

(19) 日本国特許庁 (JP)

(12) 公表特許公報 (A)

(11) 特許出願公表番号

特表2018-528131

(P2018-528131A)

(43) 公表日 平成30年9月27日 (2018.9.27)

|                                |               |             |
|--------------------------------|---------------|-------------|
| (51) Int.Cl.                   | F I           | テーマコード (参考) |
| <b>B 6 5 D 85/10 (2006.01)</b> | B 6 5 D 85/10 | 3 E 0 6 7   |
| <b>B 6 5 D 77/04 (2006.01)</b> | B 6 5 D 77/04 | E 3 E 0 6 8 |

審査請求 未請求 予備審査請求 有 (全 29 頁)

|               |                              |          |                                                                                     |
|---------------|------------------------------|----------|-------------------------------------------------------------------------------------|
| (21) 出願番号     | 特願2018-514969 (P2018-514969) | (71) 出願人 | 596060424<br>フィリップ・モーリス・プロダクツ・ソシ<br>エテ・アノニム<br>スイス国セアシュール 2000 ヌシャテル<br>、ケ、ジャンルノー 3 |
| (86) (22) 出願日 | 平成28年9月21日 (2016.9.21)       | (74) 代理人 | 100094569<br>弁理士 田中 伸一郎                                                             |
| (85) 翻訳文提出日   | 平成30年3月20日 (2018.3.20)       | (74) 代理人 | 100088694<br>弁理士 弟子丸 健                                                              |
| (86) 国際出願番号   | PCT/IB2016/055626            | (74) 代理人 | 100103610<br>弁理士 ▲吉▼田 和彦                                                            |
| (87) 国際公開番号   | W02017/051325                | (74) 代理人 | 100067013<br>弁理士 大塚 文昭                                                              |
| (87) 国際公開日    | 平成29年3月30日 (2017.3.30)       | (74) 代理人 | 100086771<br>弁理士 西島 孝喜                                                              |
| (31) 優先権主張番号  | 15186992.2                   |          |                                                                                     |
| (32) 優先日      | 平成27年9月25日 (2015.9.25)       |          |                                                                                     |
| (33) 優先権主張国   | 欧州特許庁 (EP)                   |          |                                                                                     |

最終頁に続く

(54) 【発明の名称】 外側フィルムを含む容器

## (57) 【要約】

容器は、ハウジングおよび外側フィルムを含む。ハウジングは、内部表面、外側表面、後方壁および周囲長さを持つ。ハウジングは、ボックスと、ハウジングの後方壁上のヒンジ線でボックスにヒンジ止めされたリッドを含む。ハウジングはまた、開封線を含む。外側フィルムは、ハウジングの外側表面上に配置される。外側フィルムは、カバー部分および開封部分を含む。開封部分はハウジングの周囲長さより短い長さを持ち、開封部分はハウジングの開封線に沿って配置される。

【選択図】 図 2

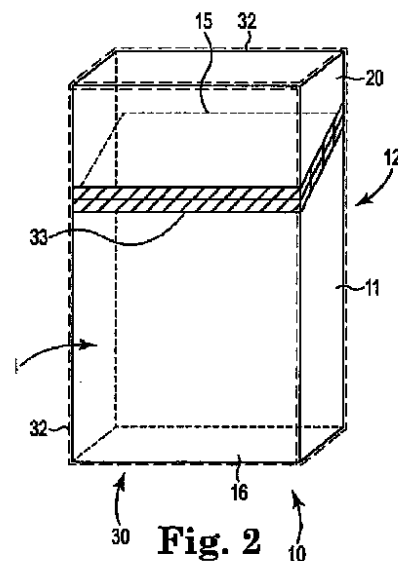


Fig. 2

**【特許請求の範囲】****【請求項 1】**

消費財のための容器であって、

内部表面、外側表面、後方壁および周囲長さを持つハウジングであって、前記ハウジングが、ボックス、リッド、ヒンジ線および開封線を含み、前記ハウジングの前記後方壁上の前記ヒンジ線で前記リッドが前記ボックスにヒンジ止めされ、前記ヒンジ線が前記開封線の 2 つの終端に隣接した 2 つの終点を含むものと、

前記ハウジングの前記外側表面上に配置された外側フィルムであって、前記外側フィルムが少なくとも第一の層および第二の層を備える多層構造を含み、前記外側フィルムがカバー部分および開封部分を備え、前記開封部分が前記ハウジングの前記周囲長さより短い長さを有し、かつ前記開封部分が前記ハウジングの前記開封線に沿って配置され、前記開封部分が除去されて前記容器を開封するものとを備えた、容器。

10

**【請求項 2】**

前記ハウジングが開封された後でも前記カバー部分全体が前記ハウジングに取り付けられたままである、請求項 1 に記載の容器。

**【請求項 3】**

前記カバー部分が前記外側フィルムの少なくとも 90 パーセントを占める、請求項 1 に記載の容器。

**【請求項 4】**

前記外側フィルムの前記第一の層が、第一の虚弱線および第二の虚弱線を備える、請求項 1 に記載の容器。

20

**【請求項 5】**

前記第一および第二の虚弱線が、それぞれ前記開封線の上と下に前記開封線の 1 mm ~ 5 mm 以内で直交する、請求項 4 に記載の容器。

**【請求項 6】**

前記第一および第二の虚弱線が、それぞれ前記開封線の上と下に前記開封線の 1 mm ~ 3 mm 以内で直交する、請求項 4 に記載の容器。

**【請求項 7】**

前記外側フィルムの前記第二の層が第三の虚弱線を備え、かつ前記外側フィルムがさらに接着剤層を備え、前記接着剤層が前記第一の層と前記第二の層の間に位置する、請求項 4 に記載の容器。

30

**【請求項 8】**

前記外側フィルムの前記開封部分が、前記第一の虚弱線と前記第二の虚弱線の間の前記第一の層の部分である、請求項 7 に記載の容器。

**【請求項 9】**

前記接着剤層が非永久的接着剤領域と、永久的接着剤領域とを備え、前記非永久的接着剤領域が前記第一の虚弱線と前記第二の虚弱線の間に位置する、請求項 7 または 8 のいずれか 1 項に記載の容器。

**【請求項 10】**

前記第三の虚弱線が、前記第一の虚弱線と前記第二の虚弱線の間に位置する、請求項 7 または 8 のいずれか 1 項に記載の容器。

40

**【請求項 11】**

前記開封部分が第一の虚弱線である、請求項 1 ~ 8 のいずれか 1 項に記載の容器。

**【請求項 12】**

前記カバー部分が前記外側フィルムの実質的に 100 パーセントである、請求項 11 に記載の容器。

**【請求項 13】**

請求項 1 ~ 8 のいずれか 1 項に記載の容器であって、前記開封部が、

機械的な切断、レーザー光の使用、UV エネルギー、IR エネルギー、ガンマエネルギー、X 線エネルギー、化学処理、熱処理、ガルバニック処理、またはその任意の組み合

50

わせを使用した劣化、またはその任意の組み合わせによって、前記外側フィルムから形成される、容器。

【請求項 1 4】

任意の前記虚弱線が 1 マイクロメートル～40 マイクロメートルの平均厚さを持つ、請求項 4～8 のいずれか 1 項に記載の容器。

【請求項 1 5】

任意の前記虚弱線が 12 ニュートン未満の力によって破壊されうる、請求項 4～8 のいずれか 1 項に記載の容器。

【請求項 1 6】

前記開封部分の少なくとも一部分の真上で、前記外側フィルム上に薄層形成された切り離し構成要素をさらに備える、請求項 1～8 のいずれか 1 項に記載の容器。

【発明の詳細な説明】

【技術分野】

【0001】

本発明は、容器が開かれた後で外側フィルムの少なくとも一部分が容器上に残る外側フィルムを備えた、消費財用の容器に関連する。この容器には、紙巻タバコなどの細長い喫煙物品のための容器としての特定の用途がある。

【背景技術】

【0002】

これまで、容器が開かれると、特にラッパフィルムの上側部品は一般に、容器から除去される。

【発明の概要】

【0003】

本発明の一つの目的は、開封時に少なめの材料が除去される外側フィルムを備える、消費財用の容器を提供することである。

【0004】

本発明の一つの態様で、容器が説明されている。容器は、内部表面および外側表面を持つハウジングと、後方壁とおよび周囲長さとを備える。ハウジングは、ボックスと、ボックスにヒンジ止めされたリッドとを備える。ヒンジおよびボックスは、ハウジングの後方壁にあるヒンジ線にヒンジ止めされる。ヒンジおよびボックスをそれぞれ画定する開封線は、ハウジングの残りの部分の周りでヒンジ線の端部から離れるように延びる。容器はまた、ハウジングの外側表面上に配置された外側フィルムを含む。外側フィルムは、カバー用ラッパおよび開封部分を備える。開封部分は、ハウジングの周りの周囲長さより短い長さを持つ。外側フィルムの開封部分は一般に、ハウジングの開封線に沿って配置される。開封部分は、容器が開かれる前またはその最中に容器から除去される。

【0005】

本発明のいくつかの態様において、外側フィルムは 1 つ以上の虚弱線を備える。本発明のいくつかの態様において、外側フィルムは多層フィルムとしうる。外側フィルムが多層フィルムである時、多層フィルムは、第一の層、第二の層および随意的に接着剤層を備える。第一の層は、1 つ以上の虚弱線を備える。第二の層は、1 つ以上の虚弱線を備える。第一の層と第二の層の間に配置された随意的な接着剤層は、複数種類の接着剤を備える。

【0006】

本発明のいくつかの態様において、外側フィルムの開封部分はまた、随意的な切り離し構成要素、例えば開封部分の少なくとも一部分上に、例えば虚弱線上に設置または配置された開封テープを備える。

【0007】

本発明のその他の目的は、下記の特許請求の範囲および添付図面を含む本開示を読んで理解することで当業者にとって明らかとなる。

【0008】

10

20

30

40

50

本発明の様々な態様は、現時点で入手可能であるかまたはこれまでに説明されている容器に対して1つ以上の利点を提供しうる。例えば、消費者による容易な開封を許容するが、ボックスとリッドの間のヒンジの周りにラッパを依然として維持する容器は、ヒンジ領域に対する保護を提供しうる。外側フィルムはまた、実質的に容器全体上に留まるため、デザイン要素、様々な質感を付ける処理、その他の特徴、またはその組み合わせのためのベース支持体をより効果的に提供しうる。外側フィルムは実質的に容器全体上に留まるため、同じ質感が容器の表面全体に提供されうるか、開封後に維持されるような方法で容器の表面全体が可変的に質感を付けうるか、またはそれらの何らかの組み合わせが可能である。その上、多層フィルムである外側フィルムを含む容器は、容器の開封を可能にするためにフィルムを「破壊」する必要がなく、代わりに第一の層の一部分のみを除去する必要があるため、その他の容器に比べて利点を提供しうる。

10

#### 【0009】

本発明は、例えば細長い喫煙物品など、消費財用の適切な任意の容器に適用できる。消費財（例えば、細長い喫煙物品）を、折り畳まれた層状ブランクから形成された容器内に包装することが周知である。例えば、紙巻たばこおよび葉巻たばこなどの細長い喫煙物品は一般に、喫煙物品を収容するボックスと、容器の後部壁を横切って延びるヒンジ線でボックスに連結されたリッドとを有する、ヒンジリッドバック入りで販売される。

#### 【0010】

容器は、消費財を収容するために任意の適切な形態を取りうる。例えば、既に言及した通り、容器は、消費財を収容するボックスに連結された1つ以上のヒンジ式リッドを持つ、ヒンジ・リッド容器として描写されうるハウジングを備えうる。1つ以上の実施形態において、容器は、外側シェル内に取り付けられた消費財を収容するための内側スライドを持つ、スライド・アンド・シェル容器としうる。容器がスライド・アンド・シェル容器である場合、外側シェルまたは内側スライドは1つ以上のヒンジ・リッドを含みうる。容器は、厚紙、ボール紙、プラスチック、金属、その他の材料またはその組み合わせを含むがこれに限定されない、任意の適切な材料から形成しうる。厚紙の重さは、約100グラム/平方メートル～約350グラム/平方メートルとしうる。

20

#### 【0011】

本明細書に記載された容器は一般に、ハウジングと同一または類似した形状を持つことになる。そのため、本発明によるハウジングは、長軸方向の直角の端および横断方向の直角の端を持つ直方体の形状とすることができる。別の方法として、ハウジングは1つ以上の長軸方向の丸み付きの端、横断する丸み付きの端、長軸方向の面取り付きの端または横断する面取り付きの端、その他のタイプの端、またはその組み合わせを備えうる。例えば、本発明によるハウジングは以下の特徴のうちの1つ以上を含んでもよいが、これに限定されない。

30

- ・前部壁および後部壁のうちの少なくとも1つの上の1つまたは2つの長軸方向の丸みのあるまたは面取りした端。

- ・前部壁および後部壁のうちの少なくとも1つの上の1つまたは2つの横断方向の丸みのあるまたは面取りした端。

- ・前部壁の1つの長軸方向の丸み付きの端および1つの長軸方向の面取り付きの端、または後部壁の1つの横断する方向の丸み付きの端および1つの横断する方向の面取り付きの端。

40

- ・前部壁の1つの長軸方向の丸み付きの端および1つの長軸方向の面取り付きの端、および後部壁の1つの横断する方向の丸み付きの端および1つの横断する方向の面取り付きの端。

- ・前部壁の1つまたは2つの横断する丸み付きの端または面取り付きの端、および前部壁の1つまたは2つの長軸方向の丸み付きの端または面取り付きの端。

- ・第一の側壁の2つの長軸方向の丸み付きまたは面取り付きの端、または第二の側壁の2つの横断する方向の丸み付きまたは面取り付きの端。

#### 【0012】

50

ハウジングが1つ以上の丸み付きの端を備える場合、ハウジングを形成するブランクは、組み立てられた容器内でそれぞれの丸み付きの端を形成する3、4、5、6または7本の横罫線または縦罫線を含むことが好ましい。横罫線または縦罫線はハウジングの内側、またはハウジングの外側のいずれかとしうる。横罫線または縦罫線は互いに約0.3ミリメートル(mm)~4mmの間隔を持つことが好ましい。

【0013】

縦罫線または横罫線の間隔は、層状ブランクの厚みの関数であることが好ましい。縦罫線または横罫線の間隔は、層状ブランクの厚みの約0.5~約4倍であることが好ましい。

【0014】

ハウジングが1つ以上の面取り付きの端を備える場合、面取り付きの端の幅は約1mm~約10mmであることが好ましく、約2mm~約6mmであることが好ましい。1つ以上の実施形態において、ハウジングは、2つの明確な面取りが容器の端の上に形成されるように間隔を置いた、3本の平行な縦罫線または横罫線によって形成された二重面取りを備えてもよい。ハウジングが面取り付きの端を備える場合、面取りは、容器を形成する層状ブランクにある2本の平行な縦罫線または横罫線によって形成されることが好ましい。縦罫線または横罫線は、第一の壁と第二の壁の間の端に対して対称的に配置しうる。別の方法として、縦罫線または横罫線は、面取りが容器の第二の壁内よりもハウジングの第一の壁内に深く達するように、第一の壁と第二の壁の間の端に対して非対称的に配置しうる。

【0015】

別の方法として、ハウジングは、例えば多角形(三角形または六角形など)、または楕円形、半楕円形、円形または半円形といった、非長方形の横断断面を持ちうる。

【0016】

本発明による容器は、例えば紙巻たばこ、葉巻たばこまたはシガリロなど、細長い喫煙物品用のパックとしての特定用途がある。当然のことながら、その寸法を適切に選択することによって、本発明による容器は、異なる数の従来サイズ、キングサイズ、スーパーキングサイズ、スリムまたはスーパースリムの紙巻たばこ用に設計しうる。その寸法の適切な選択によって、本発明による容器またはハウジングは、異なる合計数の喫煙物品、または異なる配置の喫煙物品を保持するよう設計しうる。例えば、その寸法の適切な選択によって、本発明による容器またはハウジングは、合計10~30の喫煙物品を保持するよう設計しうる。

【0017】

喫煙物品の束を収容するだけでなく、容器はさらに、例えばマッチ、ライター、消火手段、口臭消しまたは電子装置などのその他の消費財を含みうる。その他の消費財は、容器の外側に取り付けられてもよく、容器の中に喫煙物品とともに、容器の別の区画内に収容されてもよく、またはその任意の組み合わせであってもよい。

【0018】

ハウジングは内部表面および外側表面を有する。ハウジングはまた、後方壁、前部壁および2つの側壁を有する。ハウジングは周囲長さによって説明されうる。ハウジングの周囲長さは、ハウジング全体の周りの長さであり、前部壁、一方の側壁、後方壁および他方の側壁の周りの長さである。ハウジングはリッドおよびボックスを備える。

【0019】

ハウジングのリッドはボックスにヒンジ止めされ、開位置と閉位置の間で操作されるように適合される。開位置において、消費者はハウジング内に配置された消費財にアクセスできる。リッドは、ハウジングの後方壁を横切って延びるヒンジ線に沿って、ボックスにヒンジ止めされる。「ヒンジ線」という用語は、ハウジングまたは容器を開くために、その周りをリッドが旋回しうる線を意味する。ヒンジ線は、例えばハウジングの後部壁を形成するパネル内の折り目または横罫線としうる。リッドおよびボックスはさらに、開封線によって画定される。開封線は、リッドとボックスの間の線引きを意味し、これはヒンジ

10

20

30

40

50

線の一方の端から始まり、ハウジングの右側、ハウジングの正面、次にハウジングの左側、またはその逆の順で横断し、ヒンジ線の他方の端で終わる。開封線はまた、ハウジングの一部分の周辺で円周方向に延びるものとしても説明されうる。ボックスは、ボックス前部壁、ボックス左側壁、ボックス右側壁、ボックス後部壁およびボックス底部壁を備える。リッドは、リッド前部壁、リッド左側壁、リッド右側壁、リッド後部壁およびリッド上部壁を備える。

#### 【0020】

本発明による容器はまた、外側フィルムを備える。外側フィルムは内部表面および反対側の外側表面を持つ。外側フィルムは一般に、ハウジングの外側に配置され、より具体的には、外側フィルムの内部表面はハウジングの外側表面上に配置される。外側フィルムの内部表面は、ハウジングの外側表面の少なくとも一部分に貼り付けられるまたは取り付けられることが好ましい。外側フィルムの内部表面は、ボックス上の少なくとも一つの点およびハウジングのリッド上の少なくとも一つの点に貼り付けられるまたは取り付けられることが好ましい。外側フィルムの内部表面の一部分をボックス、リッド、または両方の一部分に貼り付けるために、適切な任意の技法または技法の組み合わせが利用されうる。外側フィルムは、ハウジングの外側表面に、例えば、それを接着剤を用いて外側表面に接着することによって、それを外側表面の周りで熱収縮させることによって、超音波処理によって、吸込み機能（例えば、Y U P O E U R O P E G M B H 製の Y U P O T a k o (登録商標)）を使用することによって、その他の方法によって、またはその任意の組み合わせによって、取り付けられうる。

10

20

#### 【0021】

外側フィルムは、適切な任意の材料、例えば高分子材料、金属箔、その他の材料、またはその組み合わせで作製されうる。外側フィルムは、ポリエチレンフィルム、ポリオレフィンフィルム、ポリ乳酸 (P L A) フィルム、またはそのいくつかの組み合わせなどの高分子材料を含むことが好ましい。

#### 【0022】

外側フィルムは、カバー部分および開封部分を含む。カバー部分は、容器が開封されると、ハウジング上に残る。カバー部分は外側フィルムの大半を占める。カバー部分は、外側フィルムの少なくとも約 90 パーセント、外側フィルムの約 95 パーセントを占めることが好ましく、外側フィルムの少なくとも約 98 パーセントであることがより好ましい。一部の実施形態において、カバー部分は外側フィルムの実質的に 100 パーセントを占める。

30

#### 【0023】

開封部分は開封時に容器から除去される。外側フィルムの開封部分は、1つ以上の虚弱線、引き離し部分、その他の構成要素、またはその任意の組み合わせを備えうる。外側フィルムの開封部分のうち1つ以上の部品は、容器が開封される前にラベルと接触した状態にされうる。開封部分は容器のハウジングの周りの周囲長さよりも短い長さを持つ。

#### 【0024】

外側フィルムの開封部分は一般に、外側フィルムがハウジング上に配置される時に、ハウジングの開封線に従うか、またはそれに沿って配置される。外側フィルムの開封部分は、外側フィルムがハウジング上に配置される時、ハウジングの開封線に隣接して配置されることが好ましい。外側フィルムの開封部分は、外側フィルムがハウジング上に配置される時、ハウジングの開封線から垂直に約 5 mm 未満の距離に配置されることがより好ましく、外側フィルムの開封部分は、外側フィルムがハウジング上に配置される時、ハウジングの開封線から垂直に約 3 mm 未満の距離に配置されることがなおさらに好ましい。

40

#### 【0025】

開封部分は1つ以上の虚弱線を含みうる。一部の開封部分は、破壊されて容器を開封することができる単一の虚弱線を備えうる。一部の開封部分は、2本の虚弱線間に存在する引き離し部分が除去されて容器を開封できる少なくとも2本の虚弱線を備えうる。一部の開封部分は、外側フィルムの外側表面上の2本の虚弱線と、外側フィルムの内部表面上の

50

第三の虚弱線とを含みうるが、引き離し部分は外側表面上の2本の虚弱線の間に配置される。

【0026】

虚弱線は利用可能な任意の方法を使用して形成されうる。虚弱線は、機械的切断によって、レーザー光の使用によって、紫外線(UV)エネルギー、赤外線(IR)エネルギー、ガンマエネルギー、X線エネルギー、化学処理、熱処理、ガルバニック処理、その他の処理、またはその任意の組み合わせを使用して外側フィルム的一部分を劣化させることによって、またはその任意の組み合わせによって形成されうる。虚弱線は、外側フィルムが容器のハウジングに貼り付けられる前、外側フィルムが容器に貼り付けられた後、またはその組み合わせを使用して形成されうる。

10

【0027】

虚弱線は連続である必要はなく、また例えばオフセット部分を含んでもよい。虚弱線はその厚さによって描写されうる。厚さは、例えば外側フィルムにある切り込みの厚さ、あるいは外側フィルムにおいて劣化が延びる深さを描写しうる。虚弱線は、約1マイクロメートル以上、約2マイクロメートル以上、または約3マイクロメートル以上の平均厚さを持つことが好ましい。虚弱線は、例えば約50マイクロメートル未満、約40マイクロメートル未満、約20マイクロメートル未満、または約10マイクロメートル未満の平均厚さを持つことが好ましい。虚弱線はまた、異なる地点で異なる深さを持ちうる。虚弱線はまた、虚弱線で外側フィルムを破壊するのに必要な力によって描写されうる。虚弱線が外側フィルム内のカット、スリットまたは穿孔であるか、または外側フィルム的一部分の劣化であるかにかかわらず、虚弱線は破壊するのに約12ニュートン未満の力を必要とすることが好ましい。

20

【0028】

一部の開封部分は、外側フィルムの厚さ全体を貫いて延びる虚弱線または虚弱線の一部を含みうる。開封前に容器の完全性を維持される、容器の開封を支援する、または両方のために、引き離しラベルがこうした虚弱線上に貼り付けられうる。一部の実施形態において、外側フィルムは多層構造でもよい。こうした多層構造は、少なくとも第一の層および第二の層を備えうる。第一の層および第二の層は、相互に隣接して配置されラミネートを形成する。外側フィルムとして使用するための多層構造は、第一の層と第二の層の間に追加的な層を備えうる。こうした追加的な層は、1つ以上の接着剤を備えることができ、下記に考察する。

30

【0029】

第一の層は、外側フィルムの外側表面を形成しうる。第一の層は重合体であることが好ましい。例えば、第一の層はポリエチレンフィルム、ポリオレフィンフィルム、ポリ乳酸(PLA)フィルム、その他の高分子フィルム、その他の高分子フィルム、またはその任意の組み合わせを含みうる。第一の層は内側および外側の表面を有する。第一の層の外側表面は、外側フィルムの外側表面を形成することが好ましい。

【0030】

第一の層は少なくとも一つの虚弱線を備えうる。第一の層は、第二の虚弱線および第一の虚弱線を備えることが好ましい。こうした第一および第二の虚弱線は、外側フィルムがハウジング上に配置される時、ハウジングの開封線の反対側になるように位置付けられうる。第一および第二の虚弱線は、外側フィルムがハウジング上に配置される時、ハウジングの開封線の反対側に隣接して配置されることが好ましい。第一および第二の虚弱線は、開封線をまたぐことが好ましい。第一および第二の虚弱線は、外側フィルムがハウジング上に配置される時、ハウジングの開封線の反対側から直角に約5mm未満の距離に配置されることがより好ましい。第一および第二の虚弱線は、外側フィルムがハウジング上に配置される時、ハウジングの開封線の反対側から直角に約3mm未満の距離に配置されることがなおさらに好ましい。

40

【0031】

第一の層が第一および第二の虚弱線を持つ多層フィルムである外側フィルムを備えた容

50

器を始めて開封すると、第一の虚弱線と第二の虚弱線の間にある第一の層の部分（開封部分）が容器から除去され、容器が開封するか、または開封されうる。第一および第二の虚弱線は、外側フィルムのカバー部分とともに残ってもよく、外側フィルムの開封部分とともに除去されてもよく、外側フィルムの開封部分から別々に除去されてもよく、またはその何らかの組み合わせであり得る。容器が開封されると、カバー部分は、1本以上の虚弱線のあるなしにかかわらず、ハウジングと一緒に留まる。容器が開封されると、カバー部分は、ハウジングの少なくともいくつかの部分に貼り付けられたまたは取り付けられたままになることが好ましい。

【0032】

上述の通り、一部の外側フィルムは多層構造としうるとともに、少なくとも第一の層および第二の層を備えうる。第二の層は外側フィルムの内部表面を形成しうることが好ましい。第二の層は重合体であることが好ましい。例えば、第二の層はポリエチレンフィルム、ポリオレフィンフィルム、ポリ乳酸（PLA）フィルム、その他の高分子フィルム、またはその任意の組み合わせを含みうる。第一の層および第二の層は同一または異なる材料で作製されうる。第二の層は内側および外側の表面を有する。第二の層の内部表面は、外側フィルムの内部表面を形成することが好ましい。

10

【0033】

第二の層は、少なくとも一つの虚弱線、第三の虚弱線を備えうる。多層外側フィルムの第二の層は、1本の虚弱線を備えうることが好ましい。第二の層内にある虚弱線は、外側フィルムがハウジング上に配置される時、ハウジングの開封線に隣接して位置付けられうる。第二の層内にある虚弱線は、外側フィルムがハウジング上に配置される時、ハウジングの開封線全体に実質的に従いうることが好ましい。第二の層内にある虚弱線は、第一の層内の第一の虚弱線と第二の虚弱線の間に位置付けられるものとしても描写されうる。第二の層内にある虚弱線は、外側フィルムがハウジング上に配置される時、ハウジングの開封線から直角に約2mm未満の距離に配置されることが好ましい。第二の層内にある虚弱線は、外側フィルムがハウジング上に配置される時、ハウジングの開封線から直角に約1mm未満の距離に配置されることがなおさらに好ましい。

20

【0034】

容器が始めて開封されると、第一の虚弱線と第二の虚弱線の間にある第一の層の部分（開封部分）は外側フィルムから除去され、第二の層内にある虚弱線は破壊され、容器が開封するか、または開封されうる。第二の層内にある虚弱線が破壊されるまで、外側フィルムは破壊されずに残る。第一および第二の虚弱線が破壊された後でリッドを押し戻すと、第三の虚弱線の位置で多層フィルムの第二の層が破壊されることが好ましい。

30

【0035】

上述の通り、一部の外側フィルムは多層構造としうるとともに、少なくとも第一の層、第二の層、ならびに第一の層と第二の層の間に配置された接着剤層を備えうる。接着剤層は、1つ以上のタイプの接着剤を備えうる。適切な任意の接着剤または接着剤の組み合わせが利用されうる。接着剤層には、永久的接着剤から成る部分および非永久的接着剤から成る部分が含まれることが好ましい。

40

【0036】

第一の虚弱線と第二の虚弱線の間の第一の層に隣接して位置する接着剤層の一部分は、非永久的接着剤としうることが好ましい。この非永久的接着剤の区域によって、第一の層および第二の層がこの領域で相互に分離できるようになる。従って、第一の層内の第一および第二の虚弱線が破壊される時、第一の層の開封部分は、この領域にある接着剤の非永久的な性質によって、第二の層から除去されうる。非永久的接着剤は、開封部分が第二の層から分離されると、その粘着性を失うかまたはその減少が見られるようなものとしうることがなおさらに好ましい。

【0037】

開封部分に隣接した区域の外側に位置する接着剤層の一部分は、永久的接着剤としうることが好ましい。従って、第一および第二の層は、開封部分を除く全領域で付着したまま

50

となる。

【 0 0 3 8 】

外側フィルムは、多層構造または単一層のどちらであるかにかかわらず、随意的な切り離し構成要素も含みうる。随意的な切り離し構成要素は、外側フィルムの外側表面上の第一の虚弱線の少なくとも一部分の実質的に上に位置しうる。切り離し構成要素は、ラベルか、外側フィルムの外側表面に接着またはその他の方法で貼り付けられた紙、重合体または金属か、その他の材料か、またはその任意の組み合わせを含みうる。随意的な切り離し構成要素は、容器の開封を助長しうるが、例えば外側フィルム内の1つ以上の虚弱線の破壊を助長しうる。

【 0 0 3 9 】

外側フィルムはまた、外側フィルムがハウジング上に配置されると、ボックスの後方壁上に位置付けられることになる随意的な虚弱線を含みうる。この随意的な虚弱線（後方の虚弱線）は、リッド/ボックスの後方にある外側フィルムの部分を別々に取り外すオプションを可能にするために利用されうる。この随意的な虚弱線は、この虚弱線の破壊によって、ヒンジ線を露出させるのみか、またはヒンジ線を露出させて、カバー用ラッパをリッドから取り外すように配置されうる。この随意的な後方の虚弱線は、後方の虚弱線が別々に破壊されるようになるように、第一の虚弱線および存在し得るその他の虚弱線からずらされてもよい。

【 0 0 4 0 】

本明細書で説明した容器は、外側フィルム内の1つ以上の虚弱線を破壊することによって開封されうる。1つ以上の虚弱線が破壊された後は、ハウジングのリッドは、ボックスからヒンジ式に外せるようにでき、容器の内容物にアクセスできる。容器が開封された後は、外側フィルムは容器のハウジング上に維持される。外側フィルムは、開封後にハウジング上に維持される、少なくとも一つのカバー部分と、容器から除去される開封部分とを備える。カバー部分は、容器が開封された後でも、少なくともハウジングの後部壁上のヒンジ線の上を覆ったままとなり、実質的に容器全体を覆ったままであることが好ましい。

【 0 0 4 1 】

開封部分は一般に、ハウジングの開封線に従う。開封部分は、外側フィルムが破壊されるか、またはハウジング自体が開かれうるように開くことを可能にする。開封部分は、開封部分に1本以上の虚弱線のみが含まれる場合に破壊されるか、または開封部分に少なくとも2本の虚弱線とその間にある外側フィルムの材料が含まれる場合に除去されるかのいずれかである。外側フィルムは単一層または複数層としうる。外側フィルムが単一層である場合、外側フィルムを開くために単一の虚弱線を使用してもよく、外側フィルムを開くために単一の虚弱線を切り離し構成要素との組み合わせで使用してもよく、外側フィルムを開くために複数本の虚弱線を使用してもよく、またはその何らかの組み合わせが可能である。

【 0 0 4 2 】

一部の実施形態において、容器は、外側フィルムの厚さ全体を貫通して延びる1本の虚弱線を持つ開封部分を持つ外側フィルムを備える。こうした容器は、虚弱線上で外側フィルムと接触するラベル、切り離し構成要素を持ちうる。こうした容器にある外側フィルムのカバー部分は、容器が開封された後でも、ハウジングの実質的に100パーセントを覆う。こうした容器は、切り離し構成要素を外側フィルムから除去して、それによって虚弱線を破壊することによって開封されうる。

【 0 0 4 3 】

容器はまた、ボックス内に配置された随意的な内側フレームを備えうる。内側フレームは、ボックスの前部壁内部に配置されうる。有利なことに、ボックスの前部壁に隣接して提供される大きな表面積を有する内側フレームは、容器の構造的強度を増大する。これは、容器が完全に充填されていない時のその後の使用に特に有利である。容器はまた、随意的に内側ライナーを含みうる。内側ライナーは消費財を包装しうる。内側ライナーおよび消費財は、集合的に内側パッケージと呼ばれうる。

10

20

30

40

50

## 【 0 0 4 4 】

リッドおよび少なくとも1つの側壁を含むカートンは、本明細書に記述される複数の容器を収容することができる。カートンは少なくとも一つの容器を備えるか、収容するか、または保持する。カートンは、開示された容器のみを含んでもよく、または開示された容器とその他の品目も含んでもよい。一部の好ましい実施形態において、カートンは5～10個の開示された容器を備えるか、収容するか、または保持する。

## 【 0 0 4 5 】

## 〔 定義 〕

「内部表面」という用語は本明細書全体を通して、容器が閉位置にある時に、その容器の内部に向かって（例えば、消費財に向かって）面する、組み立てられた容器の構成要素の表面を意味するために使用される。例えば、外側フィルムは、容器のハウジングに面する内部表面を備える。

10

## 【 0 0 4 6 】

「外部表面」という用語は本明細書全体を通して、その容器の外側に面する容器の構成要素の表面を意味するために使用される。例えば、外側フィルムは、容器のハウジングの反対方向に面する外部表面を備える。注目すべきは、内部表面または外部表面は容器の組立に使用されるブランクの一定の側には必ずしも相当しないことである。消費財の周りでブランクがどのように折り曲げられるかに応じて、容器の同じ側にある区域は、容器の内側に面する可能性も外側に面する可能性もある。

## 【 0 0 4 7 】

20

「前部」、「後部」、「上側」、「下側」、「上部」、「下部」および「側部」という用語は本明細書で使用される場合、ハウジングのリッドを閉位置に備え、ヒンジ線を容器の後部に備えて、容器が直立した位置にある時の、本発明による容器およびその構成要素の部分の相対的な位置を意味する。本発明による容器を記述する時、描写する容器の向きに関係なく、これらの用語が使用される。容器の後方壁または後部壁には、ヒンジ線が含まれる。

## 【 0 0 4 8 】

ここで本発明の一部の態様が図示されている図面を参照する。

## 【 図面の簡単な説明 】

## 【 0 0 4 9 】

30

【図1】図1は、開位置での容器の概略斜視図であり、容器にはハウジングおよび外側フィルムが含まれている。

【図2】図2は、図1の容器の正面の閉位置での概略斜視図である。

【図3】図3は、図1の容器の裏面の閉位置での概略斜視図である。

【図4】図4は、図1の容器の上面図であり、ハウジングの周囲長さを示す。

【図5】図5は、図1の容器の上面図であり、開封部分の長さを示す。

【図6】図6は、1本の虚弱線を有するハウジングの周りに配置されていない、外側フィルムの概略図である。

【図7】図7は、2本の虚弱線を有するハウジングの周りに配置されていない、外側フィルムの概略図である。

40

【図8】図8は、3本の虚弱線を有するハウジングの周りに配置されていない、外側フィルムの概略図である。

【図9】図9は、多層外側フィルムの一部分の概略断面図である。

【図10】図10は、開封前の容器を図示したものである。

【図11】図11は、開封中の容器を図示したものである。

【図12】図12は、開封後の容器を図示したものである。

## 【 発明を実施するための形態 】

## 【 0 0 5 0 】

図1、2および3は、消費財用の容器10の一実施形態の概略斜視図（図1は側面、図2は正面および図3は裏面）を描画したものである。容器は、ボックス14、およびヒン

50

ジ線 15 を介してボックスにヒンジ止めされたリッド 20 を含むハウジング 12 を含む。ヒンジ線 15 は、容器 10 のボックス 14 の後方壁 18 を横切って延び、リッド 20 が閉位置 (図 2) から開位置 (図 1) に移動できるように作用する。ボックス 14 は、内部表面 17 および外側表面 19、および後方壁 18、前部壁 16 および 2 つの側壁 13 および 11 を含む。ボックス 14 およびリッド 20 は、開封線 35 によって画定される。ヒンジ線 15 は、ボックス 14 の後方壁 18 上に 2 つの終点を持ち、その 2 つの点から開封線 35 が始まりハウジング 12 の周辺で円周方向に延びる。

【0051】

容器 10 はまた、外側フィルム 30 を含む。外側フィルム 30 は、容器が開封されると (図 1 の場合のように)、ボックス 14 およびリッド 20 の両方を覆うカバー部分 32 のみを含むが、開封前には (図 2 の場合のように) 開封部分 33 も含む。外側フィルム 30 は、それとハウジング 12 の間のスペースを持つものとして描画されていることに注目すべきである。このスペースは、外側フィルム 30 を可視化できるようにする目的でのみ描画されている。外側フィルム 30 は、容器 10 のハウジング 12 の周りをびったりと、またはきつく覆われることが好ましい。

【0052】

随意的な内側フレーム 25 は、ハウジング 12 内に配置されうる。内側フレーム 25 は、ハウジング消費財の内部容積を少なくとも部分的に画定しうる。

【0053】

ハウジング 12 は、図 4 で示されている周囲長さを持つ。図 4 に示す通り、ハウジングの周囲長さ「x」は、ハウジングの周囲の円周の全長である。従って、描画した例の周囲長さ x は  $a + b + c + d$  であり、式中「a」は図 4 で参照番号 61 で参照されている通り右側壁 11 の横幅を示し、「b」は図 4 で参照番号 62 で参照されている通り左側壁 13 の横幅を示し、「c」は図 4 で参照番号 63 で参照されている通り後部壁 18 の横幅を示し、「d」は図 4 で参照番号 64 で参照されている通り前部壁 16 の横幅を示す。

【0054】

開封部分 33 は、図 5 に示されている長さ「y」を持つ。開封部分 33 は、ボックス 14 の辺に沿って角度を成すことが注目される。描画した例の長さ y は  $e + f + g$  であり、式中「e」は図 5 で参照番号 65 で参照されている通り左側壁 13 に沿った開封部分の一部分の長さを示し、「f」は図 5 で参照番号 67 で参照されている通り右側壁 11 に沿った開封部分の一部分の長さを示し、「g」は図 5 で参照番号 66 で参照されている通り前部壁 16 に沿った開封部分の一部分の横幅を示す。開封部分 33 はボックスの辺に沿って角度を成しているため、(図 4 において) e は b よりも長く、(図 4 において) f は a よりも長い。すべての実施形態において、開封部分の長さ (y) はハウジングの周囲長さ (x) よりも短い。

【0055】

図 6 は外側フィルム 30 を示す。図 6 で外側フィルム 30 は、ハウジングの周りにまだ配置されていないか、またはハウジングから除去されているかのいずれかである。図 6 で外側フィルム 30 は、外側フィルム 30 がハウジング上に配置された時に、ハウジングの端上に存在する将来的な端 34 を図示したものである。図 6 で外側フィルム 30 はまた、ハウジングの端の周りに行きわたるように外側フィルム 30 が折り畳まれうる折り目 35 を図示したものである。外側フィルム 30 は開封部分 33 を含む。図 6 に図示した特定の開封部分 33 は単一の虚弱線のみを含む。図 7 は、2 本の虚弱線を含む開封部分 33 を含む別の外側フィルム 30 を示す。図 7 で外側フィルム 30 は、外側フィルム 30 がハウジング上に配置されると、ハウジングの開封線が位置することになる場所をわたってまたはまたいで延びる第一の虚弱線 36 および第二の虚弱線 37 を示す。この実施形態において、第一の虚弱線と第二の虚弱線の間の領域は開封部分 33 を形成し、外側フィルム 30 の残りの部分はカバー部分 32 である。図 8 は、多層フィルムである外側フィルム 31 を示す。この外側フィルム 31 は、第一の虚弱線 36 および第二の虚弱線 37 を含み、これらのどちらも多層フィルムの第一の層内にある。外側フィルム 31 はまた、第三の虚弱線 3

8を含み、これは第一の虚弱線36と第二の虚弱線37の間に配置されるが、第二の層内にある。よって、第一の虚弱線36と第二の虚弱線37の間の第一の層の領域は、開封部分33である。

【0056】

図9は、例示的な多層外側フィルム40の概略断面図である。外側フィルム40は、第一の層42、第二の層44、およびそれらの間に配置された接着剤層46を含む。第一の層42は、第一の虚弱線36および第二の虚弱線37を含み、第二の層44は第三の虚弱線38を含む。第一の虚弱線36と第二の虚弱線37の間の第一の層42の領域は、開封部分33である。この図で分かる通り、第三の虚弱線は第二の層44内に位置するが、第一の虚弱線36と第二の虚弱線37の間にある。接着剤層46は、第一の接着剤領域48および第二の接着剤領域49を含む。しかし、第一の接着剤領域48は連続している必要はなく、第二の接着剤領域49を除く接着剤層全体を含みうる。その図で分かる通り、第二の接着剤領域49は、接着剤層46内に配置されるが、第一の虚弱線36と第二の虚弱線37の間にある。一部の例示的な実施形態において、第一の接着剤領域48は、永久的接着剤を含むことができ、第二の接着剤領域49は非永久的接着剤を含むことができる。

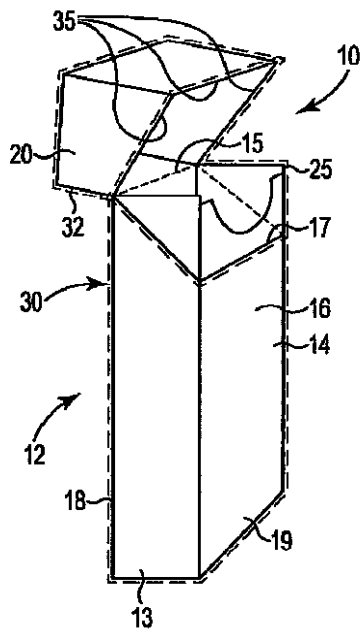
【0057】

図10は、外側フィルム30内に第一の虚弱線36および第二の虚弱線37を含む容器10を図示したものである。図10の容器10はまた、随意的な切り離し構成要素50も図示している。随意的な切り離し構成要素50は、開封部分33の少なくとも一部分に貼り付けられているか、または接着されている。随意的な切り離し構成要素50は、消費者がより容易に開封部分33を容器から取り外すことを可能にし、それによって容器10の開封が可能になる。図11は、消費者52が容器10を開封する過程にある時の容器を図示したものである。消費者52は、随意的な切り離し構成要素50を（この場合においては）掴むことによって、開封部分33を移動させている。開封部分33の除去によって、第三の虚弱線38が現れる。図12は、消費者が容器10を開封する過程を完了した後の容器10を図示したものである。随意的な切り離し構成要素50を含む開封部分33は、容器10から完全に除去されており、一方でカバー部分32はリッド20およびボックス14上に残されている。リッド20はボックス14からヒンジ式に押しやられ、これが同時に第三の虚弱線を破壊し、容器10を開封する。

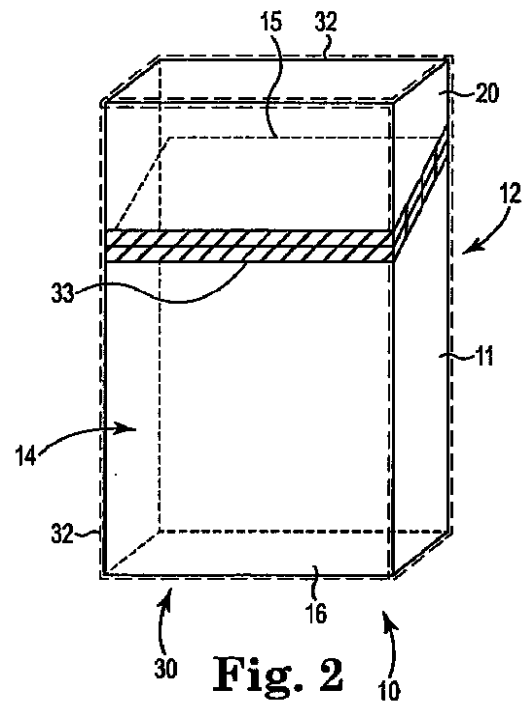
10

20

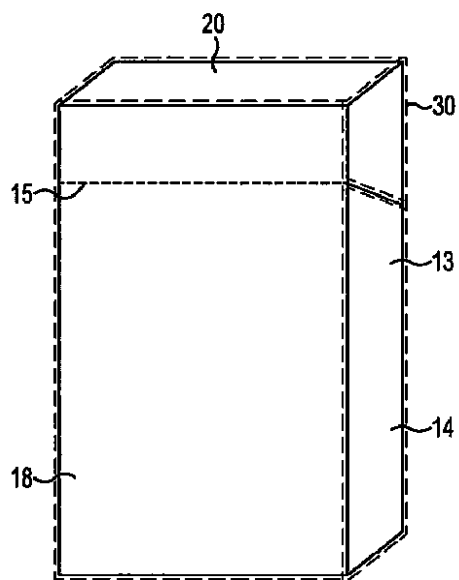
【 図 1 】

**Fig. 1**

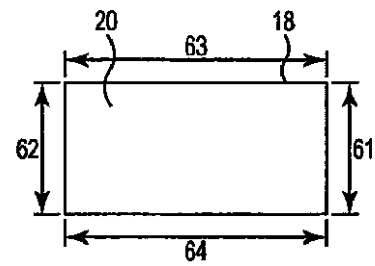
【 図 2 】

**Fig. 2**

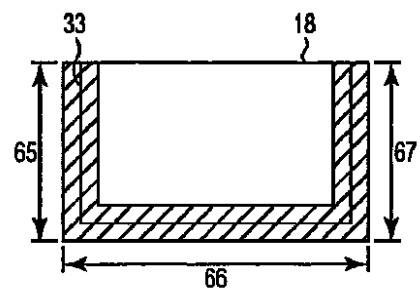
【 図 3 】

**Fig. 3**

【 図 4 】

**Fig. 4**

【 図 5 】

**Fig. 5**

【 図 6 】

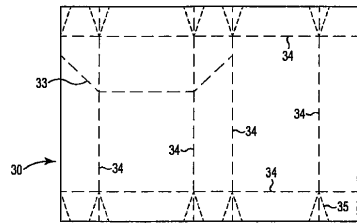


Fig. 6

【 図 7 】

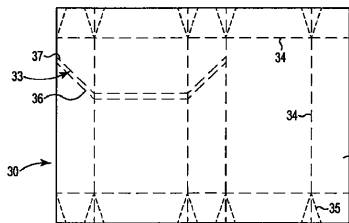


Fig. 7

【 図 8 】

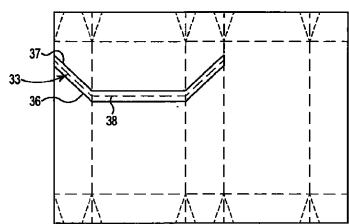


Fig. 8

【 図 1 1 】

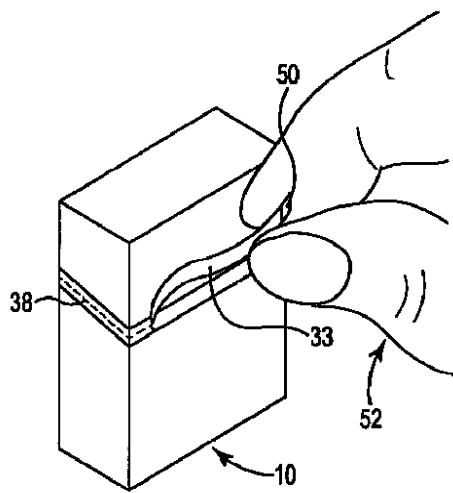


Fig. 11

【 図 9 】

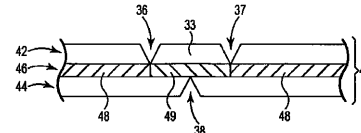


Fig. 9

【 図 1 0 】

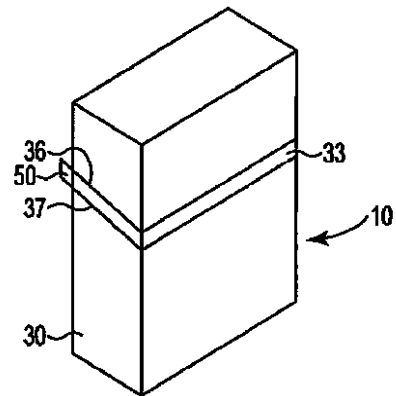


Fig. 10

【 図 1 2 】

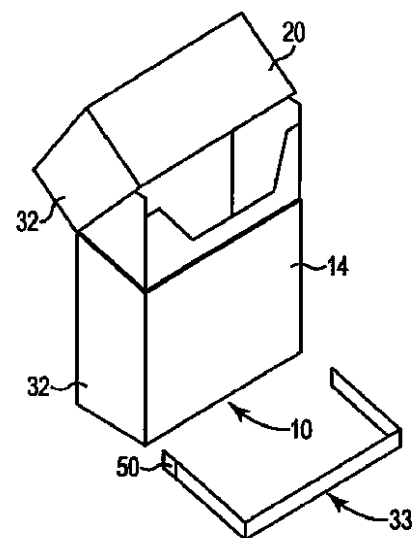


Fig. 12

## 【手続補正書】

【提出日】平成30年3月27日(2018.3.27)

## 【手続補正1】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】全文

【補正方法】変更

【補正の内容】

【発明の詳細な説明】

【技術分野】

【0001】

本発明は、容器が開かれた後で外側フィルムの少なくとも一部分が容器上に残る外側フィルムを備えた、消費財用の容器に関連する。この容器には、紙巻たばこなどの細長い喫煙物品のための容器としての特定の用途がある。

【背景技術】

【0002】

これまで、容器が開かれると、特にラッパフィルムの上側部品は一般に、容器から除去される。

【0003】

GB 2297966 Aは、2つの側および正面を横切って実質的に長軸方向に延びる切り取り式テープを持つ外側シートを含む容器を開示している。切り取り式テープには、切り取り式テープを除去するために持ち上げられて、リッドが開かれる舌が含まれる。Opp Data Sheets/Bopp UK/UK-Prop-B290-GLS-0409.pdf(<http://www.innoviafilms.com/InnoviaFilms-Kentico5/media/PDFs/>)では、たばこ産業における収縮締め付け属性を備えたオーバーラップ用フィルムとして有用な二層フィルムが示されている。WO 03/070601 A1は、保護ラッピングを開く穿孔部分を含む、外側保護ラッピングを備えた容器を開示している。外側保護ラッピングはベースおよび/またはリッドに接着される。

【発明の概要】

【0004】

本発明の一つの目的は、開封時に少なめの材料が除去される外側フィルムを備える、消費財用の容器を提供することである。

【0005】

容器が説明されている。容器は、内部表面および外側表面を持つハウジングと、後方壁とおよび周囲長さを備える。ハウジングは、ボックスと、ボックスにヒンジ止めされたリッドとを備える。ヒンジおよびボックスは、ハウジングの後方壁にあるヒンジ線にヒンジ止めされる。ヒンジおよびボックスをそれぞれ画定する開封線は、ハウジングの残りの部分の周りでヒンジ線の端部から離れるように延びる。容器はまた、ハウジングの外側表面上に配置された外側フィルムを含む。外側フィルムは、カバー用ラッパおよび開封部分を備える。開封部分は、ハウジングの周りの周囲長さより短い長さを持つ。外側フィルムの開封部分は一般に、ハウジングの開封線に沿って配置される。開封部分は、容器が開かれる前またはその最中に容器から除去される。

【0006】

外側フィルムは1つ以上の虚弱線を備える。外側フィルムは多層フィルムである。多層フィルムは、第一の層、第二の層および接着剤層を備える。第一の層は、少なくとも2つの虚弱線を備える。第二の層は、1つ以上の虚弱線を備える。第一の層と第二の層の間に配置された接着剤層は、複数種類の接着剤を備える。

【0007】

外側フィルムの開封部分はまた、随意的な切り離し構成要素、例えば開封部分の少なくとも一部分上に、例えば虚弱線上に設置または配置された開封テープを備える。

## 【 0 0 0 8 】

本発明のその他の目的は、下記の特許請求の範囲および添付図面を含む本開示を読んで理解することで当業者にとって明らかとなる。

## 【 0 0 0 9 】

本発明の様々な態様は、現時点で入手可能であるかまたはこれまでに説明されている容器に対して1つ以上の利点を提供しうる。例えば、消費者による容易な開封を許容するが、ボックスとリッドの間のヒンジの周りにラッパを依然として維持する容器は、ヒンジ領域に対する保護を提供しうる。外側フィルムはまた、実質的に容器全体上に留まるため、デザイン要素、様々な質感を付ける処理、その他の特徴、またはその組み合わせのためのベース支持体をより効果的に提供しうる。外側フィルムは実質的に容器全体上に留まるため、同じ質感が容器の表面全体に提供されうるか、開封後に維持されるような方法で容器の表面全体が可変的に質感を付けうるか、またはそれらの何らかの組み合わせが可能である。その上、多層フィルムである外側フィルムを含む容器は、容器の開封を可能にするためにフィルムを「破壊」する必要がなく、代わりに第一の層の一部分のみを除去する必要があるため、その他の容器に比べて利点を提供しうる。

## 【 0 0 1 0 】

本発明は、例えば細長い喫煙物品など、消費財用の適切な任意の容器に適用できる。消費財（例えば、細長い喫煙物品）を、折り畳まれた層状ブランクから形成された容器内に包装することが周知である。例えば、紙巻たばこおよび葉巻たばこなどの細長い喫煙物品は一般に、喫煙物品を収容するボックスと、容器の後部壁を横切って延びるヒンジ線でボックスに連結されたリッドとを有する、ヒンジリッドバック入りで販売される。

## 【 0 0 1 1 】

容器は、消費財を収容するために任意の適切な形態を取りうる。例えば、既に言及した通り、容器は、消費財を収容するボックスに連結された1つ以上のヒンジ式リッドを持つ、ヒンジ・リッド容器として描写されうるハウジングを備える。1つ以上の実施形態において、容器は、外側シェル内に取り付けられた消費財を収容するための内側スライドを持つ、スライド・アンド・シェル容器としうる。容器がスライド・アンド・シェル容器である場合、外側シェルまたは内側スライドは1つ以上のヒンジ・リッドを含みうる。容器は、厚紙、ボール紙、プラスチック、金属、その他の材料またはその組み合わせを含むがこれに限定されない、任意の適切な材料から形成しうる。厚紙の重さは、約100グラム/平方メートル～約350グラム/平方メートルとしうる。

## 【 0 0 1 2 】

本明細書に記載された容器は一般に、ハウジングと同一または類似した形状を持つことになる。そのため、本発明によるハウジングは、長軸方向の直角の端および横断方向の直角の端を持つ直方体の形状とすることができる。別の方法として、ハウジングは1つ以上の長軸方向の丸み付きの端、横断する丸み付きの端、長軸方向の面取り付きの端または横断する面取り付きの端、その他のタイプの端、またはその組み合わせを備えうる。例えば、本発明によるハウジングは以下の特徴のうちの1つ以上を含んでもよいが、これに限定されない。

- ・ 前部壁および後部壁のうちの少なくとも1つの上の1つまたは2つの長軸方向の丸みのあるまたは面取りした端。

- ・ 前部壁および後部壁のうちの少なくとも1つの上の1つまたは2つの横断方向の丸みのあるまたは面取りした端。

- ・ 前部壁の1つの長軸方向の丸み付きの端および1つの長軸方向の面取り付きの端、または後部壁の1つの横断する方向の丸み付きの端および1つの横断する方向の面取り付きの端。

- ・ 前部壁の1つの長軸方向の丸み付きの端および1つの長軸方向の面取り付きの端、および後部壁の1つの横断する方向の丸み付きの端および1つの横断する方向の面取り付きの端。

- ・ 前部壁の1つまたは2つの横断する丸み付きの端または面取り付きの端、および前

部壁の1つまたは2つの長軸方向の丸み付きの端または面取り付きの端。

・第一の側壁の2つの長軸方向の丸み付きまたは面取り付きの端、または第二の側壁の2つの横断する方向の丸み付きまたは面取り付きの端。

【0013】

ハウジングが1つ以上の丸み付きの端を備える場合、ハウジングを形成するブランクは、組み立てられた容器内でそれぞれの丸み付きの端を形成する3、4、5、6または7本の横罫線または縦罫線を含むことが好ましい。横罫線または縦罫線はハウジングの内側、またはハウジングの外側のいずれかとしうる。横罫線または縦罫線は互いに約0.3ミリメートル(mm)~4mmの間隔を持つことが好ましい。

【0014】

縦罫線または横罫線の間隔は、層状ブランクの厚みの関数であることが好ましい。縦罫線または横罫線の間隔は、層状ブランクの厚みの約0.5~約4倍であることが好ましい。

【0015】

ハウジングが1つ以上の面取り付きの端を備える場合、面取り付きの端の幅は約1mm~約10mmであることが好ましく、約2mm~約6mmであることが好ましい。1つ以上の実施形態において、ハウジングは、2つの明確な面取りが容器の端の上に形成されるように間隔を置いた、3本の平行な縦罫線または横罫線によって形成された二重面取りを備えてもよい。ハウジングが面取り付きの端を備える場合、面取りは、容器を形成する層状ブランクにある2本の平行な縦罫線または横罫線によって形成されることが好ましい。縦罫線または横罫線は、第一の壁と第二の壁の間の端に対して対称的に配置しうる。別の方法として、縦罫線または横罫線は、面取りが容器の第二の壁内よりもハウジングの第一の壁内に深く達するように、第一の壁と第二の壁の間の端に対して非対称的に配置しうる。

【0016】

別の方法として、ハウジングは、例えば多角形(三角形または六角形など)、または楕円形、半楕円形、円形または半円形といった、非長方形の横断断面を持ちうる。

【0017】

本発明による容器は、例えば紙巻たばこ、葉巻たばこまたはシガリロなど、細長い喫煙物品用のパックとしての特定用途がある。当然のことながら、その寸法を適切に選択することによって、本発明による容器は、異なる数の従来サイズ、キングサイズ、スーパーキングサイズ、スリムまたはスーパースリムの紙巻たばこ用に設計しうる。その寸法の適切な選択によって、本発明による容器またはハウジングは、異なる合計数の喫煙物品、または異なる配置の喫煙物品を保持するよう設計しうる。例えば、その寸法の適切な選択によって、本発明による容器またはハウジングは、合計10~30の喫煙物品を保持するよう設計しうる。

【0018】

喫煙物品の束を収容するだけでなく、容器はさらに、例えばマッチ、ライター、消火手段、口臭消しまたは電子装置などのその他の消費財を含みうる。その他の消費財は、容器の外側に取り付けられてもよく、容器の中に喫煙物品とともに、容器の別の区画内に収容されてもよく、またはその任意の組み合わせであってもよい。

【0019】

ハウジングは内部表面および外側表面を有する。ハウジングはまた、後方壁、前部壁および2つの側壁を有する。ハウジングは周囲長さによって説明されうる。ハウジングの周囲長さは、ハウジング全体の周りの長さであり、前部壁、一方の側壁、後方壁および他方の側壁の周りの長さである。ハウジングはリッドおよびボックスを備える。

【0020】

ハウジングのリッドはボックスにヒンジ止めされ、開位置と閉位置の間で操作されるように適合される。開位置において、消費者はハウジング内に配置された消費財にアクセスできる。リッドは、ハウジングの後方壁を横切って延びるヒンジ線に沿って、ボックスに

ヒンジ止めされる。「ヒンジ線」という用語は、ハウジングまたは容器を開くために、その周りをリッドが旋回しうる線を意味する。ヒンジ線は、例えばハウジングの後部壁を形成するパネル内の折り目または横罫線としうる。リッドおよびボックスはさらに、開封線によって画定される。開封線は、リッドとボックスの間の線引きを意味し、これはヒンジ線の一方の端から始まり、ハウジングの右側、ハウジングの正面、次にハウジングの左側、またはその逆の順で横断し、ヒンジ線の他方の端で終わる。開封線はまた、ハウジングの一部分の周辺で円周方向に延びるものとしても説明されうる。ボックスは、ボックス前部壁、ボックス左側壁、ボックス右側壁、ボックス後部壁およびボックス底部壁を備える。リッドは、リッド前部壁、リッド左側壁、リッド右側壁、リッド後部壁およびリッド上部壁を備える。

#### 【0021】

本発明による容器はまた、外側フィルムを備える。外側フィルムは内部表面および反対側の外側表面を持つ。外側フィルムは一般に、ハウジングの外側に配置され、より具体的には、外側フィルムの内部表面はハウジングの外側表面上に配置される。外側フィルムの内部表面は、ハウジングの外側表面の少なくとも一部分に貼り付けられるまたは取り付けられることが好ましい。外側フィルムの内部表面は、ボックス上の少なくとも一つの点およびハウジングのリッド上の少なくとも一つの点に貼り付けられるまたは取り付けられることが好ましい。外側フィルムの内部表面の一部分をボックス、リッド、または両方の一部分に貼り付けるために、適切な任意の技法または技法の組み合わせが利用されうる。外側フィルムは、ハウジングの外側表面に、例えば、それを接着剤を用いて外側表面に接着することによって、それを外側表面の周りで熱収縮させることによって、超音波処理によって、吸込み機能（例えば、Y U P O E U R O P E G M B H製のY U P O T a k o（登録商標））を使用することによって、その他の方法によって、またはその任意の組み合わせによって、取り付けられうる。

#### 【0022】

外側フィルムは、適切な任意の材料、例えば高分子材料、金属箔、その他の材料、またはその組み合わせで作製されうる。外側フィルムは、ポリエチレンフィルム、ポリオレフィンフィルム、ポリ乳酸（P L A）フィルム、またはそのいくつかの組み合わせなどの高分子材料を含むことが好ましい。

#### 【0023】

外側フィルムは、カバー部分および開封部分を含む。カバー部分は、容器が開封されると、ハウジング上に残る。カバー部分は外側フィルムの大半を占める。カバー部分は、外側フィルムの少なくとも約90パーセント、外側フィルムの約95パーセントを占めることが好ましく、外側フィルムの少なくとも約98パーセントであることがより好ましい。一部の実施形態において、カバー部分は外側フィルムの実質的に100パーセントを占める。

#### 【0024】

開封部分は開封時に容器から除去される。外側フィルムの開封部分は、1つ以上の虚弱線、引き離し部分、その他の構成要素、またはその任意の組み合わせを備えうる。外側フィルムの開封部分のうち1つ以上の部品は、容器が開封される前にラベルと接触した状態にされうる。開封部分は容器のハウジングの周りの周囲長さよりも短い長さを持つ。

#### 【0025】

外側フィルムの開封部分は一般に、外側フィルムがハウジング上に配置される時に、ハウジングの開封線に従うか、またはそれに沿って配置される。外側フィルムの開封部分は、外側フィルムがハウジング上に配置される時、ハウジングの開封線に隣接して配置される。外側フィルムの開封部分は、外側フィルムがハウジング上に配置される時、ハウジングの開封線から垂直に約5mm未満の距離に配置されることがより好ましく、外側フィルムの開封部分は、外側フィルムがハウジング上に配置される時、ハウジングの開封線から垂直に約3mm未満の距離に配置されることがなおさらに好ましい。

#### 【0026】

開封部分は1つ以上の虚弱線を含みうる。一部の開封部分は、破壊されて容器を開封することができる単一の虚弱線を備えうる。一部の開封部分は、2本の虚弱線間に存在する引き離し部分が除去されて容器を開封できる少なくとも2本の虚弱線を備えうる。一部の開封部分は、外側フィルムの外側表面上の2本の虚弱線と、外側フィルムの内部表面上の第三の虚弱線とを含みうるが、引き離し部分は外側表面上の2本の虚弱線の間に配置される。

【0027】

虚弱線は利用可能な任意の方法を使用して形成されうる。虚弱線は、機械的切断によって、レーザー光の使用によって、紫外線(UV)エネルギー、赤外線(IR)エネルギー、ガンマエネルギー、X線エネルギー、化学処理、熱処理、ガルバニック処理、その他の処理、またはその任意の組み合わせを使用して外側フィルムの一部分を劣化させることによって、またはその任意の組み合わせによって形成されうるのが好ましい。虚弱線は、外側フィルムが容器のハウジングに貼り付けられる前、外側フィルムが容器に貼り付けられた後、またはその組み合わせを使用して形成されうる。

【0028】

虚弱線は連続である必要はなく、また例えばオフセット部分を含んでもよい。虚弱線はその厚さによって描写されうる。厚さは、例えば外側フィルムにある切り込みの厚さ、あるいは外側フィルムにおいて劣化が延びる深さを描写しうる。虚弱線は、約1マイクロメートル以上、約2マイクロメートル以上、または約3マイクロメートル以上の平均厚さを持つことが好ましい。虚弱線は、例えば約50マイクロメートル未満、約40マイクロメートル未満、約20マイクロメートル未満、または約10マイクロメートル未満の平均厚さを持つことが好ましい。虚弱線はまた、異なる地点で異なる深さを持ちうる。虚弱線はまた、虚弱線で外側フィルムを破壊するのに必要な力によって描写されうる。虚弱線が外側フィルム内のカット、スリットまたは穿孔であるか、または外側フィルムの一部分の劣化であるかにかかわらず、虚弱線は破壊するのに約12ニュートン未満の力を必要とすることが好ましい。

【0029】

一部の開封部分は、外側フィルムの厚さ全体を貫いて延びる虚弱線または虚弱線の一部分を含みうる。開封前に容器の完全性を維持される、容器の開封を支援する、または両方のために、引き離しラベルがこうした虚弱線上に貼り付けられうるのが好ましい。一部の実施形態において、外側フィルムは多層構造でもよい。こうした多層構造は、少なくとも第一の層および第二の層を備える。第一の層および第二の層は、相互に隣接して配置されラミネートを形成する。外側フィルムとして使用するための多層構造は、第一の層と第二の層の間に少なくとも1つの追加的な層を備える。こうした追加的な層は、1つ以上の接着剤を備えることができ、下記に考察する。

【0030】

第一の層は、外側フィルムの外側表面を形成しうるのが好ましい。第一の層は重合体であることが好ましい。例えば、第一の層はポリエチレンフィルム、ポリオレフィンフィルム、ポリ乳酸(PLA)フィルム、その他の高分子フィルム、その他の高分子フィルム、またはその任意の組み合わせを含みうる。第一の層は内側および外側の表面を有する。第一の層の外側表面は、外側フィルムの外側表面を形成することが好ましい。

【0031】

第一の層は少なくとも一つの虚弱線を備える。第一の層はまた、第二の虚弱線および第一の虚弱線を備える。こうした第一および第二の虚弱線は、外側フィルムがハウジング上に配置される時、ハウジングの開封線の反対側になるように位置付けられうる。第一および第二の虚弱線は、外側フィルムがハウジング上に配置される時、ハウジングの開封線の反対側に隣接して配置されることが好ましい。第一および第二の虚弱線は、開封線をまたぐことが好ましい。第一および第二の虚弱線は、外側フィルムがハウジング上に配置される時、ハウジングの開封線の反対側から直角に約5mm未満の距離に配置されることがより好ましい。第一および第二の虚弱線は、外側フィルムがハウジング上に配置される時、

ハウジングの開封線の反対側から直角に約 3 mm 未満の距離に配置されることがなおさらに好ましい。

【0032】

第一の層が第一および第二の虚弱線を持つ多層フィルムである外側フィルムを備えた容器を始めて開封すると、第一の虚弱線と第二の虚弱線の間にある第一の層の部分（開封部分）が容器から除去され、容器が開封するか、または開封されうる。第一および第二の虚弱線は、外側フィルムのカバー部分とともに残ってもよく、外側フィルムの開封部分とともに除去されてもよく、外側フィルムの開封部分から別々に除去されてもよく、またはその何らかの組み合わせであり得る。容器が開封されると、カバー部分は、1 本以上の虚弱線のあるなしにかかわらず、ハウジングと一緒に留まる。容器が開封されると、カバー部分は、ハウジングの少なくともいくつかの部分に貼り付けられたまたは取り付けられたままになることが好ましい。

【0033】

上述の通り、外側フィルムは多層構造であるとともに、少なくとも第一の層および第二の層を備える。第二の層は外側フィルムの内部表面を形成しうることが好ましい。第二の層は重合体であることが好ましい。例えば、第二の層はポリエチレンフィルム、ポリオレフィンフィルム、ポリ乳酸（PLA）フィルム、その他の高分子フィルム、またはその任意の組み合わせを含みうる。第一の層および第二の層は同一または異なる材料で作製されうる。第二の層は内側および外側の表面を有する。第二の層の内部表面は、外側フィルムの内部表面を形成することが好ましい。

【0034】

第二の層は、少なくとも一つの虚弱線、第三の虚弱線を備える。第二の層内にある虚弱線は、外側フィルムがハウジング上に配置される時、ハウジングの開封線に隣接して位置付けられうることを好ましい。第二の層内にある虚弱線は、外側フィルムがハウジング上に配置される時、ハウジングの開封線全体に実質的に従いうことが好ましい。第二の層内にある虚弱線は、第一の層内の第一の虚弱線と第二の虚弱線の間に位置付けられるものとしても描写されうる。第二の層内にある虚弱線は、外側フィルムがハウジング上に配置される時、ハウジングの開封線から直角に約 2 mm 未満の距離に配置されることが好ましい。第二の層内にある虚弱線は、外側フィルムがハウジング上に配置される時、ハウジングの開封線から直角に約 1 mm 未満の距離に配置されることがなおさらに好ましい。

【0035】

容器が始めて開封されると、第一の虚弱線と第二の虚弱線の間にある第一の層の部分（開封部分）は外側フィルムから除去され、第二の層内にある虚弱線は破壊され、容器が開封するか、または開封されうる。第二の層内にある虚弱線が破壊されるまで、外側フィルムは破壊されずに残る。第一および第二の虚弱線が破壊された後でリッドを押し戻すと、第三の虚弱線の位置で多層フィルムの第二の層が破壊されることが好ましい。

【0036】

上述の通り、外側フィルムは多層構造であるとともに、少なくとも第一の層、第二の層、ならびに第一の層と第二の層の間に配置された接着剤層を備える。接着剤層は、1 つ以上のタイプの接着剤を備えうる。適切な任意の接着剤または接着剤の組み合わせが利用されうる。接着剤層には、永久的接着剤から成る部分および非永久的接着剤から成る部分が含まれることが好ましい。

【0037】

第一の虚弱線と第二の虚弱線の間の第一の層に隣接して位置する接着剤層の一部分は、非永久的接着剤としうることが好ましい。この非永久的接着剤の区域によって、第一の層および第二の層がこの領域で相互に分離できるようになる。従って、第一の層内の第一および第二の虚弱線が破壊される時、第一の層の開封部分は、この領域にある接着剤の非永久的な性質によって、第二の層から除去されうる。非永久的接着剤は、開封部分が第二の層から分離されると、その粘着性を失うかまたはその減少が見られるようなものとしうることがなおさらに好ましい。

## 【 0 0 3 8 】

開封部分に隣接した区域の外側に位置する接着剤層の一部分は、永久的接着剤としうるものが好ましい。従って、第一および第二の層は、開封部分を除く全領域で付着したままとなる。

## 【 0 0 3 9 】

外側フィルムは、随意的な切り離し構成要素も含みうる。随意的な切り離し構成要素は、外側フィルムの外側表面上の第一の虚弱線の少なくとも一部分の実質的に上に位置しうる。切り離し構成要素は、ラベルか、外側フィルムの外側表面に接着またはその他の方法で貼り付けられた紙、重合体または金属か、その他の材料か、またはその任意の組み合わせを含みうる。随意的な切り離し構成要素は、容器の開封を助長しうるが、例えば外側フィルム内の1つ以上の虚弱線の破壊を助長しうる。

## 【 0 0 4 0 】

外側フィルムはまた、外側フィルムがハウジング上に配置されると、ボックスの後方壁上に位置付けられることになる随意的な虚弱線を含みうる。この随意的な虚弱線（後方の虚弱線）は、リッド/ボックスの後方にある外側フィルムの部分を別々に取り外すオプションを可能にするために利用されうる。この随意的な虚弱線は、この虚弱線の破壊によって、ヒンジ線を露出させるのみか、またはヒンジ線を露出させて、カバー用ラッパをリッドから取り外すように配置されうる。この随意的な後方の虚弱線は、後方の虚弱線が別々に破壊されるようになるように、第一の虚弱線および存在し得るその他の虚弱線からずらされてもよい。

## 【 0 0 4 1 】

本明細書で説明した容器は、外側フィルム内の1つ以上の虚弱線を破壊することによって開封されうる。1つ以上の虚弱線が破壊された後は、ハウジングのリッドは、ボックスからヒンジ式に外せるようにでき、容器の内容物にアクセスできる。容器が開封された後は、外側フィルムは容器のハウジング上に維持される。外側フィルムは、開封後にハウジング上に維持される、少なくとも一つのカバー部分と、容器から除去される開封部分とを備える。カバー部分は、容器が開封された後でも、少なくともハウジングの後部壁上のヒンジ線の上を覆ったままとなり、実質的に容器全体を覆ったままであることが好ましい。

## 【 0 0 4 2 】

開封部分は一般に、ハウジングの開封線に従う。開封部分は、外側フィルムが破壊されるか、またはハウジング自体が開かれうるように開くことを可能にする。開封部分は、開封部分に1本以上の虚弱線のみが含まれる場合に破壊されるか、または開封部分に少なくとも2本の虚弱線とその間にある外側フィルムの材料が含まれる場合に除去されるかのいずれかである。外側フィルムは単一層または複数層としうる。外側フィルムが単一層である場合、外側フィルムを開くために単一の虚弱線を使用してもよく、外側フィルムを開くために単一の虚弱線を切り離し構成要素との組み合わせで使用してもよく、外側フィルムを開くために複数本の虚弱線を使用してもよく、またはその何らかの組み合わせが可能である。

## 【 0 0 4 3 】

一部の実施形態において、容器は、外側フィルムの厚さ全体を貫通して延びる1本の虚弱線を持つ開封部分を持つ外側フィルムを備える。こうした容器は、虚弱線上で外側フィルムと接触するラベル、切り離し構成要素を持ちうる。こうした容器にある外側フィルムのカバー部分は、容器が開封された後でも、ハウジングの実質的に100パーセントを覆う。こうした容器は、切り離し構成要素を外側フィルムから除去して、それによって虚弱線を破壊することによって開封されうる。

## 【 0 0 4 4 】

容器はまた、ボックス内に配置された随意的な内側フレームを備えうる。内側フレームは、ボックスの前部壁内部に配置されうる。有利なことに、ボックスの前部壁に隣接して提供される大きな表面積を有する内側フレームは、容器の構造的強度を増大する。これは、容器が完全に充填されていない時のその後の使用に特に有利である。容器はまた、随意

的に内側ライナーを含みうる。内側ライナーは消費財を包装しうる。内側ライナーおよび消費財は、集合的に内側パッケージと呼ばれうる。

【0045】

リッドおよび少なくとも1つの側壁を含むカートンは、本明細書に記述される複数の容器を収容することができる。カートンは少なくとも一つの容器を備えるか、収容するか、または保持する。カートンは、開示された容器のみを含んでもよく、または開示された容器とその他の品目も含んでもよい。一部の好ましい実施形態において、カートンは5～10個の開示された容器を備えるか、収容するか、または保持する。

【0046】

[定義]

「内部表面」という用語は本明細書全体を通して、容器が閉位置にある時に、その容器の内部に向かって（例えば、消費財に向かって）面する、組み立てられた容器の構成要素の表面を意味するために使用される。例えば、外側フィルムは、容器のハウジングに面する内部表面を備える。

【0047】

「外部表面」という用語は本明細書全体を通して、その容器の外側に面する容器の構成要素の表面を意味するために使用される。例えば、外側フィルムは、容器のハウジングの反対方向に面する外部表面を備える。注目すべきは、内部表面または外部表面は容器の組立に使用されるブランクの一定の側には必ずしも相当しないことである。消費財の周りでブランクがどのように折り曲げられるかに応じて、容器の同じ側にある区域は、容器の内側に面する可能性も外側に面する可能性もある。

【0048】

「前部」、「後部」、「上側」、「下側」、「上部」、「下部」および「側部」という用語は本明細書で使用される場合、ハウジングのリッドを閉位置に備え、ヒンジ線を容器の後部に備えて、容器が直立した位置にある時の、本発明による容器およびその構成要素の部分の相対的な位置を意味する。本発明による容器を記述する時、描写する容器の向きに関係なく、これらの用語が使用される。容器の後方壁または後部壁には、ヒンジ線が含まれる。

【0049】

ここで本発明の一部の態様が図示されている図面を参照する。

【図面の簡単な説明】

【0050】

【図1】図1は、開位置での容器の概略斜視図であり、容器にはハウジングおよび外側フィルムが含まれている。

【図2】図2は、図1の容器の正面の閉位置での概略斜視図である。

【図3】図3は、図1の容器の裏面の閉位置での概略斜視図である。

【図4】図4は、図1の容器の上面図であり、ハウジングの周囲長さを示す。

【図5】図5は、図1の容器の上面図であり、開封部分の長さを示す。

【図6】図6は、1本の虚弱線を有するハウジングの周りに配置されていない、外側フィルムの概略図である。

【図7】図7は、2本の虚弱線を有するハウジングの周りに配置されていない、外側フィルムの概略図である。

【図8】図8は、3本の虚弱線を有するハウジングの周りに配置されていない、外側フィルムの概略図である。

【図9】図9は、多層外側フィルムの一部分の概略断面図である。

【図10】図10は、開封前の容器を図示したものである。

【図11】図11は、開封中の容器を図示したものである。

【図12】図12は、開封後の容器を図示したものである。

【発明を実施するための形態】

【0051】

図 1、2 および 3 は、消費財用の容器 10 の一実施形態の概略斜視図（図 1 は側面、図 2 は正面および図 3 は裏面）を描画したものである。容器は、ボックス 14、およびヒンジ線 15 を介してボックスにヒンジ止めされたリッド 20 を含むハウジング 12 を含む。ヒンジ線 15 は、容器 10 のボックス 14 の後方壁 18 を横切って延び、リッド 20 が閉位置（図 2）から開位置（図 1）に移動できるように作用する。ボックス 14 は、内部表面 17 および外側表面 19、および後方壁 18、前部壁 16 および 2 つの側壁 13 および 11 を含む。ボックス 14 およびリッド 20 は、開封線 35 によって画定される。ヒンジ線 15 は、ボックス 14 の後方壁 18 上に 2 つの終点を持ち、その 2 つの点から開封線 35 が始まりハウジング 12 の周辺で円周方向に延びる。

【0052】

容器 10 はまた、外側フィルム 30 を含む。外側フィルム 30 は、容器が開封されると（図 1 の場合のように）、ボックス 14 およびリッド 20 の両方を覆うカバー部分 32 のみを含むが、開封前には（図 2 の場合のように）開封部分 33 も含む。外側フィルム 30 は、それとハウジング 12 の間のスペースを持つものとして描画されていることに注目すべきである。このスペースは、外側フィルム 30 を可視化できるようにする目的でのみ描画されている。外側フィルム 30 は、容器 10 のハウジング 12 の周りをぴったりと、またはきつく覆われることが好ましい。

【0053】

随意的な内側フレーム 25 は、ハウジング 12 内に配置されうる。内側フレーム 25 は、ハウジング消費財の内部容積を少なくとも部分的に画定しうる。

【0054】

ハウジング 12 は、図 4 で示されている周囲長さを持つ。図 4 に示す通り、ハウジングの周囲長さ「 $x$ 」は、ハウジングの周囲の円周の全長である。従って、描画した例の周囲長さ  $x$  は  $a + b + c + d$  であり、式中「 $a$ 」は図 4 で参照番号 61 で参照されている通り右側壁 11 の横幅を示し、「 $b$ 」は図 4 で参照番号 62 で参照されている通り左側壁 13 の横幅を示し、「 $c$ 」は図 4 で参照番号 63 で参照されている通り後部壁 18 の横幅を示し、「 $d$ 」は図 4 で参照番号 64 で参照されている通り前部壁 16 の横幅を示す。

【0055】

開封部分 33 は、図 5 に示されている長さ「 $y$ 」を持つ。開封部分 33 は、ボックス 14 の辺に沿って角度を成すことが注目される。描画した例の長さ  $y$  は  $e + f + g$  であり、式中「 $e$ 」は図 5 で参照番号 65 で参照されている通り左側壁 13 に沿った開封部分の一部分の長さを示し、「 $f$ 」は図 5 で参照番号 67 で参照されている通り右側壁 11 に沿った開封部分の一部分の長さを示し、「 $g$ 」は図 5 で参照番号 66 で参照されている通り前部壁 16 に沿った開封部分の一部分の横幅を示す。開封部分 33 はボックスの辺に沿って角度を成しているため、（図 4 において） $e$  は  $b$  よりも長く、（図 4 において） $f$  は  $a$  よりも長い。すべての実施形態において、開封部分の長さ（ $y$ ）はハウジングの周囲長さ（ $x$ ）よりも短い。

【0056】

図 6 は外側フィルム 30 を示す。図 6 で外側フィルム 30 は、ハウジングの周りにまだ配置されていないか、またはハウジングから除去されているかのいずれかである。図 6 で外側フィルム 30 は、外側フィルム 30 がハウジング上に配置された時に、ハウジングの端上に存在する将来的な端 34 を図示したものである。図 6 で外側フィルム 30 はまた、ハウジングの端の周りに行きわたるように外側フィルム 30 が折り畳まれうる折り目 35 を図示したものである。外側フィルム 30 は開封部分 33 を含む。図 6 に図示した特定の開封部分 33 は単一の虚弱線のみを含む。図 7 は、2 本の虚弱線を含む開封部分 33 を含む別の外側フィルム 30 を示す。図 7 で外側フィルム 30 は、外側フィルム 30 がハウジング上に配置されると、ハウジングの開封線が位置することになる場所をわたってまたはまたいで延びる第一の虚弱線 36 および第二の虚弱線 37 を示す。この実施形態において、第一の虚弱線と第二の虚弱線の間の領域は開封部分 33 を形成し、外側フィルム 30 の残りの部分はカバー部分 32 である。図 8 は、多層フィルムである外側フィルム 31 を示

す。この外側フィルム 31 は、第一の虚弱線 36 および第二の虚弱線 37 を含み、これらのどちらも多層フィルムの第一の層内にある。外側フィルム 31 はまた、第三の虚弱線 38 を含み、これは第一の虚弱線 36 と第二の虚弱線 37 の間に配置されるが、第二の層内にある。よって、第一の虚弱線 36 と第二の虚弱線 37 の間の第一の層の領域は、開封部分 33 である。

【0057】

図 9 は、例示的な多層外側フィルム 40 の概略断面図である。外側フィルム 40 は、第一の層 42、第二の層 44、およびそれらの間に配置された接着剤層 46 を含む。第一の層 42 は、第一の虚弱線 36 および第二の虚弱線 37 を含み、第二の層 44 は第三の虚弱線 38 を含む。第一の虚弱線 36 と第二の虚弱線 37 の間の第一の層 42 の領域は、開封部分 33 である。この図で分かる通り、第三の虚弱線は第二の層 44 内に位置するが、第一の虚弱線 36 と第二の虚弱線 37 の間にある。接着剤層 46 は、第一の接着剤領域 48 および第二の接着剤領域 49 を含む。しかし、第一の接着剤領域 48 は連続している必要はなく、第二の接着剤領域 49 を除く接着剤層全体を含みうる。その図で分かる通り、第二の接着剤領域 49 は、接着剤層 46 内に配置されるが、第一の虚弱線 36 と第二の虚弱線 37 の間にある。一部の例示的な実施形態において、第一の接着剤領域 48 は、永久的接着剤を含むことができ、第二の接着剤領域 49 は非永久的接着剤を含むことができる。

【0058】

図 10 は、外側フィルム 30 内に第一の虚弱線 36 および第二の虚弱線 37 を含む容器 10 を図示したものである。図 10 の容器 10 はまた、随意的な切り離し構成要素 50 も図示している。随意的な切り離し構成要素 50 は、開封部分 33 の少なくとも一部分に貼り付けられているか、または接着されている。随意的な切り離し構成要素 50 は、消費者がより容易に開封部分 33 を容器から取り外すことを可能にし、それによって容器 10 の開封が可能になる。図 11 は、消費者 52 が容器 10 を開封する過程にある時の容器を図示したものである。消費者 52 は、随意的な切り離し構成要素 50 を（この場合においては）掴むことによって、開封部分 33 を移動させている。開封部分 33 の除去によって、第三の虚弱線 38 が現れる。図 12 は、消費者が容器 10 を開封する過程を完了した後の容器 10 を図示したものである。随意的な切り離し構成要素 50 を含む開封部分 33 は、容器 10 から完全に除去されており、一方でカバー部分 32 はリッド 20 およびボックス 14 上に残されている。リッド 20 はボックス 14 からヒンジ式に押しやられ、これが同時に第三の虚弱線を破壊し、容器 10 を開封する。

【手続補正 2】

【補正対象書類名】特許請求の範囲

【補正対象項目名】全文

【補正方法】変更

【補正の内容】

【特許請求の範囲】

【請求項 1】

消費財のための容器（10）であって、

内部表面（17）、外側表面（19）、後方壁（18）および周囲長さ（x）を持つハウジング（12）であって、前記ハウジングが、ボックス（14）、リッド（20）、ヒンジ線（15）および開封線（35）を含み、前記ハウジングの前記後方壁上の前記ヒンジ線で前記リッドが前記ボックスにヒンジ止めされ、前記ヒンジ線が前記開封線の 2 つの終端に隣接した 2 つの終点を含むものと、

前記ハウジングの前記外側表面上に配置された外側フィルム（30）であって、前記外側フィルムが少なくとも第一の層（42）および第二の層（44）を備える多層構造を含み、前記第一の層が少なくとも第一の虚弱線（36）および第二の虚弱線（37）を含み、前記外側フィルムがカバー部分（32）および開封部分（33）を備え、前記開封部分が前記ハウジングの前記周囲長さより短い長さを有し、かつ前記開封部分が前記ハウジングの前記開封線に沿って配置され、前記開封部分が除去されて前記容器を開封するもの

とを備え、

前記多層構造がさらに、前記第一の層と前記第二の層の間に位置付けられる接着層（４６）を含み、前記第二の層が第三の虚弱線（３８）を含むことで特徴付けられる、容器。

【請求項２】

前記ハウジングが開封された後でも前記カバー部分全体が前記ハウジングに取り付けられたままである、請求項１に記載の容器。

【請求項３】

前記カバー部分が前記外側フィルムの少なくとも９０パーセントを占める、請求項１に記載の容器。

【請求項４】

前記第一および第二の虚弱線が、それぞれ前記開封線の上と下に前記開封線の１ｍｍ～５ｍｍ以内で直交する、請求項１に記載の容器。

【請求項５】

前記第一および第二の虚弱線が、それぞれ前記開封線の上と下に前記開封線の１ｍｍ～３ｍｍ以内で直交する、請求項１に記載の容器。

【請求項６】

前記外側フィルムの前記開封部分が、前記第一の虚弱線と前記第二の虚弱線の間の前記第一の層の部分である、請求項１に記載の容器。

【請求項７】

前記接着剤層が非永久的接着剤領域（４９）と、永久的接着剤領域（４８）とを備え、前記非永久的接着剤領域が前記第一の虚弱線と前記第二の虚弱線の間に位置する、請求項１～６のいずれか１項に記載の容器。

【請求項８】

前記第三の虚弱線が、前記第一の虚弱線と前記第二の虚弱線の間に位置する、請求項１～６のいずれか１項に記載の容器。

【請求項９】

前記開封部分が第一の虚弱線である、請求項１～６のいずれか１項に記載の容器。

【請求項１０】

前記カバー部分が前記外側フィルムの実質的に１００パーセントである、請求項９に記載の容器。

【請求項１１】

請求項１～６のいずれか１項に記載の容器であって、前記開封部が、

機械的な切断、レーザー光の使用、ＵＶエネルギー、ＩＲエネルギー、ガンマエネルギー、Ｘ線エネルギー、化学処理、熱処理、ガルバニック処理、またはその任意の組み合わせを使用した劣化、またはその任意の組み合わせによって、前記外側フィルムから形成される、容器。

【請求項１２】

任意の前記虚弱線が１マイクロメートル～４０マイクロメートルの平均厚さを持つ、請求項１～６のいずれか１項に記載の容器。

【請求項１３】

前記開封部分の少なくとも一部分の真上で、前記外側フィルム上に薄層形成された切り離し構成要素（５０）をさらに備える、請求項１～６のいずれか１項に記載の容器。

## 【国際調査報告】

## INTERNATIONAL SEARCH REPORT

International application No  
PCT/IB2016/055626

| <b>A. CLASSIFICATION OF SUBJECT MATTER</b><br>INV. B65D85/10<br>ADD.                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                    |                                                    |
|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------|
| According to International Patent Classification (IPC) or to both national classification and IPC                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                   |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                    |                                                    |
| <b>B. FIELDS SEARCHED</b><br>Minimum documentation searched (classification system followed by classification symbols)<br>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)<br>EPO-Internal, WPI Data                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                              |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                    |                                                    |
| <b>C. DOCUMENTS CONSIDERED TO BE RELEVANT</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                       |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                    |                                                    |
| Category*                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                           | Citation of document, with indication, where appropriate, of the relevant passages                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 | Relevant to claim No.                              |
| X                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                   | GB 2 297 966 A (GD SPA [IT])<br>21 August 1996 (1996-08-21)<br>page 4, line 4 - line 5<br>page 4, line 24 - page 5, line 14; figures 1-4<br>-----                                                                                                                                                                                                                                                                                                                  | 1-6,<br>14-16                                      |
| A                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                   | Innovia Films: "GLS20 Propafilm Datasheet",<br>1 October 2012 (2012-10-01), XP055313688,<br>Retrieved from the Internet:<br>URL: <a href="http://www.innoviafilms.com/InnoviaFilms-Kentico5/media/PDFs/OPP_DATA_SHEETS/BOPP_UK/UK-PROP-B290-GLS-0409.pdf?ext=.pdf">http://www.innoviafilms.com/InnoviaFilms-Kentico5/media/PDFs/OPP_DATA_SHEETS/BOPP_UK/UK-PROP-B290-GLS-0409.pdf?ext=.pdf</a><br>[retrieved on 2016-10-25]<br>the whole document<br>-----<br>-/-- | 1                                                  |
| <input checked="" type="checkbox"/> Further documents are listed in the continuation of Box C. <input checked="" type="checkbox"/> See patent family annex.                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                         |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                    |                                                    |
| * Special categories of cited documents :<br>"A" document defining the general state of the art which is not considered to be of particular relevance<br>"E" earlier application or patent but published on or after the international filing date<br>"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)<br>"O" document referring to an oral disclosure, use, exhibition or other means<br>"P" document published prior to the international filing date but later than the priority date claimed<br>"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<br>"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<br>"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<br>"&" document member of the same patent family |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                    |                                                    |
| Date of the actual completion of the international search                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                           |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                    | Date of mailing of the international search report |
| 25 October 2016                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                     |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                    | 03/11/2016                                         |
| Name and mailing address of the ISA/<br>European Patent Office, P.B. 5818 Patentplan 2<br>NL - 2280 HV Rijswijk<br>Tel. (+31-70) 340-2040,<br>Fax: (+31-70) 340-3016                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                    | Authorized officer<br>Serbescu, Anca               |

## INTERNATIONAL SEARCH REPORT

International application No  
PCT/IB2016/055626

| 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 03/070601 A1 (RATH JOSEF [AT])<br>28 August 2003 (2003-08-28)<br>page 1, line 23 - page 2, line 4; figures<br>9-11, 27-29<br>----- | 1-6,<br>11-15         |
| A                                                    | US 4 947 994 A (NEWSOME REGINALD W [US])<br>14 August 1990 (1990-08-14)<br>figure 2<br>-----                                          | 1-16                  |
| A                                                    | WO 2014/146957 A1 (PHILIP MORRIS PRODUCTS<br>SA [CH]) 25 September 2014 (2014-09-25)<br>figures 1-4<br>-----                          | 1-16                  |
| A                                                    | FR 1 482 616 A (MOLINS MACHINE CO LTD)<br>26 May 1967 (1967-05-26)<br>figures 1-3<br>-----                                            | 1-16                  |

**INTERNATIONAL SEARCH REPORT**

Information on patent family members

International application No

PCT/IB2016/055626

| Patent document<br>cited in search report |    | Publication<br>date | Patent family<br>member(s) | Publication<br>date |
|-------------------------------------------|----|---------------------|----------------------------|---------------------|
| GB 2297966                                | A  | 21-08-1996          | DE 19605112 A1             | 22-08-1996          |
|                                           |    |                     | GB 2297966 A               | 21-08-1996          |
|                                           |    |                     | IT B0950050 A1             | 14-08-1996          |
| -----                                     |    |                     |                            |                     |
| WO 03070601                               | A1 | 28-08-2003          | AT 411246 B                | 25-11-2003          |
|                                           |    |                     | AU 2003206489 A1           | 09-09-2003          |
|                                           |    |                     | CN 1635973 A               | 06-07-2005          |
|                                           |    |                     | DE 50301096 D1             | 06-10-2005          |
|                                           |    |                     | EP 1478583 A1              | 24-11-2004          |
|                                           |    |                     | PL 203987 B1               | 30-11-2009          |
|                                           |    |                     | US 2005130822 A1           | 16-06-2005          |
|                                           |    |                     | WO 03070601 A1             | 28-08-2003          |
| -----                                     |    |                     |                            |                     |
| US 4947994                                | A  | 14-08-1990          | NONE                       |                     |
| -----                                     |    |                     |                            |                     |
| WO 2014146957                             | A1 | 25-09-2014          | CN 105050904 A             | 11-11-2015          |
|                                           |    |                     | JP 2016517376 A            | 16-06-2016          |
|                                           |    |                     | KR 20150130279 A           | 23-11-2015          |
|                                           |    |                     | WO 2014146957 A1           | 25-09-2014          |
| -----                                     |    |                     |                            |                     |
| FR 1482616                                | A  | 26-05-1967          | NONE                       |                     |
| -----                                     |    |                     |                            |                     |

## フロントページの続き

(81)指定国 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,AT,BE,BG,CH,CY,CZ,DE,DK,EE,ES,FI,FR,GB,GR,HR,HU,IE,IS,IT,LT,LU,LV,MC,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,NE,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,CZ,DE,DK,DM,DO,DZ,EC,EE,EG,ES,FI,GB,GD,GE,GH,GM,GT,HN,HR,HU,ID,IL,IN,IR,IS,JP,KE,KG,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,SM,ST,SV,SY,TH,TJ,TM,TN,TR,TT,TZ,UA,UG

(74)代理人 100109070

弁理士 須田 洋之

(74)代理人 100109335

弁理士 上杉 浩

(74)代理人 100120525

弁理士 近藤 直樹

(74)代理人 100167911

弁理士 豊島 匠二

(72)発明者 スローフ アリエン ハミルカル

オランダ 3 9 1 2 アーハー レーネン レーメルスヴェーク 7

(72)発明者 アルコセール ベルトラン カサンドラ サンドラ

ドイツ連邦共和国 8 0 7 9 9 ミュンヘン アルツィスシュトラッセ 3 2

(72)発明者 トリッツ ドロシー

スイス 1 4 0 0 イヴェルドン - レ - パン シュマン デ スルス 4 4

(72)発明者 シャトラン リュカ

スイス 1 0 0 0 ローザンヌ 2 6 ルート デュ ジョラ 1 3 4

(72)発明者 ボイトラー マティアス

スイス 1 5 6 5 ヴァロン シュマン ド ラ リュエル 2 0

Fターム(参考) 3E067 AA14 AB99 AC03 BA05B BA18C BB01B BB11B BB14B BB15C BB25C

CA11 EA11 EB02 EB06 EB17 EB20 EE59 FA04 FC01 GD06

3E068 AA21 AA22 AB03 AC02 BB08 BB17 CC04 CC26 CD02 CE02

CE03 DD27 DE20 EE09 EE25 EE32