



12 **EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG**

②¹ Anmeldenummer: 93100530.0

Int. Cl.⁵: **B65D 75/14**, B65D 75/58,
B65D 83/08

② Anmeldetag: 15.01.93

③ Priorität: 28.01.92 DE 4202258

④³ Veröffentlichungstag der Anmeldung:
04.08.93 Patentblatt 93/31

Benannte Vertragsstaaten:
AT CH DE ES FR GB IT LI

71 Anmelder: **Focke & Co. (GmbH & Co.)**
Siemensstrasse 10
W-2810 Verden(DE)

72 Erfinder: **Focke, Heinz**
Moorstrasse 64
W-2810 Verden(DE)

⁷⁴⁾ Vertreter: **Bolte, Erich, Dipl.-Ing. et al**
Meissner, Bolte & Partner, Hollerallee 73
W-2800 Bremen 1 (DE)

54 **Packung zur Aufnahme von Taschentüchern, Zuschnitt hierfür sowie Verfahren zum Herstellen einer derartigen Packung.**

57) Packungen für Papiertaschentücher weisen üblicherweise eine Umhüllung aus dünner Kunststoffolie auf und sind gegebenenfalls unter Verwendung eines aufgetragenen Klebestreifens nach dem ersten Öffnen wieder verschließbar. Die Erfindung soll eine Packung mit einer möglichst umweltfreundlichen Umhüllung schaffen, die einfach in der Handhabung und möglichst mehrfach wiederverschließbar ist. Ein im Bereich einer Vorderwand (13) der Packung (11) eine Entnahmeöffnung (40) abdeckender Verschlußlappen (30) ist erfindungsgemäß mit einem Teilbereich von Rändern der Entnahmeöffnung zum Öffnen der Packung abreißbar (Restverbindung 32) verbunden. Weiterhin betrifft die Erfindung einen Zuschnitt zur Bildung der Packung sowie ein entsprechendes Verfahren.

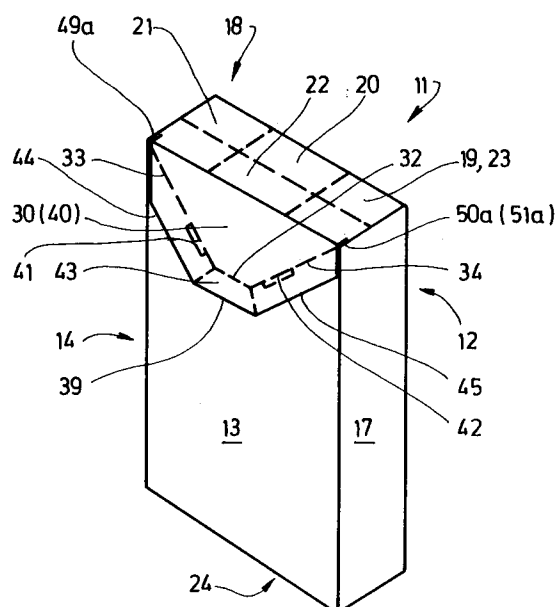


Fig. 3

Die Erfindung betrifft eine Packung, insbesondere quaderförmige Packung, zur Aufnahme eines Stapels von (Papier-) Taschentüchern, aus Papier, Pergament, dünner Pappe, Folie od. dgl. mit Vorderwand, Rückwand, Seitenwänden, Stirnwand, Bodenwand und einem zumindest im Bereich der Vorderwand eine Entnahmeöffnung abdeckenden Verschußlappen, wobei der Verschußlappen mit die Stirnwand bildenden Packungsteilen verbunden ist und zumindest teilweise Ränder der Entnahmeöffnung überdeckt. Weiterhin betrifft die Erfindung einen Zuschnitt, insbesondere zur Bildung der genannten Packung, sowie ein Verfahren zum Herstellen einer Packung, insbesondere aus einem derartigen Zuschnitt.

Sogenannte Papier-Taschentücher sind üblicherweise im Bündel, meist zu jeweils zehn Stück, verpackt mit einer Umhüllung aus Plastikfolie oder Papier. Die Taschentücher sollen bis zur Entnahme gegen äußere Einflüsse möglichst geschützt sein. Zugleich soll das erstmalige Öffnen der Packung einfach sein und möglichst ein Wiederverschließen zulassen. Weiterhin soll die Packung umweltfreundlich sein, das heißt, der nach dem Aufbrauchen aller Taschentücher anfallende Abfall soll möglichst gering sein. Eine Packung mit den eingangs genannten Merkmalen ist aus der DE-U-83 19 608.0 bekannt.

Aufgabe der vorliegenden Erfindung ist es, die beschriebene Packung bezüglich der genannten Kriterien weiter zu verbessern. Insbesondere soll eine für eine Umhüllung aus Papier oder ähnlichen Werkstoffen besonders geeignete Packung geschaffen werden.

Erfindungsgemäß wird die Aufgabe dadurch gelöst, daß zwischen dem Verschußlappen und einem Teilbereich der Ränder der Entnahmeöffnung eine zum Öffnen der Packung abreißbare Verbindung besteht. Fakultativ kann zwischen dem Verschußlappen und den Rändern der Entnahmeöffnung eine Klebeverbindung bestehen, insbesondere eine ein Wiederverschließen ermöglichende Dauerklebeverbindung, vorzugsweise aus einem sogenannten Hot-Melt. Die erfindungsgemäße Packung ist leicht zu öffnen, bietet einen guten Schutz für den Inhalt und ist besonders umweltfreundlich, da die Umhüllung aus Papier herstellbar ist.

Vorteilhafterweise ist die abreißbare Verbindung (Verbindungsline) in einem unteren Bereich der Entnahmeöffnung gebildet, insbesondere in einem der an die Vorderwand angrenzenden Stirnwand gegenüberliegenden Bereich. Hierdurch ergibt sich eine günstige Krafteinwirkung beim erstmaligen Öffnen der Packung.

Weitere Merkmale der Erfindung sind den übrigen Ansprüchen zu entnehmen und betreffen unter anderem die besondere Anordnung und Gestaltung des Verschußlappens. Ebenfalls den weiteren An-

sprüchen entnehmbar ist der erfindungsgemäße Zuschnitt zur Bildung der erfindungsgemäßen Packung sowie das Verfahren zum Herstellen der Packung.

Besonders vorteilhafte Ausführungsformen werden im folgenden anhand von Zeichnungen näher erläutert. Es zeigen:

Fig. 1 einen erfindungsgemäßen Zuschnitt

für eine erfindungsgemäße Packung,

Fig. 2 den Zuschnitt nach Fig. 1 nach Durchführung eines Bearbeitungsschrittes, das heißt mit herabgefalteten Verschußlappen,

Fig. 3 eine erfindungsgemäße Packung in perspektivischer Darstellung im geschlossenen Zustand, und

Fig. 4 die Packung gemäß Fig. 3, jedoch mit geöffnetem Verschußlappen und einem teilentnommenen Taschentuch.

Der in Fig. 1 gezeigte Zuschnitt 10 zur Bildung einer erfindungsgemäßen Packung 11 weist eine rechteckige Grundform auf. Größte Flächen innerhalb des Zuschnitts 10 sind eine Rückwand 12 und eine Vorderwand 13, verbunden durch eine lange schmale Seitenwand 14. Links an die Rückwand 12 und rechts an die Vorderwand 13 schließen sich Längslappen 15, 16 zur Bildung einer der Seitenwand 14 gegenüberliegenden Seitenwand 17 an.

Oberhalb der eben beschriebenen Reihe von Zuschnitt-Teilen 12 bis 16 schließen sich weitere Zuschnitt-Teile zur Bildung einer Stirnwand 18 an. Es sind dies von links nach rechts ein Seitenlappen 19, ein äußerer Decklappen 20 (verbunden mit der Rückwand 12), ein Seitenlappen 21, ein innerer Decklappen 22 (oberhalb der Vorderwand 13) sowie ein Seitenlappen 23 in Fortsetzung des Längslappens 16. Weitgehend analog hierzu sind am gegenüberliegenden Ende der Zuschnitt-Teile 12 bis 16 an diese angrenzende Zuschnitt-Teile zur Bildung einer Bodenwand 24 vorgesehen. Es sind dies ein Seitenlappen 25, ein äußerer Decklappen 26 (verbunden mit der Rückwand 12), ein Seitenlappen 27, ein innerer Decklappen 28 (verbunden mit der Vorderwand 13) und ein Seitenlappen 29.

Dünn durchgezogene Linien in den Fig. 1 und 2 sind gegebenenfalls vorgestanzte spätere Faltlinien, während dicker gezeichnete Linien den Umriß sowie Einschnitte darstellen. Eine Besonderheit ist im Bereich der Vorderwand 13, nämlich zwischen dieser und dem oberhalb angeordneten inneren Decklappen 22 erkennbar. Dort ist ein etwa trapezförmiger Verschußlappen 30 vorgesehen, der von dem inneren Decklappen 22 durch eine Faltlinie 31 getrennt ist.

Im übrigen ist der Verschußlappen 30 mit Ausnahme einer Restverbindung 32, insbesondere durch Stanzschnitte 33, 34 vom Zuschnitt 10 gelöst. Die Stanzschnitte 33, 34 verlaufen in Fortset-

zung von Einschnitten 33a, 34a von den jeweils der Vorderwand 13 zugewandten Berührungspunkten 35, 36 zwischen den Seitenlappen 21 und der Seitenwand 14 bzw. dem Seitenlappen 23 und dem Längslappen 16 in Richtung auf den inneren Decklappen 28 bzw. die Bodenwand 24 konvergierend und sind schließlich im Bereich von Einschnitten 37, 38 durch die bereits genannte Restverbindung 32 verbunden.

Ein kurzes Stück oberhalb der Restverbindung 32 sind die Stanzschnitte 33, 34 außerdem durch eine quergerichtete Faltlinie 39 miteinander verbunden. Deren Funktion wird im Zusammenhang mit der Fig. 2 deutlich. Bei der Herstellung der erfindungsgemäßen Packung wird der innere Faltlappen 22 durch Abwärtsfaltung des Verschluslappens 30 entlang der Restverbindung 32 und Aufwärtsfaltung entlang der Faltlinie 39 um den doppelten Abstand zwischen der Faltlinie 39 und der Restverbindung 32 nach unten versetzt. Die Faltlinie 31 schließt nun mit den Berührungspunkten 35, 36 ab.

Vor der Durchführung der beschriebenen Faltung wird vorzugsweise im Bereich der eine spätere Entnahmeöffnung 40 definierenden Stanzschnitte 33, 34 ein dauerhaft wirkender Klebstoff, beispielsweise als Hot-Melt 41, 42 (siehe Fig. 4), aufgebracht. Der Klebstoff ist vorzugsweise so eingestellt, daß der später darauf zu liegen kommende Verschluslappen 30 mehrmals geöffnet und geschlossen werden kann.

Der Zuschnitt 10 besteht vorzugsweise aus einem dünnen Papier oder papierähnlichen Werkstoff und ist damit besonders einfach zu entsorgen. Möglich ist aber auch eine Ausführung in dünner Pappe, Kunststoffolie od. dgl. Die Restverbindung 32 ist dem Material angepaßt. Sie wird zum Öffnen der Packung zerstört bzw. abgerissen. Hierfür kommt eine Perforation oder ähnliches in Betracht. Der Abreißvorgang wird erleichtert durch den zwischen der Restverbindung 32 und der Faltlinie 39 gebildeten und leicht mit einer Hand erfaßbaren Steg 43.

Die Fig. 2 und 3 zeigen deutlich die Überlappung der Stanzschnitte 33, 34 (gestrichelt gezeichnet) durch die entsprechenden Ränder 44, 45 des Verschluslappens 30 im Bereich der Entnahmeöffnung 40.

Durch die oben beschriebene Faltung unter Bildung des Steges 43 ist der innere Decklappen 22 in seiner Breite gegenüber dem äußeren Decklappen 20 verringert. Bei der Faltung der Stirnwand wird so vorgegangen, daß nach der Bildung einer beidseitig offenen Hülle unter Überlappung der Längslappen 15, 16 zur Bildung der Seitenwand 17 zunächst die Seitenlappen 19, 21, 23, 25, 27, 29 einwärts gefaltet werden. Erst dann wird der innere Decklappen 22 bzw. 28 und schließlich der äußere Decklappen 20 bzw. 26 einwärts gefaltet. Bei der

fertigen Packung 11 gemäß den Fig. 3, 4 liegen somit die äußeren Decklappen 20, 26 jeweils außen. Die genannten Lappen werden vorzugsweise gegeneinander verklebt.

Die Abwärtsfaltung des Verschluslappens 30 und die damit verbundene verringerte Breite des inneren Decklappens 22 tragen wesentlich zur Rechteckform des Zuschnitts 10 bei. Insbesondere verlaufen die oberen und unteren Zuschnittsränder 46, 47 geradlinig ohne Unterbrechungen. Dadurch ist es möglich, die Zuschnitte 10 auf einfachste Weise von einer Zuschnittbahn abzutrennen. Dabei ist die fertige Packung im unteren Bereich, das heißt im Bereich der Bodenwand 24, besonders stabil durch die hier aufeinander zu liegen kommenden Seitenlappen 25, 27, 29 und Decklappen 26, 28, wodurch sich ein sicherer Griff und eine insgesamt stabile Verpackung bis zur Entnahme des letzten Taschentuchs ergibt.

Fig. 4 zeigt die Packung 11 im geöffneten Zustand, das heißt mit durchtrennter Restverbindung 32, gelöster Klebeverbindung (Hot-Melt 41, 42) und hochgeklapptem Verschluslappen 30. In der derart gebildeten Entnahmeöffnung 40 ist gestrichelt gezeichnet, teilweise entnommen, ein Taschentuch 48 erkennbar. Zur Erleichterung der Entnahme ist nicht nur der Verschluslappen 30, sondern zusammen mit diesem auch ein kleiner Teil der angrenzenden Stirnwand 18 hochklappbar. Um dies zu ermöglichen ist eine Faltlinie 49 bzw. 50 zwischen dem Seitenlappen 21 und der Seitenwand 14 bzw. dem Seitenlappen 23 und dem Längslappen 16 ausgehend vom Berührungspunkt 35 bzw. 36 mit einem kurzen Einschnitt 49a bzw. 50a versehen. Wegen der sich überlappenden Längslappen 15, 16 und damit auch der Seitenlappen 19, 23 ist längs einer Faltlinie 51 zwischen dem Längslappen 15 und dem Seitenlappen 19 ein Einschnitt 51a analog zum Einschnitt 50a vorgesehen. Die auf diese Weise erweiterte Entnahmeöffnung 40 gestattet ein leichtes Entnehmen einzelner Taschentücher 48 aus der vorzugsweise zehn Taschentücher fassenden Packung 11.

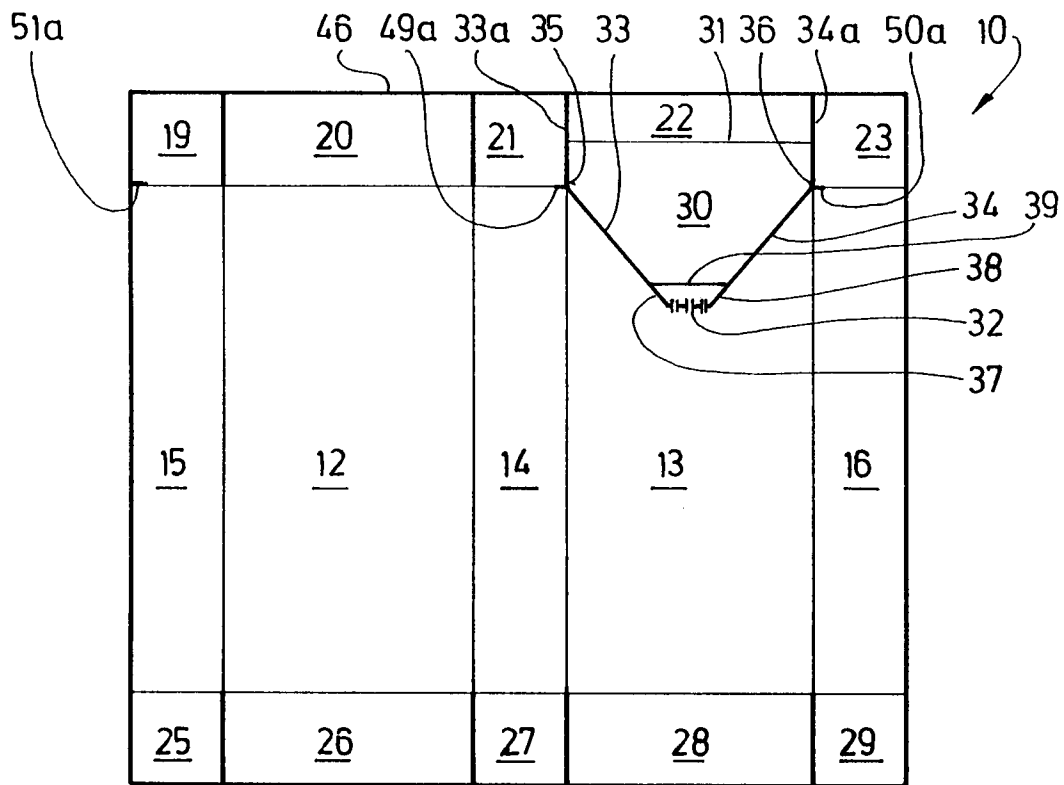
In einer weiteren, hier nicht gezeigten Ausführungsform ist auf dem Steg 43 zur Verlängerung des Verschluslappens 30 ein Klebestreifen aufgebracht. Dieser ist entweder nur mit dem Verschluslappen 30 oder aber mit diesem und zugleich auch mit der Vorderwand 13 (bei geschlossener Packung 11) verklebt.

Patentansprüche

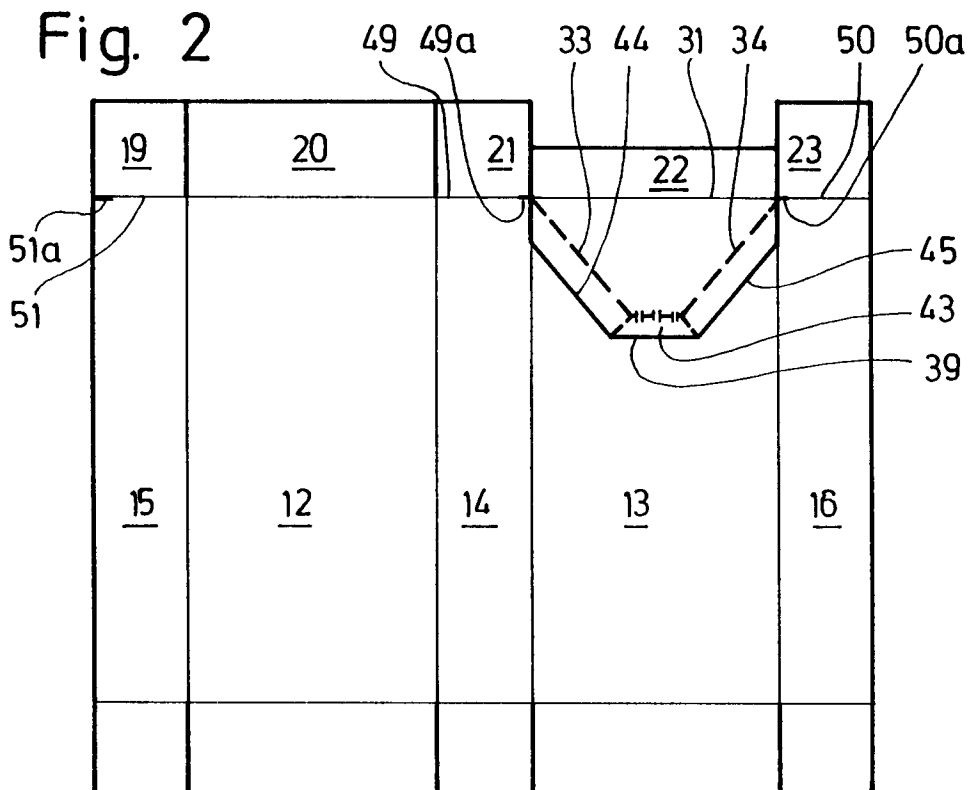
1. Packung, insbesondere quaderförmige Packung, zur Aufnahme eines Stapels von (Papier-)Taschentüchern, aus Papier, Pergament, dünner Pappe, Folie od. dgl. mit Vorderwand, Rückwand, Seitenwänden, Stirnwand, Boden-

- wand und einem zumindest im Bereich der Vorderwand eine Entnahmeöffnung abdeckenden Verschußlappen, wobei der Verschußlappen mit die Stirnwand bildenden Packungsteilen verbunden ist und zumindest teilweise Ränder der Entnahmeöffnung überdeckt, **dadurch gekennzeichnet**, daß zwischen dem Verschußlappen (30) und einem Teilbereich der Ränder (Stanzschnitte 33, 34) der Entnahmeöffnung (40) eine zum Öffnen der Packung (11) abreißbare Verbindung (Restverbindung 32) besteht.
2. Packung nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die abreißbare Verbindung (Restverbindung 32) in einem unteren Bereich der Entnahmeöffnung (40) gebildet ist, insbesondere in einem der an die Vorderwand (13) angrenzenden Stirnwand (18) gegenüberliegenden Bereich.
3. Packung nach Anspruch 1 oder 2, dadurch gekennzeichnet, daß der Verschußlappen (30) durch zumindest (Teil-) Schnitte in zur Vorderwand (13) und Stirnwand (18) gehörende Zuschnitt-Teile gebildet ist.
4. Packung nach einem oder mehreren der Ansprüche 1 bis 3, dadurch gekennzeichnet, daß zur Bildung des Verschußlappens (30) in einem an die Stirnwand (18) angrenzenden Bereich der Vorderwand (13) in Richtung auf die Bodenwand (24) verlaufende Einschnitte (Stanzschnitte 33, 34) vorgesehen sind.
5. Packung nach Anspruch 4, dadurch gekennzeichnet, daß die auf die Bodenwand (24) gerichteten Einschnitte (Stanzschnitte 33, 34) zugleich zueinander konvergierend verlaufen.
6. Packung nach Anspruch 4 oder 5, dadurch gekennzeichnet, daß zur Bodenwand (24) gerichtete Einschnittenden (37, 38) über die zum Abreißen vorgesehene Verbindung (Restverbindung 32), vorzugsweise eine perforierte Linie, miteinander verbunden sind.
7. Packung nach einem oder mehreren der Ansprüche 1 bis 6, dadurch gekennzeichnet, daß die Stirnwand (18) im an die Vorderwand (13) angrenzenden Bereich und in Fortsetzung von Rändern (Stanzschnitte 33, 34) des Verschußlappens (30) kurze, zur Rückwand (12) gerichtete und insbesondere nicht über die volle Breite der Stirnwand (18) reichende Einschnitte (49a, 50a, 51a) aufweist.
8. Packung nach Anspruch 6 oder 7, dadurch gekennzeichnet, daß der Verschußlappen (30), ausgehend von der Vorderwand (13) in Richtung auf die Stirnwand (18) im Bereich der zum Abreißen vorgesehenen Verbindungslinie (Restverbindung 32) mit einem kurzen Zwischenstück (Steg 43) nach außen abwärts - zur Bodenwand (24) - und von der unteren Kante (Faltlinie 39) des Zwischenstücks (Steg 43) nach oben zur Stirnwand (18) gefaltet ist.
9. Packung nach einem oder mehreren der Ansprüche 1 bis 8, dadurch gekennzeichnet, daß der Verschußlappen (30) in die Ränder (Stanzschnitte 33, 34) der Entnahmeöffnung (40) überdeckenden Bereichen zumindest teilweise mit der Vorderwand (13) insbesondere wiederholt lösbar verbunden ist.
10. Zuschnitt zur Bildung einer quaderförmigen Packung aus Papier, Pergament, dünner Pappe, Folie od. dgl., insbesondere zur Herstellung einer Packung nach einem oder mehreren der voranstehenden Ansprüche, mit Zuschnitt-Teilen zur Bildung von Vorderwand, Rückwand, (schmalen) Seitenwänden, Stirnwand und Bodenwand, wobei an die (rechteckige) Vorderwand Längslappen zur Bildung der Seitenwände und Deckklappen zur Bildung von Stirnwand und Bodenwand angrenzen, dadurch gekennzeichnet, daß die Vorderwand (13) Einschnitte (Stanzschnitte 33, 34) zur Bildung eines Verschußlappens (30) aufweist, wobei die Deckklappen (20, 22) zur Bildung der Stirnwand (18) zueinander parallele Einschnitte (33a, 34a) unter Bildung an die Längslappen (14, 16) anschließender Seitenlappen (21, 23) aufweisen, und daß sich die parallelen Einschnitte (33a, 34a) im Bereich der Vorderwand als Schnitte (Stanzschnitte 33, 34) fortsetzen.
11. Zuschnitt nach Anspruch 10, gekennzeichnet durch eine insgesamt rechteckige Form, zumindest jedoch durch im Bereich der für die Stirnwand (18) und die Bodenwand (24) vorgesehenen Zuschnitt-Teile zueinander parallele obere und untere Ränder (46, 47).
12. Zuschnitt nach Anspruch 10 oder 11, dadurch gekennzeichnet, daß die im Bereich der Deckklappen (20, 22) zueinander parallelen Einschnitte (33a, 34a) in Fortsetzung derselben im Bereich der Vorderwand (13) als Schnitte (33, 34) schräg, insbesondere V-förmig, aufeinander zu laufen, mit einer vorzugsweise perforierten (Rest-)Verbindungslinie (Restverbindung 32) zur Verbindung von zur Bodenwand (24) gerichteten Einschnittenden (37, 38).

13. Zuschnitt nach einem oder mehreren der Ansprüche 10 bis 12, dadurch gekennzeichnet, daß im Bereich des Übergangs zwischen Vorderwand (13) und Verschußlappen (30) bzw. Seitenlappen (21, 23), senkrecht zu den parallelen Einschnitten (33a, 34a), angrenzend an diese und nach außen gerichtete kurze Einschnitte (49a, 50a) vorgesehen sind, die sich vorzugsweise nicht über die volle Breite der Seitenlappen (21, 23) erstrecken und daß gegebenenfalls im Bereich eines weiteren die Stirnwand (18) bildenden Seitenlappens (19) ein den Einschnitten (49a, 50a) entsprechender Einschnitt (51a) vorgesehen ist.
14. Verfahren zum Herstellen einer Packung insbesondere nach einem oder mehreren der Ansprüche 1 bis 9, aus einem Zuschnitt insbesondere nach einem oder mehreren der Ansprüche 10 bis 13, dadurch gekennzeichnet, daß zunächst ein Klebstoff, Hot-Melt (41, 42) od. dgl. an den Rändern (Stanzschnitte 33, 34) einer Entnahmeöffnung (40) aufgebracht, dann eine durch dieselben Ränder definierte Verschußlasche (30) über eine Z-Faltung weiter in den Bereich einer Vorderwand (13) gefaltet und schließlich die Packung fertiggefaltet und verklebt wird.
- 5
- 10
- 15
- 20
- 25
- 30
- 35
- 40
- 45
- 50
- 55
- 5



47 Fig. 1



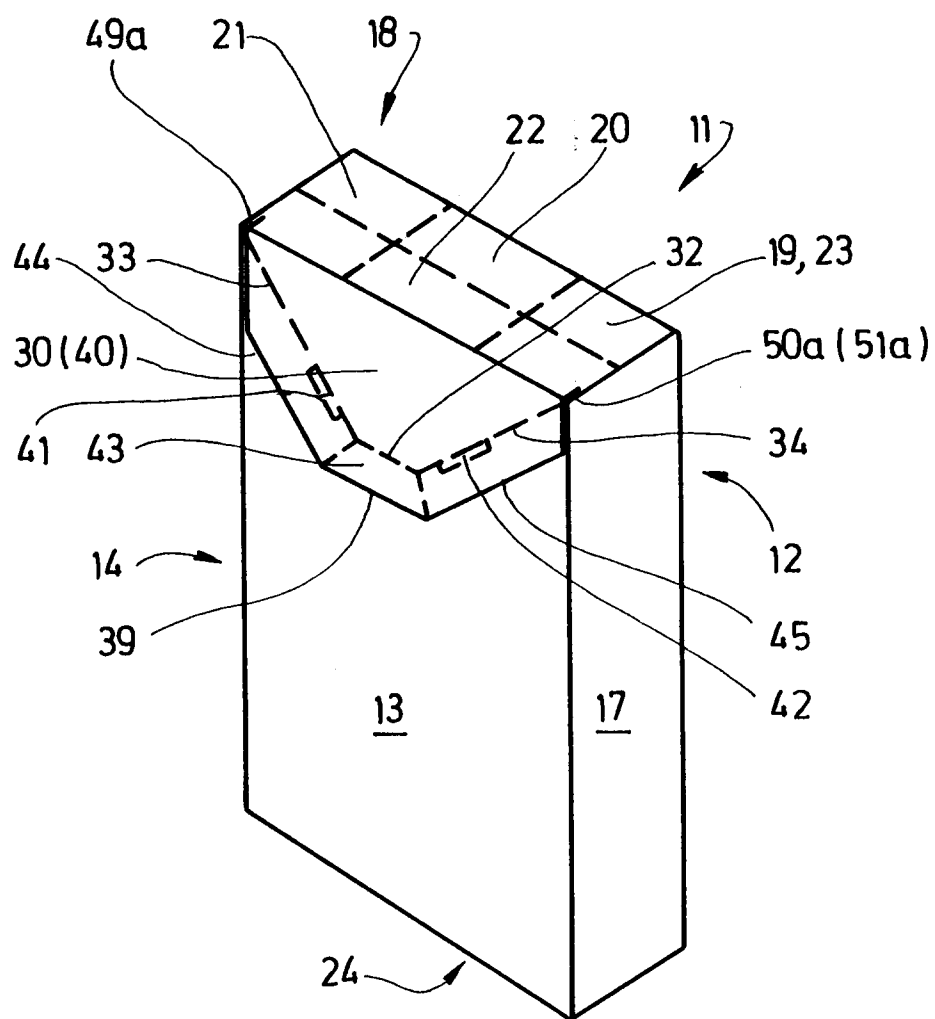


Fig. 3

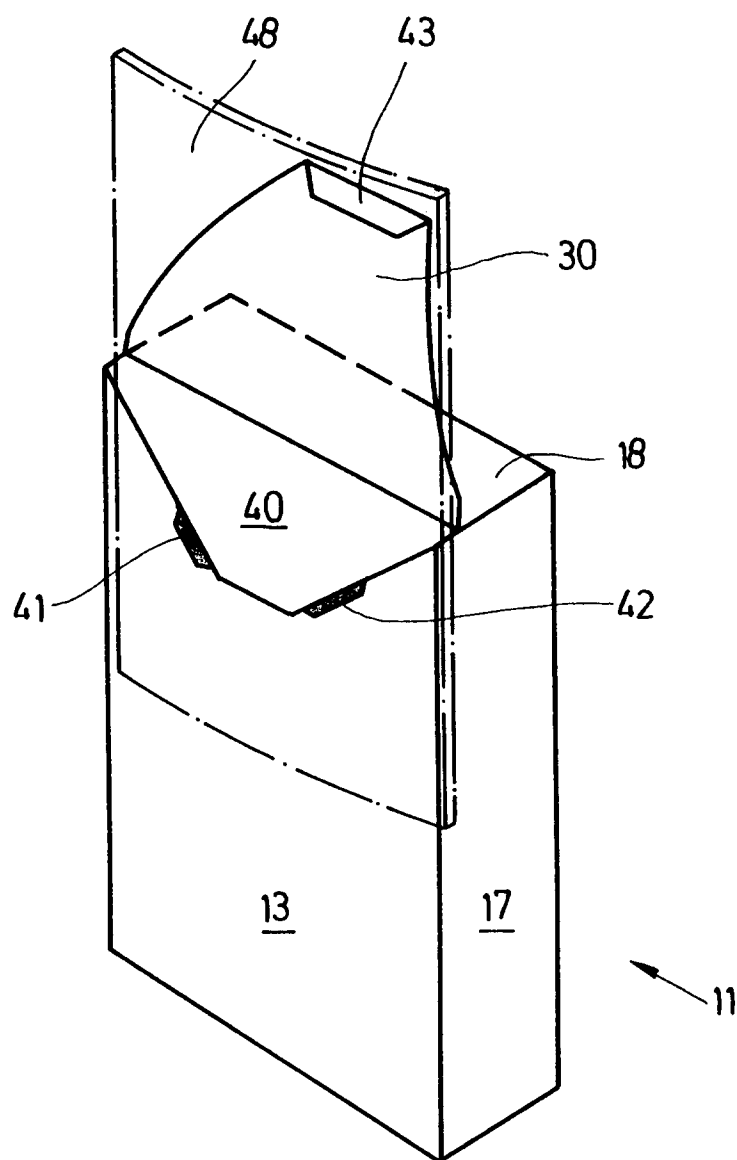


Fig. 4