

## Title (en)

Method for making a bag with an attached handle and in filled state a rectangular bottom.

## Title (de)

Verfahren zur Herstellung eines Sacks oder Beutels mit angesetztem Griffteil und mit im gefüllten Zustand rechteckigem Boden.

## Title (fr)

Procédé pour la fabrication d'un sac avec une poignée attachée et possédant à l'état rempli un fond rectangulaire.

## Publication

**EP 0455978 A1 19911113 (DE)**

## Application

**EP 91104687 A 19910325**

## Priority

DE 4014600 A 19900507

## Abstract (en)

[origin: CA2041196A1] The invention refers to a method for manufacturing a sack or bag with a bottom being rectangular in the filled state and a handle portion joined thereto. In order to provide an economical method of the above-mentioned kind for the production by machine, according to the invention the following steps are carried out subsequently. At first a tube piece (10) is provided at one end thereof with two slits being substantially in parallel to each other and to the lateral fold edges. Then the bottom is mounted thereon, thereby forming the corner tucks (14) and the side tucks (16, 18). Furthermore, handle portion sheets (22), being produced in separate method steps and comprising a reinforcing portion (24) and a portion (26) forming a reinforcing strip in the glued state, is preferably glued or welded such that at a side tuck (16) an edge portion (20) is not covered by the prefabricated handle portion. Subsequently, a side tuck (16) and the corner tucks (14) are folded at a fold line (28) extending through the tops of the corner tucks (14) and the glueing or welding is carried out over an area through the edge zone (30) of the side tuck (16) and, if required, of the handle portion sheet (22) being put on. (Fig. 5)

## Abstract (de)

Die Erfindung betrifft ein Verfahren zur Herstellung eines Sacks oder Beutels mit im gefüllten Zustand rechteckigem Boden und angesetztem Griffteil. Um ein maschinell ausführbares und kostengünstiges Verfahren der obengenannten Art an die Hand zu geben, werden erfindungsgemäß folgende Schritte nacheinander durchgeführt. Zunächst wird ein Schlauchstück (10) an einem Ende mit zwei zueinander und zu den seitlichen Faltkanten im wesentlichen parallelen Einschnitten versehen. Anschließend wird der Boden unter Bildung von Eckeinschlägen (14) und Seiteneinschlägen (16, 18) aufgezogen. Des weiteren werden in einer separaten Verfahrensfolge gefertigte Griffteilzettel (22) mit einem Verstärkungsbereich (24) und einem im aufgeklebten Zustand einen Verstärkungstreifen bildenden Bereich (26) vorzugsweise derart aufgeklebt oder aufgeschweißt, daß an einem Seiteneinschlag (16) ein Randbereich (20) von dem vorgefertigten Griffteil nicht überdeckt wird. Schließlich werden ein Seiteneinschlag (16) und die Eckeinschläge 14 um eine Faltlinie (28) gefaltet, die durch die Spitzen der Eckeinschläge (14) verläuft und über eine Randzone (30) des Seiteneinschlags (16) und gegebenenfalls des aufgelegten Griffteilzettels (22) wird flächig verklebt bzw. verschweißt.

<IMAGE>

## IPC 1-7

**B31B 29/00**

## IPC 8 full level

**B65D 33/10** (2006.01); **B31B 29/00** (2006.01); **B31B 70/00** (2017.01); **B31B 150/00** (2017.01); **B31B 160/10** (2017.01); **B31B 160/20** (2017.01)

## CPC (source: EP US)

**B31B 70/00** (2017.07 - EP US); **B31B 70/876** (2017.07 - EP US); **B31B 2150/00** (2017.07 - EP US); **B31B 2160/10** (2017.07 - EP US); **B31B 2160/20** (2017.07 - EP US); **Y10S 493/926** (2013.01 - EP US); **Y10S 493/936** (2013.01 - EP US)

## Citation (search report)

- [A] DE 8516469 U1 19850718
- [A] CH 440107 A 19670715 - BISCHOF & KLEIN [DE]
- [A] US 2845849 A 19580805 - HAHN WILLARD E

## Cited by

WO9215493A1; WO9215492A1; WO9216423A1

## Designated contracting state (EPC)

DE ES FR GB IT SE

## DOCDB simple family (publication)

**EP 0455978 A1 19911113**; **EP 0455978 B1 19931201**; CA 2041196 A1 19911108; DE 4014600 A1 19911114; DE 59100648 D1 19940113; ES 2046812 T3 19940201; JP H04242546 A 19920831; US 5102383 A 19920407

## DOCDB simple family (application)

**EP 91104687 A 19910325**; CA 2041196 A 19910425; DE 4014600 A 19900507; DE 59100648 T 19910325; ES 91104687 T 19910325; JP 10083591 A 19910502; US 69564991 A 19910507