

Title (en)  
METHOD FOR PRODUCING PACKAGING FROM A FLAT MATERIAL CONTAINING CELLULOSE WITH A PERIPHERAL FLANGE AND A BARRIER FILM

Title (de)  
VERFAHREN ZUM HERSTELLEN VON VERPACKUNGEN AUS ZELLULOSEHALTIGEM FLACHMATERIAL MIT EINEM UMLAUFENDEN RANDFLANSCH UND EINER BARRIEREFOLIE

Title (fr)  
PROCÉDÉ DE FABRICATION D'EMBALLAGES À PARTIR D'UN MATÉRIAU PLAT CONTENANT DE LA CELLULOSE DOTÉ D'UN REBORD PÉRIPHÉRIQUE ET D'UN FILM BARRIÈRE

Publication  
**EP 3939897 A1 20220119 (DE)**

Application  
**EP 20185472 A 20200713**

Priority  
EP 20185472 A 20200713

Abstract (en)  
[origin: US2022009669A1] A method for producing packaging comprises providing the shell part that defines an opening, a cavity at least partially formed by a bottom wall and side walls, and a continuously circumferential lower contact surface at a constant height around the opening of the cavity and providing a collar including the circumferential edge flange. At least one bottom tool is structured to comprise a lower contact surface and a cavity configured to receive the shell part. At least one top tool is structured to comprise an upper contact surface. The shell part is inserted into the cavity of the at least one bottom tool and the collar is placed on the lower contact surface. A barrier film is placed over the edge flange and pressed to form a tray that is filled with goods. A sealing film is then pressed against the barrier film to seal the goods within the tray.

Abstract (de)  
Verfahren zum Herstellen von Verpackungen mit einem umlaufenden Randflansch, bei dem eine Bodenwand und Seitenwände von Trays zumindest teilweise bildende Schalenteile aus Karton, Pappe, Wellpappe, Papier oder anderem zellulosehaltigen Flachmaterial und auf diese aufsetzbare, jeweils einen ebenen, ununterbrochen und mit gleichmäßiger Stärke umlaufenden Randflansch aufweisende Kragen aus Karton, Pappe, Wellpappe oder Papier bereitgestellt werden, mindestens ein Unterwerkzeug mit einer zur Aufnahme des Schalenteiles ausgebildeten Kavität mit einer Öffnung am oberen Ende und einer ebenen, ununterbrochen und auf konstanter Höhe um die Öffnung der Kavität umlaufenden und für eine vollflächige Auflage des Randflansches ausgebildeten unteren Anpressfläche bereitgestellt wird, mindestens ein Oberwerkzeug mit einer ebenen, ununterbrochen und auf konstanter Höhe umlaufenden und an die untere Anpressfläche angepassten oberen Anpressfläche bereitgestellt wird, eines der Schalenteile in die Kavität eingesetzt und einer der Kragen mit dem Randflansch auf die untere Anpressfläche des Unterwerkzeugs aufgesetzt werden, eine Barrierefolie oberhalb des Kragens und des Schalenteils den Randflansch überdeckend angeordnet wird, die Barrierefolie gegen die Oberseite des Kragens und des Schalenteiles gepresst und mit diesen zu einem Tray verbunden wird, das Tray mit Ware befüllt wird, eine Siegelfolie oberhalb des Trays den Randflansch überdeckend angeordnet wird, mittels des Oberwerkzeuges die Siegelfolie ununterbrochen umlaufend unter Erhalt des ebenen, ununterbrochen und mit gleichmäßiger Stärke umlaufenden Randflansches gegen die Oberseite der Barrierefolie auf dem Randflansch gepresst und mit dieser abdichtend verbunden wird, bei dem mittels derselben Unter- und Oberwerkzeuge Verpackungen hergestellt werden, bei denen die Schalenteile sich durch verschiedene Stärken unterscheiden und/oder bei dem mittels derselben Unter- und Oberwerkzeuge Verpackungen hergestellt werden, deren Kragen sich durch verschiedene Stärken voneinander unterscheiden.

IPC 8 full level  
**B65B 3/02** (2006.01); **B31B 50/00** (2017.01); **B65B 7/16** (2006.01); **B65B 43/42** (2006.01); **B65B 59/00** (2006.01); **B65D 5/44** (2006.01); **B65D 5/56** (2006.01); **B65D 77/20** (2006.01); **B31B 105/00** (2017.01); **B31B 110/10** (2017.01); **B31B 110/30** (2017.01); **B31B 120/40** (2017.01); **B65B 31/00** (2006.01)

CPC (source: EP US)  
**B65B 3/027** (2013.01 - EP US); **B65B 7/164** (2013.01 - EP US); **B65B 7/2878** (2013.01 - US); **B65B 43/42** (2013.01 - EP); **B65B 43/54** (2013.01 - US); **B65B 59/003** (2019.04 - EP US); **B65B 61/065** (2013.01 - US); **B65D 1/34** (2013.01 - EP US); **B65D 5/2033** (2013.01 - EP); **B65D 5/2047** (2013.01 - US); **B65D 5/2076** (2013.01 - US); **B65D 5/243** (2013.01 - US); **B65D 5/321** (2013.01 - EP US); **B65D 5/563** (2013.01 - EP US); **B65D 5/603** (2013.01 - US); **B65D 15/22** (2013.01 - EP); **B65D 77/2024** (2013.01 - EP US); **B31B 50/62** (2017.07 - EP US); **B31B 2105/00** (2017.07 - EP); **B31B 2105/0024** (2017.07 - EP US); **B31B 2110/10** (2017.07 - EP US); **B31B 2110/30** (2017.07 - EP US); **B31B 2120/404** (2017.07 - EP US); **B65B 31/00** (2013.01 - EP)

Citation (applicant)  
• EP 3604154 A2 20200205 - VAN GENECHTEN PACKAGING N V [BE]  
• EP 2441697 A1 20120418 - PACKABLE BV [NL]  
• WO 9967143 A2 19991229 - FCP EUROPA CARTON FALTSCHACHTE [DE], et al  
• WO 2020033350 A1 20200213 - GRAPHIC PACKAGING INT LLC [US]  
• EP 20165163 A 20200324  
• EP 19214176 A 20191206

Citation (search report)  
• [ID] WO 9967143 A2 19991229 - FCP EUROPA CARTON FALTSCHACHTE [DE], et al  
• [A] DE 10111232 A1 20020919 - PTS CONSULTING AG VILLIGEN [CH], et al  
• [A] DE 19654230 A1 19980702 - DIETRICH JOCHEN [DE]

Designated contracting state (EPC)  
AL AT BE BG CH CY CZ DE DK EE ES FI FR GB GR HR HU IE IS IT LI LT LU LV MC MK MT NL NO PL PT RO RS SE SI SK SM TR

Designated extension state (EPC)  
BA ME

DOCDB simple family (publication)  
**EP 3939897 A1 20220119**; US 2022009669 A1 20220113

DOCDB simple family (application)  
**EP 20185472 A 20200713**; US 202117374418 A 20210713