

Title (en)

Method for making a vacuum-packing for flowing products, particularly ground coffee.

Title (de)

Verfahren zur Herstellung einer Vakuum-Packung für rieselfähige Produkte, insbesondere Mahlkaffee.

Title (fr)

Procédé de fabrication d'un emballage sous vide pour produits s'écoulant, en particulier du café moulu.

Publication

EP 0420821 A1 19910403 (DE)

Application

EP 90810735 A 19900925

Priority

CH 351389 A 19890928

Abstract (en)

The method serves preferably for making a vacuum-packing for ground bean coffee in single-layer packings (10, 113). In a first stage of the method, from stiff yet relatively flexible composite packing materials, printed, folded-flat packing blanks (10) are manufactured, which are pregrooved at the longitudinal edges and near the bottom fold and longitudinally sealed in an overlapping manner and which, before opening of the packing sleeve (10), are shortened, according to a statistically controlled tendency control (49), with a stamp (15) by one packing section to a corrected length of the packing blank (10). In this connection, the tendency control (49) is controlled by the measured values of the filling levels which result after filling and compression of the product in the packings (10). <IMAGE>

Abstract (de)

Das Verfahren dient vorzugsweise zur Herstellung einer Vakuum-Packung für gemahlene Bohnenkaffee in Einlagen-Packungen (10,113). Im einen ersten Verfahrensschritt werden aus steifen, jedoch relativ flexiblen Verbund-Packstoffen bedruckte, an den Längskanten und bei der Bodenfaltung vorgerillte und überlappt längsgesiegelte, flachgefaltete Packungszuschnitte (10) hergestellt, die vor dem Öffnen der Packungshülse (10) nach Massgabe einer statistisch geregelten Tendenz-Steuerung (49) mit einer Stanze (15) um einen Packungsabschnitt auf eine korrigierte Länge des Packungszuschnitts (10) gekürzt werden. Dabei wird die Tendenz-Steuerung (49) durch die gemessenen Werte der Füllstandshöhen geregelt, die sich nach dem Abfüllen und Verdichten des Produktes in den Packungen (10) ergeben.

IPC 1-7

B65B 1/02; **B65B 59/02**

IPC 8 full level

B65B 1/02 (2006.01); **B65B 31/02** (2006.01); **B65B 59/02** (2006.01)

CPC (source: EP US)

B65B 1/02 (2013.01 - EP); **B65B 31/022** (2013.01 - EP US); **B65B 59/001** (2019.04 - EP US); **B65B 59/02** (2013.01 - EP US)

Citation (search report)

- [X] DE 3007246 A1 19810903 - BOSCH GMBH ROBERT [DE]
- [Y] US 2697313 A 19541221 - WILCOX ISAAC L
- [A] EP 0274280 A2 19880713 - ODIN DEV LTD [GB]
- [A] FR 2109639 A5 19720526 - TETRA PAK AB
- [A] EP 0210413 A1 19870204 - BOSCH GMBH ROBERT [DE]

Cited by

EP0523394A1; EP0799769A1; DE102008041102A1; CN102700730A; EP0841246A1; EP0761532A3; DE4443480A1; DE4443480C2; WO2004094235A1

Designated contracting state (EPC)

CH DE FR GB IT LI SE

DOCDB simple family (publication)

EP 0420821 A1 19910403

DOCDB simple family (application)

EP 90810735 A 19900925