



SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO



No. 12-173559- -00000-0000

Fecha: 2012-10-03 14:39:06
Tra. 11 PATENTEIYII
Act. 411 PRESENTACION

Dep. 2020 DIR.NUEVASCR
Eve: 378 FASENACIONALI
Folios: 116

INDUSTRIAL

Delegatura de Propiedad Industrial División de Nuevas Creaciones

SOLICITUD DE

PATENTE DE INVENCION PCT ENTRADA EN FASE NACIONAL

21. EXPEDIENTE No. _____

54. TITULO: PAQUETE DE CIGARRILLOS, ASI COMO PROCEDIMIENTO
Y APARATO PARA PRODUCIR EL MISMO

52. CLASIFICACION INTERNACIONAL: B65D 75/46, B65D 75/58, B65D
85/10

71. SOLICITANTE: FOCKE & CO. (GMBH & CO. KG)

DOMICILIO: Siemensstrasse 10, 27283 Verden, ALEMANIA

74. APODERADO: Dra. MARGARITA CASTELLANOS A.

22. BOGOTA, D.C., _____



Industria y Comercio
SUPERINTENDENCIA

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO



No. 12-173559- -00000-0000

Fecha: 2012-10-03 14:39:06 Dep. 2020 DIR.NUEVASCR
Tra. 11 PATENTEIYII Eve: 378 FASENACIONALI
Act. 411 PRESENTACION Folios: 116

DIRECCION DE NUEVAS CREACIONES
SOLICITUD FASE NACIONAL - PCT

1	(12) TIPO DE SOLICITUD	☒ Patente de Invención ☒ Capítulo I	☐ Patente de Modelo de Utilidad ☐ Capítulo II
2	DATOS SOLICITUD INTERNACIONAL PCT (86)		
Solicitud Internacional No.		PCT/EP2011/000690	Fecha 15/02/2011
Publicación Internacional No.		WO 2011/110272 A1	Fecha 15/09/2011
3	(54) TITULO DE LA INVENCION (200 caracteres o espacios máximos)		
PAQUETE DE CIGARRILLOS, ASI COMO PROCEDIMIENTO Y APARATO PARA PRODUCIR EL MISMO			
4	CLASIFICACION INTERNACIONAL (51) CIP		
B65D 75/46, B65D 75/58, B65D 85/10			
5	(71) SOLICITANTE(S) _____ Esta persona también es inventor Para datos adicionales utilizar hoja de información adicional		
APELLIDOS O RAZON SOCIAL FOCKE & CO. (GMBH & CO. KG)		NOMBRE	IDENTIFICACION TIPO
6	DATOS DEL SOLICITANTE		
DIRECCION CIUDAD DEPARTAMENTO/ESTADO PAIS DE RESIDENCIA		Siemensstrasse 10, 27283 Verden ALEMANIA	No. TELEFONO E-MAIL NACIONALIDAD O LUGAR DE CONSTITUCION ALEMANA
7	(72) INVENTOR(ES) Para datos adicionales utilizar hoja de información adicional		
APELLIDOS		NOMBRES	NACIONALIDAD
1. STEINKAMP	Irmin	ALEMANA	
2. BUSE	Henry	ALEMANA	
3. WIEGE	Thomas	ALEMANA	
4.			
5.			
DIRECCION DE CORREO ELECTRONICO:			
8	DATOS INVENTOR(ES)		
PAIS RESIDENCIA	DEPARTAMENTO/ESTADO	CIUDAD	DIRECCION
1. ALEMANIA		21217 Seevetal	Auf dem Kamp 12a
2. ALEMANIA		27374 Visselhövede	Dreessel Nr. 8
3. SINGAPUR		Singapore 259164	No. 9, Fernhill Cresent
4.			
5.			
OTRO(S) SOLICITANTE(S) Y/U OTRO(S) INVENTOR(ES)			
_____ Los demás solicitantes y/o demás inventores se indican en una hoja a continuación			
9	(74) _____ REPRESENTANTE ☒ APODERADO		
APELLIDOS	NOMBRES	IDENTIFICACION	
CASTELLANOS ABONDANO	MARGARITA	C.C. 39.779.654 T.P. 70.819	
DIRECCION	Calle 94A No. 7A-09	No. TELEFONO	7560770
CIUDAD	BOGOTA	E-MAIL	info@castellanosyco.co
PAIS	COLOMBIA	No. DE PROTOCOLO	EN LA OFICINA

10	(30) DECLARACIONES DE PRIORIDAD ☒ SI ☐ NO			
1. 2. 3. 4. 5.	(33) PAIS DE ORIGEN ALEMANIA ALEMANIA	CODIGO PAIS DE DE	(31) NUMERO 10 2010 010 976.2 10 2010 019 867.6	(32) FECHA (AAA/MM/DD) 2010/03/10 2010/05/07
11	DECLARACION SOBRE USO DE RECURSOS GENETICOS O BIOLOGICOS			
Declaro que el objeto de la presente solicitud de patente fue obtenido a partir de recursos genéticos o biológicos de los que cualquiera de los países miembros de la Comunidad Andina es país de origen. ☐ SI ☒ NO NOTA: En caso afirmativo deberá anexar copia del contrato de acceso de recursos genéticos o productos derivados, o certificado o número de registro expedido por la Autoridad competente.				
12	DECLARACION SOBRE USO DE CONOCIMIENTOS TRADICIONALES			
Declaro que el objeto de la presente solicitud de patente fue obtenido a partir de conocimientos tradicionales de comunidades indígenas, afroamericanas o locales de países miembros de la Comunidad Andina. ☐ SI ☒ NO NOTA: En caso afirmativo deberá anexar la licencia o autorización de uso de conocimiento tradicional, o certificado, o número de registro expedido por la Autoridad competente.				
13	REDUCCION DE TASAS			
Declaro que carezco de medios económicos para presentar la solicitud de patente ☐ SI ☒ NO NOTA: En caso de ser persona natural y carecer de medios económicos, y por lo tanto, aplique la reducción de tasas a que se refiere la resolución vigente en tarifas, debe firmar la presente solicitud bajo la gravedad de juramento.				
Micro, pequeñas y medianas empresas ☐ Copia simple de la declaración de renta del año inmediatamente anterior, o en su defecto prueba documental idónea. ☐ Documento de constancia de cumplimiento con lo establecido en la ley 905 de 2004.		Universidades públicas o privadas ☐ Copia acto de reconocimiento institucional emitido por el Ministerio de Educación. Acreditación Colciencias.		Entidades sin animo de lucro ☐ Copia de registro vigente en Cámara de Comercio. ☐ Hoja de información complementaria. ☐ Otros, especificar.
14	AUTORIZACION DE NOTIFICACION EN LINEA ☐ SI ☒ NO			
Manifiesto que he leído y entendido perfectamente los términos y condiciones de uso de medios electrónicos para las notificaciones en línea a través de Internet de los actos administrativos proferidos por la Superintendencia de Industria y Comercio que deber ser notificados personalmente y, en consecuencia, autorizo el servicio de notificación a través de internet.				
14	COMPROBANTE DE PAGO O PAGO ELECTRONICO	N° 12-0092599, 12-0092607		Fecha: Sep. 10, 2012
15	FIRMA DEL SOLICITANTE, DEL APODERADO O DEL REPRESENTANTE LEGAL Junto a cada firma, indicar el nombre del firmante y su calidad (si tal calidad no es obvia al leer el petitorio)			
 MARGARITA CASTELLANOS ABONDANO - APODERADO				
16	ORDEN Y RELACION DE DOCUMENTOS QUE ACOMPAÑAN LA SOLICITUD			
Documentación Técnica Solicitud Internacional en Castellano 1. ☒ Descripción N° de folios: 41 2. ☒ Reivindicaciones N° de reivindicaciones: 12 3. ☒ Dibujos y/o figuras N° de folios: 13 4. ☒ Resumen 5. ☐ Certificado de depósito de material biológico si fuera el caso. 6. ☐ Listado de secuencias de nucleótidos y/o aminoácidos en forma digital si fuera el caso. 7. ☒ Arte final 12 x 12 8. ☐ Anexo formato digital.		Documentación Jurídica 9. ☒ Poderes, si fuera el caso. 10. ☐ Documento que legalmente pruebe la cesión del inventor al solicitante o a su causante. 11. ☐ Copia del contrato de acceso de recursos genéticos o productos derivados, certificado o número de registro, si fuera el caso. 12. ☐ Copia de la licencia o autorización de Conocimientos Tradicionales, certificado o número de registro, si fuera el caso. 13. ☐ Documento que acredita la existencia y representación legal, cuando el solicitante es persona jurídica. 14. ☒ Comprobante de pago de la tasa de presentación de la solicitud. 15. ☐ Comprobante de pago por reivindicación de prioridad 16. ☐ Comprobante de pago de la tasa por concepto de excedente de palabras en la publicación. 17. ☒ Comprobante de pago por reivindicación adicional a 10.		

 Industria y Comercio SUPERINTENDENCIA	RECIBO DE CAJA	No. 12 - 0092599
		Bogotá D.C., Septiembre 10 de 2012 - 15:43:56

RECIBIDO DE : CASTELLANOS Y Y CO					NI 800.174.641
*** Soporte del Pago ***					
TIPO PAGO	BANCO	CUENTA	No. PAGO	FECHA PAGO	VR. PAGO
CONSIGNACION	BANCO DE BOGOTA	062754387	462586832	10/09/2012	8.690.000.00

*** Conceptos Pagados ***			
CANT. RENTISTICO	CONCEPTO	Vr. UNDITARIO	Vr. CONCEPTO
1 50005-01-01 SOLICITUDES	1 TRAMITES DE SOL. DE PATENTE DE INVENCIÓN	590.000.00	590.000.00
			\$590.000.00
=====			

SON: **QUINIENTOS NOVENTA MIL PESOS MONEDA CORRIENTE**

Responsable: _____

Recibo de Caja Aplicado al Expediente No. _____

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

No. 12-173559- -00000-0000
Fecha: 2012-10-03 14:39:06 Dep. 2020 DIR.NUEVASCR
Tra. 11 PATENTEIYII Eve: 378 FASENACIONALI
Act. 411 PRESENTACION Folios: 116

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

NIT : 800.176.089-2

- / -



RECIBO DE CAJA

No. 12 - 0092607

Bogotá D.C., Septiembre 10 de 2012 - 15:43:56

RECIBIDO DE : CASTELLANOS Y Y CO

NI 800.174.641

*** Soporte del Pago ***

TIPO PAGO	BANCO	CUENTA	No. PAGO	FECHA PAGO	VR. PAGO
CONSIGNACION	BANCO DE BOGOTA	062754387	462586832	10/09/2012	8.690.000.00

*** Conceptos Pagados ***

CANT.	RENTISTICO	CONCEPTO	Vr. UNDITARIO	Vr. CONCEPTO
2 50005-01-01	SOLICITUDES	1607 REIVINDICACION UNITARIA ADICIONAL A LAS 10 INICIALES	30.000.00	60.000.00
				<u>\$60.000.00</u>

SON: **SESENTA MIL PESOS MONEDA CORRIENTE***

Responsable: _____

Recibo de Caja Aplicado al Expediente No. _____

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO



No. 12-173559-00000-0000

Fecha: 2012-10-03 14:39:06 Dep. 2020 DIR.NUEVASCR
Tra. 11 PATENTEIYII Eve: 378 FASENACIONALI
Act. 411 PRESENTACION Folios: 116

Sede Centro: Carrera 13 No. 27 - 00 Pisos 3,4,5 y 10 Bogotá, D.C. - Colombia

Web: www.sic.gov.co e-mail: info@sic.gov.co Conmutador: (571) 5870000 Fax: (571) 5870284 Línea: 018000-910165 Call Center: (571) 6513240

Septiembre 10 de 2012 - 15:43:59

P O D E R - POWER OF ATTORNEY

Conste que yo/nosotros suscrito/s (Be it known that I/we undersigned)

Focke & Co. (GmbH & Co. KG)

domiciliado/s en (residing at):

Siemensstrasse 10, 27283 Verden, Alemania

Por el presente nombro/amos a (do hereby appoint):

Ximena Castellanos A. y/o Margarita Castellanos A. y/o Manfredo Muchall
y/o Manfredo Baumatz

conjunta o separadamente mi/nuestro apoderado verdadero y legal con poder amplio y suficiente para recabar de las oficinas y autoridades nacionales que correspondan, la obtención de Registros, Renovaciones, Traspasos, Fusiones, Cambios de Nombre y/o de Domicilio, Licencias de Uso y Cancelaciones de Marcas de Fabrica, de Comercio, de Servicio, de Nombres Comerciales, Expresiones o Señales de propaganda, Modelos y Diseños Industriales, Ornamentales y/o de Utilidad, Patentes de Invención, Especialidades farmacéuticas, como cualquier otra forma de Propiedad Industrial y/o intelectual y ejerciten las acciones civiles y/o penales contra todas aquellas personas o sociedades que fabriquen, imiten, usurpen, usen o exploten indebidamente mi/nuestras marcas, patentes de invención y modelos y diseños industriales, ornamentales y/o de utilidad debidamente registrados o los productos u objetos protegidos por las mismas o ejecuten cualesquier actos de competencia desleal o ilícita en perjuicio del otorgante; para aceptar las cesiones de marcas y patentes, modelos y diseños que se hagan al otorgante; para que se opongan judicial y/o administrativamente a todo registro y/o solicitud de registro de cualquier derecho de propiedad industrial y/o intelectual que fuere perjudicial a mi/nuestros legítimos intereses; incluyendo el de marcas que se confundan con alguna o algunas de las marcas que tengo/téngamos registradas o registraren en lo sucesivo o que fueren de dominio público, para que pidan judicialmente y/o en sede administrativa la caducidad por falta de uso y/o de explotación y/o la nulidad de aquellas marcas, patentes, modelos o diseños que infrinjan los derechos reconocidos al otorgante por las leyes; para que intervengan en los juicios de oposición al registro de marcas y/o patentes y/o modelos que deban iniciarse o se hayan iniciado ya, o en cualesquier otros que se refirieran a los objetos para los que este mandato se extiende, a cuyo efecto le faculto/amos para que en su nombre y representación dé/den ante dichas autoridades todos los pasos necesarios al objeto indicado, elevar solicitudes, hacer declaraciones y reclamos, formular descripciones, enmiendas; comparecer ante las autoridades administrativas y judiciales de cualquier fuero, instancia o jurisdicción, incluyendo la penal; dar ante dichas autoridades todos los pasos necesarios al efecto indicado, presentando escritos, demandas, contestaciones, solicitudes, protestas, declaraciones, apelaciones, peritos, testigos y demás elementos de prueba; para que soliciten y obtengan indemnizaciones y resarcimientos de daños y perjuicios y hagan uso de todos los derechos y recursos que las leyes le conceden para el mejor desempeño del presente poder, practicando tanto las gestiones judiciales como extrajudiciales que la otorgante misma haría personalmente y para responder a todas las reclamaciones o demandas que se presenten por causa de la solicitud o registro; oblar todos los impuestos y efectuar pagos determinados por la ley, justificar explotaciones, tramitar prórrogas y excusas de implantación de privilegios, obtener pruebas; recibir todos los documentos y valores dando el descargo respectivo, llenar cualesquiera otros requisitos y tomar en fin todas las medidas que creyeran conducentes al resguardo de mis/nuestros intereses; quedando facultados para tomar intervención como demandantes o demandados ante los Jueces que sean competentes, pudiendo transigir, concurrir a audiencias de mediación, someter a árbitros, desistir, allanarse, percibir, apelar, recurrir de casación y de amparo y ejercitar todas las demás facultades que resulten necesarias; y ratificando expresamente la validez de todos los actos realizados en mi/nuestro nombre por los apoderados arriba nombrados y comprendidos en las facultades otorgadas, por la presente declaro/declaramos desde ahora válido y bueno cuanto dicho(s) apoderado(s) hiciere(n) en mi/nuestro beneficio, dándole(s) asimismo facultad para sustituir el presente poder si lo juzgare(n) conveniente y en caso necesario revocar dichas sustituciones, y sin que este poder quede revocado por otro posterior si no se manifiesta expresamente. Por la presente ratificamos expresamente cuanto acto hayan realizado el o los apoderado(s) ut-supra, dentro de las facultades otorgadas por este poder, para los actos realizados ante las oficinas y autoridades nacionales ut-supra antes de la fecha de otorgamiento de este poder.

Dado y Firmado en a los
días de de

Firma

jointly or singly as our true and legal attorneys with ample and sufficient Power to: apply to the proper national Offices and Authorities, for obtaining Registrations, Renewals, Assignments, Mergers, Change of Name and/or of Address, Licences of use and Cancellation of Trademarks, Tradenames, Service Marks, Commercial Names, Advertising Slogans and Signs, Industrial Ornamental and/or Utility Models and Designs, Patents of Invention, Pharmaceutical Preparations, as any other form of Industrial and/or Intellectual Property, and exercise civil and/or penal actions against persons and corporations which manufacture, counterfeit, usurp, use or exploit illegally my/our Trademarks, Patents of Invention and Industrial Ornamental and/or Utility Models and Designs, duly registered or the products or articles protected by same; to execute any actions against unfair or illegal competition to detriment of grantors, accept the assignment of Trademarks and Patents, Models and Designs in favor of the grantors; to oppose by means of administrative and/or judicial actions the registration and/or application for registration of any industrial and/or intellectual Property that might be detrimental to my/our lawful interests, including Trademarks confusingly similar to my/our registered Trademark/s or that might be registered or belong to public domain; to apply to the judicial and/or authorities for forfeiture for lack of use and/or working and/or nullity of those trademarks, patents, models and designs that infringe the rights granted by law; to intervene on my/our behalf in legal proceedings in opposition cases filed against the registration of trademarks and/or Patents and/or Models, that has to be or is already initiated, or in any other case, over which the power is exercised; to which end, I (we) hereby authorize him/them to take in our name and representation all steps before said authorities for the object stated, to file petitions, make declarations and objections, prepare descriptions and amendments; to appear before administrative authorities and before Courts of any Judicial Power, Instance or Jurisdiction, including penal injunction proceedings; to take before said authorities all steps necessary to such effect, by presenting briefs, demands, pleadings, petitions, declarations, appeals; to name experts and witnesses and to give any kind of evidences; to apply for and obtain indemnities for damages and reparations and make use of all the rights and resources that are conceded by law for better accomplishment of the present Power, taking all judicial and extrajudicial measures that the grantors themselves would personally take; to answer for any claims or suits that may arise from the application or registration; to pay all taxes and installments and effect all other payments prescribed by law, to perform workings, to request extensions and exemptions of implantation of Patents, to procure proofs; to receive all documents and securities, giving proper receipts, to comply with all other requirements and in short, take all those measures which they may deem fit for the protection of my/our interests; and I/we authorize said grantee/s to act on our behalf as complainants as well as defendant before the competent Judges, with full power to make arrangements, attend mediation hearings, submit to arbitrators, to desist, to collect, to appeal, to make motions of vacate and to file actions for relief, with all such powers as may be required; and expressly ratifying the validity of all the acts performed in my/our name by the abovementioned attorneys and included in the granted power, I/we hereby declare from now as valid and good all that the said grantee/s may do for my/our benefit, authorizing him/them also to substitute the present if he/they think(s) proper and revoke such substitutions, if necessary, whereas the present power shall not be revoked by a posterior power, if said revocation is not expressly stated. We hereby expressly ratify the validity of all the acts performed by the ut-supra attorneys, included in the granted power, for all the acts performed before the ut-supra national offices and authorities, prior to the date of grant of this power.

Given and signed at Verden on
12.05.2011
Signature: Doris Focke - Jürgen Focke -
CFO CEO

File No. 165 /2011

I hereby certify the signature, having been carried out before me of

- a) Mrs. Doris Focke, born 06.10.1955, residing in 27283 Verden/Aller, Siemensstraße 10, personally known to me,
- b) Mr. Jürgen Focke, born 25.11.1952, residing in 27283 Verden/Aller, Siemensstraße 10, personally known to me.

The notary assistant asks whether he or any member or his firm or any person sharing office with him has acted in the matter which is subject of this instrument, except in the notarial capacity. The question is replied to in the negative.

Verden, the 12th day of May 2011



Dr. Burkart Fischer

Notary Public and Attorney at law



Kostenberechnung:

Wert: Bis € 310.000,00

Gebühr gem. §§ 141, 32, 45 KostO
Gebühr gem. §§ 141, 32, 58 I KostO
Schreibgebühren §§ 136, 152 KostO
Mehrwertsteuer 19%

130,00 €

30,00 €

1,00 €

30,59 €

191,59 €

=====



Dr. Burkart Fischer

Notary Public and Attorney at law

Apostille

(Convention de La Haye du 5 octobre 1961)

1. Land: Bundesrepublik Deutschland
Diese öffentliche Urkunde
2. ist unterschrieben von Dr. jut. Burkart Fischer
3. in seiner Eigenschaft als Notar
4. sie ist versehen mit dem Stempel des
Notars Dr. jur. Burkart Fischer in Verden.

Bestätigt

5. in Verden/Aller
7. durch den Präsidenten des Landgerichts
8. unter Nr. 910 a 361/2011
9. Stempel

6. am 17. Mai 2011



10. Unterschrift

Dr. Lengtat

Traducción Oficial del Inglés de autenticación de firmas adjunta al poder que la compañía Focke & Co. (GmbH & Co. KG), domiciliada en Siemenstrasse 10, 27283 Verden, Alemania, otorga a otorga Ximena Castellanos A. y/o Margarita Castellanos A. y/o Manfredo Muchall y/o Manfredo Baumatz.

Registro Número 165/2011

Mediante este documento autentico las firmas que aparecen anteriormente, las cuales fueron ejecutadas en mi presencia por

- a) Señora Doris Focke, nacida el 06.10.1955, domiciliada en 27283 Verden/Aller, Siemenstraße,
 - b) Señor Jürge Focke, nacido el 25.11.1952, domiciliado en 27283 Verden/Aller, Siemenstraße,
- ambos conocidos personalmente por el suscrito Notario.

El Notario Suplente preguntó si él o alguna persona de su Notaría o alguna persona que comparta su oficina con él ha actuado en otra calidad diferente a la de Notario en el asunto que es el objeto de este instrumento. La pregunta fue contestada negativamente.

Verden, 12 de Mayo de 2011

Dr. Jur. Bukart Fischer
Notario Público y Abogado
(Firma y Sello Oficial)

[Aparece Apostilla en Alemán fechada el 17 de Mayo de 2011 que legaliza la firma del Notario Dr. jur. Burkart Fischer bajo el No. 910 a 361/2011]

M. Méndez S.
JOSE MIGUEL MENDEZ

Traductor Oficial

les, 911 de Mayo 1988 MINJUSTICIA

[TRADUCCION OFICIAL DEL ALEMAN]

Nota de gastos:

Valor del negocio: Hasta 310.000.00 EUROS	
Impuesto Art. 141, 32, 45 Disp. Impuestos	130,00 EUROS
Impuesto Art. 141, 32, 58 I Disp. Impuestos	30,00 EUROS
Impuesto Art. 136, 152 Disposición Impuestos	1,00 EUROS
19% IVA	30,59 EUROS
Suma	191,59 EUROS

Dr. Burkart Fischer
 Notario Público y Abogado
 (Firma y Sello Oficial)

APOSTILLE

(Convención de La Haya del 5 de Octubre de 1961)

1. País: República Federal de Alemania

Este documento público

2. Está firmado por: Dr. Jur. Burkart Fischer
3. En su calidad de: Notario
4. Y lleva el sello oficial: del Notario Dr. Burkart Fischer en Verden

Certificado

5. En: Verden/Aller
6. El día: 17 de Mayo de 2011
7. Por: El Presidente del Tribunal Regional
8. Bajo el No. 910 a 361/2011
9. Sello: EL PRESIDENTE DEL TRIBUNAL REGIONAL EN VERDEN/ALLER
10. Firma:
 Dr. Lengtat

MINISTERIO DE
 RELACIONES EXTERIORES
 2011 JUN 16 16:49
 CEE DE LEGALIZACIONES
 BOGOTA D.C.

NO SE ASUME
 RESPONSABILIDAD
 DEL TEXTO
 075461
 Adolf Watzke
 COPIA FIDELMENTE APARECE EN EL
 DOCUMENTO DE EMPEÑA
 LAS FIRMAS REPRODUCIDAS

Adolf Watzke

ADOLF WATZKE
 Traductor Oficial
 Res. 2433 Minjusticia



00090900



Amtsgericht Walsrode

HRA 120955

Vorblatt Aktueller Ausdruck (PDF-Format)

Der Ausdruck bezeugt den Inhalt des Handelsregisters.

Dieser Ausdruck wird nicht unterschrieben und gilt als beglaubigte Abschrift.

Walsrode, 24. Juni 2011

Heinen Justizobersekretärin
Urundsbeamter der Geschäftsstelle



Register A des Amtsgerichts Walsrode	Abteilung A Wiedergabe des aktuellen Registerinhalts Abruf vom 24.06.2011 12:52	Nummer der Firma: HRA 120955
-Amtlicher Ausdruck-	Seite 1 von 1	

1. Anzahl der bisherigen Eintragungen:

2

2. a) Firma:

Focke & Co. (GmbH & Co. KG)

b) Sitz, Niederlassung, Geschäftsanschrift, Empfangsberechtigte, Zweigniederlassungen:

Verden (Aller)

c) Gegenstand des Unternehmens:

3. a) Allgemeine Vertretungsregelung:

Jeder persönlich haftende Gesellschafter vertritt einzeln.

b) Inhaber, persönlich haftende Gesellschafter, Geschäftsführer, Vorstand, Vertretungsberechtigte und besondere Vertretungsbefugnis:

Persönlich haftender Gesellschafter: Focke Verwaltungsgesellschaft Verden mbH, Verden

4. Prokura:

Gesamtprokura gemeinsam mit einem persönlich haftenden Gesellschafter oder einem anderen Prokuristen:
Schönberger, Hans, Verden

Gesamtprokura gemeinsam mit einem Geschäftsführer oder einem anderen Prokuristen:
Kirst, Werner, Kirchlinteln

5. a) Rechtsform, Beginn und Satzung:

Kommanditgesellschaft
Beginn: 01.06.1959

b) Sonstige Rechtsverhältnisse:

c) Kommanditisten, Mitglieder:

Kommanditist(en):
Focke, Doris, Verden, Einlage: 6.300.000,00 EUR
Focke, Hildegard, ., Einlage: 2.400.000,00 EUR
Focke, Jürgen, Verden, Einlage: 6.300.000,00 EUR

i. a) Tag der letzten Eintragung:

22.06.2007

Apostille

(Convention de La Haye du 5 octobre 1961)

1. Land: Bundesrepublik Deutschland

Diese öffentliche Urkunde

2. ist unterschrieben von Justizobersekretärin Heinen

3. in ihrer Eigenschaft als Urkundsbeamtin der Geschäftsstelle

4. sie ist versehen mit dem Stempel des

Amtsgerichts Walsrode.

Bestätigt

5. in Verden/Aller

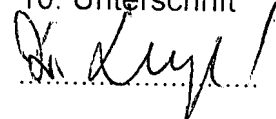
6. am 28. Juni 2011

7. durch den Präsidenten des Landgerichts

8. unter Nr. 910 a 484/2011

9. Stempel

10. Unterschrift



Dr. Lengtat



Traducción Oficial del Alemán del Registro Comercial HRA
120955 del Juzgado Municipal de Walsrode, República Federal
Alemania, y de la Apostille adjunta.

Juzgado Municipal de Walsrode

HRA 120955

Carátula del Impreso Actual (Formato PDF)

Impreso Oficial

El impreso da testimonio del contenido del Registro Comercial.

Este impreso no se firma y es válido como copia autenticada.

Walsrode, 24 de Junio de 2011

Heinen

Secretaria Superior de Justicia

Funcionaria Fedataria del Juzgado

(Firma y Sello Oficial)

Registro A del Juzgado Municipal de Walsrode

Sección A

Reproducción del contenido actual del Registro

Impreso del 24.06.2011 12:52

Número de la compañía:

HRA 120955

1. Número de entradas hasta el presente

2

2. Nombre de la compañía:

Focke & Co. (GmbH & Co. KG)

Domicilio:

Verden (Aller)

Objeto de la empresa:

-

3. Reglamentación general de la representación:

Cada uno de los socios personalmente garantes representa individualmente a la compañía.

Representante:

Socio personalmente garante:

Focke Verwaltungsgesellschaft Verden mbH,
domiciliada en Verden

4. Poderes

Poder general conjuntamente con un socio personalmente garante o con otro apoderado:

Schönberger, Hans, domiciliado en Verden

Poder general conjuntamente con un Gerente o bien con otro Apoderado:

Kirst, Werner, domiciliado en Kirchlinteln

5. Forma legal, Comienzo y Estatutos:

Sociedad en comandita

Comienzo: 01.06.1959

Otras condiciones legales:**Socios comanditarios, Miembros:**

Socios comanditarios:

Focke, Doris, domiciliada en Verden,

Aporte: 6.300.000,00 EUROS

Focke, Hildegard, domiciliada en Verden

Aporte: 2.400.000,00 EUROS

Focke, Jürgen, domiciliado en Verden

Aporte: 6.300.000.00 EUROS

6. Fecha de la última entrada:

22.06.2007

MINISTERIO DE
RELACIONES EXTERIORES
2011 JUL 22 A 10:01
JEFE DE LEGALIZACIONES
BOGOTA D.C.

NO SE ASUME
RESPONSABILIDAD
DEL TEXTO
083015
BOYA FIRMA APARECE EN EL
DOCUMENTO DESEMPLEADO
SOLUCIONES INDICADAS

APOSTILLE

(Convención de La Haya del 5 de Octubre de 1961)

1. País: República Federal de Alemania
Este documento público
2. Está firmado por: Heinen, Secretaria Superior de Justicia
3. En su calidad de: Funcionaria Fedataria del Juzgado
4. Y lleva el sello oficial: del Juzgado Municipal de
Walsrode

Certificado

5. En: Verden/Aller
6. El día: 28 de Junio de 2011
7. Por: El Presidente del Tribunal Regional
8. Bajo el No. 910 a 484/2011
9. Sello: Tribunal Regional Verden (Aller) • El Presidente
10. Firma:
Dr. Lengtat


ADOLF WATZKE
Traductor Oficial
Res. 2433 Minjusticia

(12) NACH DEM VERTRAG ÜBER DIE INTERNATIONALE ZUSAMMENARBEIT AUF DEM GEBIET DES
PATENTWESENS (PCT) VERÖFFENTLICHTE INTERNATIONALE ANMELDUNG

(19) Weltorganisation für geistiges Eigentum
Internationales Büro



(43) Internationales Veröffentlichungsdatum
15. September 2011 (15.09.2011)

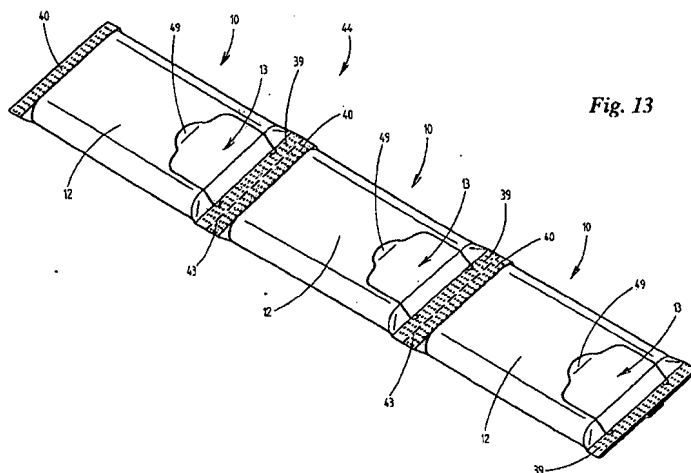
(10) Internationale Veröffentlichungsnummer

WO 2011/110272 A1

- (51) Internationale Patentklassifikation:
B65D 75/46 (2006.01) B65D 85/10 (2006.01)
B65D 75/58 (2006.01)
- (21) Internationales Aktenzeichen: PCT/EP2011/000690
- (22) Internationales Anmeldedatum:
15. Februar 2011 (15.02.2011)
- (25) Einreichungssprache: Deutsch
- (26) Veröffentlichungssprache: Deutsch
- (30) Angaben zur Priorität:
10 2010 010 976.2 10. März 2010 (10.03.2010) DE
10 2010 019 867.6 7. Mai 2010 (07.05.2010) DE
- (71) Anmelder (für alle Bestimmungsstaaten mit Ausnahme von US): **FOCKE & CO. (GMBH & CO. KG)** [DE/DE]; Siemensstrasse 10, 27283 Verden (DE).
- (72) Erfinder; und
- (75) Erfinder/Anmelder (nur für US): **STEINKAMP, Irmin** [DE/DE]; Auf dem Kamp 12a, 21217 Seevetal (DE).
BUSE, Henry [DE/DE]; Dreesel Nr. 8, 27374 Visselhövede (DE).
WIEGE, Thomas [DE/SG]; No. 9, Fernhill Crescent, Singapore 259164 (SG).
- (74) Anwälte: **ELLBERG, Nils et al.**; Meissner, Bolte & Partner GBR, Hollerallee 73, 28209 Bremen (DE).
- (81) Bestimmungsstaaten (soweit nicht anders angegeben, für jede verfügbare nationale Schutzrechtsart): AE, AG, AL, AM, AO, AT, AU, AZ, BA, BB, BG, BH, 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, IS, JP, KE, KG, KM, KN, KP, KR, KZ, LA, LC, LK, LR, LS, LT, LU, LY, MA, MD, ME, MG, MK, MN, MW, MX, MY, MZ, NA, NG, NI, NO, NZ, OM, PE, PG, PH, PL, PT, RO, RS, RU, SC, SD, SE, SG, SK, SL, SM, ST, SV, SY, TH, TJ, TM, TN, TR, TT, TZ, UA, UG, US, UZ, VC, VN, ZA, ZM, ZW.
- (84) Bestimmungsstaaten (soweit nicht anders angegeben, für jede verfügbare regionale Schutzrechtsart): ARIPO (BW, GH, GM, KE, LR, LS, MW, MZ, NA, SD, SL, SZ, TZ, UG, ZM, ZW), eurasisches (AM, AZ, BY, KG, KZ, MD, RU, TJ, TM), europäisches (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), OAPI (BF, BJ, CF, CG, CI, CM, GA, GN, GQ, GW, ML, MR, NE, SN, TD, TG).
- Veröffentlicht:
— mit internationalem Recherchenbericht (Artikel 21 Absatz 3)

(54) Title: PACK FOR CIGARETTES, AND METHOD AND APPARATUS FOR PRODUCING THE SAME

(54) Bezeichnung : PACKUNG FÜR ZIGARETTEN SOWIE VERFAHREN UND VORRICHTUNG ZUR HERSTELLUNG DERSELBEN



(57) Abstract: The invention relates to a pack for cigarettes, having pack contents, in particular a cigarette group (11), enclosed in the manner of a tubular-bag pack by an outer wrapper (12), in particular made of preferably aroma-tight and moisture-tight, thermally sealable sheet material. The invention provides that the outer wrapper (12) has a repeated-use opening means (13), and that the pack contents are covered, at least in certain regions, by a collar (26) made of material which can be subjected to heat and pressure, the collar being in the form of an inner blank which extends over the entire length of the pack contents. The invention also relates to a suitable method and corresponding apparatuses for producing such packs.

(57) Zusammenfassung:

[Fortsetzung auf der nächsten Seite]

WO 2011/110272 A1



Die Erfindung betrifft eine Packung für Zigaretten, mit einem Packungsinhalt, insbesondere einer Zigarettengruppe (11), die von einer Außenumhüllung (12), insbesondere aus vorzugsweise aroma- und feuchtigkeitsdichter thermisch siegelbarer Folie, in Art einer Schlauchbeutelverpackung umgeben ist. Erfindungsgemäß ist vorgesehen, dass die Außenumhüllung (12) ein mehrfach benutzbares Öffnungsmittel (13) aufweist und dass der Packungsinhalt wenigstens bereichsweise von einem Kragen (26) aus wärme- und druckbelastbaren Material als Innenzuschnitt abgedeckt ist, der sich über die gesamte Länge des Packungsinhalts erstreckt. Weiterhin betrifft die Erfindung ein geeignetes Verfahren und entsprechende Vorrichtungen zur Herstellung derartiger Packungen.

Packung für Zigaretten sowie Verfahren und Vorrichtung zur Herstellung derselben

Beschreibung

Die Erfindung betrifft eine Packung für Zigaretten, mit einem Packungsinhalt, insbesondere einer Zigarettengruppe, die von einer Außenumhüllung, insbesondere aus vorzugsweise aroma- und feuchtigkeitsdichter thermisch siegelbarer Folie, in Art einer Schlauchbeutelverpackung umgeben ist, gemäß
5 dem Oberbegriff des Anspruchs 1. Ferner betrifft die Erfindung ein Verfahren zur Herstellung derartiger Packungen sowie eine entsprechende Vorrichtung.

Aus der Praxis sind Schlauchbeutelverpackungen für Zigaretten grundsätzlich bekannt. Die Zigarettengruppe wird dabei in eine Folie eingehüllt, die in
10 Längsrichtung der Packung mittels einer Längssiegelnaht geschlossen wird. Hierzu quergerichtet verlaufen Quersiegelnähte im Bereich der Stirnseiten der Packung.

Hiervon ausgehend liegt der Erfindung die Aufgabe zu Grunde Packungen für
15 Zigaretten der eingangs genannten Art weiterzuentwickeln, insbesondere im Hinblick auf eine verbesserte Stabilität der Packungen und/oder die Entnahme des Packungsinhalts.

Zur Lösung dieser Aufgabe weist eine erfindungsgemäße Aufgabe die Merkmale
20 des Anspruchs 1 auf. Es ist demnach vorgesehen, dass die Außenumhüllung ein mehrfach benutzbares Öffnungsmittel aufweist und dass der Packungsinhalt wenigstens bereichsweise von einem Kragen aus wärme- und druckbelastbaren Material als Innenzuschnitt abgedeckt ist, der sich über die gesamte Länge des Packungsinhalts erstreckt.

Ein Vorteil dieser Lösung besteht darin, dass der Kragen die Zigaretten in der Schlauchbeutelverpackung vor Beschädigungen schützt. Ein weiterer Vorteil besteht darin, dass die Schlauchbeutelverpackung nach der Entnahme einzelner Zigaretten wiederverschließbar ist, sodass keine Zigaretten nach erstmaliger
5 Ingebrauchnahme der Packung verlorengehen können bzw. kein aus der Packung herausrieselnder Tabak zu Verschmutzungen führt.

Gemäß einer bevorzugten Ausgestaltung der Erfindung ist vorgesehen, dass der Kragen den Packungsinhalt C-förmig oder U-förmig oder an allen Seitenflächen
10 umgibt, und dass der Kragen nicht im Bereich von Stirnseiten der Packung angeordnet ist. Vorzugsweise kann sich der Kragen über fast die gesamte Vorderseite der Zigarettengruppe erstrecken und zusätzlich im Bereich der Schmalseiten der Zigarettengruppe (C-förmig). Darüber hinaus kann sich der Kragen zusätzlich in den Bereich der Rückseite der Zigarettengruppe erstrecken
15 (U-förmig). Wird der Kragen so ausgebildet, dass er sich komplett über nahezu die gesamte Rückseite der Packung erstreckt, so ist die Zigarettengruppe im Wesentlichen komplett an allen Seitenflächen durch den Kragen abgedeckt. Die Stirnseiten werden jedoch nicht vom Kragen abgedeckt.

Hinsichtlich des Verschließens der Schlauchbeutelverpackung sind Faltlappen der Außenumhüllung in Art einer Flossennaht durch thermische Siegelung verbunden, vorzugsweise derart, dass die Außenumhüllung im Bereich von Stirnseiten des Packungsinhalts, insbesondere einer Oberseite und einer Unterseite des Packungsinhalts, mittels jeweils einer Flossennaht als
25 Quersiegelnaht verschlossen ist und dass eine dritte Flossennaht in Längsrichtung der Außenumhüllung über eine Rückseite des Packungsinhalts als Längssiegelnaht verläuft, wobei vorzugsweise die Flossennähte im Bereich der Stirnseiten gegenüber dem Packungsinhalt abstehen und die Flossennaht im Bereich der Rückseite des Packungsinhalts gegen die Außenumhüllung angelegt
30 ist.

Das Öffnungsmittel kann derart gestaltet sein, dass die Außenumhüllung wenigstens in diesem Bereich zweilagig ausgebildet ist, mit einer äußeren Folie als äußere Lage der Packung und mit einer inneren Folie als innere, dem

Packungsinhalt zugewandte Lage, wobei die äußere Folie im Bereich des Öffnungsmittels einen Einschnitt als Schwächungslinie zur Bildung einer Betätigungsflasche aufweist und wobei die innere Folie einen Einschnitt als Schwächungslinie zur Bildung einer Entnahmeöffnung für den Packungsinhalt im Bereich einer Öffnungsflasche aufweist und wobei die Betätigungsflasche mittels eines dauerhaft wirkenden Klebemittels mit der inneren Folie zum Schließen der Packung lösbar verbindbar ist.

10 Besonders bevorzugt wird eine Weiterentwicklung des Öffnungsmittels bei der sich die Schwächungslinie in der äußeren Folie zur Bildung der Betätigungsflasche mit Endbereichen bis in den Bereich der Flossennaht erstreckt. Auf diese Weise kann verhindert werden, dass die Öffnungshilfe zu weit geöffnet wird, wodurch die Packung zerstört werden könnte.

15 Wenn eine Quersiegelnaht im Bereich der Oberseite des Packungsinhalts gegen die Außenumhüllung im Bereich der Rückseite des Packungsinhalts umgefaltet wird und dort mittels eines Klebers fixiert ist, kann die so beschaffene Packung auch in einer Zigarettenschachtel positioniert sein als Dichtblock.

20 Die Erfindung betrifft weiterhin ein Verfahren zur Herstellung einer solchen Packung gemäß Anspruch 7. Demnach wird zunächst ein Packungsinhalt, insbesondere eine Zigarettengruppe, gebildet und der Packungsinhalt dann mit einem Kragen aus wärme- und druckbelastbaren Material als Innenzuschnitt abgedeckt, wobei sich der Kragen über die gesamte Länge des Packungsinhalts erstreckt. Danach wird der Packungsinhalt mit dem Kragen in eine 25 Außenumhüllung, insbesondere aus vorzugsweise aroma- und feuchtigkeitsdichter thermisch siegelbarer Folie, in Art einer Schlauchbeutelverpackung eingehüllt, wobei die Außenumhüllung ein mehrfach benutzbares Öffnungsmittel aufweist. Danach werden Faltlappen der 30 Außenumhüllung durch thermisches Siegeln miteinander verbunden und die Packungen als zusammenhängende, fortlaufende Packungskette hergestellt. Die Restverbindungen in der Außenumhüllung zwischen benachbarten Packungen innerhalb der Packungskette sind auftrennbar zum Vereinzeln der Packungen.

Gemäß einer bevorzugten Weiterentwicklung des Verfahrens ist vorgesehen, dass wobei zunächst ein Kragen in eine Tasche eines Förderers eingeschoben wird und dass danach eine Zigarettengruppe in den in der Tasche befindlichen Kragen eingeschoben wird und dass danach Kragen und Zigarettengruppe
5 gemeinsam aus der Tasche ausgeschoben und in die Außenumhüllung eingewickelt werden.

In einer bevorzugten Ausführungsform der Erfindung ist vorgesehen, dass die Taschen an einem Endlosförderer angeordnet sind, der quer zur
10 Transportrichtung der Kragen und Zigarettengruppen verläuft, wobei die Kragen und Zigarettengruppen in Längsrichtung in die Taschen eingeschoben werden, insbesondere im Bereich eines Obertrums des Endlosförderers, und wobei die Kragen und Zigarettengruppen jeweils gemeinsam in gleicher Richtung aus den Taschen ausgeschoben werden, insbesondere im Bereich eines Untertrums des
15 Endlosförderers, und wobei die Zigarettengruppen mit Kragen in Längsrichtung in die Schlauchbeutelverpackung bzw. in eine fortlaufende Folienbahn für dieselbe eingehüllt werden. Vorzugsweise wird die fortlaufende Folienbahn in Längsrichtung einer Förderbahn für die Zigarettengruppen mit Kragen zugeführt.

20 Eine Vorrichtung zur Herstellung der erfindungsgemäßen Packung weist die Merkmale des Anspruchs 12 auf. Es ist demnach vorgesehen, dass wenigstens ein Magazin zur Bildung von Zigarettengruppen als Packungsinhalt und ein Taschen aufweisenden Förderer zur Aufnahme von Kragen aus wärme- und druckbelastbaren Material sowie der Zigarettengruppen vorgesehen ist. Ferner ist
25 eine Einrichtung zum Einhüllen des Packungsinhalts mit dem Kragen in eine Außenumhüllung, insbesondere aus vorzugsweise aroma- und feuchtigkeitsdichter thermisch siegelbarer Folie, in Art einer Schlauchbeutelverpackung vorhanden, wobei die Außenumhüllung ein mehrfach benutzbares Öffnungsmittel aufweist. Weiterhin ist wenigstens eine Einrichtung
30 zum thermisches Siegeln von Faltlappen der Außenumhüllung vorhanden, wobei der Förderer quer zur Zuführung der Kragen und Zigarettengruppen gerichtet verläuft und die Kragen und Zigarettengruppen in gleicher Richtung wie bei der Zuführung vom Förderer der Einrichtung zum Einhüllen zuführbar sind.

Weitere Einzelheiten der Erfindung ergeben sich aus den Unteransprüchen und der Beschreibung im Übrigen.

Bevorzugte Ausführungsbeispiele der Erfindung werden nachfolgend anhand der
5 Zeichnung erläutert. In dieser zeigen:

- Fig. 1 eine Folienbahn zur Herstellung einer Schlauchbeutelverpackung für Zigaretten,
- 10 Fig. 2 einen Schnitt durch die Folienbahn gemäß Fig. 1 entlang Schnittlinie II – II in Fig. 1,
- Fig. 3 ein erstes Ausführungsbeispiel eines Zigarettenblocks mit Kragen in räumlicher Darstellung,
- 15 Fig. 4 ein zweites Ausführungsbeispiel eines Zigarettenblocks mit Kragen in räumlicher Darstellung,
- Fig. 5 ein drittes Ausführungsbeispiel eines Zigarettenblocks mit Kragen in
20 räumlicher Darstellung,
- Fig. 6 ein viertes Ausführungsbeispiel eines Zigarettenblocks mit Kragen in räumlicher Darstellung,
- 25 Fig. 7 eine Schlauchbeutelverpackung für Zigaretten in räumlicher Darstellung mit Blick auf eine Vorderseite der Packung,
- Fig. 8 die Schlauchbeutelverpackung gemäß Fig. 7 mit Blick auf eine Rückseite derselben,
- 30 Fig. 9 die Schlauchbeutelverpackung gemäß Fig. 7 mit geöffneter Verschußlasche,

- Fig. 10 einen Vertikalschnitt durch die Schlauchbeutelverpackung gemäß Fig. 7 entlang Schnittlinie X – X,
- 5 Fig. 11 einen Vertikalschnitt durch eine alternative Lösung einer Schlauchbeutelverpackung in einer Darstellung gemäß Fig. 10,
- Fig. 12 einen Vertikalschnitt durch eine weitere alternative Lösung einer Schlauchbeutelverpackung in einer Darstellung gemäß Fig. 10,
- 10 Fig. 13 einen Packungsstrang aus Schlauchbeutelverpackungen gemäß Fig. 7 in räumlicher Darstellung,
- Fig. 14 eine Zigaretten-Klappschachtel mit einer Schlauchbeutelverpackung gemäß Fig. 7 in räumlicher Darstellung, und
- 15 Fig. 15 ein erstes Ausführungsbeispiel einer Vorrichtung zum Herstellen von Packungen in räumlicher Darstellung,
- Fig. 16 die Vorrichtung gemäß Fig. 15 in einer Seitenansicht,
- 20 Fig. 17 ein zweites Ausführungsbeispiel einer Vorrichtung zum Herstellen von Packungen in räumlicher Darstellung,
- Fig. 18 ein drittes Ausführungsbeispiel einer Vorrichtung zum Herstellen von Packungen in räumlicher Darstellung,
- 25 Fig. 19 eine Einzelheit XIX der Vorrichtung gemäß Fig. 17 in vergrößerter Darstellung,
- 30 Fig. 20 eine Seitenansicht einer Tasche einer Taschenkette gemäß Pfeil XX in Fig. 17,
- Fig. 21 eine Einzelheit XXI der Vorrichtung gemäß Fig. 18 in vergrößerter Darstellung,

Fig. 22 eine Seitenansicht einer Tasche einer Taschenkette gemäß Pfeil XXII in Fig. 18,

5 Fig. 23 eine Seitenansicht eines Teils der Vorrichtung gemäß Fig. 17 und 18 gemäß Pfeil XXIII in Fig. 18, und

Fig. 24 eine schematische Darstellung der Anbringung eines Etiketts an einer Materialbahn für die Außenumhüllung.

10

Die Erfindung befasst sich mit Packungen 10 für Zigaretten als Packungsinhalt, wobei die Packungen 10 als Schlauchbeutelverpackungen ausgebildet sind. Der Packungsinhalt, in der Regel in Form einer Zigarettengruppe 11, wird also durch eine Außenumhüllung 12 aus Folie umgeben. Die Folie ist aufgrund ihrer Zusammensetzung vorzugsweise feuchtigkeits- und aromadicht. Darüber hinaus ist das Material thermisch siegelbar, sodass Faltlappen durch Wärme und Druck miteinander verbunden werden können.

15

Eine Besonderheit der Außenumhüllung 12 ist ein mehrfach benutzbares Öffnungsmittel 13. Dieses besteht aus einer Öffnungsglasche 14, die eine Entnahmeöffnung 15 in einer innenliegenden Folie bzw. Innenlage 16 freilegt. Die Öffnungsglasche 14 ist vorliegend durch eine U-förmige Schwächungslinie 17, nämlich eine Perforation, eine durchgehende Stanzlinie oder andere geeignete Materialschwächung begrenzt. Beim Öffnen der Packung 10 wird die Öffnungsglasche 14 mit Hilfe eines Betätigungsorgans, nämlich einer Betätigungsglasche 18, in die Öffnungsstellung (Fig. 9) gebracht.

25

Die Betätigungsglasche 18 ist Teil einer Außenlage 19 der Außenumhüllung 12. Die Betätigungsglasche 18 ist von einer im Wesentlichen U-förmigen Schwächungslinie 20 begrenzt. Des Weiteren ist die Betätigungsglasche 18 vorzugsweise vollflächig durch Kleber mit der (Außenseite der) Öffnungsglasche 14 verbunden. Die Betätigungsglasche 18 ist größer als die Öffnungsglasche 14 und überdeckt diese mit einem vorzugsweise an drei Seiten gebildeten (U-förmigen) Verschlussbereich 21. Dieser liegt an einem die Entnahmeöffnung 15

30

umgebenden Randstreifen 22 der Innenlage 16 als Träger der Öffnungslasche 14 an. Die Betätigungslasche 18 ist mindestens im Verschlussbereich 21 mit einem dauerhaft wirkenden Kleber versehen.

- 5 Bei dem Ausführungsbeispiel gemäß Fig. 1 und 2 besteht die Außenumhüllung 12 aus einer durchgehend mehrlagigen Folie mit Innenlage 16 und Außenlage 19, die als fortlaufende Folienbahn 23 verarbeitet wird. Weiterhin ist bei diesem Ausführungsbeispiel ein Folienstück 24 als integriertes Sperrelement positioniert, welches zwischen den Lagen 16, 19 eingebettet ist. Dieses Folienstück 24 kann
10 auch nur im Bereich der Öffnungsstruktur vorgesehen sein.

- Das Folienstück 24 (und die Innenlage 16) weist die Öffnungslasche 14 auf. Das Folienstück 24 hat größere Abmessungen als die Öffnungslasche 14 und als die Betätigungslasche 18, erstreckt sich nämlich bis in den Bereich von seitlichen
15 Rändern der Folienbahn 23 für die Außenumhüllung 12. Auch freie Enden der Schwächungslinie 17, 20 befinden sich innerhalb des Bereichs des Folienstücks 24. Die durch die Betätigungslasche 18 erfassbare Öffnungslasche 14 ist demnach hier zweilagig ausgebildet, besteht einerseits aus einem entsprechenden Teil der Innenlage 16 und andererseits aus einem
20 entsprechenden, gleich großen Teil des Folienstücks 24.

- Eine Leimschicht 25 aus Dauerkleber ist zwischen der Außenlage 19 und dem Folienstück 24 angeordnet. Der Randstreifen 22 für die Verbindung der Betätigungslasche 18 mit der Innenlage 16 bzw. dem Folienstück 24 ist
25 (ausschließlich) im Bereich des Folienstücks 24 gebildet. Fertigungstechnisch kann so vorgegangen werden, dass das Folienstück 24 vollflächig mit dem Dauerkleber versehen und so zwischen den Lagen 16, 19 der Folienbahn 23 positioniert wird.

- 30 Ein Bereich der Betätigungslasche 18 ist als Anfasszipfel 48 zum Ergreifen der Betätigungslasche 18 ausgebildet. Es handelt sich dabei um einen unteren Endbereich der Betätigungslasche 18, die nicht mit einem dauerhaft wirkenden Kleber versehen ist zur Bildung einer leimfreien Zone 49.

Fig. 3 bis 6 zeigen den möglichen Aufbau der Zigarettengruppe 11 in Form eines Zigarettentblocks. Der Zigarettentblock besteht in den gezeigten Ausführungsbeispielen aus einer einzelnen Reihe von Zigaretten, nämlich fünf Stück. Es versteht sich, dass die Zigarettengruppe 11 auch aus einer geringen
5 Anzahl von Zigaretten bestehen kann. Zudem ist es denkbar, dass der Zigarettentblock aus mehr als einer Reihe von Zigaretten bestehen kann. Vorzugsweise kommt die erfindungsgemäße Packung 10 jedoch im Zusammenhang mit Zigarettengruppen 11 mit einer geringen Anzahl an Zigaretten zum Einsatz.

10

Als Besonderheit ist ein Kragen 26 vorgesehen, der die Zigarettengruppe 11 wenigstens teilweise umgibt. Der Kragen soll aus einem wärme- und druckbelastbaren Material bestehen, beispielsweise aus Karton.

15 Der Kragen 26 umgibt die Zigarettengruppe 11 unmittelbar und wird mit dieser zusammen in die Außenumhüllung 12 eingehüllt. Der Kragen 26 stellt damit sozusagen einen Innenzuschnitt dar.

Allen Ausführungsbeispielen gemäß Fig. 3 bis 6 gemeinsam ist, dass sich der
20 Kragen 26 über die gesamte Länge bzw. Höhe der Zigarettengruppe 11 erstreckt. Der Kragen erstreckt sich damit zumindest bereichsweise zwischen den beiden gegenüberliegenden Stirnseiten 27, 28 der Zigarettengruppe 11.

Im Ausführungsbeispiel gemäß Fig. 3 erstreckt sich der Kragen 26 über eine
25 Vorderseite 29 der Zigarettengruppe 11 sowie über Schmalseiten 30 der Zigarettengruppe 11 beiderseits anschließend an die Vorderseite 29. Eine Rückseite 31 der Zigarettengruppe 11 wird nicht durch den Kragen 26 verdeckt wie die Stirnseiten 27, 28. Der Kragen 26 verfügt im Bereich der Vorderseite 29 über eine oberseitige Ausnehmung 32 zur Entnahme von Zigaretten aus der
30 Zigarettengruppe 11. Am unteren Ende des Kragens 26 schließt sich ein der Ausnehmung 32 entsprechender Ansatz 33 an. Auf diese Weise kann der Kragen 26 im Wesentlichen abfallfrei aus einer fortlaufenden Materialbahn herausgetrennt werden. Die Seitenwände des Kragens 26 sind durch Faltlinien

34 miteinander verbunden, sodass die Seitenwände des Kragens 26 entlang der Faltlinien 34 gefaltet werden können.

Der Kragen 26 gemäß Fig. 4 unterscheidet sich von dem Kragen 26 gemäß Fig. 3 dadurch, dass sich der Kragen 26 dort auch noch geringfügig in den Bereich der Rückseite 31 erstreckt. Der Kragen 26 ist im Querschnitt etwa U-förmig ausgebildet mit zwei Schenkeln 35 im Bereich der Rückseite 31, die sich im Wesentlichen nur im Bereich der jeweils randseitigen bzw. außenliegenden Zigaretten der Zigarettengruppe 11 erstrecken. Die zwischen den randseitigen Zigaretten befindlichen Zigaretten werden nicht im Bereich der Rückseite 31 durch den Kragen 26 verdeckt.

Das Ausführungsbeispiel gemäß Fig. 5 unterscheidet sich von dem Ausführungsbeispiel gemäß Fig. 4 dadurch, dass der Kragen 26 sich im Wesentlichen über die gesamte Rückseite 31 der Zigarettengruppe 11 erstreckt. Die beidseitigen Schenkel 35 sind hier so breit ausgebildet, dass freie Seitenränder der Schenkel 35 mit kurzem Abstand zueinander enden.

Eine weitere Besonderheit ist eine oberseitige halbkreisförmige Ausnehmung 36 im Bereich der mit der Rückseite 31, die die Entnahme von Zigaretten erleichtert. Wie schon bei Ausnehmung 32 und Ansatz 33 im Bereich der Vorderseite 29 ist ein der Ausnehmung 36 entsprechender Ansatz 37 im unteren Rand des Kragens 26 angeformt zur abfallfreien Herstellung des Kragens 26.

Bei dem Ausführungsbeispiel gemäß Fig. 6 ist der Kragen insgesamt als geschlossene Hülse ausgebildet. Abgesehen von Ausnehmungen 32, 36 wie im Ausführungsbeispiel gemäß Fig. 5 erstreckt sich der Kragen 26 umlaufend geschlossen über alle aufrechten Seiten der Zigarettengruppe 11. Nur unterseitig ist die Hülse im Bereich der Stirnseite 28 offen.

30

Zum Einhüllen der Zigarettengruppe 11 mit darum gelegten Kragen 26 wird die Außenumhüllung 12 schlauchartig um Zigarettengruppe 11 mit Kragen 26 herum gelegt und im Bereich der Rückseite 31 durch eine in Längsrichtung der Packung 10 verlaufende Längssiegelnaht 38 in diesem Bereich verschlossen. Weiterhin

werden im Bereich der Stirnseiten 27,28 Quersiegelnähte 39, 40 hergestellt, um die Außenumhüllung 12 zu schließen. Die Quersiegelnähte 39, 40 sind mit Abstand zu den Stirnseiten 27, 28 der Zigarettengruppe 11 angeordnet. Während die Quersiegelnähte 39, 40 gegenüber der Zigarettengruppe 11 abstehen, wird
5 die Längssiegelnaht 38 umgelegt gegen die Außenumhüllung 12.

Die Außenumhüllung 12 wird so positioniert, dass sich das Öffnungsmittel 13 bzw. die Öffnungsglasche 14 und die Betätigungsglasche 18 im Bereich der Ausnehmung 32 des Kragens 26 befindet, sodass durch Öffnen der
10 Öffnungsglasche 14 über die Betätigungsglasche 18 die Entnahmeöffnung 15 in der Außenumhüllung den Zugriff auf die Zigarettengruppe 11 ermöglicht.

Die Längssiegelnaht und die Quersiegelnähte 39, 40 sind als Flossennähte durch thermisches Siegeln von Faltlappen der Außenumhüllung 12 gebildet.

15

Eine Besonderheit besteht darin, dass die Quersiegelnaht 39 so ausgebildet wird, dass sich die Schwächungslinien 17, 20 für die Öffnungsglasche 14 bzw. die Betätigungsglasche 28 im Siegelbereich befinden bzw. freie Enden dieser Schwächungslinien 17, 20. Auf diese Weise wird verhindert, dass die Packung 10
20 beim Öffnen versehentlich zu weit geöffnet und damit zerstört wird.

Fig. 11 und 12 zeigen anhand eines Vertikalschnitts durch die Packung 10 alternative Konstruktionen der Außenumhüllung 12. Bei dem Ausführungsbeispiel gemäß Fig. 11 ist die Außenumhüllung 12 im Wesentlichen aus einer einlagigen
25 Folie gebildet. Im Bereich des Öffnungsmittels 13 ist innenseitig auf die Folie ein Etikett 41 an der Folie für die Außenumhüllung 12 angebracht, das mit seiner Klebeseite zur Innenseite der Folie weist und entsprechend mit dieser verklebt ist. Das Etikett 41 entspricht in diesem Ausführungsbeispiel der Innenlage 16 des ersten Ausführungsbeispiels und weist entsprechend Öffnungsglasche 14,
30 Entnahmeöffnung 15 und Schwächungslinie 17 auf. In der Folie für die Außenumhüllung 12 ist entsprechend eine Betätigungsglasche 18 mittels einer Schwächungslinie 20 begrenzt.

Im Ausführungsbeispiel gemäß Fig. 12 ist ein Etikett 42 außenseitig an der einlagigen Folie für die Außenumhüllung 12 angebracht und mit dieser verklebt. Entsprechend ist in diesem Fall die Öffnungslasche 14 und die entsprechende Entnahmeöffnung 15 in der Folie für die Außenumhüllung 12 gebildet, 5 wohingegen die Betätigungslasche 18 im Etikett durch eine Schwächungslinie 20 begrenzt ist.

Bei der Herstellung der Packungen 10 wird vorzugsweise so vorgegangen, dass die Außenumhüllung 12 als fortlaufende Materialbahn zur Verfügung gestellt 10 wird, wobei in der Materialbahn in Abständen quergerichtete Perforationslinien 43 angebracht werden. Die Materialbahn wird zunächst also ohne Auftrennen entlang der Perforationslinien 43 verarbeitet, sodass eine fortlaufende Packungskette 44 gebildet wird, wobei die Perforationslinien 43 jeweils zwischen zwei Quersiegelnähten 39, 40 zwischen benachbarten Packungen 10 angebracht 15 wird. Zum Vereinzeln der Packungen 10 kann die Packungskette 44 einfach entlang der Perforationslinien 43 aufgetrennt werden. Auf die Herstellung der Packungen 10 wird noch nachfolgend eingegangen.

Es ist auch denkbar die vorstehend beschriebene Packung 10 in einer 20 Zigarettenpackung aus Karton zu verpacken, beispielsweise in einer Hinge-Lid-Packung 45. Dies ist in Fig. 14 gezeigt. Die Packung 10 mit geschlossener Außenumhüllung 12 wird in die Hinge-Lid-Packung 45 aus Karton verpackt, die Abmessungen aufweist entsprechend der Größe der Zigarettengruppe 11. Die Quersiegelnaht 39 im Bereich der oberen Stirnseite 27 ist in den Bereich der 25 Rückseite 31 umgefaltet, damit der Deckel 46 der Hinge Lid Packung 45 geschlossen werden kann. Die Packung 10 ragt als Dichtblock aus dem Schachtelteil 47 der Hinge Lid Packung heraus, wobei die Abmessungen so gewählt sind, dass das Öffnungsmittel 13 der Außenumhüllung 12 bzw. der Anfasszipfel 48 frei liegt.

30

Fig. 15 und 16 zeigen ein erstes Ausführungsbeispiel der Herstellung der Packungsketten 44 im Überblick. Zigaretten für die Zigarettengruppe 11 werden in zwei Gruppen von aufrechten Schächten 50 eines Zigarettenmagazins 51 bereitgehalten und mittels jeweils eines Schiebers 52 als Zigarettengruppe 11

(Zigarettenblock) aus dem Zigarettenmagazin 51 ausgeschoben. Die beiden Zigarettengruppen 11 werden von den Schiebern 52 über eine Brücke 53 in Taschen 54 eines anschließenden Revolvers 55 eingeschoben. Der Revolver 55 ist um eine horizontale Achse taktweise drehend angetrieben und quer zur
5 Arbeitsrichtung der Schieber 52 angeordnet. Der Revolver 55 weist regelmäßig über den Umfang des Revolvers 55 verteilt angeordnete Taschen 54 zur Aufnahme jeweils eine Zigarettengruppe 11 auf. Die Zigarettengruppen 11 werden im Bereich einer 12-Uhr-Stellung des Revolvers 55 in diesen eingeschoben und im Bereich einer 6-Uhr-Stellung, also nach Drehung des
10 Revolvers 55 um etwa 180°, aus dem Revolver 55 ausgeschoben und an einen Übergaberevolver 56 übergeben.

Der Übergaberevolver 56 schließt unmittelbar an den Revolver 55 an und ist ebenfalls taktweise drehend um eine horizontale Achse angetrieben. Auch der
15 Übergaberevolver 56 weist gleichmäßig über den Umfang verteilte Taschen 57 auf. Der Übergaberevolver 56 ist gegensinnig zum Revolver 55 angetrieben und in einer zu diesem parallelen Ebene angeordnet.

Der Übergaberevolver 56 dient zum Zusammenführen der Zigarettengruppen 11 mit jeweils einem Kragen 26. Zu diesem Zweck werden zunächst die Kragen 26
20 in die Taschen 57 des Übergaberevolvers 55 eingeführt und nachfolgend jeweils eine Zigarettengruppe 11.

Die Kragen 26 werden zunächst aus einer fortlaufenden Materialbahn 58
25 abgetrennt. Hierzu wird die Materialbahn 58 durch Transportwalzen 59 einer Schneideeinrichtung 60 zugeführt, die eine Messerwalze 61 und eine Gegenwalze 62 auf unterschiedlichen Seiten der Materialbahn 58 aufweist. Mittels der Schneideeinrichtung 60 werden Kragen 26 aus der Materialbahn 58 abgetrennt und durch ein anschließendes Paar von Transportwalzen 59
30 vereinzelt. Danach werden die Kragen 26 im Bereich eines Gurtförderers 63 auf Abstand zueinander gebracht und somit vereinzelt.

Die Kragen 26 werden im Anschluss an die Vereinzelung quergerichtet abtransportiert im Bereich einer quergerichteten Kragenbahn 64. In der

Kragenbahn 64 sind die Kragen 26 flach liegend angeordnet und werden in den Bereich eines Stempels 65 abgefördert, mit dem die Innenkragen Kragen 26 nacheinander aus der Kragenbahn 64 entnommen und durch Schwenken des Stempels 65 um 90° in eine Formtasche 66 eingedrückt werden. Dabei wird der
5 Kragen 26 in die U-Form gefaltet.

Der gefaltete Kragen 26 wird dann durch einen Schieber 67, der auf die Formtasche 66 einwirkt in eine Tasche 57 des taktweise betriebenen Revolvers 56 gefördert und an diese übergeben.

10

Nachdem die gefalteten Kragen 26 in die Tasche 57 des Revolvers 58 eingeführt sind, wird der Revolver 58 um eine Position weiterbewegt, sodass die Zigarettengruppen 11 in dieser Station entlang einer horizontalen Ebene in die Taschen 57 eingeschoben und mit den darin bereitgehaltenen Kragen 26
15 vereinigt werden können.

Nach weiterer Drehung des Revolvers 58 um 180° kann die Zigarettengruppe 11 mit darumgelegtem Kragen 26 in horizontaler Ebene ausgeschoben werden. Hierzu dient ein weiterer Schieber 68.

20

Nach dem Ausschieben der Zigarettengruppen 11 mit Kragen 26 werden diese in die Außenumhüllung 12 eingewickelt. Die entsprechende Folienbahn 23 wird von einer Bobine 69 abgewickelt und durch einen Pendelspeicher 70 hindurchgeführt. Danach wird die Folienbahn 23 über eine Gruppe von Umlenkrollen 71 in einen
25 Bereich oberhalb des Transportwegs der aus dem Revolver 56 ausgeschobenen Zigarettengruppen 11 geführt. Die Zigarettengruppen 11 werden in diesem Abschnitt der Anlage entlang einer beispielsweise durch Führungen begrenzten Förderstrecke transportiert. Der Vorschub der Zigarettengruppen 11 kann wie in Fig. 15 und 16 gezeigt durch Mitnehmer 72 von Endlosförderern 73 erfolgen, die
30 unterhalb der Förderstrecke angeordnet sein können und die Zigarettengruppen 11 mit Kragen 26 stirn- bzw. rückseitig erfassen und in Förderrichtung transportieren.

Während des gemeinsamen weiteren Transports der Folienbahn 23 und der Zigarettengruppen 11 mit Kragen 26 wird die Folienbahn 23 allmählich um die Zigarettengruppen 11 geschlagen, sodass eine Art fortlaufender Schlauch gebildet wird und Faltlappen für die Längssiegelnaht 38 aneinander liegen. Die
5 Längssiegelnaht 38 wird dann durch unterhalb der Förderstrecke angeordnete Siegelorgane 74 gebildet. Im weiteren Transportweg folgen dann Siegelorgane 81 für die Quersiegelnähte 39, 40 sowie gegebenenfalls für die Anbringung der Perforationslinie 43.

10 Fig. 17 und 18 zeigen in schematischer Darstellung alternative Verstellungsverfahren bzw. entsprechende -vorrichtungen. Fig. 17 zeigt dies anhand von Packungen 10 mit einem U-förmigen Kragen 26 gemäß Fig. 3. In Fig. 18 ist hingegen die Herstellung von Packungen 10 mit einem Kragen 26 in Form einer Hülse gemäß Fig. 6 gezeigt. Beide Lösungen weisen
15 übereinstimmend einen Taschenkettenförderer als zentrales Organ auf. Aus Gründen der Übersichtlichkeit wird nachfolgend getrennt auf die beiden einzelnen Lösungen eingegangen.

Zentrales Organ der Vorrichtung gemäß Fig. 17 ist ein Endlosförderer 75, der
20 über Umlenkrollen 76 geführt ist und außenseitig Taschen 77 aufweist. Die Taschen 77 dienen zur Aufnahme jeweils eines Kragens 26 und einer Zigarettengruppe 11.

Die Taschen 77 sind über den gesamten Umfang des Endlosförderers 75 verteilt
25 angeordnet mit gleichmäßigen Abständen zueinander. Die Taschen 77 sind quer zur Transportrichtung des Endlosförderers 75 stirnseitig offen, zum Ein- und Ausschub der Kragen 26 und Zigarettengruppen 11. Die Taschen 77 sind im Übrigen im Wesentlichen geschlossen ausgebildet mit Ausnahme eines parallel zur Ein- und Ausschubrichtung der Zigarettengruppen 11 und Kragen 26
30 verlaufenden Schlitzes 78.

Wie im vorherig beschriebenen Ausführungsbeispiel werden zunächst die Kragen 26 von einer fortlaufenden Materialbahn 58 mittels einer Schneideeinrichtung 60 abgetrennt und vereinzelt. Danach erfolgt eine Faltung der Schmalseiten 30

sowie der Einschub in eine Tasche 77. Der Aufbau der Vorrichtung zum Abtrennen und Zuführen der Kragen 26 kann dabei wie im vorstehend beschriebenen Ausführungsbeispiel ausgebildet sein, also beispielsweise gemäß Darstellung in Fig. 15 gezeigt und entsprechend beschrieben. Das Falten der Kragen 26 kann über feststehende Faltweichen entlang des Transportweges der Kragen 26 erfolgen oder beispielsweise mittels einer Formtasche 66 und eines zugehörigen Stempels 65 wie vorstehend beschrieben. Grundsätzlich kommen aber auch andere aus dem Stand der Technik bekannte Falteinrichtungen in Frage. Zum Einschub des Kragens 26 in die Tasche 77 kommt vorzugsweise ein nicht gezeigter Schieber zum Einsatz.

Nach Einschub des gefalteten Kragens 26 werden die Zigarettengruppen 11 in die Taschen 77 mit den darin angeordnetem Kragen 26 zugeführt. Die Zigarettengruppen 11 werden mittels eines Schiebers 52 aus Schächten 50 eines Zigarettensmagazins 51 ausgeschoben und höhenversetzt durch einen weiteren Schieber 79 in die Taschen 77 mit darin befindlichem Kragen 26 eingeschoben.

Wie aus Fig. 17 ersichtlich, sind im vorliegenden Fall mehrere Zigarettensmagazine 51 nebeneinander angeordnet, sodass eine entsprechende Anzahl von Zigarettengruppen 11 gleichzeitig oder nacheinander in die Taschen 77 eingeführt werden kann. Dies erfolgt während eines kurzzeitigen Stillstandes des Endlosförderers 75. Wie aus Fig. 20 ersichtlich sind die Taschen 77 so bemessen, dass jeweils ein Kragen 26 sowie eine Zigarettengruppe 11 mehr oder weniger exakt Aufnahme finden.

Nach dem die Kragen 26 und Zigarettengruppen 11 in den Taschen 77 zusammengeführt wurden, werden diese nach Transport in Richtung einer Ausschubstation dort gemeinsam aus den Taschen 77 wieder ausgeschoben und auf die gleiche Weise in die Folienbahn 23 eingehüllt wie im vorliegenden Ausführungsbeispiel. Insofern wird zur Anordnung der Bobine 69, des Pendelspeichers 70 etc. auf das vorherige Ausführungsbeispiel verwiesen. Der Transport der Zigarettengruppen 11 mit Kragen 26 erfolgt wiederum durch Mitnehmer 72 des Endlosförderers 73, der sich im vorliegenden Fall bis in den Bereich des Endlosförderers 75 erstreckt. Die Mitnehmer 72 werden durch den

Schlitz 78 in den Taschen 77 geführt und können so zum Ausschub der Zigarettengruppen 11 mit dem Kragen 26 zum Einsatz kommen.

Im vorliegenden Fall erfolgt der Ausschub im Bereich eines unten liegenden Fördertrums des Endlosförderers 75. Entsprechend werden die
5 Zigarettengruppen 11 mit Kragen 26 in umgekehrter Relativlage im Vergleich zur Zuführung aus dem Endlosförderer 75 ausgeschoben. Aus diesem Grund werden die Kragen 26 auch so zugeführt, dass sie bei der Zuführung unterhalb der Zigarettengruppen 11 angeordnet sind wie Fig. 20 zeigt. Es ist denkbar, dass die
10 Zigarettengruppen 11 mit Kragen 26 im Bereich des gleichen Fördertrums erfolgt, in dem die Zigarettengruppen 11 und Kragen 26 auch zugeführt werden. In diesem Fall kann darauf verzichtet werden, die Kragen 26 gedreht zuzuführen.

Die Bildung der Packungsketten 44 bzw. das Einhüllen der Zigarettengruppen 11
15 und Kragen 26 erfolgt wie im vorhergehend beschriebenen Ausführungsbeispiel. Hinsichtlich der Anordnung von Bobinen 69, Pendelspeicher 70, Umlenkrollen 71 sowie der Siegelorgane wird entsprechend auf das vorhergehende Ausführungsbeispiel verwiesen.

20 Die Funktionsweise des in Fig. 18 gezeigten Ausführungsbeispiels ist im Wesentlichen identisch, sodass auf die vorstehenden Ausführungen verwiesen wird. Abweichend von diesem Ausführungsbeispiel ist lediglich die Zuführung und die Beschaffenheit der Kragen 26.

25 Die Kragen 26 sind wie bereits geschildert als geschlossenen Hülsen ausgebildet, die flach zusammengelegt in einem Stapel 80 bereitgehalten werden. Die Kragen 26 werden einzeln im Bereich der Unterseite des Stapels 80 entnommen und durch Verschwenken der Seitenwände des Kragens 26 zueinander aufgerichtet. Dies erfolgt während eines gradlinigen, horizontal
30 gerichteten Transports in Richtung auf die Taschen 77 des Endlosförderers 75.

Die Kragen 26 werden wie im vorhergehenden Ausführungsbeispiel in die Taschen 77 so eingeschoben, dass sie mit der Rückseite nach obenweisend in den Taschen 77 positioniert sind. Nachfolgend wird wie im vorhergehenden

Ausführungsbeispiel beschrieben eine Zigarettengruppe 11 in die Tasche 77 eingeführt gemäß Darstellung in Fig. 20.

Der weitere Fertigungsablauf entspricht exakt dem vorstehend beschriebenen Ausführungsbeispiel.

Fig. 24 bezieht sich auf das in Fig. 11 und/oder 12 gezeigte Ausführungsbeispiel, bei dem ein Etikett 41, 42 im Bereich des Öffnungsmittels 13 angeordnet ist. Die Anbringung eines solchen Etiketts 41, 42 ist schematisch in Fig. 24 gezeigt. Die Etiketten 41, 42 werden auf einem fortlaufenden Trägerstreifen 82 zugeführt, auf dem die Etiketten 41, 42 mit gleichmäßigem Abstand voneinander angebracht sind. Der Trägerstreifen 82 wird im Bereich einer Umlenkstation 83 derart umgelenkt, dass die Etiketten 41, 42 zumindest im Bereich eines vorausseilenden Randes 84 vom Trägerstreifen 82 abgelöst werden. Danach gelangen die Etiketten 41, 42 in den Arbeitsbereich einer drehend angetriebenen Vakuumwalze 85. Die Etiketten 41, 42 werden wenigstens im Bereich des vorausseilenden Randes 84, der vom Trägerstreifen 82 abgelöst wurde erfasst und durch Unterdruck am Umfang der Vakuumwalze 85 gehalten und positionsgenau von der Vakuumwalze 85 an der fortlaufenden Folienbahn 23 angebracht. Dazu wird die Folienbahn 23 tangential zum Umfang der Vakuumwalze 85 derart geführt, dass die Etiketten 41, 42 vom Umfang der Vakuumwalze 85 an die Folienbahn 23 übertragen werden können. Ferner ist eine Schneidwalze 86 vorgesehen, die mit der Vakuumwalze 85 zusammenarbeitet. Die Schneidwalze 86 ist gegenüber der Vakuumwalze 85 auf der anderen Seite der Folienbahn 23 angeordnet und weist im Bereich ihres Umfangs Schneidmesser 87 auf. Die Schneidmesser 87 dienen zur Durchtrennung der Folienbahn 23 entsprechend der Anordnung des Öffnungsmittels 13 sowie gegebenenfalls auch des Etiketts 41, 42. Auf diese Weise werden bei der Anbringung der Etiketten 41, 42 an der Folienbahn 23 gleichzeitig die erforderlichen Trennschnitte für das Öffnungsmittel 13 angebracht. Danach wird die Folienbahn 23 wie vorstehend beschrieben verarbeitet.

Bezugszeichenliste

5

10	Packung	39	Quersiegelnaht
11	Zigarettengruppe	40	Quersiegelnaht
12	Außenumhüllung	41	Etikett
13	Öffnungsmittel	42	Etikett
14	Öffnungsflasche	43	Perforationslinie
15	Entnahmeöffnung	44	Packungskette
16	Innenlage	45	Hinge-Lid-Packung
17	Schwächungslinie	46	Deckel
18	Betätigungsflasche	47	Schachtelteil
19	Außenlage	48	Anfasszipfel
20	Schwächungslinie	49	Leimfreie Zone
21	Verschlussbereich	50	Schacht
22	Randstreifen	51	Zigarettenmagazin
23	Folienbahn	52	Schieber
24	Folienstück	53	Brücke
25	Leimschicht	54	Tasche
26	Kragen	55	Revolver
27	Stirnseite	56	Übergaberevolver
28	Stirnseite	57	Tasche
29	Vorderseite	58	Materialbahn
30	Schmalseite	59	Transportwalzen
31	Rückseite	60	Schneideeinrichtung
32	Ausnehmung	61	Messerwalze
33	Ansatz	62	Gegenwalze
34	Faltlinie	63	Gurtförderer
35	Schenkel	64	Kragenbahn
36	Ausnehmung	65	Stempel
37	Ansatz	66	Formtasche
38	Längssiegelnaht	67	Schieber

- 68 Schieber
- 69 Bobine
- 70 Pendelspeicher
- 71 Umlenkrolle
- 72 Mitnehmer
- 73 Endlosförderer
- 74 Siegelorgan
- 75 Endlosförderer
- 76 Umlenkrolle
- 77 Tasche
- 78 Schlitz
- 79 Schieber
- 80 Stapel
- 81 Siegelorgan
- 82 Trägerstreifen
- 83 Umlenkstation
- 84 Rand
- 85 Vakuumwalze
- 86 Schneidwalze
- 87 Schneidmesser

Patentansprüche

1. Packung für Zigaretten, mit einem Packungsinhalt, insbesondere einer Zigarettengruppe (11), die von einer Außenumhüllung (12), insbesondere aus vorzugsweise aroma- und feuchtigkeitsdichter thermisch siegelbarer Folie, in Art einer Schlauchbeutelverpackung umgeben ist, **dadurch gekennzeichnet**, dass
5 die Außenumhüllung (12) ein mehrfach benutzbares Öffnungsmittel (13) aufweist und dass der Packungsinhalt wenigstens bereichsweise von einem Kragen (26) aus wärme- und druckbelastbaren Material als Innenzuschnitt abgedeckt ist, der sich über die gesamte Länge des Packungsinhalts erstreckt.
- 10 2. Packung nach Anspruch 1, **dadurch gekennzeichnet**, dass der Kragen (26) den Packungsinhalt C-förmig oder U-förmig oder an allen Seitenflächen (29, 30, 31) umgibt, und dass der Kragen (26) nicht im Bereich von Stirnseiten (27, 28) des Packungsinhalts angeordnet ist.
- 15 3. Packung nach Anspruch 1, **dadurch gekennzeichnet**, dass Faltlappen der Außenumhüllung (12) in Art einer Flossennaht durch thermische Siegelung verbunden sind, vorzugsweise derart, dass die Außenumhüllung (12) im Bereich von Stirnseiten (27, 28) des Packungsinhalts mittels jeweils einer Flossennaht als Quersiegelnaht (39, 40) verschlossen ist und dass eine dritte Flossennaht in
20 Längsrichtung der Außenumhüllung (12) über eine Rückseite (31) des Packungsinhalts als Längssiegelnaht (38) verläuft, wobei vorzugsweise die Flossennähte im Bereich der Stirnseiten (27, 28) gegenüber dem Packungsinhalt abstehen und die Flossennaht im Bereich der Rückseite (31) gegen die Außenumhüllung (12) angelegt ist.
- 25 4. Packung nach Anspruch 3, **dadurch gekennzeichnet**, dass eine Quersiegelnaht (39) im Bereich einer Oberseite der Packung (10) gegen die Außenumhüllung (12) im Bereich der Rückseite (31) des Packungsinhalts umgefaltet ist und dort mittels eines Klebers fixiert ist und dass die so

beschaffene Packung (10) in einer Zigarettenschachtel (45) positioniert ist als Dichtblock.

5 5. Packung nach Anspruch 1, **dadurch gekennzeichnet**, dass die Außenumhüllung (12) wenigstens im Bereich des Öffnungsmittels (13) zweilagig ausgebildet ist, mit einer äußeren Folie als äußere Lage (16) der Packung (10) und mit einer inneren Folie als innere, dem Packungsinhalt zugewandte Lage (19), wobei die äußere Folie im Bereich des Öffnungsmittels (13) eine Schwächungslinie (20) zur Bildung einer Betätigungsflasche (18) aufweist und
10 wobei die innere Folie eine Schwächungslinie (17) zur Bildung einer Entnahmeöffnung (15) im Bereich einer Öffnungsflasche (14) aufweist und wobei die Betätigungsflasche (18) mittels eines dauerhaft wirkenden Klebemittels mit der inneren Folie lösbar verbindbar ist.

15 6. Packung nach Anspruch 5, **dadurch gekennzeichnet**, dass sich die Schwächungslinie (17) in der äußeren Folie zur Bildung der Betätigungsflasche (18) mit Endbereichen bis in den Bereich einer Flossennaht, insbesondere einer Quersiegelnaht (39), erstreckt.

20 7. Verfahren zur Herstellung einer Packung (10) für Zigaretten, insbesondere nach Anspruch 1, wobei zunächst ein Packungsinhalt, insbesondere eine Zigarettengruppe (11), gebildet wird und der Packungsinhalt dann mit einem Kragen (26) aus wärme- und druckbelastbaren Material als Innenzuschnitt abgedeckt wird, wobei sich der Kragen (26) über die gesamte
25 Länge des Packungsinhalts erstreckt, und dass danach der Packungsinhalt mit dem Kragen (26) in eine Außenumhüllung (12), insbesondere aus vorzugsweise aroma- und feuchtigkeitsdichter thermisch siegelbarer Folie, in Art einer Schlauchbeutelverpackung eingehüllt wird, wobei die Außenumhüllung (12) ein mehrfach benutzbares Öffnungsmittel (13) aufweist und dass danach Faltlappen
30 der Außenumhüllung (12) durch thermisches Siegeln miteinander verbunden werden, und wobei die Packungen (10) als zusammenhängende, fortlaufende Packungskette (44) hergestellt werden und Restverbindungen (43) in der Außenumhüllung (12) zwischen benachbarten Packungen (10) innerhalb der Packungskette (44) auftrennbar sind zum Vereinzeln der Packungen (10).

8. Verfahren nach Anspruch 7, wobei zunächst ein Kragen (26) in eine Tasche (57, 77) eines Förderers eingeschoben wird und wobei danach eine Zigarettengruppe (11) in den in der Tasche (57, 77) befindlichen Kragen (26)
5 eingeschoben wird und wobei danach Kragen (26) und Zigarettengruppe (11) gemeinsam aus der Tasche (57, 77) ausgeschoben und in die Außenumhüllung (12) eingewickelt werden.

9. Verfahren nach Anspruch 7 oder 8, wobei die Taschen (77) an einem
10 Endlosförderer (75) angeordnet sind, der quer zur Transportrichtung der Kragen (26) und Zigarettengruppen (11) verläuft, wobei die Kragen (26) und Zigarettengruppen (11) in Längsrichtung in die Taschen (77) eingeschoben werden, insbesondere im Bereich eines Obertrums des Endlosförderers (75), und wobei die Kragen (26) und Zigarettengruppen (11) jeweils gemeinsam in gleicher
15 Richtung aus den Taschen (77) ausgeschoben werden, insbesondere im Bereich eines Untertrums des Endlosförderers (75), und wobei die Zigarettengruppen (11) mit Kragen (26) in Längsrichtung in die Schlauchbeutelverpackung bzw. in eine fortlaufende Folienbahn (23) für dieselbe eingehüllt werden.

20 10. Verfahren nach Anspruch 9 oder einem der weiteren vorhergehenden Ansprüche, wobei die fortlaufende Folienbahn (23) in Längsrichtung einer Förderbahn für die Zigarettengruppen (11) mit Kragen (12) zugeführt wird.

11. Verfahren nach Anspruch 9 oder einem der weiteren vorhergehenden
25 Ansprüche, wobei die Zigarettengruppen (11) in Längsrichtung aus einem Magazin (51) ausgeschoben werden und in gleicher Richtung in die Taschen (77) mit Kragen (26) eingeschoben werden, wobei vorzugsweise die Zigarettengruppen (11) nach dem Ausschub aus dem Magazin (51) zunächst in vertikaler Richtung transportiert, insbesondere abgesenkt, werden und danach in
30 die Taschen (77) eingeschoben werden.

12. Vorrichtung zur Herstellung einer Packung (10) für Zigaretten, insbesondere nach Anspruch 1, mit wenigstens einem Magazin (51) zur Bildung von Zigarettengruppen (11) als Packungsinhalt und mit einem Taschen (57, 77)

aufweisenden Förderer zur Aufnahme von Kragen (26) aus wärme- und druckbelastbaren Material sowie der Zigarettengruppen (11) und mit einer Einrichtung zum Einhüllen des Packungsinhalts mit dem Kragen (26) in eine Außenumhüllung (12), insbesondere aus vorzugsweise aroma- und feuchtigkeitsdichter thermisch siegelbarer Folie, in Art einer Schlauchbeutelverpackung, wobei die Außenumhüllung (12) ein mehrfach benutzbares Öffnungsmittel (13) aufweist, und mit wenigstens einer Einrichtung zum thermisches Siegeln von Faltlappen der Außenumhüllung (12), wobei der Förderer (56, 75) quer zur Zuführung der Kragen (26) und Zigarettengruppen (11) gerichtet verläuft und die Kragen (26) und Zigarettengruppen (11) in gleicher Richtung wie bei der Zuführung vom Förderer (56, 75) der Einrichtung zum Einhüllen zuführbar sind.

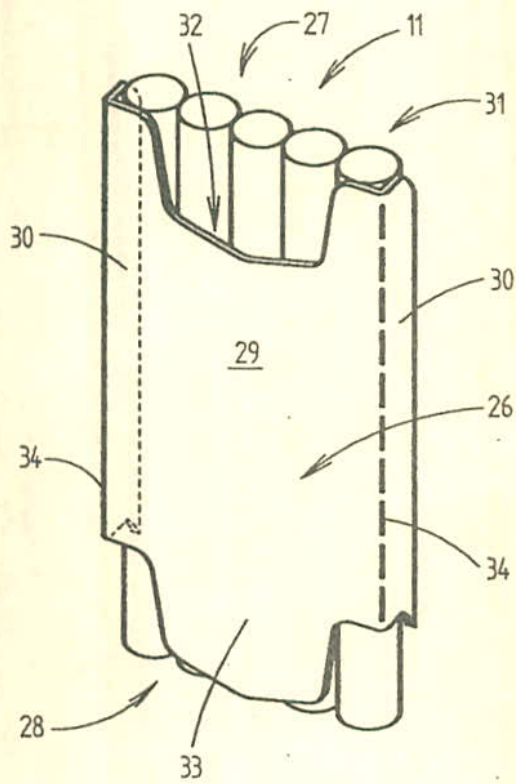
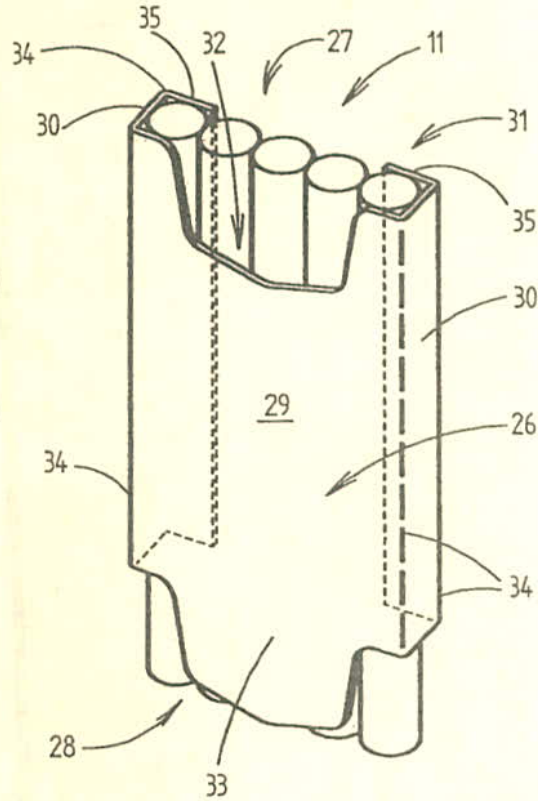
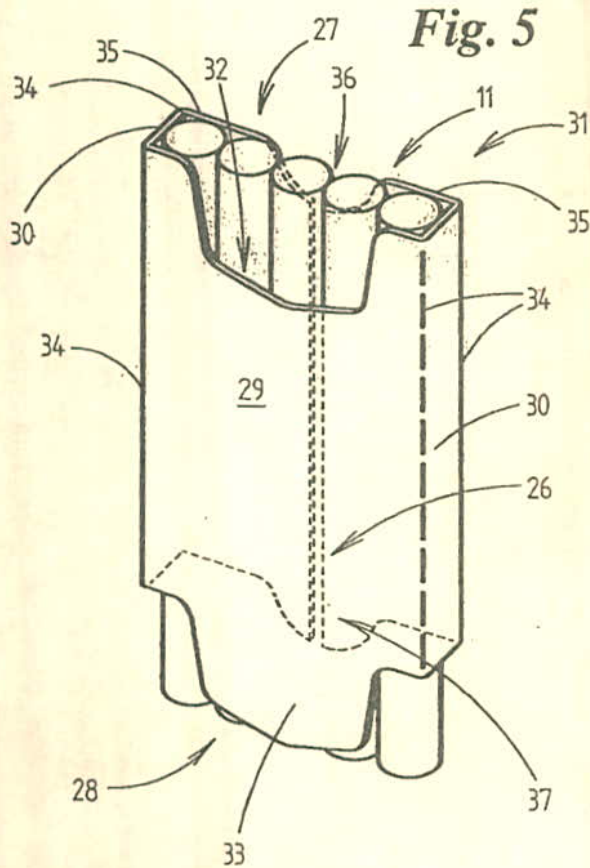
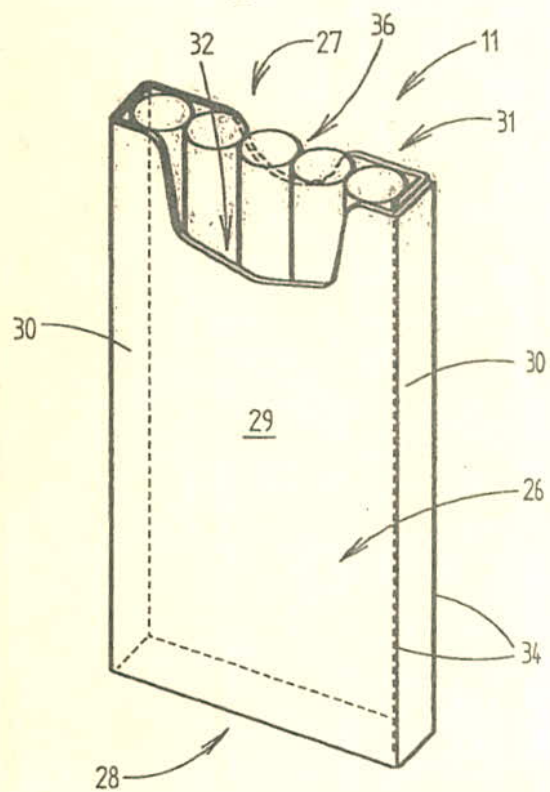
Fig. 3*Fig. 4**Fig. 5**Fig. 6*

Fig. 7

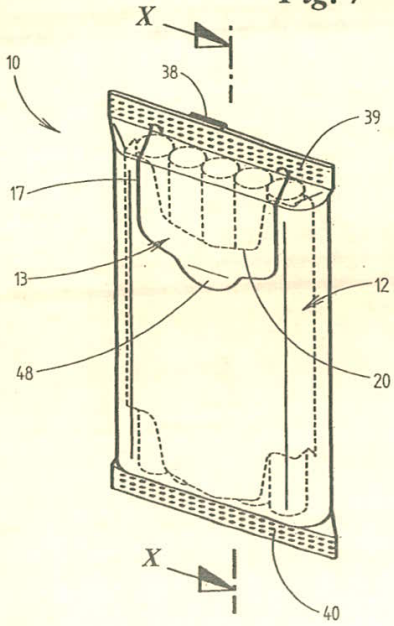


Fig. 8

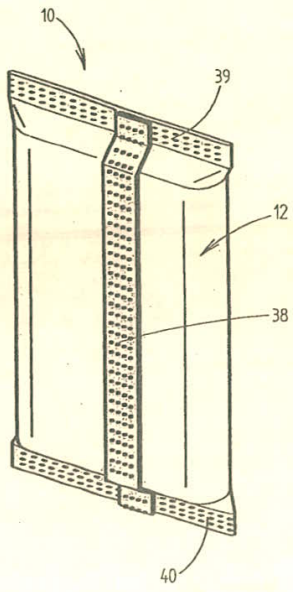


Fig. 9

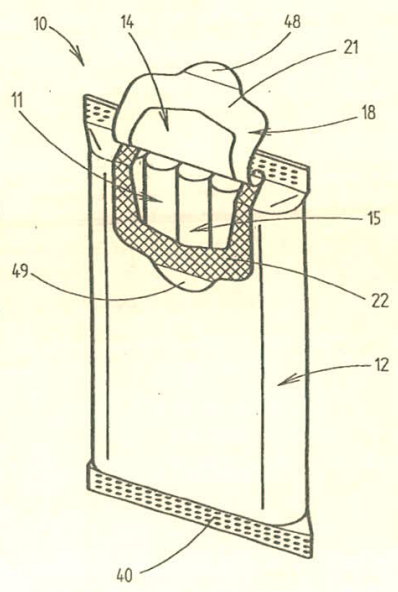


Fig. 10

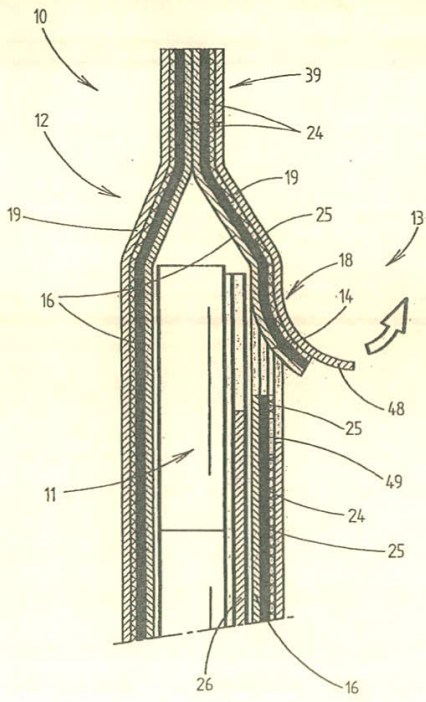


Fig. 11

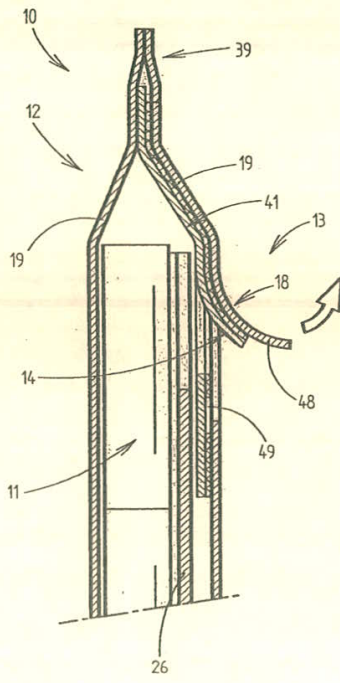


Fig. 12

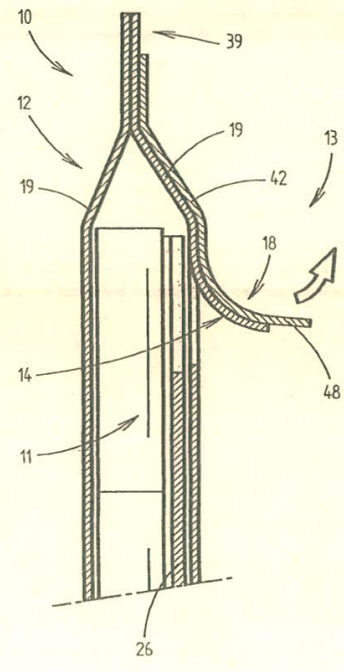


Fig. 13

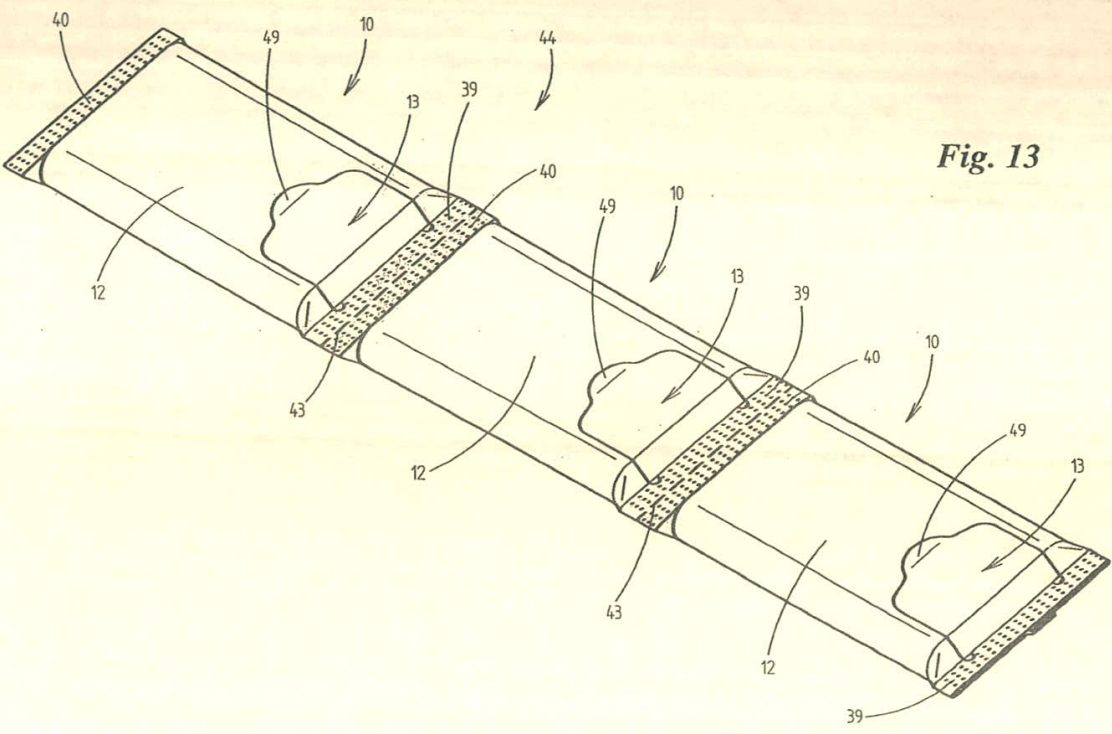
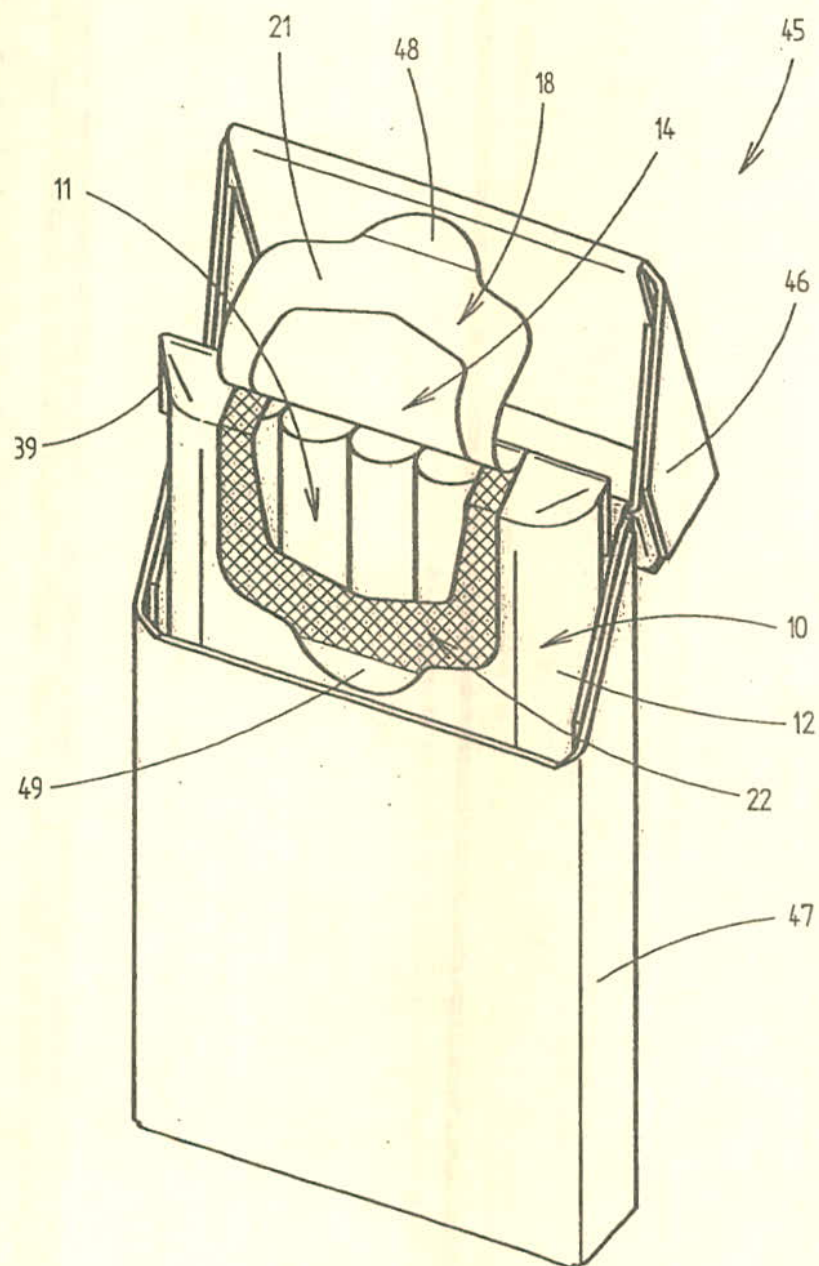


Fig. 14

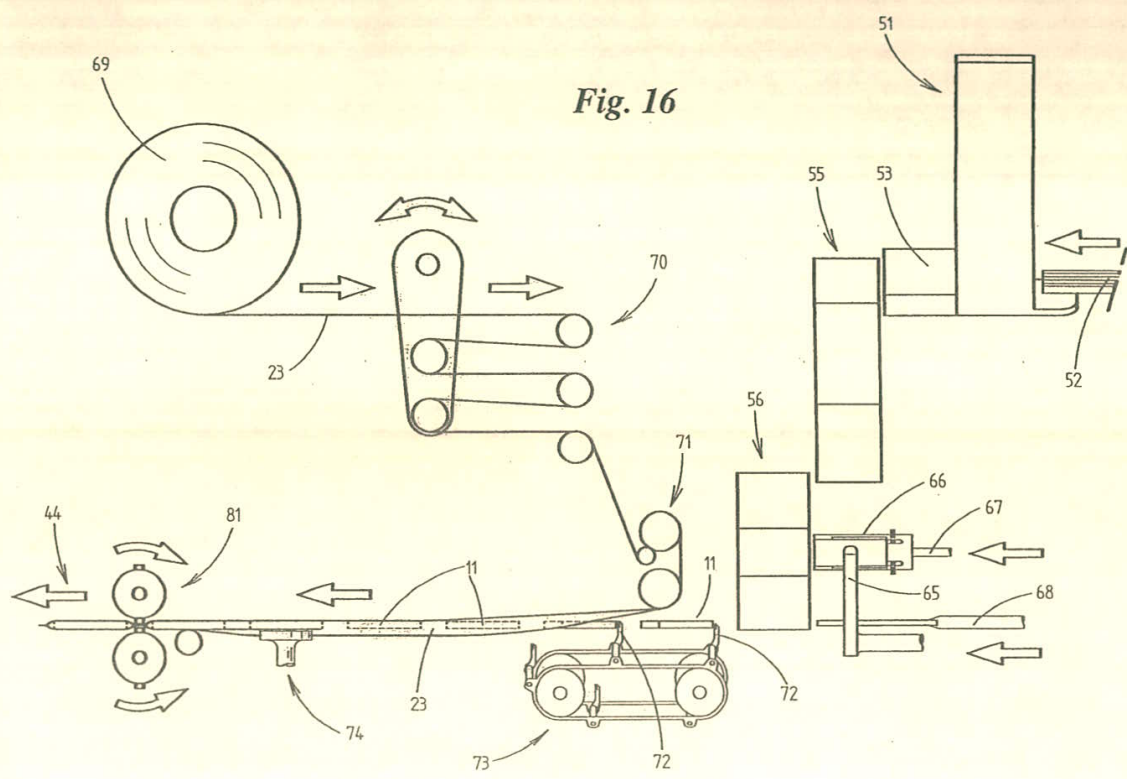


Fig. 16

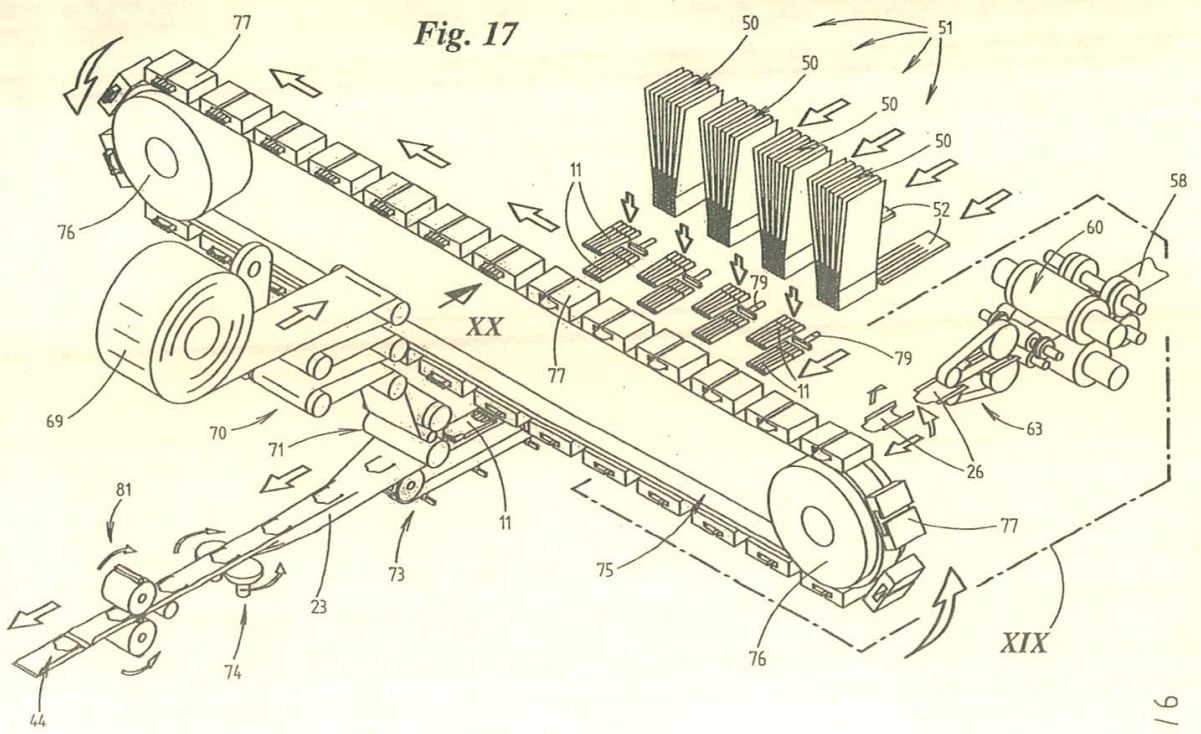


Fig. 18

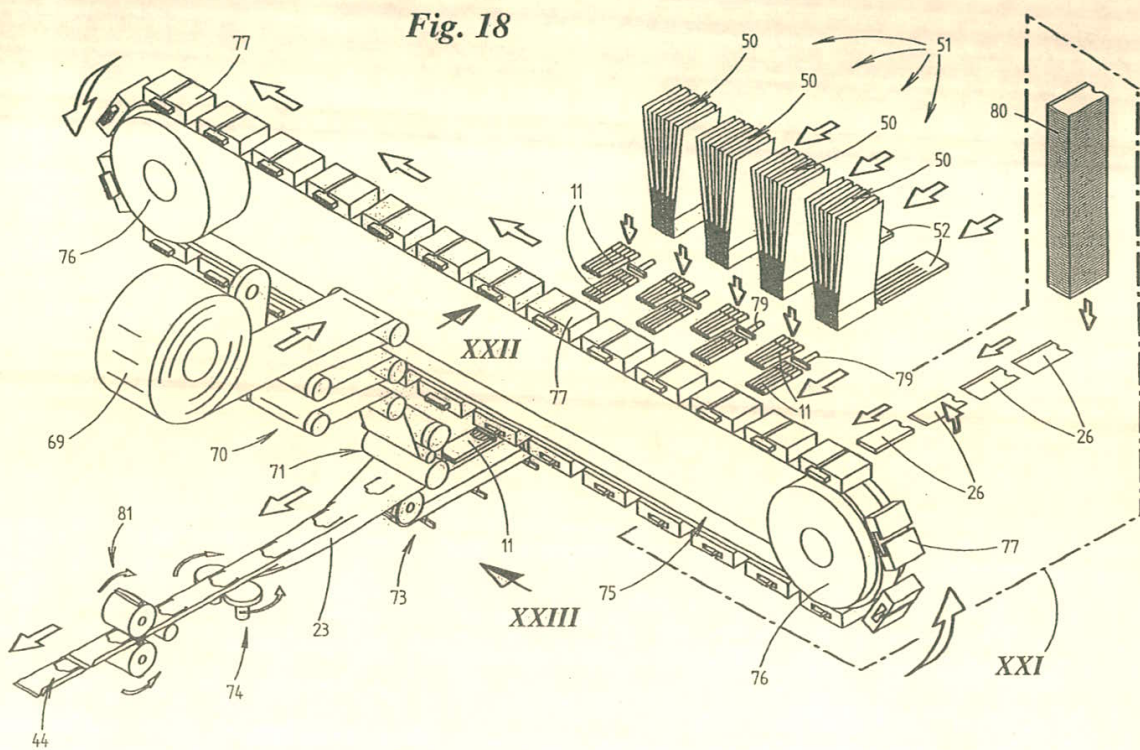


Fig. 19

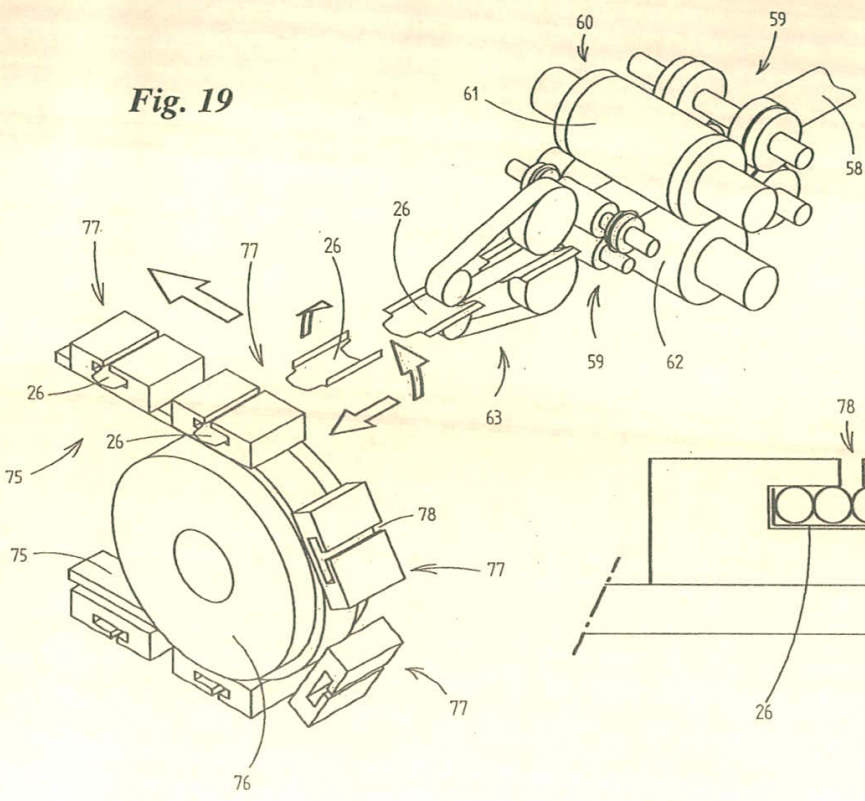


Fig. 20

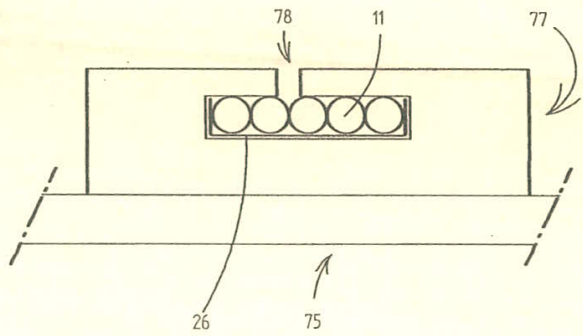


Fig. 21

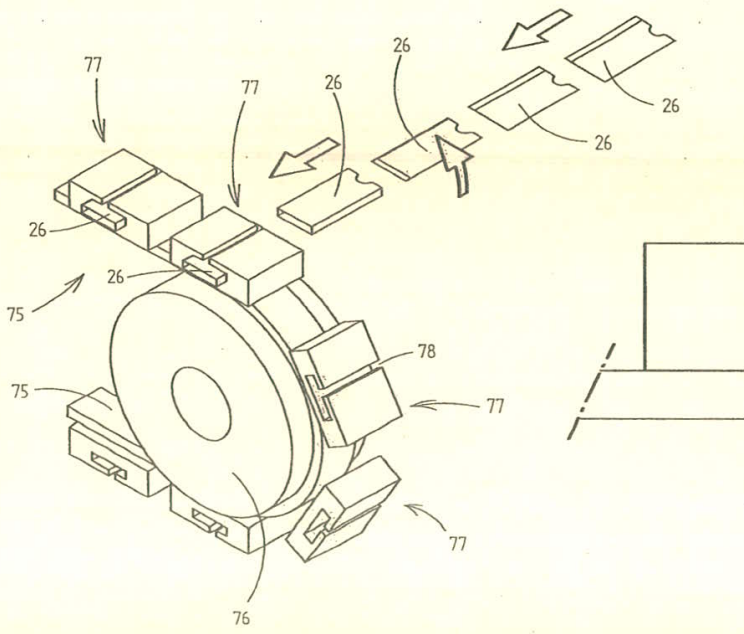


Fig. 22

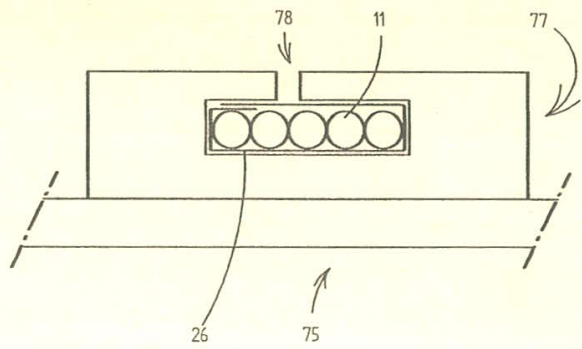


Fig. 24

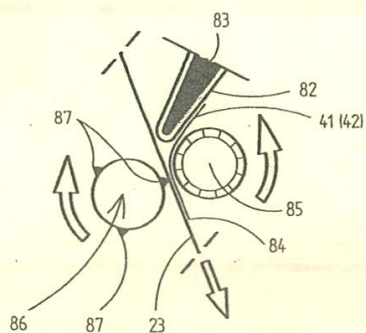
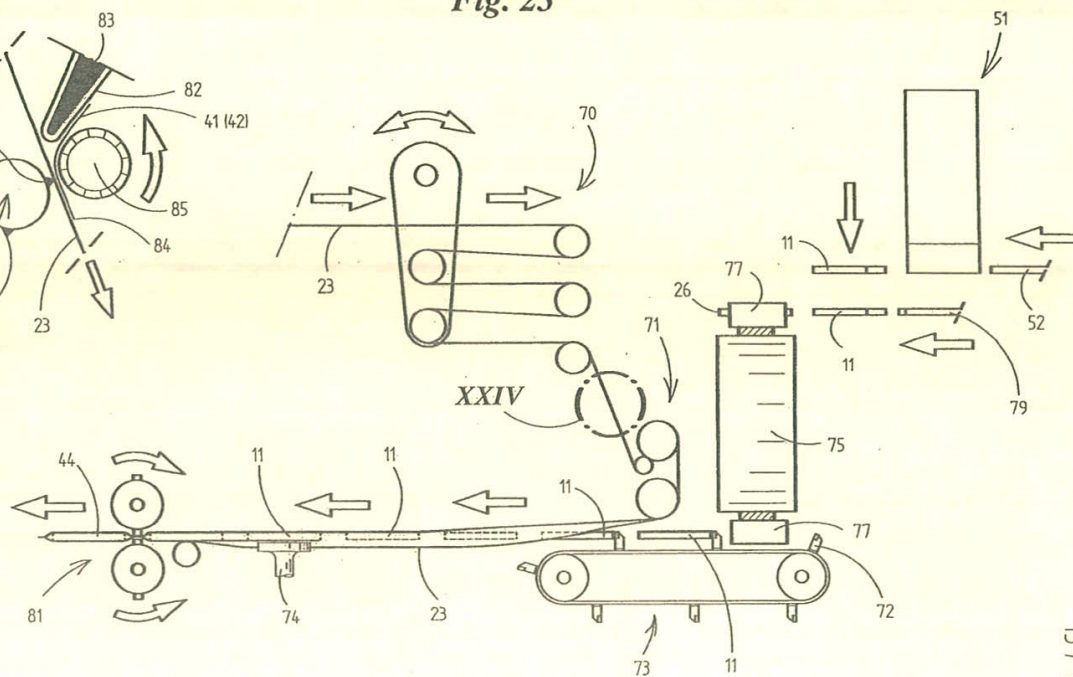


Fig. 23



INTERNATIONAL SEARCH REPORT

International application No

PCT/EP2011/000690

A. CLASSIFICATION OF SUBJECT MATTER

INV. B65D75/46 B65D75/58 B65D85/10
ADD.

According to International Patent Classification (IPC) or to both national classification and IPC

B. FIELDS SEARCHED

Minimum documentation searched (classification system followed by classification symbols)

B65D

Documentation searched other than minimum documentation to the extent that such documents are included in the fields searched

Electronic data base consulted during the international search (name of data base and, where practical, search terms used)

EPO-Internal

C. DOCUMENTS CONSIDERED TO BE RELEVANT

Category*	Citation of document, with indication, where appropriate, of the relevant passages	Relevant to claim No.
Y	DE 10 2008 033936 A1 (GD SPA [IT]) 22 January 2009 (2009-01-22) paragraph [0034] - paragraph [0038]; claims 10-14; figures 11-16	1-5,7
Y	WO 2009/098297 A1 (GD SPA [IT]; BIONDI ANDREA [IT]; CAVAZZA LUCA [IT]; SQUARZONI MICHELE) 13 August 2009 (2009-08-13) page 2, line 20 - page 3 page 8, line 26 - page 11, line 2; claims 3-5,7,10-14; figures 1-14	1-5
A	WO 2009/148037 A1 (JAPAN TOBACCO INC [JP]; MURAI HIROKO [JP]; NAKAMURA TETSUYA [JP]; TOKI) 10 December 2009 (2009-12-10) paragraph [0017] - paragraph [0019]; claims 3-6; figures 1-7	1-5
	----- -/--	

☒ Further documents are listed in the continuation of Box C.☒ See patent family annex.

* Special categories of cited documents :

"A" document defining the general state of the art which is not considered to be of particular relevance

"E" earlier document but published on or after the international filing date

"L" document which may throw doubts on priority claim(s) or which is cited to establish the publication date of another citation or other special reason (as specified)

"O" document referring to an oral disclosure, use, exhibition or other means

"P" document published prior to the international filing date but later than the priority date claimed

"T" later document published after the international filing date or priority date and not in conflict with the application but cited to understand the principle or theory underlying the invention

"X" document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered novel or cannot be considered to involve an inventive step when the document is taken alone

"Y" document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered to involve an inventive step when the document is combined with one or more other such documents, such combination being obvious to a person skilled in the art.

"&" document member of the same patent family

Date of the actual completion of the international search

12 May 2011

Date of mailing of the international search report

25/05/2011

Name and mailing address of the ISA/

European Patent Office, P.B. 5818 Patentlaan 2
NL - 2280 HV Rijswijk
Tel. (+31-70) 340-2040,
Fax: (+31-70) 340-3016

Authorized officer

Janosch, Joachim

INTERNATIONAL SEARCH REPORT

International application No

PCT/EP2011/000690

C(Continuation). DOCUMENTS CONSIDERED TO BE RELEVANT

Category*	Citation of document, with indication, where appropriate, of the relevant passages	Relevant to claim No.
A	WO 01/89962 A1 (BRITISH AMERICAN TOBACCO CO [GB]; BRAY ANDREW JONATHAN [GB]) 29 November 2001 (2001-11-29) page 11, paragraph 1 - paragraph 3; claims 1-7; figures 1-7 -----	1-5
X	EP 1 116 661 A1 (FOCKE & CO [DE]) 18 July 2001 (2001-07-18) paragraph [0009] - paragraph [0025]; claims 8,9; figures 1-3 -----	12
Y	DE 10 2005 022629 A1 (FOCKE & CO [DE]) 16 November 2006 (2006-11-16) paragraph [0027] - paragraph [0032] paragraph [0035] - paragraph [0037]; claim 13; figures 1-20 -----	7

000056

INTERNATIONAL SEARCH REPORT

Information on patent family members

International application No

PCT/EP2011/000690

Patent document cited in search report	Publication date	Patent family member(s)	Publication date
DE 102008033936 A1	22-01-2009	CH 697705 A2	30-01-2009
		JP 2009078862 A	16-04-2009
		US 2009038269 A1	12-02-2009

WO 2009098297 A1	13-08-2009	CN 101959772 A	26-01-2011
		EP 2250103 A1	17-11-2010
		US 2011084120 A1	14-04-2011

WO 2009148037 A1	10-12-2009	JP 2009292519 A	17-12-2009

WO 0189962 A1	29-11-2001	AR 030221 A1	13-08-2003
		AT 281374 T	15-11-2004
		AU 5857201 A	03-12-2001
		AU 2001258572 B2	11-03-2004
		BR 0111030 A	16-12-2003
		CZ 20023864 A3	14-04-2004
		DE 60106910 D1	09-12-2004
		EP 1289859 A1	12-03-2003
		JP 3742773 B2	08-02-2006
		JP 2004508244 T	18-03-2004
		MX PA02011562 A	06-06-2003
		US 2003164314 A1	04-09-2003
		ZA 200208673 A	10-02-2004

EP 1116661 A1	18-07-2001	BR 0100038 A	21-08-2001
		CN 1303806 A	18-07-2001
		DE 10000697 A1	12-07-2001
		DE 50011329 D1	17-11-2005
		JP 2001219483 A	14-08-2001
		US 2001007187 A1	12-07-2001

DE 102005022629 A1	16-11-2006	WO 2006119947 A1	16-11-2006

INTERNATIONALER RECHERCHENBERICHT

Internationales Aktenzeichen
PCT/EP2011/000690

A. KLASSIFIZIERUNG DES ANMELDUNGSGEGENSTANDES INV. B65D75/46 B65D75/58 B65D85/10 ADD.		
Nach der Internationalen Patentklassifikation (IPC) oder nach der nationalen Klassifikation und der IPC		
B. RECHERCHIERTE GEBIETE		
Recherchierter Mindestprüfstoff (Klassifikationssystem und Klassifikationssymbole) B65D		
Recherchierte, aber nicht zum Mindestprüfstoff gehörende Veröffentlichungen, soweit diese unter die recherchierten Gebiete fallen		
Während der internationalen Recherche konsultierte elektronische Datenbank (Name der Datenbank und evtl. verwendete Suchbegriffe) EPO-Internal		
C. ALS WESENTLICH ANGESEHENE UNTERLAGEN		
Kategorie*	Bezeichnung der Veröffentlichung, soweit erforderlich unter Angabe der in Betracht kommenden Teile	Betr. Anspruch Nr.
Y	DE 10 2008 033936 A1 (GD SPA [IT]) 22. Januar 2009 (2009-01-22) Absatz [0034] - Absatz [0038]; Ansprüche 10-14; Abbildungen 11-16	1-5,7
Y	----- WO 2009/098297 A1 (GD SPA [IT]; BIONDI ANDREA [IT]; CAVAZZA LUCA [IT]; SQUARZONI MICHELE) 13. August 2009 (2009-08-13) Seite 2, Zeile 20 - Seite 3 Seite 8, Zeile 26 - Seite 11, Zeile 2; Ansprüche 3-5,7,10-14; Abbildungen 1-14	1-5
A	----- WO 2009/148037 A1 (JAPAN TOBACCO INC [JP]; MURAI HIROKO [JP]; NAKAMURA TETSUYA [JP]; TOKI) 10. Dezember 2009 (2009-12-10) Absatz [0017] - Absatz [0019]; Ansprüche 3-6; Abbildungen 1-7 ----- -/--	1-5
☒ Weitere Veröffentlichungen sind der Fortsetzung von Feld C zu entnehmen ☒ Siehe Anhang Patentfamilie		
* Besondere Kategorien von angegebenen Veröffentlichungen : "A" Veröffentlichung, die den allgemeinen Stand der Technik definiert, aber nicht als besonders bedeutsam anzusehen ist "E" älteres Dokument, das jedoch erst am oder nach dem internationalen Anmeldedatum veröffentlicht worden ist "L" Veröffentlichung, die geeignet ist, einen Prioritätsanspruch zweifelhaft erscheinen zu lassen, oder durch die das Veröffentlichungsdatum einer anderen im Recherchenbericht genannten Veröffentlichung belegt werden soll oder die aus einem anderen besonderen Grund angegeben ist (wie ausgeführt) "O" Veröffentlichung, die sich auf eine mündliche Offenbarung, eine Benutzung, eine Ausstellung oder andere Maßnahmen bezieht "P" Veröffentlichung, die vor dem internationalen Anmeldedatum, aber nach dem beanspruchten Prioritätsdatum veröffentlicht worden ist "T" Spätere Veröffentlichung, die nach dem internationalen Anmeldedatum oder dem Prioritätsdatum veröffentlicht worden ist und mit der Anmeldung nicht kollidiert, sondern nur zum Verständnis des der Erfindung zugrundeliegenden Prinzips oder der ihr zugrundeliegenden Theorie angegeben ist "X" Veröffentlichung von besonderer Bedeutung; die beanspruchte Erfindung kann allein aufgrund dieser Veröffentlichung nicht als neu oder auf erfinderischer Tätigkeit beruhend betrachtet werden "Y" Veröffentlichung von besonderer Bedeutung; die beanspruchte Erfindung kann nicht als auf erfinderischer Tätigkeit beruhend betrachtet werden, wenn die Veröffentlichung mit einer oder mehreren anderen Veröffentlichungen dieser Kategorie in Verbindung gebracht wird und diese Verbindung für einen Fachmann naheliegend ist "Z" Veröffentlichung, die Mitglied derselben Patentfamilie ist		
Datum des Abschlusses der internationalen Recherche 12. Mai 2011		Absenddatum des internationalen Recherchenberichts 25/05/2011
Name und Postanschrift der Internationalen Recherchenbehörde Europäisches Patentamt, P.B. 5818 Patentlaan 2 NL - 2280 HV Rijswijk Tel. (+31-70) 340-2040, Fax: (+31-70) 340-3016		Bevollmächtigter Bediensteter Janosch, Joachim

INTERNATIONALER RECHERCHENBERICHT

Internationales Aktenzeichen
PCT/EP2011/000690

C. (Fortsetzung) ALS WESENTLICH ANGESEHENE UNTERLAGEN		
Kategorie*	Bezeichnung der Veröffentlichung, soweit erforderlich unter Angabe der in Betracht kommenden Teile	Betr. Anspruch Nr.
A	WO 01/89962 A1 (BRITISH AMERICAN TOBACCO CO [GB]; BRAY ANDREW JONATHAN [GB]) 29. November 2001 (2001-11-29) Seite 11, Absatz 1 - Absatz 3; Ansprüche 1-7; Abbildungen 1-7 -----	1-5
X	EP 1 116 661 A1 (FOCKE & CO [DE]) 18. Juli 2001 (2001-07-18) Absatz [0009] - Absatz [0025]; Ansprüche 8,9; Abbildungen 1-3 -----	12
Y	DE 10 2005 022629 A1 (FOCKE & CO [DE]) 16. November 2006 (2006-11-16) Absatz [0027] - Absatz [0032] Absatz [0035] - Absatz [0037]; Anspruch 13; Abbildungen 1-20 -----	7

INTERNATIONALER RECHERCHENBERICHT

Angaben zu Veröffentlichungen, die zur selben Patentfamilie gehören

Internationales Aktenzeichen

PCT/EP2011/000690

Im Recherchenbericht angeführtes Patentedokument	Datum der Veröffentlichung	Mitglied(er) der Patentfamilie	Datum der Veröffentlichung
DE 102008033936 A1	22-01-2009	CH 697705 A2	30-01-2009
		JP 2009078862 A	16-04-2009
		US 2009038269 A1	12-02-2009

WO 2009098297 A1	13-08-2009	CN 101959772 A	26-01-2011
		EP 2250103 A1	17-11-2010
		US 2011084120 A1	14-04-2011

WO 2009148037 A1	10-12-2009	JP 2009292519 A	17-12-2009

WO 0189962 A1	29-11-2001	AR 030221 A1	13-08-2003
		AT 281374 T	15-11-2004
		AU 5857201 A	03-12-2001
		AU 2001258572 B2	11-03-2004
		BR 0111030 A	16-12-2003
		CZ 20023864 A3	14-04-2004
		DE 60106910 D1	09-12-2004
		EP 1289859 A1	12-03-2003
		JP 3742773 B2	08-02-2006
		JP 2004508244 T	18-03-2004
		MX PA02011562 A	06-06-2003
		US 2003164314 A1	04-09-2003
		ZA 200208673 A	10-02-2004

EP 1116661 A1	18-07-2001	BR 0100038 A	21-08-2001
		CN 1303806 A	18-07-2001
		DE 10000697 A1	12-07-2001
		DE 50011329 D1	17-11-2005
		JP 2001219483 A	14-08-2001
		US 2001007187 A1	12-07-2001

DE 102005022629 A1	16-11-2006	WO 2006119947 A1	16-11-2006

1
**PAQUETE DE CIGARRILLOS, ASI COMO PROCEDIMIENTO Y APARATO PARA
PRODUCIR EL MISMO**

La presente invención se refiere a un paquete para cigarrillos, el cual comprende un contenido de paquete, envuelto en una envoltura exterior, en particular fabricada de material laminar sellable térmicamente, hermético a la humedad y a los aromas, en una manera similar a un paquete de tipo bolsa tubular de acuerdo al preámbulo de la reivindicación 1. La presente invención también se refiere a un procedimiento para producir tales paquetes y a un aparato correspondiente.

Paquetes de tipo bolsa tubular para cigarrillos son conocidos, en principio, en la práctica. El grupo de cigarrillos es en este caso envuelto en un material laminar que es cerrado en dirección longitudinal del paquete por medio de una costura longitudinal de sellado. Costuras transversales de sellado corren en dirección transversal con respecto a ésta última en la zona de los lados extremos del paquete.

Partiendo de este estado, la presente invención tiene por objeto desarrollar paquetes para cigarrillos del tipo anteriormente descrito, en particular con respecto a la estabilidad mejorada de los paquetes y/o la extracción de los contenidos del paquete.

Este objeto es logrado de acuerdo a la presente invención mediante las características de la reivindicación 1. En consecuencia, se ha previsto que la envoltura exterior

tenga un medio de apertura que puede ser utilizado múltiples veces y que el contenido de paquete sea cubierto, al menos en ciertas zonas, por un collar fabricado de material que puede ser sometido a calor y presión, formando dicha cobertura una pieza troquelada interior, que se extiende sobre toda la longitud del contenido de paquete.

Una ventaja de esta solución está dada por el hecho que el collar protege los cigarrillos en un paquete de tipo bolsa tubular contra daños. Otra ventaja ulterior es el hecho que el embalaje de tipo bolsa tubular puede ser cerrado nuevamente después de extraer cigarrillos en forma individual de manera que, una vez que el paquete ha sido abierto por primera vez, no es posible que se pierda cigarrillo alguno y que partículas de tabaco puedan escurrir del paquete y provocar suciedad.

De acuerdo a una realización preferida de esta invención se ha previsto que el collar envuelva el contenido de paquete en forma de C o en forma de U, o por todas las caras laterales, y además el collar no está dispuesto en la zona de los lados extremos del contenido de paquete. Preferiblemente el cuello se puede extender sobre prácticamente toda la cara frontal del grupo de cigarrillos y extenderse adicionalmente en la zona de los laterales angostos del grupo de cigarrillos, (en forma de C). Más aún, también es posible que el collar se extienda adicionalmente en la zona de la cara

trasera del grupo de cigarrillos (en forma de U). Si el collar es diseñado de manera que el mismo se extienda completamente sobre prácticamente toda la cara trasera del paquete, entonces el grupo de cigarrillos está cubierto sustancialmente en forma completa por todas las caras laterales por el collar. Los lados extremos sin embargo no están cubiertos por el collar.

En cuanto a la operación de cerramiento del paquete de tipo bolsa tubular, se conectan solapas de plegado de la envoltura exterior a manera de una costura en forma de aleta por sellado térmico, preferiblemente de manera que la envoltura exterior sea cerrada en la zona de los lados extremos del contenido de paquete, en particular un lado superior y un lado inferior del contenido de paquete, por medio de una respectiva costura en forma de aleta a manera de una costura transversal de sellado y que una tercera costura en forma de aleta se extienda en dirección longitudinal de la envoltura exterior, sobre una cara trasera del contenido de paquete, en forma de una costura longitudinal de sellado, proyectándose preferiblemente las costuras en forma de aleta en la zona de los lados extremos con respecto al contenido de paquete y siendo la costura en forma de aleta en la zona de la cara trasera del contenido de paquete posicionada contra la envoltura exterior.

El medio de apertura puede estar constituido de manera que la envoltura exterior esté constituida al menos en esta zona de dos capas, con un material laminar exterior que forma una capa exterior del paquete y con un material laminar interior que forma la capa interior, la cual está enfrentada al contenido de paquete, presentando el material laminar exterior, en la zona del medio de apertura, incisiones en forma de una línea de rotura controlada para formar una orejeta de manipulación y presentando el material laminar interior incisiones en forma de una línea de rotura controlada para formar una abertura de extracción de cigarrillo para el contenido de paquete en la zona de una orejeta de apertura, y estando la orejeta de manipulación unida en forma removible al material laminar interior por medio de un adhesivo permanente.

Un desarrollo ulterior del medio de apertura, el cual es particularmente preferido, es aquel en el cual la línea de rotura controlada en el material laminar exterior prevista para formar una orejeta de manipulación, tiene zonas extremas que se extienden dentro de la zona de la costura en forma de aleta. De esta manera se puede evitar que el medio auxiliar de apertura sea abierto en forma excesiva, con lo cual se podría destruir el paquete.

Si una costura transversal de sellado en la zona del lado superior del contenido de paquete es plegado contra la

envoltura exterior en la zona de la cara trasera del contenido de paquete y es fijada allí con un adhesivo, el paquete resultante también puede ser posicionado, en forma de un bloque sellado, en una cajetilla de cigarrillos.

La presente invención también se refiere a un procedimiento para producir un paquete de acuerdo a la reivindicación 7. En consecuencia, en primer lugar se forma un contenido de paquete, en particular un grupo de cigarrillos que es a continuación cubierto con un collar de material que puede ser sometido a calor y presión, extendiéndose el collar a través de toda la longitud del contenido de paquete. A continuación el contenido de paquete con el collar es envuelto en una envoltura exterior, en particular fabricada de material laminar sellable térmicamente, preferiblemente hermético a aromas y a la humedad, a manera de un paquete de tipo bolsa tubular, presentando la envoltura exterior un medio de apertura utilizable múltiples veces. A continuación son unidas mutuamente solapas de plegado de la envoltura exterior por sellado térmico y los paquetes son producidos en forma de una cadena continua de paquetes. Las conexiones residuales en la envoltura exterior pueden ser seccionadas entre paquetes adyacentes dentro de la cadena de paquetes con la finalidad de separar los paquetes.

De acuerdo a un desarrollo ulterior preferido del procedimiento, se ha provisto que un collar es introducido dentro de un receptáculo de un transportador y a continuación es introducido un grupo de cigarrillos dentro del collar que está ubicado en el receptáculo, y a continuación el collar y el grupo de cigarrillos son expulsados en forma conjunta fuera del receptáculo y envueltos en la envoltura exterior.

En una modalidad preferida de la presente invención, se ha previsto que los receptáculos están dispuestos en un transportador sin fin que se extiende transversalmente con respecto a la dirección de transporte de los collares y grupos de cigarrillos, siendo los collares y grupos de cigarrillos introducidos longitudinalmente en los receptáculos, en particular en la zona de un ramal superior del transportador sin fin, y siendo los collares y grupos de cigarrillos expulsados en cada caso en forma conjunta en la misma dirección fuera de los receptáculos, en particular en la zona del ramal inferior del transportador sin fin y siendo los grupos de cigarrillos con cuellos envueltos en dirección longitudinal en los paquetes de tipo bolsa tubular o en una banda continua de material laminar. La banda continua de material laminar es alimentada preferiblemente en la dirección longitudinal a una pista de transporte para grupos de cigarrillos con collares.

Un aparato para producir el paquete de acuerdo a la presente invención presenta las características de la reivindicación 12. En consecuencia se ha previsto que el mismo comprenda al menos un cargador previsto para formar grupos de cigarrillos como contenidos de paquete y un transportador que presenta receptáculos previsto para recibir los grupos de cigarrillos y collares fabricados de material que puede ser sometido a calor y presión. Además se ha provisto una disposición para envolver el contenido de paquete con su collar en una envoltura exterior, en particular fabricada de material laminar sellable térmicamente, hermético a los aromas y a la humedad, a manera de un paquete de tipo bolsa tubular, presentando la envoltura exterior un medio de apertura utilizable múltiples veces. Adicionalmente se ha previsto que al menos una disposición para sellar térmicamente solapas de plegado de la envoltura exterior, extendiéndose el transportador transversalmente con respecto a la dirección en la cual se alimentan los collares y grupos de cigarrillos, y los collares y grupos de cigarrillos pueden ser alimentados a la disposición de envoltura en la misma dirección que éstos son alimentados al transportador.

Otros detalles de la presente invención pueden ser obtenidos de las reivindicaciones subordinadas y del resto de la memoria descriptiva.

A continuación se explicarán modalidades ejemplares preferidas de realización de la presente invención con referencia a los dibujos, en los cuales:

La figura 1 ilustra una banda de material laminar para producir un paquete de tipo bolsa tubular para cigarrillos.

La figura 2 ilustra una sección transversal a través de la banda de material laminar de acuerdo a la figura 1, realizada a lo largo de la línea de sección II-II en la figura 1.

La figura 3 ilustra una vista tridimensional de una primera modalidad de realización de un bloque de cigarrillos con collar;

La figura 4 ilustra una vista tridimensional de una segunda modalidad ejemplar de realización de un bloque de cigarrillos con collar.

La figura 5 ilustra una vista tridimensional de una tercera modalidad ejemplar de realización de un bloque de cigarrillos con collar.

La figura 6 ilustra una vista tridimensional de una cuarta modalidad ejemplar de realización de un bloque de cigarrillos con collar.

La figura 7 ilustra una vista tridimensional de un paquete de tipo bolsa tubular para cigarrillos con una vista de una cara delantera del paquete.

La figura 8 ilustra el paquete de tipo bolsa tubular de acuerdo a la figura 7, con una vista de una cara trasera del mismo.

La figura 9 ilustra un paquete de tipo bolsa tubular de acuerdo a la figura 7, con una orejeta de cierre en estado abierto.

La figura 10 ilustra una vista en corte vertical a través del paquete de tipo bolsa tubular de acuerdo a la figura 7, realizada a lo largo de la línea de corte X-X;

La figura 11 ilustra una vista en corte vertical a través de una solución alternativa del paquete de tipo bolsa tubular en una vista de acuerdo a la figura 10.

La figura 12 ilustra una vista en corte vertical a través de otra solución alternativa del paquete de tipo bolsa tubular en una vista de acuerdo a la figura 10.

La figura 13 ilustra una vista tridimensional de una sarta de paquetes de tipo bolsa tubular de acuerdo a la figura 7.

La figura 14 ilustra una vista tridimensional de una cajetilla de cigarrillos de tapa rebatible con un paquete de tipo bolsa tubular de acuerdo a la figura 7, y

La figura 15 ilustra una vista tridimensional de una primera modalidad ejemplar de realización de un aparato para producir paquetes;

La figura 16 ilustra una vista lateral del aparato de acuerdo a la figura 15.

La figura 17 ilustra una vista tridimensional de una segunda modalidad ejemplar de realización de un aparato para producir paquetes.

La figura 18 ilustra una vista tridimensional de una tercera modalidad ejemplar de realización de un aparato para producir paquetes.

La figura 19 ilustra una vista en escala aumentada de un detalle XIX del aparato de acuerdo a la figura 17.

La figura 20 ilustra una vista lateral de un receptáculo de una cadena de receptáculos, vista en la dirección de la flecha XX en la figura 17.

La figura 21 ilustra una vista en escala aumentada de un detalle XXI del aparato de acuerdo a la figura 18.

La figura 22 ilustra una vista lateral de un receptáculo de una cadena de receptáculos, vista en la dirección de la flecha XXII en figura 18.

La figura 23 ilustra una vista lateral de parte del aparato de acuerdo a las figuras 17 y 18 visto en la dirección de las flechas XXIII en la figura 18; y

La figura 24 ilustra una vista esquemática de la operación de aplicación de una etiqueta para la envoltura exterior.

La presente invención se refiere a paquetes 10 para cigarrillos como contenido de paquete, en donde los paquetes 10 están diseñados a manera de paquetes de tipo bolsa tubular. Los contenidos de paquete, usualmente en forma de un grupo de cigarrillos 11, son por lo tanto envueltos en una envoltura exterior 12, fabricada de material laminar. El material laminar, por motivo de su composición, es preferiblemente hermético a la humedad y hermético a los aromas. Más aún, el material es sellable por vía térmica y por lo tanto las aletas de plegado pueden ser unidas una a otra mediante calor y presión.

Una característica especial de la envoltura exterior 12 comprende un medio de apertura que puede ser usado múltiples veces, el cual comprende una orejeta de apertura 14 que expone una abertura de extracción de cigarrillos 15 en un material laminar interior o capa interior 16. La orejeta de apertura 14 está delimitada en este caso por una línea de rotura controlada en forma de U 17, a saber en forma de perforaciones, una línea troquelada continua u otro debilitamiento adecuado de material. Cuando el paquete es ser abierto se desplaza la orejeta de apertura 14 hacia la posición abierta (figura 9) con el auxilio de un medio de manipulación, en concreto una orejeta de manipulación 18.

La orejeta de manipulación 18 es parte de una capa exterior 19 de la envoltura exterior 12. La orejeta de

manipulación 18 está delimitada por una línea de rotura controlada 20 que tiene sustancialmente forma de U. Más aún la orejeta de manipulación 18 está unida (a la cara exterior de) a la orejeta de apertura 14, preferiblemente a través de toda el área superficial, mediante adhesivo. La orejeta de manipulación 18 es mayor que la orejeta de apertura 14 y cubre a ésta última a través de una zona de cierre (en forma de U) 21 formada preferiblemente por tres lados. Ésta zona de cierre hace contacto contra un borde marginal 22 de la capa interior 16 que forma el apoyo de la orejeta de apertura 14, encerrando éste borde marginal a la abertura de extracción 15. La orejeta de manipulación 18 es provista al menos en la zona de cierre 21 con adhesivo permanente.

En el caso de una modalidad ejemplar de realización de acuerdo a las figuras 1 y 2, la envoltura exterior 12 comprende un material laminar que en toda su extensión es de múltiples capas, con una capa interior 16 y una capa exterior 19, siendo procesada como una banda continua de material laminar 23. Esta modalidad ejemplar de realización también tiene una pieza de material laminar 24 en forma de un elemento integrado de bloqueo, el cual está embebido entre las capas 16, 19. También es posible que dicha pieza de material laminar 24 sea provisto solamente en la zona de la estructura de apertura.

La pieza de material laminar 24 (y la capa interior 16) presenta la orejeta de apertura 14. La pieza de material laminar 24 tiene dimensiones mayores que aquellas de la orejeta de apertura 14 y la orejeta de manipulación 18, es decir que la misma se extiende hacia la región de bordes laterales de la banda de material laminar 23 para la envoltura exterior 12. También los extremos libres de las líneas de debilitamiento 17, 20 se encuentran dentro de la zona de la pieza de material laminar 24. Consecuentemente, la orejeta de apertura 14, la cual puede ser agarrada a través de la orejeta de manipulación 18, presente en este caso un diseño de dos láminas, comprendiendo, por un lado, una parte correspondiente de la capa interior 16 y, por otro lado, una parte correspondiente, diseñada en forma similar, de la pieza de material laminar 24.

Una capa 25 de adhesivo permanente está dispuesta entre la capa exterior 19 y la pieza de material laminar 24. El borde marginal 22 previsto para conectar la orejeta de manipulación 18 a la capa interior 16 y/o a la pieza de material laminar 24 está formada (exclusivamente) en la zona de la pieza de material laminar 24. En términos de producción, el proceso puede ser tal que la pieza de material laminar 24 es provista con un adhesivo permanente sobre toda el área superficial, siendo de esta manera ubicada entre las capas 16, 19 de la banda de material laminar 23.

Una zona de la orejeta de manipulación 18 está diseñada a manera de lengüeta de agarre 48 para agarrar la orejeta de manipulación 18. Esta zona es una zona extrema inferior de la orejeta de manipulación 18, la cual no está provista con adhesivo permanente, con la finalidad de formar una zona libre de adhesivo 49.

Las figuras 3 a 6 ilustran una construcción posible del grupo de cigarrillos 11 en forma de un bloque de cigarrillos. En las modalidades ejemplares de realización ilustradas, el bloque de cigarrillos comprende una sola hilera de cigarrillos, a saber cinco cigarrillos. Por supuesto, el grupo de cigarrillos 11 también puede comprender un número menor de cigarrillos. Asimismo es concebible que el bloque de cigarrillos comprenda más que una hilera de cigarrillos. Sin embargo, el paquete 10 de acuerdo a la presente invención es usado preferiblemente en conexión con grupos de cigarrillos 11 que tienen un reducido número de cigarrillos.

Una característica especial está constituida por la provisión de un collar 26 que envuelve al menos parcialmente al grupo de cigarrillos 11. Se ha previsto que el collar consista de un material que puede ser sometido a calor y presión, por ejemplo cartón.

El collar 26 encierra o ata directamente al grupo de cigarrillos 11 y es envuelto junto con éste en la envoltura

exterior 12. El collar 26 constituye por lo tanto, por así decirlo, en una protección interna.

Todas las modalidades ejemplares de realización de acuerdo a las figuras 3 a 6 tienen en común el hecho que el collar 26 se extiende sobre toda la extensión y altura del grupo de cigarrillos 11. El collar se extiende por lo tanto, al menos en ciertas zonas, entre dos lados extremos opuestos 27, 28 del grupo de cigarrillos 11.

En la modalidad ejemplar de realización de acuerdo a la figura 3, el collar 26 se extiende sobre una cara frontal 29 del grupo de cigarrillos 11 y sobre un lateral angosto 30 del grupo de cigarrillos 11 adyacente a la cara frontal 29 por cada lado. La cara trasera 31 del grupo de cigarrillos 11 no está cubierta por el collar 26, como tampoco los lados extremos 27, 28. El collar 26 en la zona de la cara frontal 29, tiene una escotadura superior 32 para facilitar la remoción de cigarrillos del grupo de cigarrillos 11. El canto inferior del collar 26 se continúa en una prolongación 33, la cual se corresponde en forma congruente con la escotadura 32. Lo antedicho significa que el collar 26 puede ser troquelado de una banda continua de material sin generar esencialmente desecho alguno. Las paredes laterales del collar 26 están vinculadas entre sí por líneas de plegado 34, pudiendo en consecuencia ser plegadas las caras laterales del collar 26 a lo largo de dichas líneas de plegado 34.

El collar 26 de acuerdo a la figura 4 difiere con respecto al collar 26 de acuerdo a la figura 3 por el hecho que el collar 26 también se extiende levemente por la zona interior de la cara trasera 31. El collar 26 está diseñado aproximadamente en forma de U, visto en sección transversal, con dos alas 35 en la zona de la cara trasera 31, extendiéndose dichas alas esencialmente en la zona de los respectivos cigarrillos periféricos o exteriores del grupo de cigarrillos 11. Los cigarrillos ubicados entre los cigarrillos periféricos no están cubiertos por el collar 26 en la zona de la cara trasera 31.

La modalidad ejemplar de realización de acuerdo a la figura 5 difiere con respecto a la modalidad de realización ejemplar de acuerdo a la figura 4 por el hecho que el collar 26 se extiende esencialmente sobre toda la cara trasera 31 del grupo de cigarrillos 11. Las alas 35 por ambos lados son lo suficientemente anchas en este caso para que los cantos marginales libres de las alas 35 rematen a una pequeña distancia uno del otro.

Otra característica especial está constituida por una escotadura semicircular superior 36 en la zona de la cara trasera 31, la cual facilita la extracción de los cigarrillos. Como es igualmente el caso para la escotadura 32 y la prolongación 33 en la zona de la cara delantera 23, se ha conformado el canto inferior del collar 26 una

prolongación 37 que corresponde en forma congruente con la escotadura 36 de manera que el collar 26 pueda ser producido sin generar desecho alguno.

En el caso de la modalidad ejemplar de realización de acuerdo a la figura 6, el collar en su totalidad está diseñado como una camisa cerrada. Con excepción de las escotaduras 32, 36 previstas en las modalidades ejemplares de realización de acuerdo a la figura 5, el collar 26 está cerrado por todos lados alrededor de las caras laterales del grupo de cigarrillos 11. Solamente por la parte inferior de la camisa está abierta, es decir en la zona del lado extremo 28.

Con la finalidad de envolver el grupo de cigarrillos 11 con el collar 26 dispuesto alrededor de éste, la envoltura exterior 12 es posicionada en forma tubular alrededor del grupo de cigarrillos 11 con el collar 26 y es cerrada en la zona de la cara trasera 31 por medio de una costura longitudinal de sellado 38 que se extiende en la dirección longitudinal del paquete 10. Más aún, se producen costuras transversales de sellado 39, 40 en las zonas de los lados extremos 27, 28 con la finalidad de cerrar la envoltura exterior 12. Las costuras transversales de sellado 39, 40 están distanciadas con respecto a los lados extremos 27, 28 del grupo de cigarrillos 11. Mientras las costuras transversales de sellado 39, 40 se proyectan en relación al

grupo de cigarrillos 11, la costura longitudinal de sellado 38 se pliega contra la envoltura exterior 12.

La envoltura exterior 12 es posicionada de manera que el medio de apertura 13 quede, o la orejeta de apertura 14 y la orejeta de manipulación 18 queden ubicadas en la zona de la escotadura 32 del collar 26, y en consecuencia, por virtud del hecho que la orejeta de apertura 14 es abierta a través de la orejeta de manipulación 18, la abertura de extracción 15 en la envoltura exterior permite el acceso al grupo de cigarrillos 11.

La costura longitudinal de sellado y las costuras transversales de sellado 39, 40 están conformadas como costuras de aleta por medio del sellado térmico de las aletas de plegado de la envoltura exterior 12.

Una característica especial está constituida por el hecho que la costura transversal de sellado 39 está diseñada de manera que las líneas de rotura controlada 17, 20 para la orejeta de apertura 14 y la orejeta de manipulación 18, respectivamente, o los extremos libres de éstas líneas de rotura controlada 17, 20, están ubicadas en la zona de sellado. Esta medida evita que el paquete 10 sea abierto accidentalmente en forma excesiva y por lo tanto destruido.

Las figuras 11 y 12 ilustran diseños alternativos de la envoltura exterior 12 por medio de un corte en sección

vertical a través del paquete 10. En el caso de la modalidad ejemplar de realización de acuerdo a la figura 11, la envoltura exterior 12 está conformada esencialmente a partir de un material laminar de una sola capa. En la zona del medio de apertura 13 se aplica una etiqueta 41 a la cara interior del material laminar para la envoltura exterior 12, teniendo la etiqueta su cara de pegado por adhesivo orientada hacia la cara interior del material laminar, y, en consecuencia es unida a ésta por pegado con adhesivo. En el caso de ésta modalidad ejemplar de realización, la etiqueta 41 corresponde a la capa interior 16 de la primera modalidad ejemplar de realización y, en consecuencia, tiene una orejeta de apertura 14, una abertura de extracción 15, y una línea de rotura controlada 17. En consecuencia, una orejeta de manipulación 18 está delimitada por medio de una línea de rotura controlada 20 en el material laminar para la envoltura exterior 12.

En una modalidad ejemplar de realización de acuerdo a la figura 12 se aplica una etiqueta 42 por la cara exterior del material laminar de una sola capa para la envoltura exterior 12 y se pega mediante adhesivo a éste. En consecuencia, en este caso la orejeta de apertura 14 y la correspondiente abertura de extracción 15 son conformadas en el material laminar para la envoltura exterior 12, mientras que la

orejeta de manipulación 18 está delimitada por medio de una línea de rotura controlada 20 en la etiqueta.

Con el propósito de producir los paquetes 10, se procede preferiblemente de manera tal que en la envoltura exterior 12 se ponga a disposición en forma de una banda continua de material, siendo líneas de perforaciones 43 que se extienden transversalmente dispuestas en forma espaciada en la banda de material. En primer lugar la banda de material es procesada sin que la misma sea seccionada a lo largo de las líneas de perforaciones 43 y de esta manera se forma una cadena continua de paquetes 44, siendo las líneas de perforaciones 43 aplicadas en cada caso entre dos costuras transversales de sellado 39, 40 entre paquetes adyacentes 10. Para la finalidad de separar los paquetes 10, la cadena de paquetes 44 puede ser simplemente seccionada a lo largo de la línea de perforaciones 43. La producción de los paquetes 10 también será discutida más adelante.

También es concebible que el paquete 10 anteriormente descrito sea embalado en una cajetilla de cigarrillos fabricada de cartón, por ejemplo una cajetilla de tapa rebatible 45, lo cual se ha ilustrado en la figura 14. El paquete 10 con envoltura exterior cerrada 12 es embalada en una cajetilla de tapa rebatible 45 fabricada de cartón, la cual tiene dimensiones que corresponden con el tamaño del grupo de cigarrillos 11. Las costuras transversales de

sellado 39 en la zona del lado extremo superior 27 son plegadas dentro de la zona de la cara trasera 31 con la finalidad que la tapa 46 de la cajetilla de tapa rebatible 45 pueda ser cerrada. El paquete 10 se proyecta en forma de un bloque sellado, fuera de la parte inferior de cajetilla 46 de la cajetilla de tapa rebatible, siendo las dimensiones seleccionadas de manera que el medio de apertura 13 del envoltorio exterior 12 ó la lengüeta de agarre 48 quede expuesto.

Las figuras 15 y 16 ilustran una vista general de la primera modalidad ejemplar de realización relativa a la producción de la cadena de paquetes 44. Los cigarrillos previstos para el grupo de cigarrillos 11 son alimentados en dos grupos de tolvas 50 de un cargador de cigarrillos 51 y empujados fuera del cargador de cigarrillos 51 en forma de un grupo de cigarrillos 11 (bloque de cigarrillos) por medio de una respectiva corredera 52. Los dos grupos de cigarrillos 11 son empujados dentro de receptáculos 54 previstos en un cabezal revólver adyacente 55 por medio de las correderas 52 a través de un puente 53. El cabezal revólver 55 es accionado en forma cíclica en un movimiento de rotación alrededor de un eje horizontal y está dispuesto transversalmente con respecto a la dirección de funcionamiento de las correderas 52. El cabezal revólver 55 presenta receptáculos 54 que están distribuidos en intervalos regulares sobre la circunferencia

del cabezal revólver 55, estando dichos receptáculos previstos para recibir un respectivo grupo de cigarrillos 11. Los grupos de cigarrillos 11 son empujados dentro del cabezal revólver 55 en la zona de una posición correspondiente a las 12 horas y empujados fuera del cabezal revólver 55, siendo transferidos a un cabezal revólver de transferencia 56, en la zona de una posición correspondiente a las 6 horas, es decir que siguiendo la rotación del cabezal revólver 55 a través de un ángulo de aproximadamente 180° .

El cabezal revólver de transferencia 56 está dispuesto en forma directamente adyacente al cabezal revólver 55 y es asimismo accionado en forma cíclica en movimiento de rotación alrededor de un eje horizontal. También es posible que el cabezal revólver de transferencia 56 presente receptáculos 57 distribuidos uniformemente alrededor de su circunferencia. El cabezal revólver de transferencia 56 es accionado en una dirección opuesta al cabezal revólver 55 y está dispuesto en un plano paralelo a éste último cabezal.

El cabezal revólver de transferencia 56 sirve para juntar grupos de cigarrillos 11 con el respectivo collar 26. Para esta última finalidad se introduce en primer lugar los collares 26 y después un respectivo grupo de cigarrillos 11 en los receptáculos 57 del cabezal revólver de transferencia 56.

Los collares 26 son seccionados en primer lugar a partir de una banda continua de material 58. Para dicha finalidad, la banda de material 58 es alimentada por medio de rodillos transportadores 59 a una disposición de seccionamiento 60 que tiene un rodillo de cuchillas 61 y un rodillo antagónico 62 por lados opuestos de la banda de material 58. Los collares 26 son seccionados de la banda de material 58 por medio de la disposición de seccionamiento 60 y separados por un subsiguiente par de rodillos transportadores 59. A continuación, los collares 26 son apartados entre sí y de esta manera separados en la zona de un transportador de cinta 63.

Una vez que los collares 26 han sido separados, los mismos son transportados transversalmente hacia la zona de una pista de collares 64 orientada en forma transversal. En la pista de collares 64 los collares 26 están dispuestos en un estado en el cual los mismos yacen en forma plana y son transportados hacia la zona de un punzón 65, mediante el cual los collares 26 son removidos uno tras otro de la pista de collares 64 y estampados mediante un movimiento pivotante de 90° del punzón 65 dentro de un receptáculo conformador 66, en donde los collares 26 son plegados para tomar una forma de U.

El collar plegado 26 es a continuación transportado mediante una corredera 67, la cual actúa sobre el receptáculo

conformador 66, dentro de un receptáculo 57 del cabezal revólver 56 operado en forma cíclica y transferido a éste.

Una vez que los collares plegados 26 han sido introducidos en el receptáculo 57 del cabezal revólver 56, el cabezal revólver 56 es desplazado paso a paso y en consecuencia los grupos de cigarrillos 11, en esta estación pueden ser empujados a lo largo de un plano horizontal dentro de los receptáculos 57 y combinados con los collares 26 que ya se encuentran en dichos receptáculos.

Siguiendo un giro ulterior del cabezal revólver 56 a través de un ángulo de 180°, el grupo de cigarrillos 11 con collares 26 posicionados alrededor del cabezal revólver pueden ser empujados en un plano horizontal hacia afuera. Para dicho propósito se usa una segunda corredera 68.

Una vez que los grupos de cigarrillos 11 con sus collares 26 han sido empujados hacia afuera, los mismos son envueltos en una envoltura exterior 12. La correspondiente banda de material laminar 23 es desenrollado de una bobina y guiada a través de un dispositivo de almacenamiento cíclico 70. A continuación, la banda de material laminar 23 es guiada a través de un grupo de rodillos de cambio de dirección 71 hacia una zona que se encuentra por encima de la pista transportadora de los grupos de cigarrillos 11 que han sido expulsados del cabezal revólver 56. Los grupos de cigarrillos 11, en ésta porción de la instalación, son transportados a lo

largo de una sección de transporte delimitada, por ejemplo, mediante guías. Como se ilustra en las figuras 15 y 16, los grupos de cigarrillos 11 se hacen avanzar por medio de elementos de arrastre 72 de respectivos transportadores de correa sin fin 73, los cuales pueden estar dispuestos por debajo de la estación del transportador y agarrar el extremo o lado trasero de los grupos de cigarrillos 11 con sus collares 26 y transportarlos en la dirección de avance.

A medida que la banda de material laminar 23 y los grupos de cigarrillos 11 con sus collares 26 son transportados en forma progresiva, la banda de material laminar 23 es colocada gradualmente alrededor de los grupos de cigarrillos 11 y en consecuencia se forma un tipo de tubo continuo y las aletas de plegado para la costura longitudinal de sellado 38 son puestas en contacto una contra otra. A continuación se forma la costura longitudinal de sellado por medio de un mecanismo sellador 74 dispuesto por debajo de la sección de transportador. Estas son a continuación plegadas, más adelante en la pista de transporte, por mecanismos selladores 81 previstos para aplicar las costuras transversales de sellado 39, 40 y posiblemente para aplicar la línea de perforaciones 43.

Las figuras 17 y 18 ilustran una vista esquemática de los procedimientos alternativos de producción y los correspondientes aparatos. La figura 17 ilustra esto por

medio de paquetes 10 con un collar en forma de U 26 de acuerdo a la figura 3. La figura 18, por el contrario, ilustra la producción de paquetes 10 con un collar 26 en forma de una camisa de acuerdo a la figura 6. Ambas soluciones tienen en común un transportador de cadena de receptáculos como mecanismo central. Por razones de claridad, las dos soluciones individuales serán discutidas en forma separada más abajo.

El mecanismo central del aparato de acuerdo a la figura 17 es un transportador sin fin 75, el cual es guiado sobre rodillos de cambio de dirección 76 y presenta receptáculos 77 por su parte exterior. Los receptáculos 77 sirven para recibir un respectivo collar 26 y un grupo de cigarrillos 11.

Los receptáculos 77 están distribuidos en intervalos uniformes sobre toda la superficie del transportador sin fin 75. Los receptáculos 77 están abiertos por sus lados extremos transversalmente con respecto a la dirección de transporte del transportador sin fin 75 de manera que los collares 26 y grupos de cigarrillos pueden ser empujados hacia su interior y expulsados. Por lo que resta, los receptáculos 77 son de diseño esencialmente cerrado, con excepción de una ranura 78 que se extiende en forma paralela a la dirección de empuje y expulsión de los grupos de cigarrillos 11 y sus collares 26.

Como en el caso de la modalidad ejemplar de realización descripta anteriormente, los collares 26 son seccionados en

primer lugar de la banda de material continuo 58 por medio de una disposición de seccionamiento 60 y separados entre sí. A continuación se pliegan los laterales menores 30 y la estructura resultante es empujada dentro de un receptáculo 77. El aparato para seccionar y alimentar los collares 26 puede ser diseñado en este caso como en el caso de la modalidad ejemplar de realización descripta más arriba, es decir cómo se ilustra, por ejemplo, de acuerdo a la vista en la figura 15 y descripto en forma correspondiente. Los collares 26 pueden ser plegados a través de desviadores estacionarios de plegado a lo largo de la pista de transporte de los collares 26 o, por ejemplo, por medio de un receptáculo conformador 66 y un punzón asociado 65, como se ha descripto más arriba. Sin embargo también son posibles en principio otros dispositivos de plegado que son en sí conocidos del estado de la técnica. Para empujar el collar 26 dentro del receptáculo 77 se usa preferiblemente una corredera (no ilustrada).

Una vez que el collar plegado 26 ha sido insertado, los grupos de cigarrillos 11 son alimentados dentro de los receptáculos 77 con los collares 26 dispuestos dentro de éstos. Los grupos de cigarrillos 11 son expulsados de la tolva 50 del cargador 51 por medio de una corredera 52 y desplazados verticalmente por otra corredera 79 dentro de los receptáculos 77 con collares 26 dispuestos en éstos.

Como resulta evidente de la figura 17, en el presente caso se ha dispuesto una pluralidad de cargadores de cigarrillos 51, uno al lado del otro y en consecuencia un número correspondiente de grupos de cigarrillos 11 pueden ser introducidos en forma simultánea, o sucesivamente en los receptáculos 77. Lo antedicho tiene lugar mientras el transportador sin fin 75 se encuentra detenido durante un intervalo corto. Como resulta evidente de la figura 20, los receptáculos 77 están dimensionados de manera que un correspondiente collar 26 y grupos de cigarrillos 11 sean acomodados en forma más o menos precisa en los mismos.

Una vez que los collares 26 y grupos de cigarrillos 11 han sido llevados en forma conjunta a los receptáculos 77 y una vez que los mismos han sido transportados en la dirección de una estación de expulsión, los mismos son expulsados en forma conjunta nuevamente de los receptáculos 77 y envueltos en una banda de material laminar 23 de la misma manera, como se ha descrito en la modalidad ejemplar anterior. En cuanto a lo que se refiere a la disposición de la bobina 69, el dispositivo de almacenamiento cíclico 70, etc. se hace referencia a la modalidad ejemplar anterior. Los grupos de cigarrillos 11 con collares 26, son transportados nuevamente por medio de elementos de arrastre 72, previstos en el transportador sin fin 73, los cuales en el presente caso se extienden dentro de la zona del transportador sin fin 75. Los

elementos de arrastre 72 están guiados por medio de una ranura 78 prevista en el receptáculo 77 y pueden por lo tanto ser usados para expulsar los grupos de cigarrillos 11, cada uno con un collar 26.

En el presente caso, la operación de expulsión tiene lugar en la zona de un ramal inferior del transportador sin fin 75. En forma correspondiente, los grupos de cigarrillos 11 con collares 26 son expulsados del transportador sin fin 75, en posición relativa inversa con respecto al sentido en los cuales los mismos son alimentados. Por este motivo los collares 26 también son alimentados de manera que los mismos queden dispuestos por debajo de los grupos de cigarrillos 11 durante la operación de alimentación como se ilustra en la figura 20. También es concebible para los grupos de cigarrillos 11 con collares 26 que los mismos sean expulsados en la zona del mismo ramal transportador en el cuál también son alimentados los grupos de cigarrillos 11 y collares 26. En este caso resulta posible prescindir de la etapa en la cual los collares 26 son alimentados en un estado invertido.

Las cadenas de paquetes 44 son formados, o bien los grupos de cigarrillos 11 y collares 26 son envueltos, como en el caso del ejemplo de realización descripto más arriba. En cuanto a lo que se refiere a la disposición de bobinas 69, dispositivos de almacenamiento cíclicos 70, rodillos de cambio de dirección 71 y mecanismos de sellado, se hace

referencia en forma correspondiente al ejemplo de realización descrito previamente.

El funcionamiento de la modalidad ejemplar de realización ilustrada en la figura 18 es esencialmente idéntico y en consecuencia se hará referencia a lo que se ha dicho anteriormente. Las únicas diferencias con respecto a ésta modalidad ejemplar de realización están dados por la operación de alimentación y la naturaleza de los collares 26.

Los collares 26, como ya se ha descrito anteriormente en forma general, están diseñados como camisas cerradas que son alimentadas en estado plano colapsado en una pila 80. Los collares 26 son removidos en forma individual en la zona de la parte inferior de la pila 80 y erguidos entre sí por virtud de las paredes laterales del collar 26 que es pivotado. Esto tiene lugar durante un transporte rectilíneo orientado horizontalmente en la dirección hacia los receptáculos 77 del transportador sin fin 75.

Como en el caso de las modalidades ejemplares de realización anteriores, los collares 26 son empujados dentro de los receptáculos 77 de manera que los mismos sean posicionados en los receptáculos 77 con la cara trasera dirigida hacia arriba. A continuación, como se ha descrito en la modalidad ejemplar de realización anterior, un grupo de cigarrillos 11 es introducido en el receptáculo 77 de acuerdo a la vista en figura 20.

El resto de la secuencia de producción corresponde precisamente a la modalidad ejemplar de realización descripta más arriba.

La figura 24 se refiere a la modalidad ejemplar de realización que está ilustrada en las figuras 11 y/o figura 12 y en el cual una etiqueta 41, 42 es dispuesta en la zona de los medios de apertura 13. La operación de aplicación de tal etiqueta 41, 42 está ilustrada en forma esquemática en la figura 24. Las etiquetas 41, 42 son alimentadas sobre una cinta portadora de transporte sin fin 82, a la cual se aplican las etiquetas 41, 42 en intervalos uniformes una con respecto a otra. La cinta portadora de transporte sin fin 82 cambia de dirección en la zona de una estación de cambio de dirección 83 de manera que las etiquetas 41, 42 sean desprendidas de la cinta portadora de transporte sin fin 82 al menos en la zona de un borde delantero redondeado 84. A continuación las etiquetas 41, 42 pasan a la zona de operación de un rodillo de vacío 35 accionado rotativamente. Las etiquetas 41, 42 son sujetadas al menos en la zona del canto delantero 84, el cual ha sido desprendido de la cinta portadora de transporte sin fin 82, y son retenidas por la presión negativa que reina en la circunferencia del rodillo de vacío 85 y aplicadas a la banda continua de material laminar 23 en una posición precisa por el rodillo de vacío 85. Para este propósito, la banda de material laminar 23 es

conducida en forma tangencial con respecto a la circunferencia del rodillo de vacío 85 de manera que las etiquetas 41, 42 puedan ser transferidas a la banda de material laminar 23 desde la circunferencia del rodillo de vacío 85. Asimismo se ha provisto un rodillo de cuchillas 86, el cual interactúa con el rodillo de vacío 85. El rodillo de cuchillas 86 está dispuesto con respecto al rodillo de vacío 85 por el lado opuesto de la cinta de material laminar 23 y presenta hojas de cuchilla 87 en la zona de su circunferencia. Las hojas de cuchilla 87 sirven para seccionar la banda de material laminar 23 de acuerdo con la disposición de los medios de apertura 13, y posiblemente, también de las etiquetas 41, 42. De esta manera, a medida que las etiquetas son aplicadas a la banda de material laminar 23, se realizan simultáneamente los cortes necesarios de seccionamiento para los medios de apertura 13. A continuación la banda de material laminar 23 es procesada como se ha descrito más arriba.

Lista de referencias

10	paquete	15	abertura de extracción
11	grupo de cigarrillos	16	capa interior
12	envoltura exterior	17	línea de rotura controlada
13	medios de apertura	18	orejeta de manipulación
14	orejeta de apertura	19	capa exterior

20	línea de rotura controlada	40	costura transversal de sellado
21	zona de cierre	41	etiqueta
22	borde marginal	42	etiqueta
23	banda de material laminar	43	línea de perforaciones
24	pieza de material laminar	44	cadena de paquetes
25	capa de adhesivo	45	Cajetilla de tapa rebatible
26	collar	46	tapa
27	lado extremo	47	parte inferior de cajetilla
28	lado extremo	48	lengüeta de agarre
29	cara frontal	49	zona libre de adhesivo
30	lateral angosto	50	tolva
31	cara trasera	51	cargador de cigarrillos
32	escotadura	52	corredera
33	prolongación	53	puente
34	línea de plegado	54	receptáculo
35	ala	55	cabezal revólver
36	escotadura	56	cabezal revólver de transferencia
37	prolongación	57	receptáculo
38	costura longitudinal de sellado	58	banda de material
39	costura transversal de sellado	59	rodillo transportador

60	dispositivo de seccionamiento	74	mecanismo sellador
61	rodillo de cuchillas	75	transportador sin fin
62	rodillo antagónico	76	rodillo de cambio de dirección
63	transportador de cinta	78	ranura
64	pista de collares	79	corredera
65	punzón	80	pila
66	receptáculo conformador	81	mecanismo sellador
67	corredera	82	cinta portadora de transporte
68	corredera	83	estación de cambio de dirección
69	bobina	84	canto
70	dispositivo de almacenamiento cíclico	85	rodillo de vacío
71	rodillo de cambio de dirección	86	rodillo de cuchillas
72	elementos de arrastre	87	hoja de cuchilla
73	transportador sin fin		

Descripta que ha sido la naturaleza de la presente invención y la manera de llevarla a la práctica, se declara que lo que se reivindica como de invención y propiedad exclusiva es:- - - - -

SIGUEN REIVINDICACIONES EN LA PÁGINA 35 - - - - -

R E I V I N D I C A C I O N E S

1. Paquete para cigarrillos, el cual comprende un contenido de paquete, en particular un grupo de cigarrillos (11), el cual está envuelto en una envoltura exterior (12), en particular fabricada de material laminar sellable térmicamente, hermético a la humedad y a los aromas, en una manera similar a un paquete de tipo bolsa tubular, CARACTERIZADO porque la envoltura exterior (12) presenta un medio de apertura (13) que puede ser usado múltiples veces y el contenido de paquete está cubierto, al menos en ciertas zonas, por un collar (26) fabricado de material que puede ser sometido a calor y presión, formado de una pieza troquelada interior, el cual se extiende sobre la íntegra longitud del contenido de paquete.

2. Paquete según reivindicación 1, CARACTERIZADO porque el collar (26) envuelve el contenido de paquete en forma de C o en forma de U, o por todas las caras laterales (29, 30, 31) y el collar (26) no está dispuesto en la zona de los lados extremos (27, 28) del contenido de paquete.

3. Paquete según la reivindicación 1, CARACTERIZADO porque la envoltura exterior (12) presenta solapas de plegado que están unidas a manera de una costura en forma de aleta por sellado térmico, preferiblemente de manera que la

envoltura exterior (12) esté cerrada en la zona de los lados extremos (27, 28) del contenido de paquete por medio de una respectiva costura en forma de aleta a manera de una costura transversal de sellado (39, 40), y una tercera costura en forma de aleta se extiende en dirección longitudinal de la envoltura exterior (12), sobre una cara trasera (31) del contenido de paquete en forma de una costura longitudinal de sellado (38), sobresaliendo preferiblemente las costuras en forma de aleta en la zona de los lados extremos (27, 28) con respecto al contenido de paquete y estando la costura en forma de aleta posicionada contra la envoltura exterior (12) en la zona de la cara trasera (31).

4. Paquete según la reivindicación 3, CARACTERIZADO porque una costura transversal de sellado (39) en la zona del lado superior del paquete (10) está plegada contra la envoltura exterior (12) en la zona de la cara trasera (31) del contenido de paquete y fijada allí por medio de un adhesivo, siendo el paquete resultante (10) posicionado como bloque sellado en una cajetilla de cigarrillos (45).

5. Paquete según la reivindicación 1, CARACTERIZADO porque al menos en la zona del medio de apertura (13), la envoltura exterior (12) está constituida de dos capas, con un material laminar exterior que forma una capa exterior (16) del paquete (10) y con un material laminar interior que forma una capa interior (19), enfrentada al contenido de paquete,

presentando el material laminar exterior, en la zona del medios de apertura (13), una línea de rotura controlada (20) para formar una orejeta de manipulación (18), presentando el material laminar interior una línea de rotura controlada (17) para formar una abertura de extracción (15) en la zona de una orejeta de apertura (14), y pudiendo ser la orejeta de manipulación (18) unida en forma removible al material laminar interior por medio de un adhesivo permanente.

6. Paquete según la reivindicación 5, CARACTERIZADO porque la línea de rotura controlada (17) en el material laminar exterior prevista para formar la orejeta de manipulación (18) presenta zonas extremas que se extienden hasta la zona de la costura en forma de aleta, en particular hasta la zona de una costura transversal de sellado (39).

7. Procedimiento para producir un paquete (10) para cigarrillos, particularmente según la reivindicación 1, CARACTERIZADO porque en primer lugar se forma un contenido de paquete, en particular un grupo de cigarrillos (11), el cual es a continuación cubierto con un collar (26) de material que puede ser sometido a calor y presión, extendiéndose el collar (26) a través de toda la longitud del contenido de paquete, y a continuación el contenido de paquete con el collar (26) es envuelto en una envoltura exterior (12), en particular fabricada de material laminar sellable térmicamente, preferiblemente hermético a aromas y a la humedad, a manera

de un paquete de tipo bolsa tubular, presentando la envoltura exterior (12) un medio de apertura utilizable múltiples veces (13) y siendo a continuación unidas mutuamente solapas de plegado de la envoltura exterior (12) por sellado térmico, y siendo los paquetes (10) producidos en forma de una cadena continua de paquetes (44), y pudiendo conexiones residuales (43) en la envoltura exterior (12) ser seccionadas entre paquetes adyacentes (10) dentro de la cadena de paquetes (44) con la finalidad de separar los paquetes (10).

8. Procedimiento según la reivindicación 7, CARACTERIZADO porque en primer lugar un collar (26) es introducido dentro de un receptáculo (57, 77) de un transportador, y a continuación es introducido un grupo de cigarrillos (11) dentro del collar (26) que está ubicado en el receptáculo (57, 77) y a continuación, el collar (26) y el grupo de cigarrillos (11) son expulsados en forma conjunta fuera del receptáculo (57, 77) y envueltos en la envoltura exterior (12).

9. Procedimiento según la reivindicación 7 u 8, CARACTERIZADO porque los receptáculos (77) están dispuestos en un transportador sin fin (75) que se extiende transversalmente con respecto a la dirección de transporte de los collares (26) y grupos de cigarrillos (11), siendo los collares (26) y grupos de cigarrillos (11) introducidos longitudinalmente en los receptáculos (77), en particular

en la zona de un ramal superior del transportador sin fin (75) y siendo los collares (26) y grupos de cigarrillos (11) expulsados en cada caso en forma conjunta en la misma dirección fuera de los receptáculos (77), en particular en la zona del ramal inferior del transportador sin fin (75), y siendo los grupos de cigarrillos (11) con collares (26) envueltos en dirección longitudinal en los paquetes de tipo bolsa tubular o en una banda continua de material laminar (23).

10. Procedimiento según la reivindicación 9 o una de las reivindicaciones precedentes, CARACTERIZADO porque la banda continua de material laminar (23) es alimentada en la dirección longitudinal de una pista de transporte para grupos de cigarrillos (11) con collares (12).

11. Procedimiento según la reivindicación 9 o una de las reivindicaciones precedentes, CARACTERIZADO porque los grupos de cigarrillos (11) son empujados fuera de un cargador (51) en la dirección longitudinal e introducidos en la misma dirección en los receptáculos (77) junto con collares (26), siendo preferiblemente los grupos de cigarrillos (11), una vez empujados fuera del cargador (51), en primer lugar transportados en dirección vertical, en particular descendidos y a continuación introducidos en los receptáculos (77).

12. Aparato para producir un paquete (10) para cigarrillos, en particular según la reivindicación 1,

CARACTERIZADO porque comprende al menos un cargador (51) previsto para formar grupos de cigarrillos (11) como contenidos de paquete y un transportador que presenta receptáculos (57, 77) previstos para recibir los grupos de cigarrillos (11) y collares (26) fabricados de material que puede ser sometido a calor y presión; y una disposición para envolver el contenido de paquete con su collar (26) en una envoltura exterior (12), en particular fabricada de material laminar sellable térmicamente, hermético a los aromas y a la humedad, a manera de un paquete de tipo bolsa tubular, presentando la envoltura exterior (12) un medio de apertura (13) utilizable múltiples veces; y al menos una disposición para sellar térmicamente solapas de plegado de la envoltura exterior (12), extendiéndose el transportador (56, 75) transversalmente con respecto a la dirección en la cual se alimentan los collares (26) y grupos de cigarrillos (11), y siendo los collares (26) y grupos de cigarrillos (11) alimentados a la disposición de envoltura en la misma dirección que éstos son alimentados al transportador (56, 75)

RESUMEN

La presente invención se refiere a un paquete para cigarrillos, con un contenido de paquete, en particular un grupo de cigarrillos (11) envueltos en una envoltura exterior (12) en particular fabricada de material laminar sellable térmicamente, preferiblemente hermético a los aromas y a la humedad, a manera de un paquete de tipo bolsa tubular. Inventivamente se ha previsto que la envoltura exterior (12) tenga un medio de apertura (13) que puede ser usado múltiples veces, y que los contenidos de paquete sean cubiertos, al menos en ciertas zonas, por un collar (26) fabricado de material que puede ser sometido a calor y presión, formando la cobertura una pieza troquelada interior y extendiéndose dicho collar sobre toda la longitud del contenido de paquete. La invención también se refiere a un procedimiento adecuado y un correspondiente dispositivo para producir tales paquetes.

Fig. 13

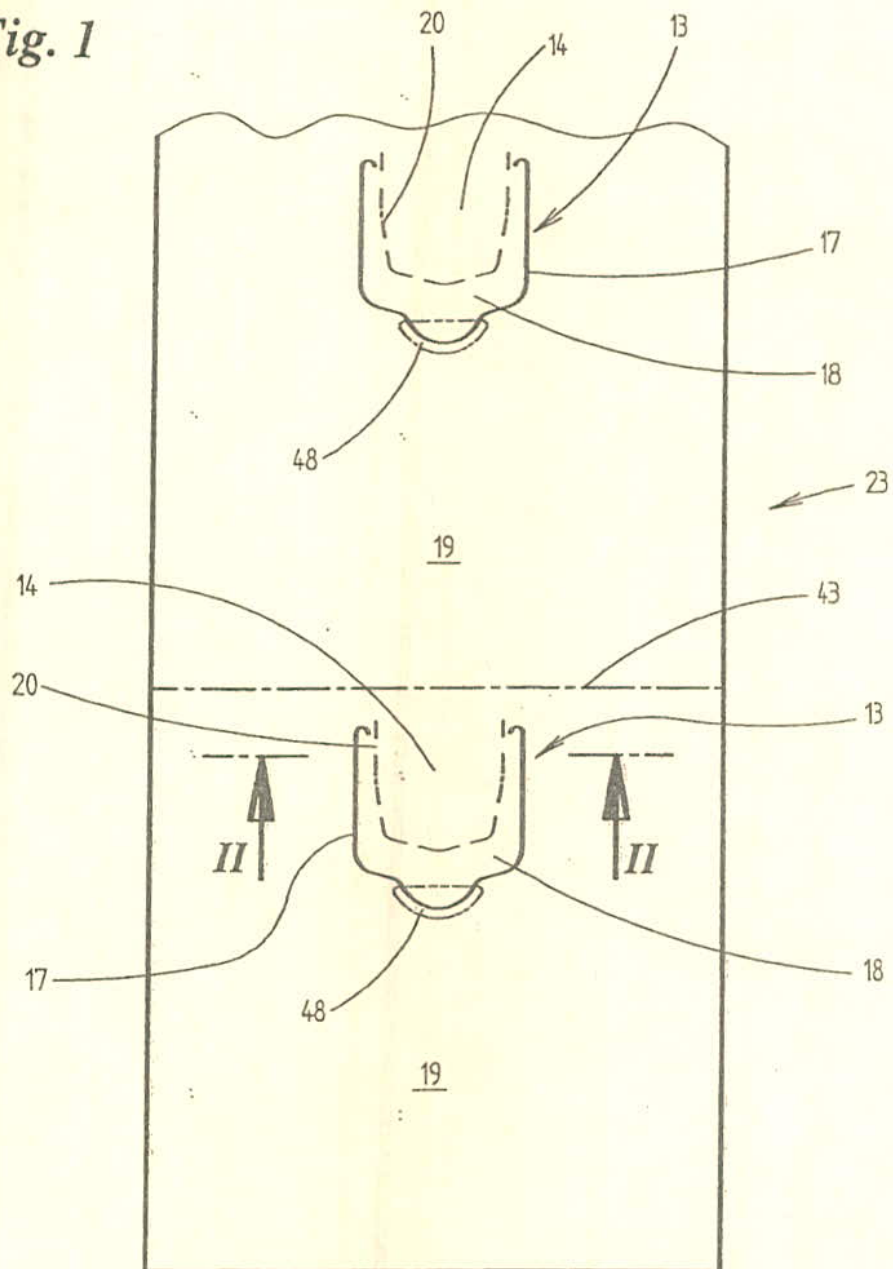
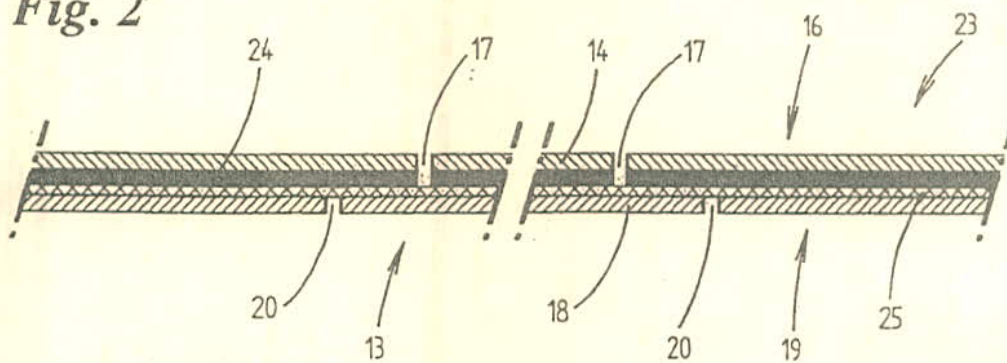
Fig. 1*Fig. 2*

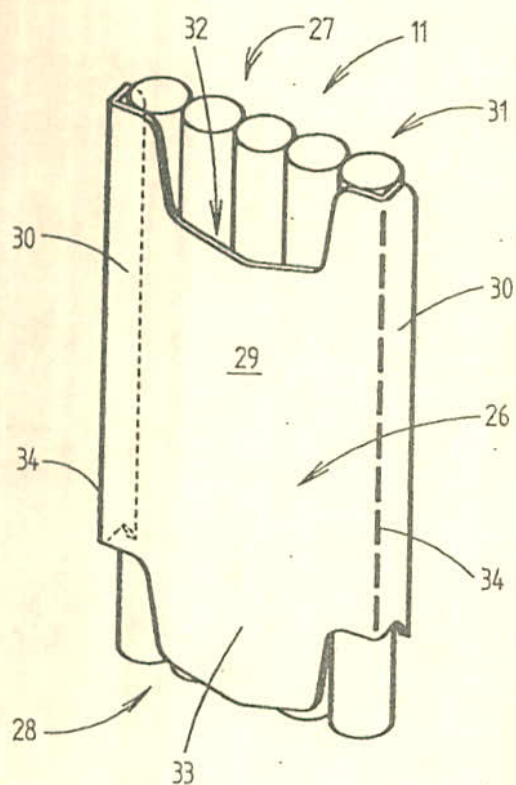
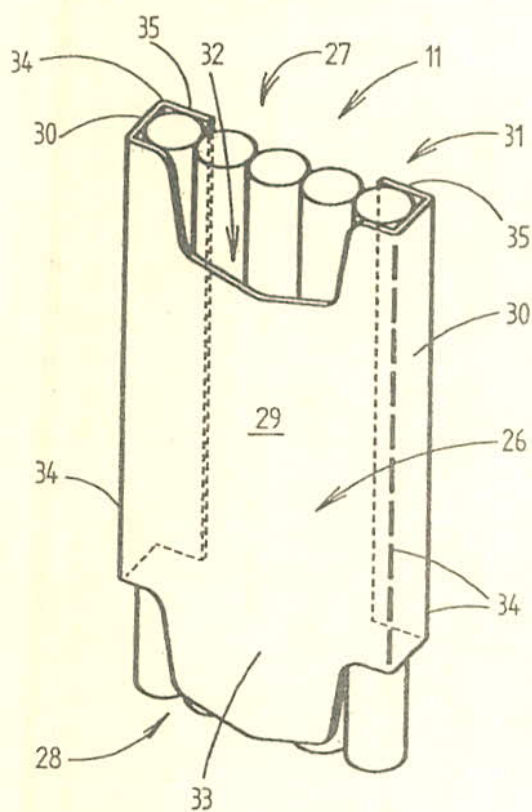
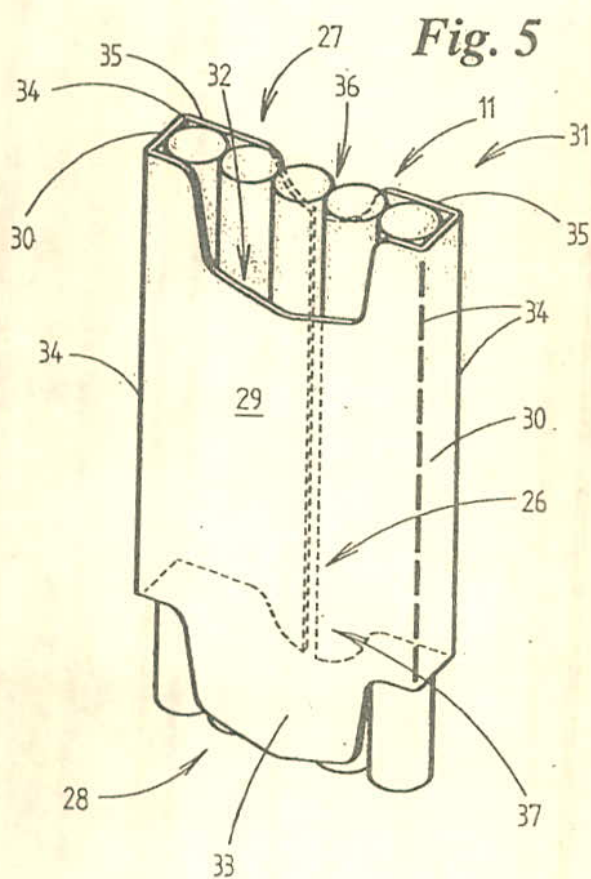
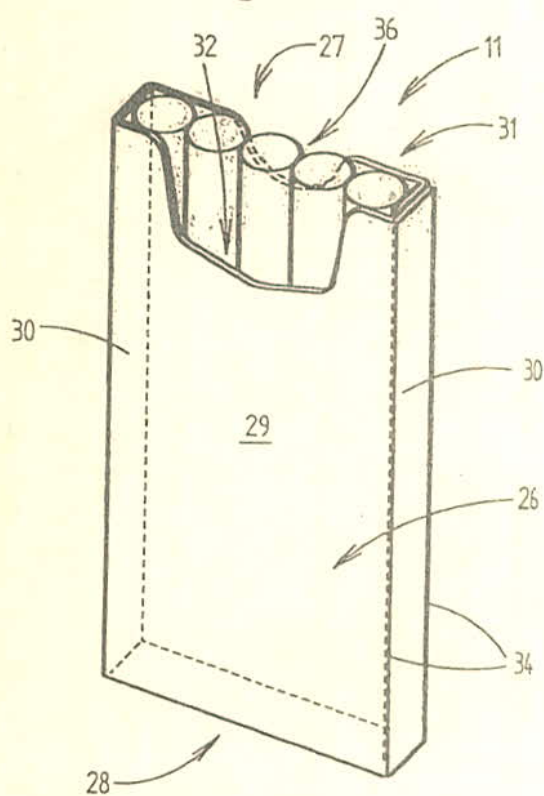
Fig. 3*Fig. 4**Fig. 5**Fig. 6*

Fig. 7

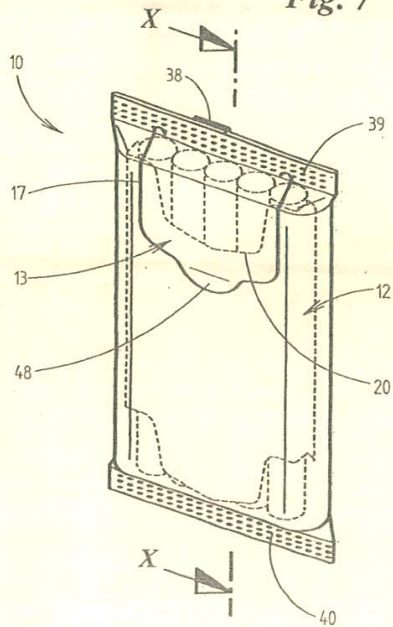


Fig. 8

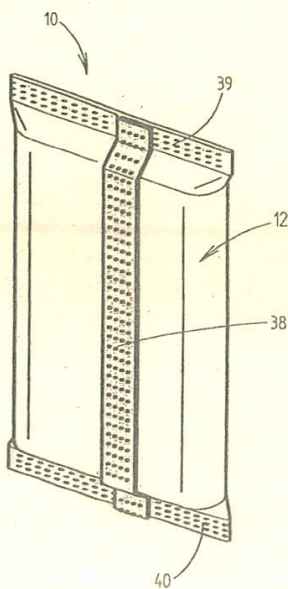
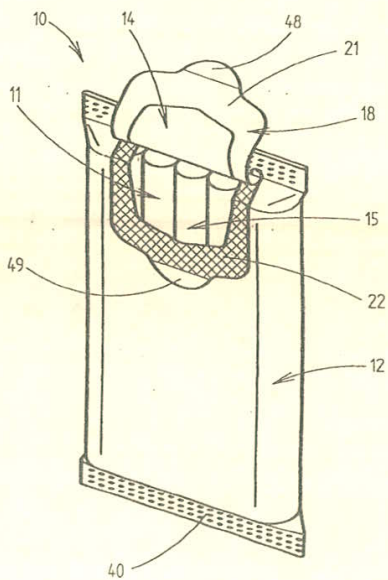


Fig. 9



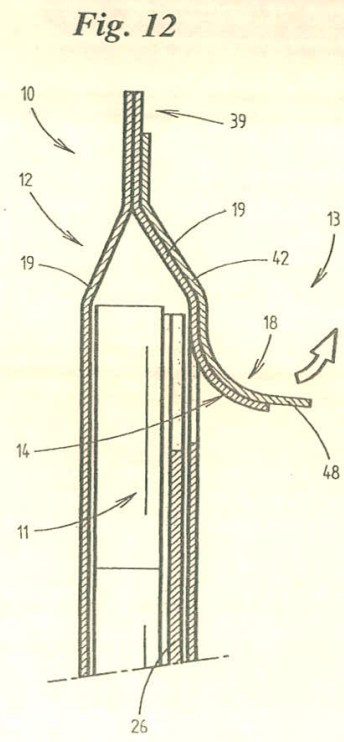
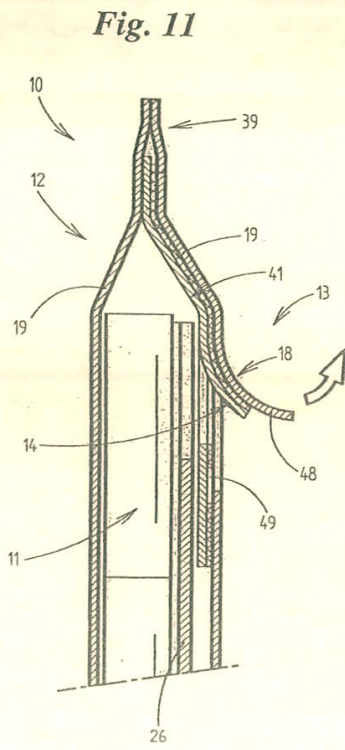
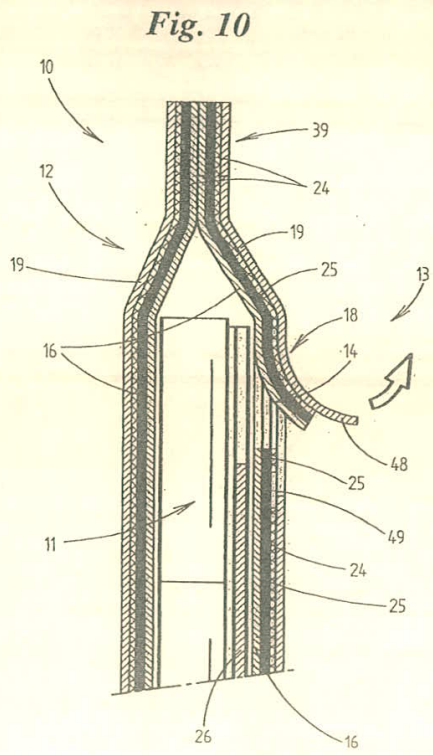


Fig. 13

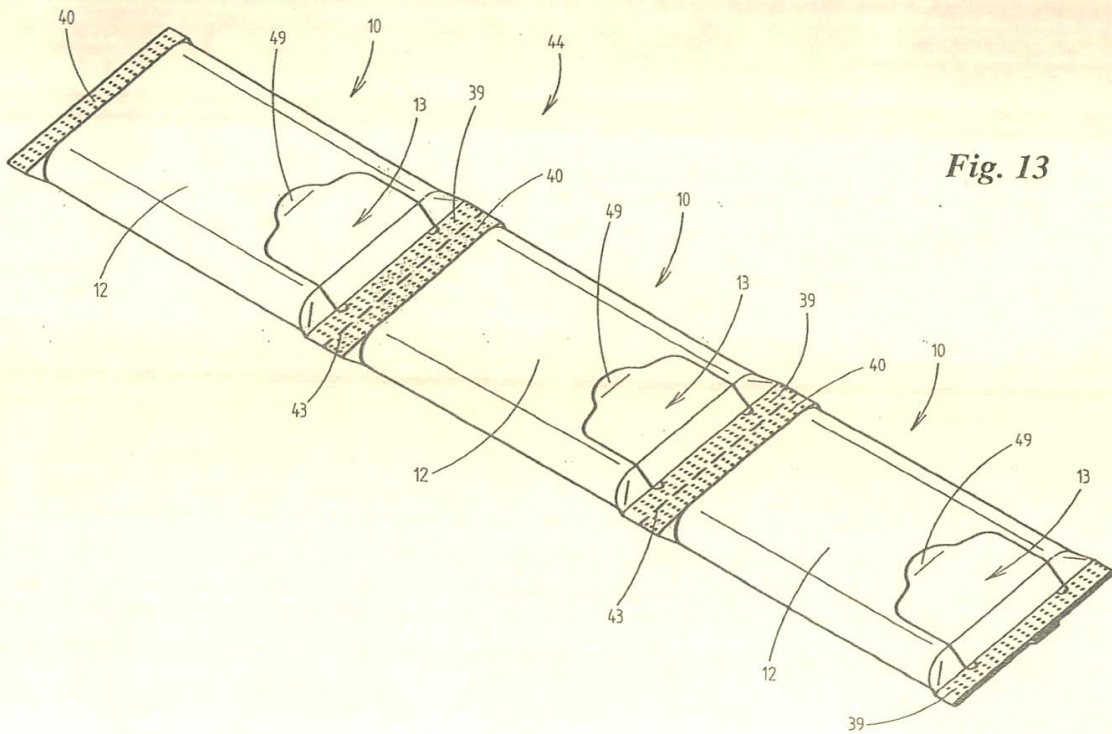


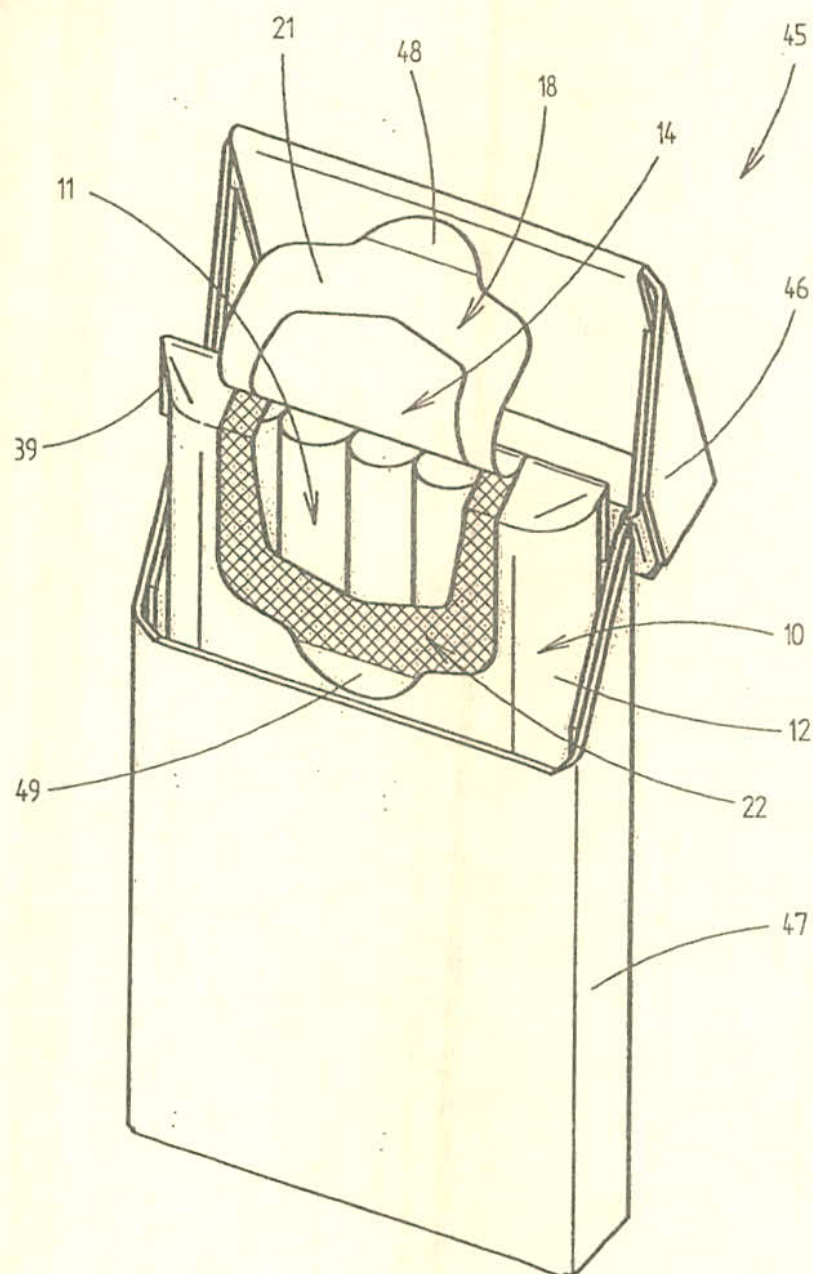
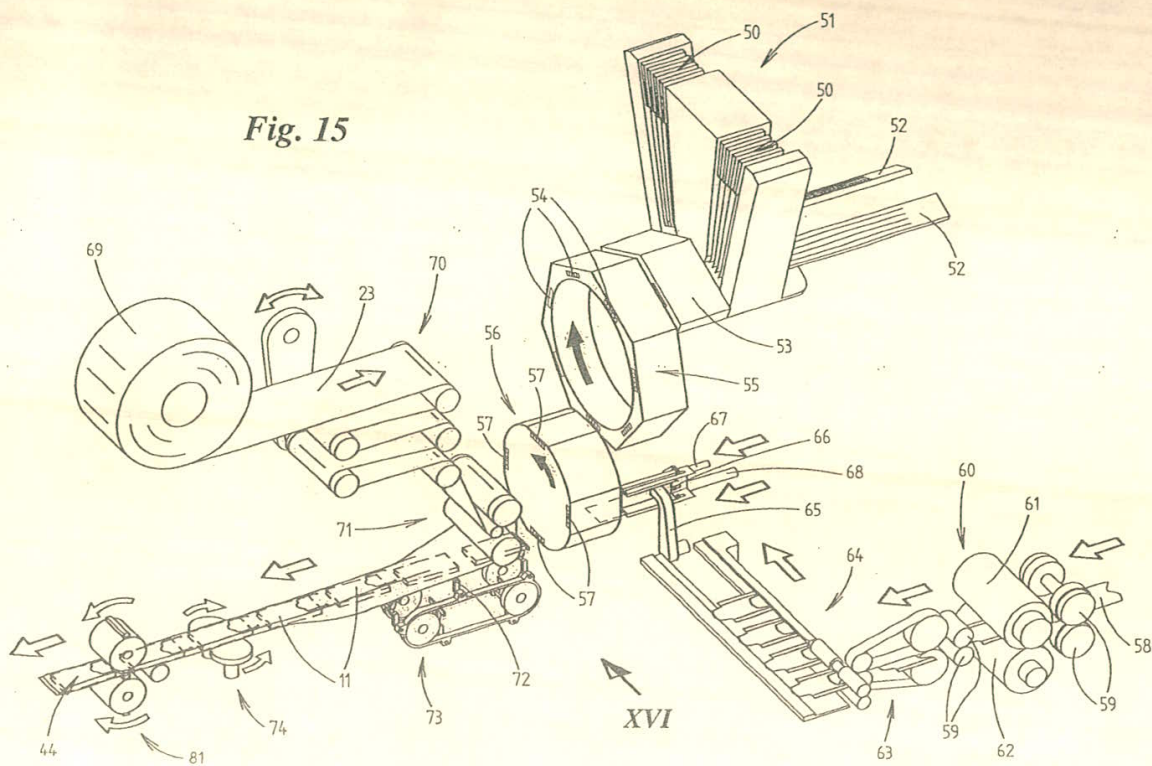
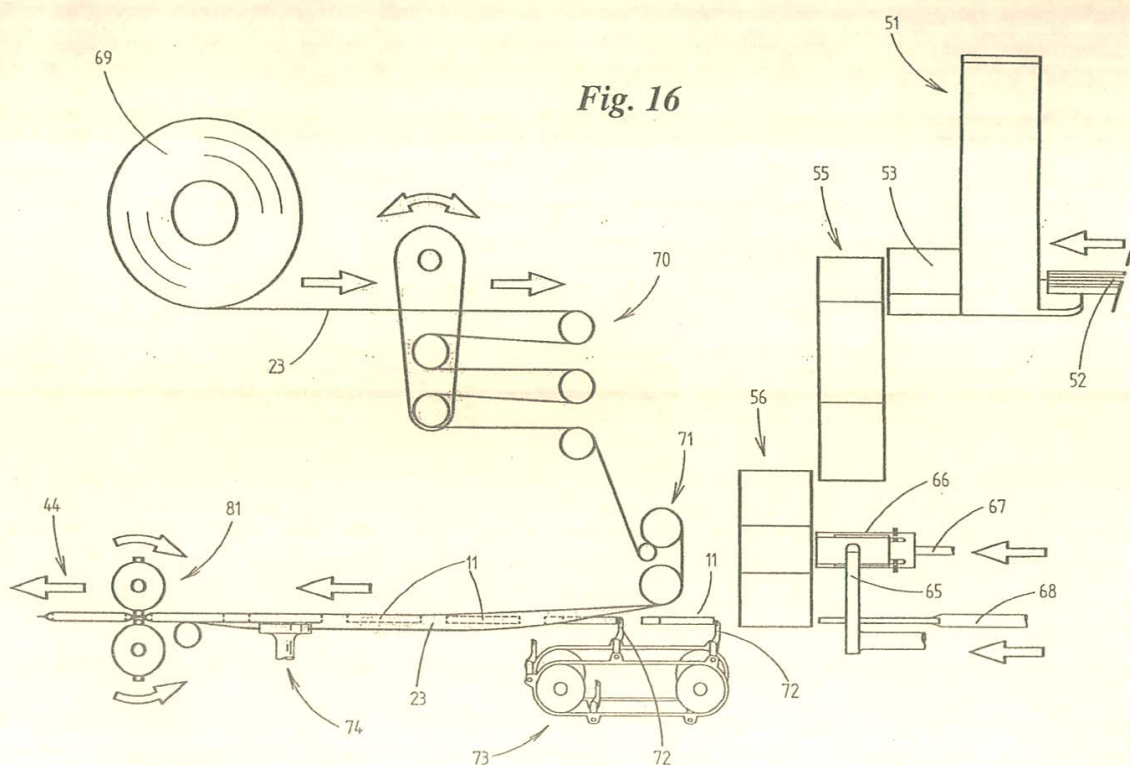
Fig. 14

Fig. 15





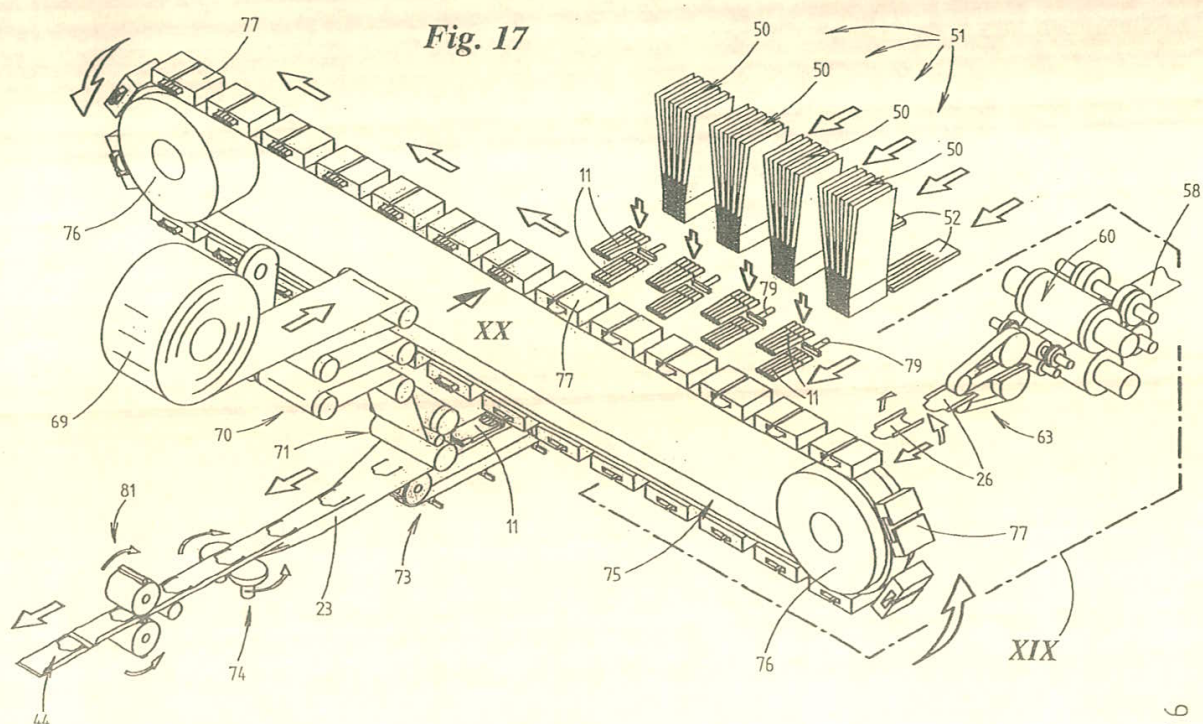


Fig. 18

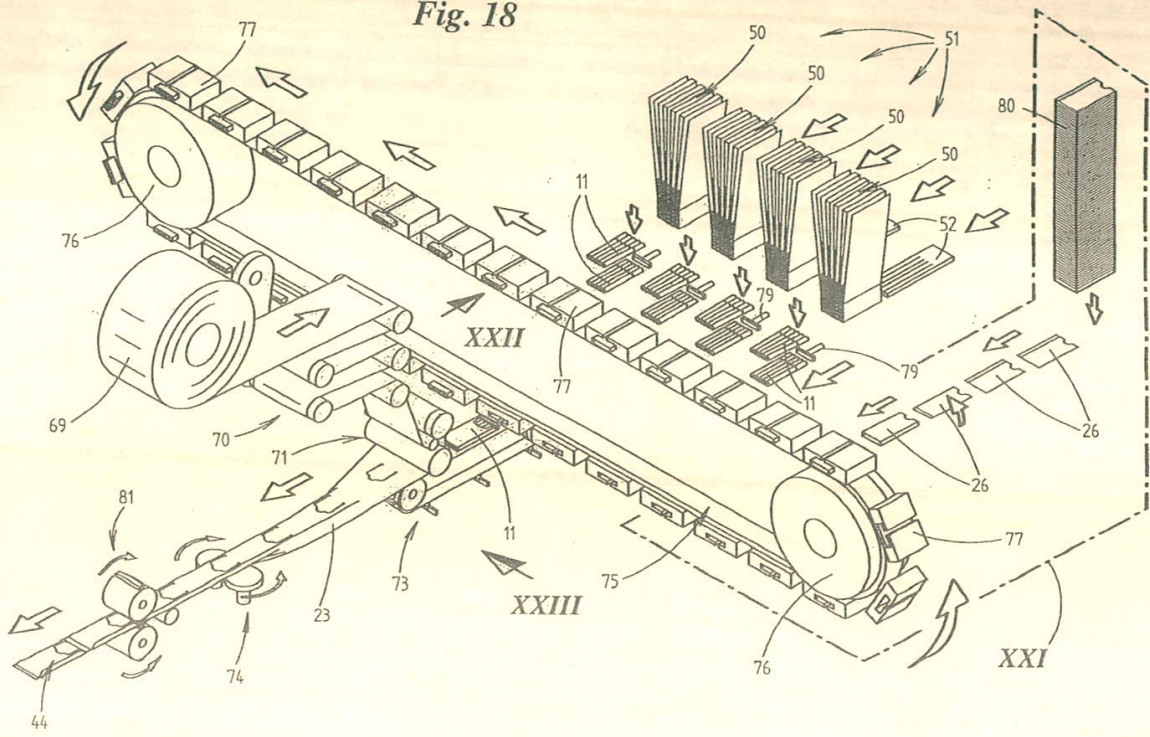


Fig. 19

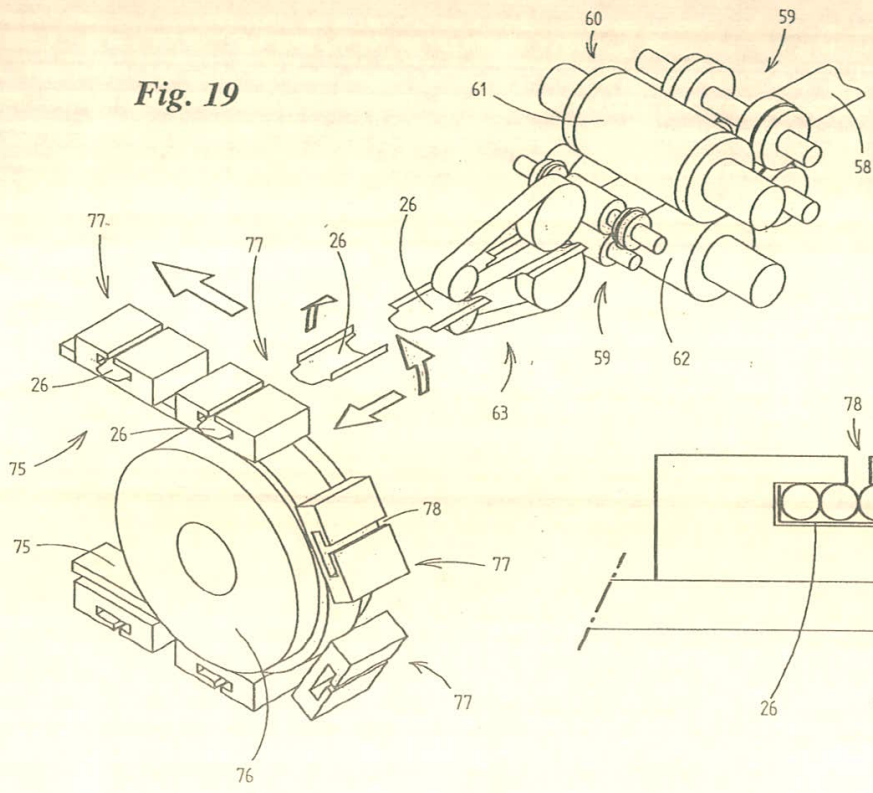


Fig. 20

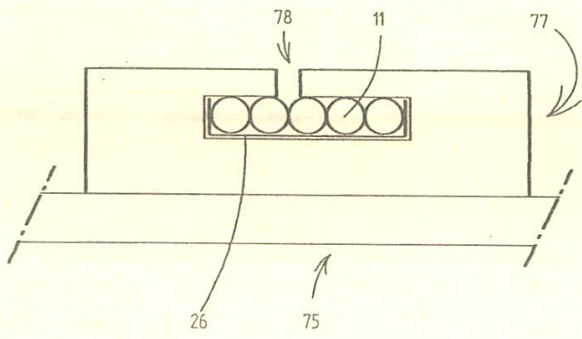


Fig. 21

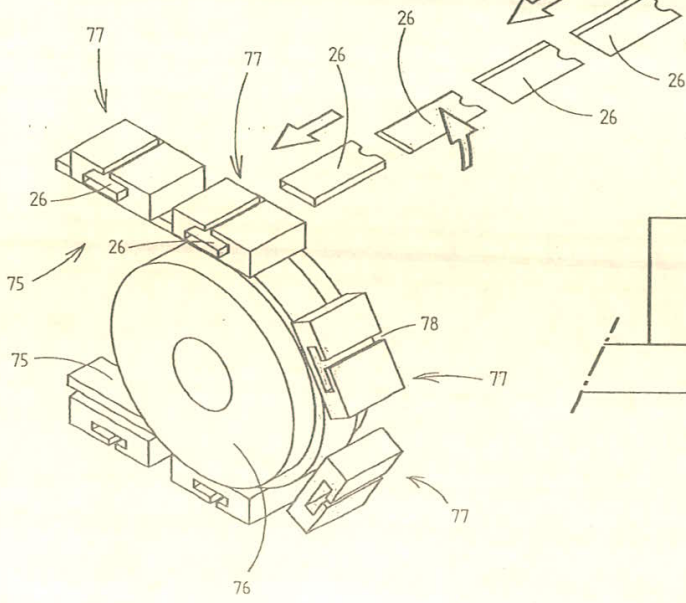


Fig. 22

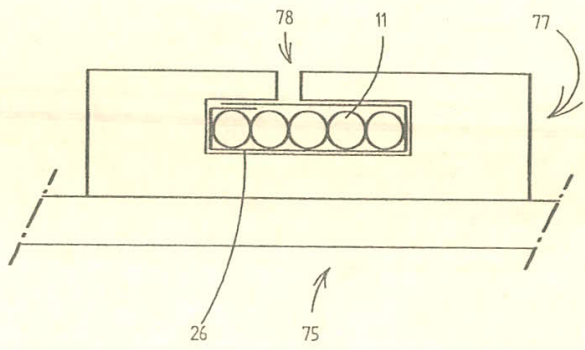


Fig. 24

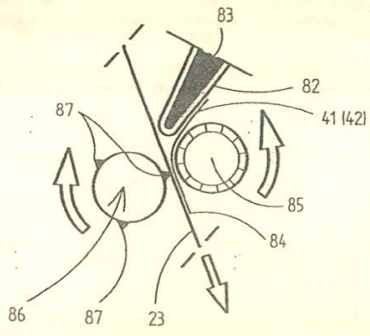
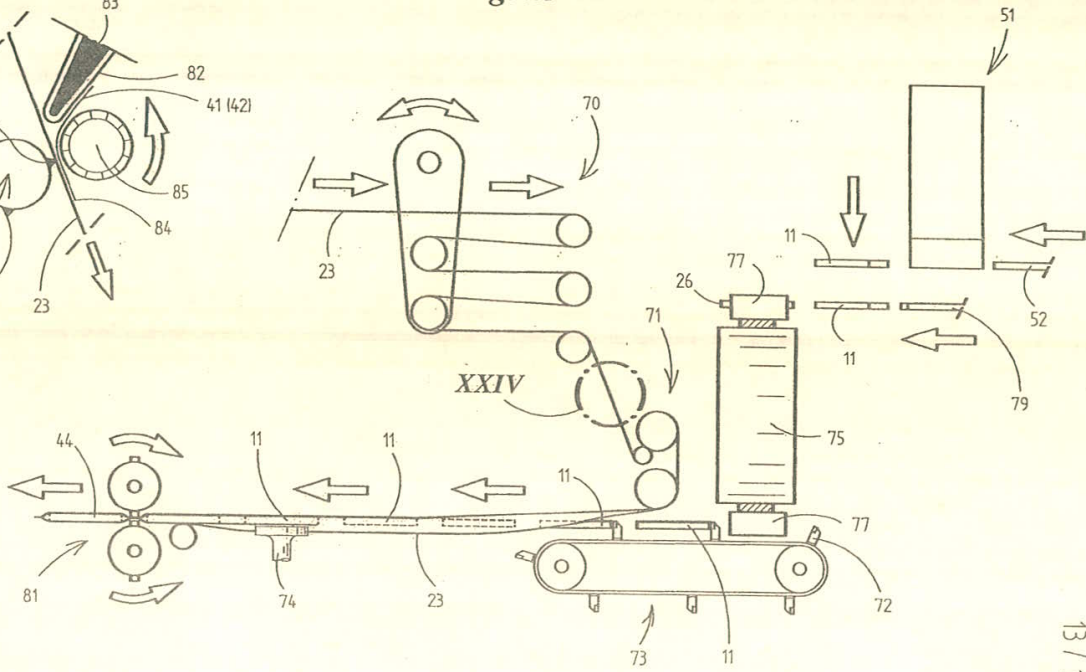


Fig. 23



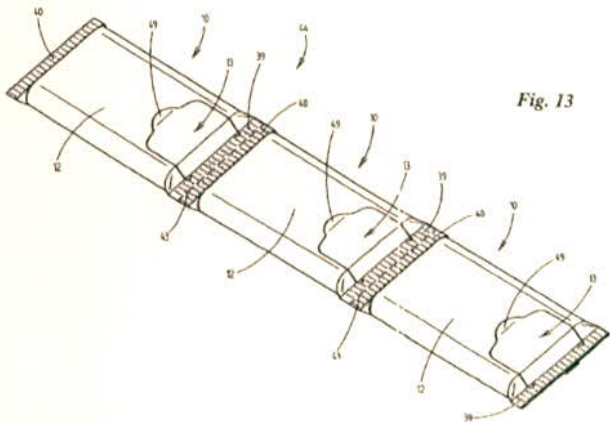


Fig. 13

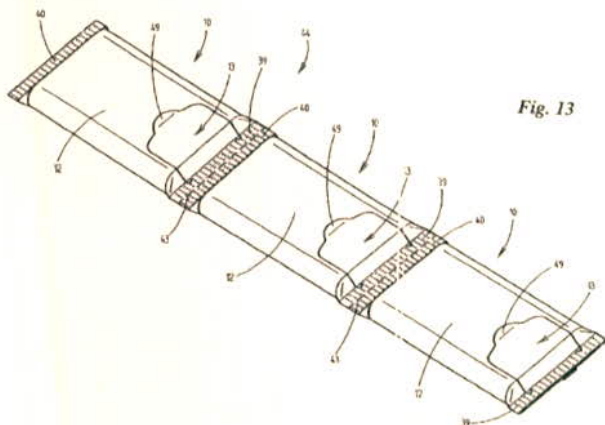


Fig. 13

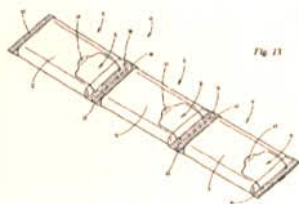


Fig. 13

 Industria y Comercio SUPERINTENDENCIA		SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO DIVISION DE NUEVAS CREACIONES TARJETA ARCHIVO PROPIETARIOS					
PATENTE DE INVENCION _____		PCT <u> X </u>		MODELO DE UTILIDAD _____		DISEÑO INDUSTRIAL _____	
(21)	No. de solicitud			(22)	Fecha de solicitud		
(51)	Clasificación internacional						
(71)	Solicitante (s) FOCKE & CO. (GMBH & CO. KG)						
(72)	Inventor (es) STEINKAMP, Irmin, BUSE, Henry, WIEGE, Thomas						
(74)	Apoderado DRA. MARGARITA CASTELLANOS ABONDANO						
(30)	Prioridad	(31)	No. Prioridad	(32)	Fecha	(33)	País
			10 2010 010 976.2		2010-03-10		DE
			10 2010 019 867.6		2010-05-07		DE
(85)	Fecha inicio fase nacional:					(87)	Publicación internacional
(86)	Datos relativos a la presentación de la solicitud PCT						Fecha: 15/09/2011
	Fecha de presentación de la solicitud: 15/02/2011						Nº publicación: WO 2011/110272 A1
	No. de solicitud: PCT/EP2011/000690						
(54)	Título: PAQUETE DE CIGARRILLOS, ASI COMO PROCEDIMIENTO Y APARATO PARA PRODUCIR EL MISMO						

 Industria y Comercio SUPERINTENDENCIA	EXTRACTO PARA PUBLICACIÓN		
	___ Patente de Invención ___ Patente modelo de utilidad <u>X</u> PCT		

(21) No. De solicitud	(51) int. Cl:
(22) Fecha de solicitud	(71) Solicitante (s) FOCKE & CO. (GMBH & CO. KG)
(30) Prioridad	(72) Interventor (es) STEINKAMP, Irmin BUSE, Henry WIEGE, Thomas
(31) No. Prioridad 10 2010 010 976.2, 10 2010 019 867.6	
(32) Fecha 2010/03/10, 2010/05/07	
(33) País DE, DE	(74) Apoderado (s) DRA. MARGARITA CASTELLANOS ABONDANO
(54) Título PAQUETE DE CIGARRILLOS, ASI COMO PROCEDIMIENTO Y APARATO PARA PRODUCIR EL MISMO	
Las casillas identificadas con 85, 86 y 87 sólo aplican para PCT	
(85) Fecha limite inicio Fase Nacional	
(86) Datos relativos a la presentación de la solicitud PCT Fecha de presentación de la solicitud 15/02/2011 No. de solicitud PCT/EP2011/000690	(87) Publicación internacional Fecha 15/09/2011 No. Publicación WO 2011/110272 A1

Resumen reivindicación (es):

1. Paquete para cigarrillos, el cual comprende un contenido de paquete, en particular un grupo de cigarrillos (11), el cual está envuelto en una envoltura exterior (12), en particular fabricada de material laminar sellable térmicamente, hermético a la humedad y a los aromas, en una manera similar a un paquete de tipo bolsa tubular, CARACTERIZADO por que la envoltura exterior (12) presenta un medio de apertura (13) que puede ser usado múltiples veces y el contenido de paquete está cubierto, al menos en ciertas zonas, por un collar (26) fabricado de material que puede ser sometido a calor y presión, formado de una pieza troquelada interior, el cual se extiende sobre la íntegra longitud del contenido de paquete.

2. Paquete según reivindicación 1, CARACTERIZADO por que el collar (26) envuelve el contenido de paquete en forma de C o en forma de U, o por todas las caras laterales (29, 30, 31) y el collar (26) no está dispuesto en la zona de los lados extremos (27,28) del contenido del paquete.

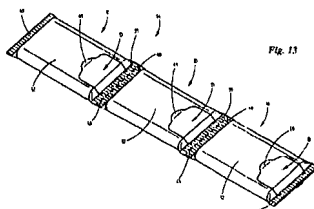
3. Paquete según la reivindicación 1, CARACTERIZADO por que la envoltura exterior (12) presenta solapas de plegado que están unidas a manera de una costura en forma de aleta por sellado térmico, preferiblemente de manera que la envoltura exterior (12) esté cerrada en la zona de los lados extremos (27, 27) del contenido de paquete por medio de una respectiva costura en forma de aleta a manera de una costura transversal de sellado (39, 40) y una tercera costura en forma de aleta se extiende en dirección longitudinal de la envoltura exterior(12), sobre una cara trasera (31) del contenido de paquete en forma de una costura longitudinal de sellado (38), sobresaliendo preferiblemente las costuras en forma de aleta en la zona de los lados extremos (27, 28) con respecto al contenido de paquete y estando la costura en forma de aleta posicionada contra la envoltura exterior (12) en la zona de la cara trasera (31).

4. Paquete según la reivindicación 3, CARACTERIZADO por que una costura transversal de sellado (39) en la zona del lado superior del paquete (10) está plegada contra la envoltura exterior (12) en la zona de la cara trasera (31) del contenido de paquete y fijada allí por medio de un adhesivo siendo el paquete resultante (10) posicionado como bloque sellado en una cajetilla de cigarrillos (45).

5. Paquete según la reivindicación 1, CARACTERIZADO por que al menos en la zona del medio de apertura (13), la envoltura exterior (12) está constituida de dos capas, con un material laminar exterior que forma una capa exterior (16) del paquete (10) y con un material laminar interior que forma una capa interior (19), enfrentada al contenido del paquete, presentando el material laminar exterior, en la zona del medio de apertura (13), una línea de rotura controlada (20) para formar una orejeta de manipulación (18) presentando el material laminar interior una línea de rotura controlada (17) para formar una abertura de extracción (15) en la zona de una orejeta de apertura (14), y pudiendo ser la orejeta de manipulación(18) unida en forma removible al material laminar interior por medio de un adhesivo permanente.

6. Paquete según la reivindicación 5, CARACTERIZADO por que la línea de rotura controlada (17) en el material laminar exterior prevista para formar la orejeta de manipulación (18) presenta zonas extremas que se extienden hasta la zona de la costura en forma de aleta, en particular hasta la zona de una costura transversal de sellado (39).

7. Procedimiento para producir un paquete (10) para cigarrillos, particularmente según la reivindicación 1, CARACTERIZADA por que en primer lugar se forma un contenido de paquete, en particular un grupo de cigarrillos (11) el cual es a continuación cubierto con un collar (26) de material que puede ser sometido a calor y presión, extendiéndose el collar (26) a través de toda la longitud del contenido de paquete, y a continuación el contenido de paquete con el collar (26) es envuelto en una envoltura exterior (12)m, en particular fabricada de material laminar sellable térmicamente, preferiblemente hermético a aromas y a la humedad, a manera de un paquete de tipo bolsa tubular, presentando la envoltura exterior (12) un medio de apertura utilizable múltiples veces (13) y siendo a continuación unidas mutuamente solapas de plegado de la envoltura exterior (12) por sellado térmico, y siendo los paquetes (10) producidos en forma de una cadena continua de paquetes (44), y pudiendo conexiones residuales (43) en la envoltura exterior (12) ser seccionadas entre paquetes adyacentes (10) dentro de la cadena de paquetes (44) con la finalidad de separar los paquetes (10)....



PATENTE DE INVENCION MODELO DE UTILID, Art 33 Decisión 486/00

Indicación que se solicita una patente.
Datos de identificación del solicitante o de la persona que presenta la solicitud
Descripción de la invención
Dibujos de ser estos pertinentes
Comprobante de pago de las tasas establecidas (De ser el caso formato de descuento)

Completa Incompleta

PATENTE DE INVENCION PCT X MODELO DE UTILIDAD PCT Art.33 Decisión 486/00, Circular Única

X Indicación que se solicita una PCT
X Copia de la solicitud en español, tal como fue presentada inicialmente (capítulo descriptivo, reivindicatorio, resumen)
X Dibujos de ser estos pertinentes
X Comprobante de pago de las tasas establecidas (de ser el caso formato de descuento)

Completa X Incompleta

DISEÑO INDUSTRIAL (Art. 119 Decisión 486/00)

Indicación que se solicita Diseño industrial
Datos de identificación del solicitante o de la persona que presenta la solicitud
Representación gráfica y fotográfica del Diseño industrial o muestra del material que incorpora el diseño

Comprobante de pago de las tasas establecidas

Completa Incompleta

ESQUEMA DE TRAZADO (Art. 92 Decisión 486/00)

Indicación que se solicita un esquema de trazado
Datos de identificación del solicitante o de la persona que presenta la solicitud
Representación gráfica de un esquema de trazado
Comprobante de pago de las tasas establecidas

Completa Incompleta