるアクセス用開口を含む消費財の内装袋体を提供するステップであって、アクセス用開口は、再閉鎖可能なフラップによって覆われているステップ；ブランクを提供し、かつそれを内装袋体の周りで折り曲げて、ヒンジ式蓋を備える外装箱体を形成するステップ；及び再閉鎖可能なフラップをヒンジ式蓋の第1の蓋パネルに取

10

20

30

40

50

り付けるステップを含む。ブランクから外装箱体を形成するステップは、容器が使用されているときに、第1の蓋パネルが第2の蓋パネルに対して動くことができるように、ヒンジ式蓋を形成するステップを含む。

【0043】

いくつかの実施形態では、ヒンジ式蓋を形成するステップは、第1の蓋パネルを任意の他の蓋パネルに固定するために、永久接着剤を塗布しないことを含む。第1の蓋パネルを任意の他の蓋パネルに固定するために永久接着剤を提供しないことによって、第1の蓋パネルは、第2の蓋パネルに対して可動である。

【0044】

いくつかの実施形態では、ヒンジ式蓋を形成するステップは、第1及び第2の蓋パネルを永久的に接着することなく、第2の蓋パネルに対して第1の蓋パネルを折ることを含む。換言すると、第1の蓋パネルは第2の蓋パネルに対して折られ得るが、第1の蓋パネルと第2の蓋パネルとの間に永久接着剤は提供されない。

【0045】

本発明は、例としてのみ、添付図面を参照して、さらに説明される。

【図面の簡単な説明】

【0046】

【図1】 蓋開放位置にある本発明の容器を示す。

【図2】 図1の容器の詳細を示す。

【図3】 蓋が中間位置にある状態の、図1の容器を示す。

【図4A-4B】 本発明の外装箱体を形成するブランクの第1の実施形態を示し、図4Aの実施形態では、壊れやすい接続部がなく、図4Bの実施形態では、壊れやすい接続部を備える好ましい実施形態を示す。

【図5-6】 それぞれ、本発明の外装箱体を形成するブランクの第2及び第3の実施形態を示す。

【図7A-7B】 本発明の内装袋体を形成するブランクの2つの異なる実施形態を示す。

【図8】 本発明のインナーフレームを形成するブランクの実施形態を示す。

【図9】 本発明の内装袋体を形成するためのシステムを示す。

【発明を実施するための形態】

【0047】

図1に示すヒンジ式蓋容器1は、箱2と、ヒンジ線に沿って箱2にヒンジ接合で取り付けられる蓋3とを含む。図1は、蓋3が開放位置にある容器1を示す。内装袋体5にくるまれた一束の煙草が、容器1の箱2に収納されている。

【0048】

箱2は、箱前壁、箱左側壁、箱右側壁、箱後壁、及び箱底壁を有する。箱2の上部は開放して、煙草を取り出すことができる上部開口を提供する。

【0049】

蓋3は、蓋前壁、蓋左側壁、蓋右側壁、蓋後壁及び蓋上壁を有する。容器1が閉鎖されると、蓋3の壁の自由縁は、当接線に沿って箱2の壁の自由縁に当接する。それゆえ、閉鎖位置では、蓋3の壁は、箱2の対応する壁の拡張部を形成して、外装箱体1の壁を画成する。

【0050】

内装袋体5は、煙草を取り出すことができるアクセス用開口6を含む。煙草の内装袋体5が箱2内の適所にあるとき、アクセス用開口6は、箱2の開放上端に位置決めされる。アクセス用開口6は、アクセス用開口6を覆うフラップ7を規定する切断線を含む。フラップ7は、アクセス用開口6を覆ったり及び覆いを取り除いたりするように可動であり、それゆえ、煙草へのアクセスを無効にしたり又は可能にしたりする。フラップ7は、容器1を最初に開放したときにのみ、内装袋体5から分離されるようにするために、切断線の代わりに弱化線が提供されてもよい。あるいは、アクセス用開口6は切欠き部である。

【0051】

容器 1 の内装袋体 5 内にインナーフレーム 4（図 9 に示す）が実装される。インナーフレーム 4 は、内装袋体前壁、内装袋体左側壁及び内装袋体右側壁のそれぞれの内表面に近接して位置決めされる、インナーフレーム前壁、インナーフレーム左側壁、及びインナーフレーム右側壁を含む。インナーフレーム 4 は、任意選択的に、内装袋体 5 に接続され得る、例えば、糊で付けられ得る。インナーフレーム前壁は、上部自由縁に矩形の切欠き部を含んで、箱 2 からの煙草の取り出しを容易にする。矩形の切欠き部は、内装袋体 5 内のアクセス用開口 6 の前壁部分に実質的に対応する。インナーフレーム前壁は、箱 2 の上縁の上方に延在する。

【0052】

再閉鎖可能なフラップ 8 が内装袋体 5 の外表面に取り付けられて、内装袋体 5 のアクセス用開口 6 を覆うようにする。再閉鎖可能なフラップ 8 は、再閉鎖可能なフラップ 8 がアクセス用開口 6 を開閉するように旋回できるヒンジ線を提供する内装袋体 5 の上部後縁において内装袋体 5 に付着される。再閉鎖可能なフラップ 8 は、アクセス用開口の周囲を越えて延在し、かつ又は内装袋体フラップ 7 に付着される。

【0053】

この実施形態における再閉鎖可能なフラップ 8 は、粘着ラベルである。ラベル 8 は、アクセス用開口 6 の実質的に周囲で内装袋体 5 の一部分に重なるその内表面に再封止可能な接着剤を含む。蓋 3 が閉鎖位置にあるとき、再封止可能な接着剤は、接着ラベル 8 を内装袋体 5 に付着する。

【0054】

再封止可能な接着剤は又、内装袋体フラップ 7 を付着するために使用され得るが、数回の開放後に内装袋体フラップ 7 がラベル 8 から剥がれるのを防止するために、永久接着剤を使用することが好ましい。再封止可能な接着剤は感圧接着剤とし得る。永久接着剤は UV 硬化感圧接着剤とし得る。

【0055】

図 2 に示すように、蓋前壁は、蓋外側前面パネル 3 1 と、折り目線によって蓋外側前面パネル 3 1 に接続された 2 つの蓋内側前面パネル 3 2、3 3 とを含む。第 1 の蓋内側前面パネル 3 2 は、第 1 の蓋内側前面パネル 3 2 が蓋外側前面パネル 3 1 に対して回転し得る回転軸 3 2' を規定する折り目線によってのみ蓋外側前面パネル 3 1 に接続される。それゆえ、第 1 の蓋内側前面パネル 3 2 は、蓋 3 の下部前縁の周りで蓋外側前面パネル 3 1 に対して回転可能である。第 2 の蓋内側前面パネル 3 3 は、折り目線及び永久接着剤によって蓋外側前面パネル 3 1 に接続されるため、蓋外側前面パネル 3 1 及び第 2 の蓋内側前面パネル 3 3 は、相対的に動かない。

【0056】

ラベル 8 の外表面は、例えばホットメルト接着剤などの永久接着剤によって、その自由端部 9 において第 1 の蓋内側前面パネル 3 2 に永久的に付着される。その結果、蓋 3 の動きによって、ラベル 8、及び第 1 の蓋内側前面パネル 3 2 の動き、すなわち、蓋外側前面パネル 3 1 に対する回転を引き起こす。ラベル 8 の自由端部 9 の内表面には、再封止可能な接着剤が実質的になくてもよく、蓋 3 を開けるのに必要な力を減少させる。あるいは、ラベル 8 の内表面に塗布された再封止可能な接着剤は、その自由端部 9 へと延在して、蓋 3 をしっかりと閉鎖し得る。

【0057】

内装袋体 5 内の煙草にアクセスするために、ヒンジ蓋 3 は、閉鎖位置から、図 1 に示す開放位置へと動かされる。蓋 3 が閉鎖位置から動かされるとき、第 1 の蓋内側前壁 3 2 の縁 3 2'' は、内装袋体 5 の外表面と回動接触される。

【0058】

これにより、第 1 の蓋内側前壁 3 2 を、第 1 の蓋内側前壁 3 2 が蓋外側前壁 3 1 に対して実質的に平行である初期位置から、図 3 から理解され得るような、第 1 の蓋内側前壁 3 2 が蓋外側前壁 3 1 に対してほぼ垂直である位置まで、縁 3 2'' の周りで旋回させる。ヒンジ蓋 3 をさらに回転させることによって、ラベル 8 を内装袋体 5 から剥がし、それにより

、内装袋体 5 にあるアクセス用開口 6 の覆いを取り除き、そこを通して 1 本以上の煙草を取り出すことができる。

【0059】

それゆえ、本発明の容器 1 は、蓋 3 の 2 段階の開放を提供する。第 1 の段階では、再閉鎖可能なフラップ又はラベル 8 の自由端部 9 が、内装袋体 5 の周りで旋回される。第 2 の段階では、再閉鎖可能なフラップ又はラベル 8 は内装袋体 5 から剥がされ、それにより、内装袋体 5 にあるアクセス用開口 6 の覆いを取り除く。第 1 の段階では、再閉鎖可能なフラップ又はラベル 8 は、好ましくは、アクセス用開口 6 の覆いを部分的でさえも取り除かない。

【0060】

容器 1 を閉鎖するために、ヒンジ蓋 3 は、開放位置から閉鎖位置へ動かされる。蓋 3 が開放位置から動かされるとき、ラベル 8 は、内装袋体 5 の上側で転がされ、それにより、内装袋体 5 にあるアクセス用開口 6 を覆う。第 1 の蓋内側前面パネル 3 2 は、ラベル 8 が開放位置になるように伸び、かつ蓋を閉鎖する間は、ラベル 8 に張力をかけ、それにより、内装袋体 5 に対する接着ラベル 8 の正確な再位置決めを保証する。第 1 の蓋内側前壁 3 2 の縁 3 2' は、図 3 に示すストップモーション位置において、内装袋体 5 と接触するようになる。ヒンジ蓋 3 をさらに回転させることによって、第 1 の蓋内側前壁 3 2 が蓋外側前壁 3 1 に対してほぼ垂直である初期位置から、第 1 の蓋内側前壁 3 2 を、第 1 の蓋内側前壁 3 2 が蓋外側前壁 3 1 に対して実質的に平行である位置まで、縁 3 2' の周りで旋回させ、それにより、容器 1 を閉鎖する。

【0061】

それゆえ、本発明の容器 1 は、蓋 3 の 2 段階の閉鎖を提供する。第 1 の段階では、再閉鎖可能なフラップ又はラベル 8 は内装袋体 5 の上側で転がり、それにより、内装袋体 5 にあるアクセス用開口 6 を覆う。第 2 の段階では、再閉鎖可能なフラップ又はラベル 8 の自由端部 9 は、内装袋体 5 の周りで旋回される。

【0062】

それゆえ、蓋 3 は、図 3 に示す中間の安定位置を通過して、箱 2 の周りで開放位置と閉鎖位置との間で可動である。閉鎖位置と中間位置との間の蓋 3 の動きは、又は逆も同様に、再閉鎖可能なフラップ 8 と、可動蓋パネル、この実施形態では第 1 の蓋内側前面パネル 3 2 との協働によって生成され得る付勢力に打ち勝つ必要がある。

【0063】

図 4 A 及び 4 B は、図 1 ~ 3 に示す外装箱体 1 を形成するためのブランク 10 を示す。ブランク 10 は、2 つのブランク部分、すなわち箱部分 20 及び蓋部分 30 に分割される。各ブランク部分は複数のパネルを含み、そこでは、それぞれ個々のパネルが、例えば、折り目又は折り線によって、少なくとも別のパネルに接続されている。

【0064】

箱部分 20 は、箱前面パネル 21、箱外側及び内側左側面パネル 22'、22''、箱外側及び内側右側面パネル 23'、23''、箱後面パネル 24、箱底面パネル 25 及び 2 つの箱糊付けフラップ 26 を含む。図 4 A 及び 4 B には、複数の平行な縦折り目線として、箱前面パネル 21 及び箱後面パネル 24 の箱外側及び内側左及び右側面パネル 23'、23''、24'、24'' への接続部を示すが、これらの接続部は、単一の縦折り目線によって等しく作製され得る。残りのパネル接続部は、単一の横折り目線である。

【0065】

外装箱体 1 の箱 2 を組み立てるために、箱糊付けフラップ 26 は、箱底面パネル 25 に糊付けされて、箱底壁を形成する。箱左側壁を形成するために、箱内側左側面パネル 22'' が箱外側左側面パネル 22' に糊付けされる。箱内側右側面パネル 23'' は箱外側右側面パネル 23' に糊付けされて、箱右壁を形成する。

蓋部分 30 は、蓋外側前面パネル 31、2 つの蓋内側前面パネル 32、33、蓋外側及び内側左側面パネル 34'、34''、蓋外側及び内側右側面パネル 35'、35''、蓋後面パネル 36、蓋上面パネル 37 及び 2 つの蓋糊付けフラップ 38 を含む。蓋後面パネル 36 は

、箱後面パネル 24 にヒンジ接続される（例えば折り目線によって）。

【0066】

図 4 A 及び 4 B には、蓋外側前面パネル 31 及び蓋後面パネル 36 の蓋外側及び内側左及び右側面パネル 34'、34''、35'、35'' への接続部を、複数の平行な縦折り目線として示すが、これらの接続部は、単一の縦折り目線によって等しく作製され得る。残りのパネル接続部は、単一の横折り目線とし得る。

【0067】

この実施形態では、第 1 の蓋内側前面パネル 32 が第 2 の蓋内側前面パネル 33 によって取り囲まれているため、第 1 及び第 2 の蓋内側前面パネル 32、33 は双方とも蓋外側前面パネル 31 に接続される。図 4 B に示すように、第 1 及び第 2 の蓋内側前面パネル 32、33 は、1 つ以上の壊れやすい接続部によって接続され得る。これらの 1 つ以上の壊れやすい接続部は、第 1 の蓋内側前面パネル 32 の、蓋外側前面パネル 31 に接続されない縁のうちの少なくとも 1 つに沿って提供され得る。図 4 B には図示されていないが、1 つ以上の壊れやすい接続部は、少なくとも、蓋外側前面パネル 31 に接続される第 1 の蓋内側前面パネル 32 の縁 32' に対向する縁 32'' に沿って、提供され得る。

【0068】

しかしながら、図 4 B に示すように、回転軸 32' に対して傾斜している縁 32''' に沿って 1 つ以上の壊れやすい接続部を提供することが好ましい。第 1 及び第 2 の蓋内側前面パネル 32、33 及び第 3 のパネルの、回転軸 32' に対して傾斜しているそれぞれの縁 32''' の間に壊れやすい接続部を提供することによって、壊れやすい接続部は、接着ラベル 8 での張力によって引張力が第 1 の蓋内側前面パネル 32 に加えられるとき、より簡単に壊され得る。壊れやすい接続部は、回転軸 32' に対して平行な縁間に設けられた場合よりも、この配置構成においてはより効果的に破断される。

【0069】

製造中、ブランク 30 は、異なる段階において機械で操作され、及び特に印刷中、ブランク 30 の平面内で、ある程度の引張力を受ける。回転軸 32' に対して傾斜している縁 32''' 間に壊れやすい接続部を提供することによって、これらの壊れやすい接続部は、製造中、特に印刷中のブランク 30 の平面内での引張力に起因して、機械内での偶発的な破断に対して傷つきにくい。好都合には、これは、ヒンジ式蓋 3 を最初に開放する前に、容器 1 が、確実にその意図した構成にあるようにするのを助け得る。

【0070】

1 つ以上の壊れやすい接続部が、第 1 及び第 2 の蓋内側前面パネル 32、33 のそれぞれの縁 32''' の間に提供されるとき、これらの縁 32''' は、回転軸 32' に対して $30^{\circ} \sim 150^{\circ}$ に含まれる角度、例えば $60^{\circ} \sim 120^{\circ}$ に含まれる角度で設けられることが好ましい。縁 32''' は、回転軸 32' に対して実質的に垂直であることがさらに好ましい。

【0071】

1 つ以上の壊れやすい接続部は、回転軸 32' に隣接した縁 32''' に沿って位置決めされ得る。壊れやすい接続部を回転軸 32' の近くに配置することによって、ヒンジ式蓋 3 を開ける間に接着ラベル 8 による力がそれらに加えられるときに、それらは簡単に壊され得る。好ましくは、1 つ以上の壊れやすい接続部は、回転軸 32' にはないがその近くに設けられて、蓋 3 が閉鎖されるときに、いずれの認識できる厚紙繊維も回避する。この目的のために、1 つ以上の壊れやすい接続部は、回転軸 32' に対して約 0.3 mm、又は約 0.5 mm の距離に位置決めされ得る。

【0072】

好ましくは、複数の壊れやすい接続部は、第 1 の蓋内側前面パネル 32 に対して実質的に対称的に提供される。これにより、開放力が加えられるときに、壊れやすい接続部が確実に均等に力を受けるようにし得る。

【0073】

1 つ以上の壊れやすい接続部は、それぞれ、0.2 mm ~ 0.5 mm の幅を有し得る。壊れやすい接続部の強度は、一部には、それらの幅による影響を受け得る。壊れやすい接

10

20

30

40

50

続部の強度は、利害関係のバランスを取るよう選択される。特に、壊れやすい接続部は、好ましくは、製造中に経験する力に耐えるのに十分な強度があるが、ヒンジ式蓋 3 を最初に開ける間にユーザに過度の力を加えるように要求せずに破断するのに十分な弱さである。

【0074】

図 4 B のブランク 30 は、好ましくは、回転軸 32' に対して実質的に垂直な繊維の平均的な向きによって規定されるグレイン方向 (grain direction) を有する繊維性材料によって、形成される。この配置構成は、縁 32'' に沿って、壊れやすい接続部に対して所望の強度を提供することが分かっている。別の構成では、クロス・グレイン (cross-grain) が提供され得、ここでは、グレイン方向が回転軸 32' に対して実質的に平行である。

10

【0075】

蓋 3 を形成するために、両蓋内側前面パネルは、蓋外側前面パネル 31 に対して 180° 折られるため、それらは接触するが、蓋外側前面パネル 31 及び第 2 の蓋内側前面パネル 33 のみが糊付けされる。蓋糊付けフラップ 38 は蓋上面パネル 37 に糊付けされて、蓋上壁を形成する。蓋左側壁は、蓋内側左側面パネル 34'' を蓋外側面パネル 34' に糊付けすることによって形成される。最後に、蓋内側右側面パネル 35'' は蓋外側右側面パネル 35' に糊付けされる。

【0076】

好ましくは、第 1 の蓋内側前面パネル 32 の周囲に、接着剤のない領域が規定されて、接着剤が第 1 の蓋内側前面パネル 32 に垂れるのを防止する。接着剤のない領域の平均幅は、少なくとも 1 mm、例えば約 2 mm とし得る。

20

【0077】

図 5 及び図 6 は、図 1 ~ 3 に示すものと同様の外装箱体 1 を形成するための代替的なブランク 11、12 を示す。簡潔にするために、それらブランクの違いのみを下記で説明し、及び第 1 の実施形態のブランク 10 に使用されたものと同じ符号を、同様の要素を指すために使用する。

【0078】

図 5 に示す第 2 の実施形態のブランク 11 は、第 1 の実施形態のブランク 10 とは、蓋部分 30 が 1 つのみの蓋内側前面パネル 32 を有する点で、異なる。蓋 3 が形成されると、蓋内側前面パネル 32 は、蓋外側前面パネル 31 に対して 180° 折られるため、それらは接触するが、それら 2 つのパネルを接着するために糊は付けられない。

30

【0079】

図 6 に示す第 3 の実施形態のブランク 12 は、第 1 の実施形態のブランク 10 とは、第 1 の蓋内側前面パネル 32 が 1 つの縁 32' において折り目又は折り線によって蓋外側前面パネル 30 に、及び別の対向する縁 32'' において 1 列のミシン目などの弱化線によって第 2 の蓋内側前面パネル 33 に接続される点で、異なる。弱化線 32'' は、ブランク 12 のいずれかのパネルが折られる前に、好ましくは例えば回転式スコアリング工具によって、外装箱体 1 の形成ステップの最中に形成され得る。

【0080】

蓋 3 が形成されると、第 1 の蓋内側前面パネル 32 は、蓋外側前面パネル 31 に対して 180° 折られるため、接触する。第 2 の蓋内側前面パネル 33 は第 1 の蓋内側前面パネル 32 に接続されているため、第 1 の蓋内側前面パネル 32 を蓋外側前面パネル 31 に対して折ることによって、第 2 の蓋内側前面パネル 33 及び蓋外側前面パネル 31 も接触する。これら後者のパネルは接着される。

40

【0081】

好ましくは、接着剤のない領域が第 1 の蓋内側前面パネル 32 の周囲に規定されて、接着剤が第 1 の蓋内側前面パネル 32 に垂れるのを防止する。接着剤のない領域の平均幅は、少なくとも 1 mm、例えば約 2 mm とし得る。

【0082】

50

再閉鎖可能なフラップ 8 が第 1 の蓋内側前面パネル 3 2 に付着され、及び容器 1 が初めて開けられるとき、開放力によって、第 1 及び第 2 の蓋内側前面パネル 3 2、3 3 を接続する弱化線 3 2' を壊し、それにより、第 1 の蓋内側前面パネル 3 2 を動かし、それにより、蓋外側前面パネル 3 1 に接続する折り目線 3 2' の周りで回転可能となる。第 2 の蓋内側前面パネル 3 3 は蓋外側前面パネル 3 1 に取り付けられたままである。

【0083】

図 7 A 及び図 7 B は、図 1 ～ 3 に示す内装袋体 5 を形成するための 2 つの代替的なブランクを示す。内装袋体ブランク 5 0 は、図 7 A 及び図 7 B に示す縦破線及び横破線に沿って折られる実質的に矩形の包装材料シートから作製される。

【0084】

内装袋体ブランク 5 0 は、内装袋体前面パネル 5 1、内装袋体外側及び内側左側面パネル 5 2'、5 2''、内装袋体外側及び内側右側面パネル 5 3'、5 3''、内装袋体後面パネル 5 4、内装袋体底面パネル 5 5 及び内装袋体上面パネル 5 6 を含む。図 7 A 及び図 7 B には、それぞれ 2 つの平行の縦折り線として、内装袋体外側及び内側左及び右側面パネル 5 3'、5 3''、5 4'、5 4'' からの内装袋体前面パネル 5 1 及び内装袋体後面パネル 5 4 の分離部を示すが、この分離部は、単一の縦折り線によって等しく作製され得る。

【0085】

図 7 A に示す内装袋体ブランク 5 0 は、フラップ 5 8 を規定する切断線 5 7 を含む。フラップ 7 が、容器 1 を最初に開けるときにのみ、内装袋体 5 から分離するようにするために、弱化線が切断線の代わりに提供されてもよい。

【0086】

図 7 A 及び図 7 B に示すブランク 5 0 のいずれかから内装袋体 5 を形成するために、内装袋体外側及び内側左側面パネル 5 2'、5 2'' は互いに接続され（例えば糊の塗布又はヒートシーリングによって）、内装袋体外側左壁を形成する。内装袋体右壁は、内装袋体外側及び内側右側面パネル 5 3'、5 3'' を接続することによって、形成される。

【0087】

図 7 B に示す内装袋体ブランク 5 0 では、切断線 5 7 は切欠き部 5 9 を規定する。

【0088】

図 8 は、図 1 ～ 3 の内装袋体 5 に収納されるインナーフレームを形成するためのブランク 4 0 を示す。インナーフレームブランク 4 0 はインナーフレーム前面パネル 4 1、インナーフレーム左側面パネル 4 2 及びインナーフレーム右側面パネル 4 3 を含む。図 8 では、複数の平行な縦折り目線として、インナーフレーム左及び右側面パネル 4 2、4 3 へのインナーフレーム前面パネル 4 1 の接続部を示すが、これらの接続部は、単一の縦折り目線によって等しく作製され得る。

【0089】

インナーフレーム前面パネル 4 1 は、上部自由縁に矩形の切欠き部 4 4 を含んで、インナーフレームがブランク 4 0 から組み立てられているときの、箱 2 からの煙草の取り出しを容易にする。矩形の切欠き部 4 4 は、内装袋体 5 にあるアクセス用開口 6 の前壁部分に実質的に対応する。

【0090】

インナーフレームを形成するために、インナーフレーム左及び右側面パネル 4 2、4 3 は、インナーフレーム前面パネル 4 1 に対して約 90° 折られる。組み立て済みの条件では、インナーフレーム前面パネル 4 1 はインナーフレームの前壁に対応し、及びインナーフレーム左及び右側面パネル 4 2、4 3 は、それぞれ、インナーフレーム左及び右側壁に対応する。

【0091】

図 9 は、本発明の一実施形態による、喫煙物品、例えば煙草などを収納する内装袋体 5 を形成するためのシステム又は装置 100 を示す。煙草の装入とそれぞれ組み合わせられる一連のインナーフレーム 4 は、装置 100 によってパッケージング経路に沿って矢印 A の方向に輸送される。フレーム内装入煙草 G は、供給ロール（図示せず）から供給される

10

20

30

40

50

包装材料の連続シート５００（例えば、金属化プラスチックラミネートフィルム）の下側で、搬送される。包装シート５００は、包装シート５００の下側で輸送される各インナーフレーム４のインナーフレーム前面パネル４１にあるそれぞれのアクセス口４４と整列するように、予め形成された再閉鎖可能なフラップ８を有する。

【００９２】

連続的に進行するインナーフレーム４の下方に配置されたローラ１０１は、フレーム内装入煙草Ｇの前面及び後面の上側で、及びフレーム内装入煙草Ｇの対向端部に対して、包装シート５００をぴんと引っ張り、それにより、それらを包装して、内装袋体の前壁、上壁、後壁及び底壁を形成する。その後、ローラ１０１はシーリングヘッド１０２と協働して、引っ張られた包装シート５００を溶融又は封止し、内装袋体後壁（図示せず）に横シームを形成する。その後、ローラ１０１に続いて、さらなる長尺状のシーリングヘッド１０３（又はその対）が、フレーム内装入煙草Ｇのそれぞれの間のバリヤーシート５００において、側方シームを（例えば「フィンシール」として）クランプ及び溶融するように動作して、内装袋体左及び右側壁を形成する。その後、トリマー１０４及びローラ１０５がシーム１３、１４をトリミングしかつ平らにして、個々の内装袋体５を完成させ得る。

【００９３】

図４～６に示す実施形態のいずれかによる外装箱体１を形成するための１組のブランクが、上述の通り、内装袋体５の周りで折られて糊付けされて、箱２及び蓋３を形成する。永久接着剤が再閉鎖可能なフラップ８の外表面に、特にその自由縁９に塗布されて、再閉鎖可能なフラップ８を第１の蓋内側前面パネル３２に接続する。その結果、本発明による消費財用の容器が形成される。

10

20

30

40

50

【図面】
【図 1】

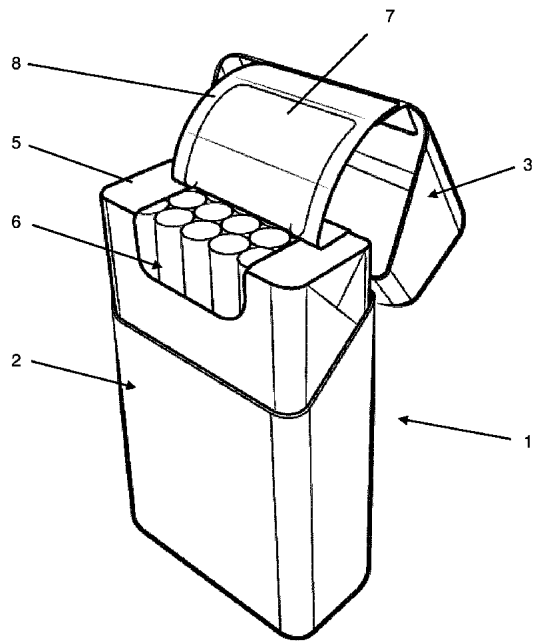


FIG. 1

【図 2】

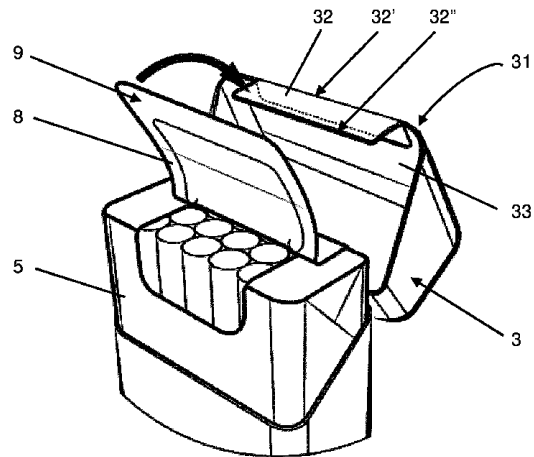


FIG. 2

【図 3】

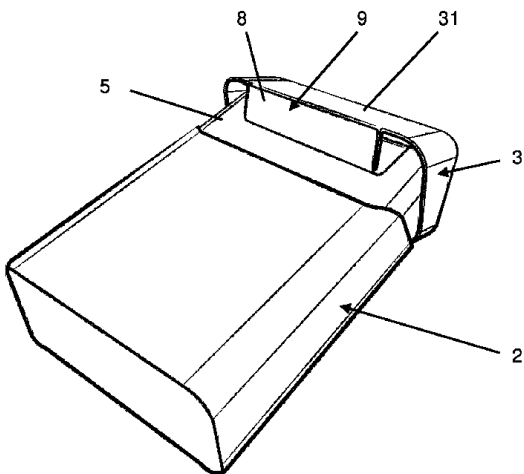


FIG. 3

【図 4 A】

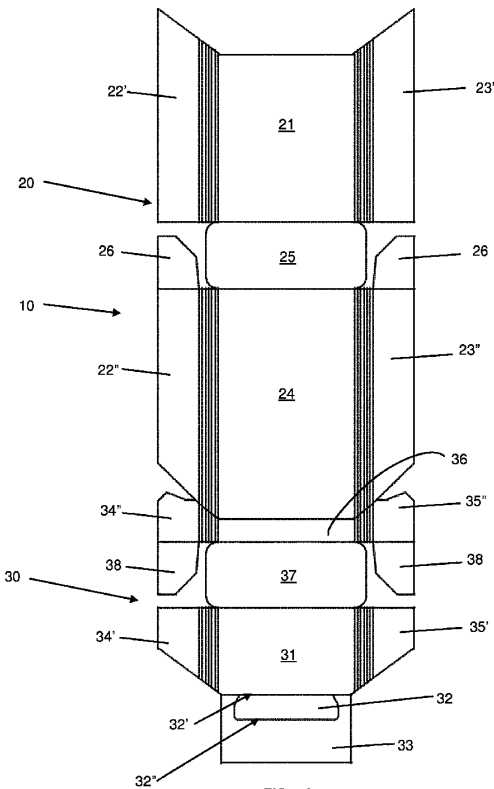


FIG. 4A

10

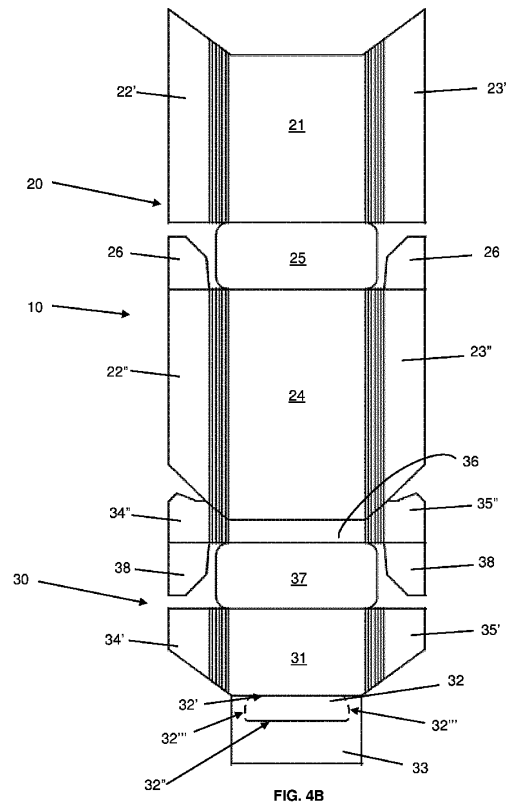
20

30

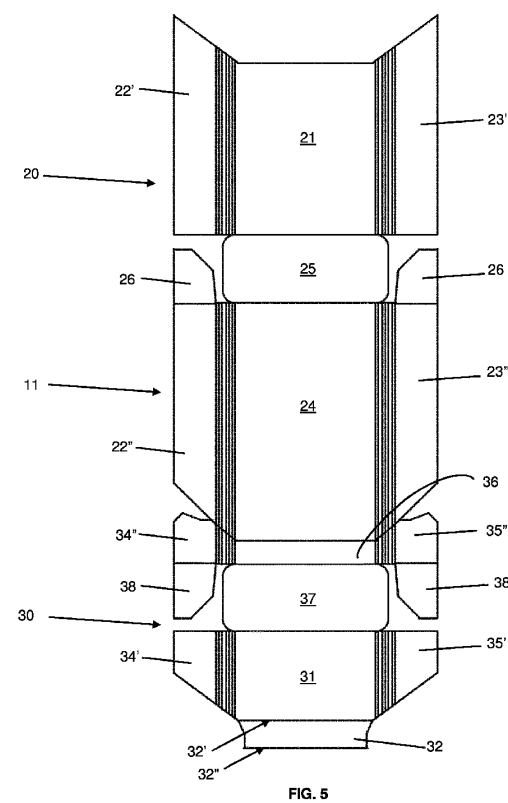
40

50

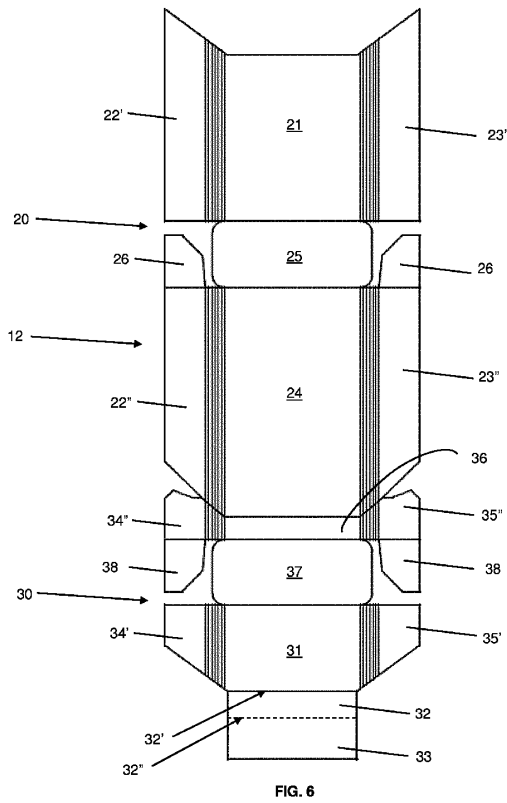
【図 4 B】



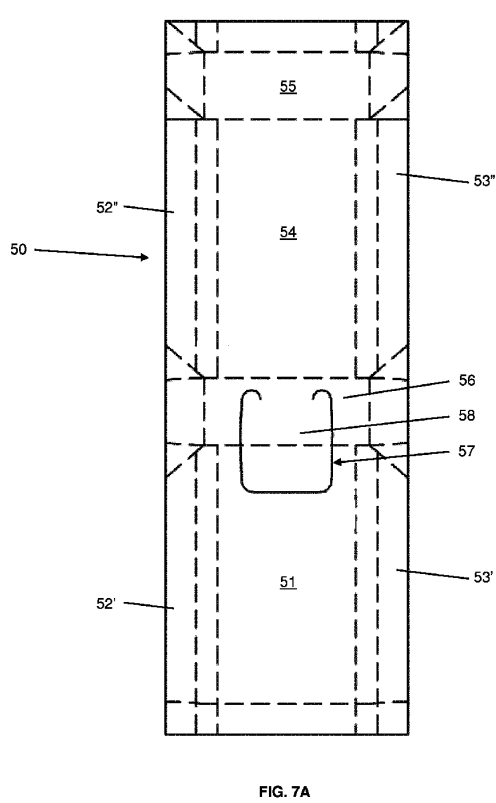
【図 5】



【図 6】



【図 7 A】



10

20

30

40

50

【図 7 B】

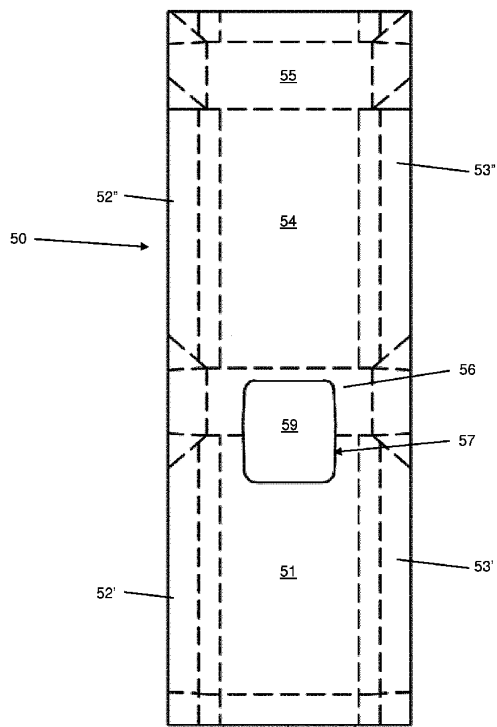


FIG. 7B

【図 8】

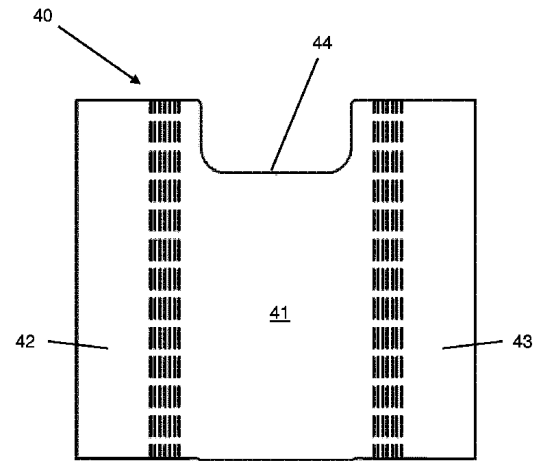


FIG. 8

【図 9】

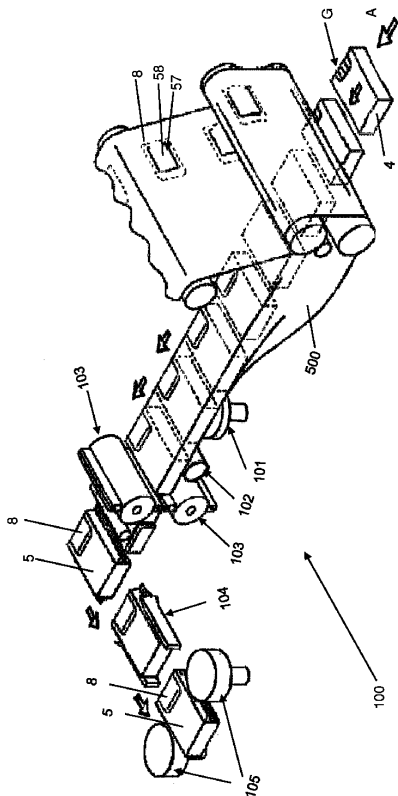


FIG. 9

フロントページの続き

弁理士 大塚 康弘
(74)代理人 100134175
弁理士 永川 行光
(74)代理人 100188857
弁理士 木下 智文
(74)代理人 100169100
弁理士 辰川 肇
(72)発明者 コリンズ, ティム
英国 K T 2 4 6 P A サリー ウエスト ホースレイ レザーヘッド ナイチンゲール アベニュー
リトル オーチャード
(72)発明者 グレコ, ガブリエラ
スイス シェーナ ブール 1 2 2 5 ヴェルジー通り 2 9 A
(72)発明者 クンベル, ユルゲン
ドイツ 5 4 3 2 9 コンツ ヴァルデナイレーリング 4 8
審査官 種子島 貴裕
(56)参考文献 国際公開第2017/108164 (WO, A1)
特表2013-541473 (JP, A)
独国特許出願公開第102014011396 (DE, A1)
(58)調査した分野 (Int.Cl., DB名)
B 6 5 D 8 5 / 1 0
B 6 5 D 5 / 6 6