

(19)



Europäisches Patentamt

European Patent Office

Office européen des brevets



(11)

EP 0 803 450 B1

(12)

EUROPÄISCHE PATENTSCHRIFT

(45) Veröffentlichungstag und Bekanntmachung des
Hinweises auf die Patenterteilung:
11.12.2002 Patentblatt 2002/50

(51) Int Cl.7: **B65D 85/10**, B65B 51/02

(21) Anmeldenummer: **97105345.9**

(22) Anmeldetag: **29.03.1997**

(54) **Verpackung für Zigaretten, sowie Verfahren und Vorrichtung zum Herstellen derselben**

Pack for cigarettes, and method and device for producing it

Emballage pour cigarettes, ainsi que procédé et dispositif pour sa fabrication

(84) Benannte Vertragsstaaten:
CH DE ES FR GB IT LI NL

(30) Priorität: **26.04.1996 DE 19616871**

(43) Veröffentlichungstag der Anmeldung:
29.10.1997 Patentblatt 1997/44

(73) Patentinhaber: **Focke & Co. (GmbH & Co.)**
27283 Verden (DE)

(72) Erfinder:
• **Focke, Heinz**
27283 Verden (DE)

• **Roesink, Herman**
1391 ED Abcoude (NL)

(74) Vertreter: **Bolte, Erich, Dipl.-Ing. et al**
Meissner, Bolte & Partner
Patentanwälte
Hollerallee 73
28209 Bremen (DE)

(56) Entgegenhaltungen:
EP-A- 0 601 411 **DE-C- 260 605**
DE-C- 939 977 **US-A- 4 718 216**
US-A- 5 035 935 **US-A- 5 250 134**

EP 0 803 450 B1

Anmerkung: Innerhalb von neun Monaten nach der Bekanntmachung des Hinweises auf die Erteilung des europäischen Patents kann jedermann beim Europäischen Patentamt gegen das erteilte europäische Patent Einspruch einlegen. Der Einspruch ist schriftlich einzureichen und zu begründen. Er gilt erst als eingelegt, wenn die Einspruchsgebühr entrichtet worden ist. (Art. 99(1) Europäisches Patentübereinkommen).

Beschreibung

[0001] Die Erfindung betrifft eine Verpackung für Tabakwaren, insbesondere Zigarettenpackung, mit einer Außenumhüllung aus durchsichtiger Folie und mit einer an deren Innenseite befestigter aus einem gesonderten Zuschnitt bestehender Steuerbänderole, wobei die Außenumhüllung mit Hilfe eines an dieser angebrachten Aufreißstreifens entfernbar und dabei die Steuerbänderole zerstörbar ist.

[0002] Weiterhin betrifft die Erfindung Verfahren und Vorrichtung zum Herstellen von Zuschnitten, die als Außenumhüllung für Verpackungen, insbesondere Zigarettenpackungen, verwendet werden.

[0003] Eine Zigarettenpackung der eingangs genannten Art mit Steuerbänderole und Maßnahmen zum Zerstören der Steuerbänderole beim Öffnen der Außenumhüllung ist bekannt durch DE 939 977. Bei dieser Zigarettenpackung des Typs Weichbecher ist vorgesehen, dass ein mit Hilfe des Aufreißstreifens abtrennbarer oberer Teil der Folienumhüllung - Folienkappe - mit der im Bereich der Stimwand angeordneten Steuerbänderole verbunden ist. Dadurch soll erreicht werden, dass beim Abtrennen der Folienkappe und Abnehmen derselben die Steuerbänderole durchtrennt, jedenfalls zerstört wird. Hierzu kann alternativ auch unterhalb der Bänderole ein sich quer zu dieser erstreckender Streifen positioniert sein, der mit außerhalb der Bänderole liegenden Bereichen an der Folienkappe der Außenumhüllung befestigt ist. Ein geordnetes Zerstören der Bänderole ist mit diesen bekannten Vorschlägen nicht gewährleistet.

[0004] Der Erfindung liegt die Aufgabe zugrunde, Maßnahmen hinsichtlich der Ausgestaltung und Fertigung von Verpackungen vorzuschlagen, die eine zuverlässige, gezielte Zerstörung der Bänderole beim erstmaligen Öffnen der Packung gewährleisten und auch eine industrielle Fertigung solcher Packungen ermöglichen.

[0005] Zur Lösung dieser Aufgabe ist die erfindungsgemäße Verpackung dadurch gekennzeichnet, dass der Aufreißstreifen im Bereich der Steuerbänderole an der Innenseite der Steuerbänderole verläuft, derart, dass die Steuerbänderole beim Öffnen der Außenumhüllung durch den Aufreißstreifen ganz oder teilweise durchtrennbar ist.

[0006] Durch die erfindungsgemäße Anordnung des Aufreißstreifens an der Innenseite der Bänderole ist gewährleistet, dass beim Öffnen der Außen- bzw. Folienumhüllung mit Hilfe des Aufreißstreifens die Bänderole durchtrennt wird. Der Aufreißstreifen wirkt im Bereich der Bänderole wie ein Trennorgan.

[0007] Das erfindungsgemäße Verfahren sieht vor, dass eine fortlaufende Materialbahn nacheinander mit Bänderolen und sodann mit dem fortlaufenden Aufreißstreifen versehen wird. Dieser liegt im Bereich der Bänderole an deren Innenseite an.

[0008] Weiterhin ist eine Vorrichtung zum Herstellen

von erfindungsgemäßen Zuschnitten mit einem Leimaggregat ausgerüstet, welches als Beleimung einer fortlaufenden Materialbahn zum Anbringen der Bänderolen an der Innenseite der Materialbahn dient. Des Weiteren ist die Vorrichtung mit einem Aggregat zum Aufbringen des Aufreißstreifens versehen, und zwar im Anschluss an ein Bänderolenaggregat.

[0009] Weitere Einzelheiten der Erfindung sind Gegenstand der Patentansprüche und werden nachfolgend anhand der in den Zeichnungen dargestellten Ausführungsbeispiele näher erläutert. Es zeigt:

Fig. 1 eine Zigarettenverpackung in perspektivischer Darstellung,

Fig. 2 einen Zuschnitt für eine Außenumhüllung.

Fig. 3 einen Abschnitt einer Materialbahn während der Vorbereitung für die Herstellung von Verpackungen,

Fig. 4 einen Teilbereich einer Verpackungsmaschine für Verpackungen gemäß Fig. 1 in vereinfachter Seitenansicht.

[0010] In den Zeichnungen ist als Ausführungsbeispiel die Gestaltung von quaderförmigen Zigarettenpackungen 10 gezeigt. Diese sind quaderförmig gestaltet. Bei den meisten Typen von Zigarettenpackungen 10, insbesondere bei Klappschachteln (Hinge-Lid-Packungen) und Weichbecher-Packungen, ist die eigentliche Verpackung aus Papier, Karton oder dergleichen von einer Außenumhüllung 12 umgeben. Diese umschließt die eigentliche Verpackung vollständig. Bei Ingebrauchnahme der Verpackung wird die Außenumhüllung 11 entfernt.

[0011] Die Außenumhüllung 11 besteht aus durchsichtigem bzw. glasklarem Verpackungsmaterial, nämlich aus dünnem Zellglas- oder Kunststoffolien. Fig. 2 zeigt einen Zuschnitt für eine derartige Außenumhüllung 11. Das Beispiel ist so gestaltet, daß die quaderförmige Verpackung nach dem Prinzip des Querwickelns umhüllt ist. Der Zuschnitt gemäß Fig. 2 besteht demnach aus Vorderwand 12, Rückwand 13, Seitenwänden 14 und 15. Letztere wird durch zwei einander teilweise überdeckende Wandlappen 16 und 17 jeweils am Rand des Zuschnitts gebildet. Der innere Wandlappen 16 wird bei der fertiggefalteten Außenumhüllung 11 von dem äußeren Wandlappen 17 überdeckt und ist mit diesem verbunden.

[0012] Eine obere Stirnwand 18 und eine Bodenwand 19 der Außenumhüllung 11 bestehen aus einander teilweise überdeckenden und miteinander verbundenen Faltlappen. Randseitige Faltstreifen 20, 21 des im wesentlichen rechteckigen Zuschnitts für die Außenumhüllung 11 bilden diese Faltlappen. Das kuvertartige Faltprinzip für Stirnwand 18 und Bodenwand 19 ist bekannt und üblich.

[0013] Die so ausgebildete Außenumhüllung 11 umschließt die Verpackung vollständig, allseitig und weitgehend dicht. Zum Öffnen der Außenumhüllung 11 bei Ingebrauchnahme der Zigarettenpackung 10 ist die Außenumhüllung 11 mit einem Aufreißstreifen 22 versehen. Dieser erstreckt sich im oberen Bereich der Zigarettenpackung 10 bzw. der Außenumhüllung 11 ringsherum. Mit einer Griffzunge 23 an einem außenliegenden Ende des Aufreißstreifens 22 kann dieser erfaßt und abgezogen werden. Dabei wird die Folie der Außenumhüllung 11 im Bereich des Aufreißstreifens 22 durchtrennt. Bei ringsherumlaufendem Aufreißstreifen 22 wird so ein oberer Teil der Außenumhüllung 11 abgetrennt. Dieser kann wie eine Kappe von der Verpackung abgenommen werden. Der Aufreißstreifen 22 ist durch Siegeln bzw. durch Kleben mit der Folie der Außenumhüllung 11 verbunden, insbesondere an der Innenseite der Außenumhüllung 11.

[0014] Eine Besonderheit der vorliegenden Zigarettenpackung 10 besteht darin, daß eine bei derartigen und ähnlichen Verpackungen übliche Steuerbänderole 24 an der Außenumhüllung 11 angebracht ist und nicht - wie bisher - an der eigentlichen Verpackung. Die Steuerbänderole 24 ist an der Innenseite der Außenumhüllung 11 befestigt, und zwar derart, daß die Sichtfläche der Steuerbänderole 24, also deren Aufdruck, nach außen gerichtet ist. Die durchsichtige Außenumhüllung 11 macht die Steuerbänderole 24 uneingeschränkt sichtbar.

[0015] Die Steuerbänderole 24 kann auf verschiedene Weise an der Außenumhüllung 11 innenseitig befestigt sein. Im vorliegenden Falle sind hierfür (zwei) Leimpunkte 25, 26 vorgesehen. Diese sind mit Abstand voneinander angeordnet. Die Leimpunkte 25, 26 bestehen zweckmäßigerweise aus einem klarsichtigen Leim, der dünn aufgetragen ist und deshalb von außen nicht oder kaum erkennbar ist. Der Aufreißstreifen 22 ist dabei so positioniert, daß er zwischen den beiden Leimpunkten 25, 26 hindurchläuft, so daß die Steuerbänderole 24 zu beiden Seiten des Aufreißstreifens 22 fixiert ist.

[0016] Die Steuerbänderole 24 kann jede geeignete geometrische Form aufweisen und auch an unterschiedlichen Stellen der Außenumhüllung 11 angebracht sein. So ist es möglich, bei entsprechender Abmessung und Gestaltung der Steuerbänderole 24 diese im Bereich mehrerer Wandungen der Außenumhüllung 11 anzubringen, also beispielsweise im Bereich der Seitenwand 14 und in Teilbereichen der angrenzenden Vorderwand 12 und/oder Rückwand 13. Die Steuerbänderole 24 kann dabei innerhalb der fertigen Zigarettenpackung 10 U-förmig oder winkelförmig gefaltet sein.

[0017] Besonders vorteilhaft ist aber hinsichtlich der Anbringung der Steuerbänderole 24 das in den Zeichnungen dargestellte Ausführungsbeispiel. Hier erstreckt sich die Steuerbänderole 24 ausschließlich im Bereich der geschlossenen Seitenwand 14. Die rechteckige Steuerbänderole 24 hat eine geringfügig geringere Breite als die Seitenwand 14 und eine deutlich geringere Hö-

he.

[0018] Die Steuerbänderole 24 ist im oberen Bereich der Seitenwand 14 angeordnet, bis unterhalb der Stirnwand 18.

[0019] Besonders wichtig ist das Zusammenwirken der Steuerbänderole 24 mit dem Aufreißstreifen 22. Dieser erstreckt sich im Bereich der Steuerbänderole 24. Dies hat zur Folge, daß beim Öffnen der Außenumhüllung 11 mit Hilfe des Aufreißstreifens 22 die Steuerbänderole 24 von dem Aufreißstreifen 22 durchtrennt wird. Dadurch ist die Steuerbänderole 24 "entwertet". Im vorliegenden Falle ist die Relativstellung von Aufreißstreifen 22 und Steuerbänderole 24 derart, daß letztere etwa mittig quer durch die Fläche der Steuerbänderole 24 hindurchläuft und dadurch diese etwa mittig trennt.

[0020] Die Steuerbänderole 24 kann in technisch einfacher Weise an der Außenumhüllung 11 angebracht werden. Der Zuschnitt derselben wird von einer fortlaufenden Materialbahn 27, also einer Folienbahn, abgetrennt, so daß Zuschnitte gemäß Fig. 2 entstehen. Auf die Materialbahn 27 wird der Aufreißstreifen 22 positionsgerecht aufgebracht. Der Aufreißstreifen kann durch Siegeln über Heißkleber oder mit Hilfe eines Dauerklebers mit der Materialbahn 27 durchgehend verbunden werden. Die Steuerbänderolen 24 werden ebenfalls positionsgerecht, nämlich unter Berücksichtigung der Trennschnitte zum Herstellen der Zuschnitte gemäß Fig. 2, auf der Materialbahn 27 fixiert. Fig. 3 zeigt die Materialbahn 27 in Vorderansicht, also die bei der Außenumhüllung 11 nach außen weisende Seite. Auf der Rückseite, also innen, werden die Steuerbänderolen 24 angebracht. Der Aufreißstreifen wird danach aufgetragen, derart, daß im Bereich der Steuerbänderole 24 der Aufreißstreifen 22 innenliegt, also die Innenseite der Steuerbänderole überdeckt. Dadurch ist beim Aufreißvorgang das Durchtrennen der Steuerbänderole 24 gewährleistet.

[0021] Die Vorrichtung kann im Prinzip so aufgebaut sein wie in Fig. 4 gezeigt. Die Materialbahn 27 wird von einer Bobine 28 abgezogen. Über Umlenkwalzen gelangt die Materialbahn in den Bereich eines Leimaggregats 29. Durch dieses werden die erforderlichen Leimstellen bzw. Leimpunkte 25, 26 über Düsen auf die nach oben weisende Innenseite der Materialbahn 27 positionsgerecht aufgetragen. Die Materialbahn 27 bildet zu diesem Zweck im Bereich des Leimaggregats 29 einen horizontal geführten Bahnabschnitt 30. Das Leimaggregat 29 ist vorzugsweise in der in EP 0 601 411 beschriebenen Weise ausgebildet. Unmittelbar im Anschluß an das Leimaggregat 29 werden die Steuerbänderolen 24 auf die noch nicht abgebundenen Leimstellen aufgelegt. Hierfür kommt ein Bänderolenaggregat 31 zum Einsatz. Dieses legt bei kontinuierlich geförderter Materialbahn 27 die Steuerbänderole 24 im Bereich der Leimpunkte 25, 26 auf. Das Bänderolenaggregat 31 kann im Sinne von EP 0 444 547 ausgebildet sein. Es kann aber auch ein Bänderolenaggregat Verwendung finden, bei dem die Bänderolen nacheinander von einer fortlaufenden

Bahn abgetrennt werden.

[0022] Die mit den Aufreißstreifen 22 versehene Materialbahn 27 wird über eine Andrückrolle 32 geführt, die an der Innenseite der Materialbahn 27 anliegt und die Steuerbänderolen 24 jeweils an diese zusätzlich andrückt, um die Verbindung zu stabilisieren.

[0023] Die Materialbahn 27 gelangt dann in den Bereich einer Umlenkwalze 33. In deren Bereich wird der Aufreißstreifen 22 bei fortlaufendem Transport der Materialbahn 27 positionsgerecht an die Materialbahn 27 angelegt und mit dieser verbunden. Der Aufreißstreifen 22 wird dabei von einer Bobine 34 abgezogen.

[0024] Die nunmehr für die Verpackung vorbereitete Materialbahn 27 wird dann in den Bereich einer Faltstation 35 gefördert. Hier werden die Verpackungen zugeführt und in die Außenumhüllung 11 verpackt, und zwar im Bereich eines Faltrevolvers 35. Die aus diesem austretenden Zigarettenpackungen 10 sind für den Vertrieb fertig.

Patentansprüche

1. Verpackung für Tabakwaren, Insbesondere Zigarettenpackung (10), mit einer Außenumhüllung aus durchsichtiger Folie und mit einer an deren Innenseite befestigter aus einem gesonderten Zuschnitt bestehender Steuerbänderole (24), wobei die Außenumhüllung (11) mit Hilfe eines an dieser angebrachten Aufreißstreifens (22) entfernbare und dabei die Steuerbänderole (24) zerstörbar ist, **dadurch gekennzeichnet, dass** der Aufreißstreifen (22) im Bereich der Steuerbänderole (24) an der Innenseite der Steuerbänderole (24) verläuft, derart, dass die Steuerbänderole (24) beim Öffnen der Außenumhüllung (11) durch den Aufreißstreifen (22) ganz oder teilweise durchtrennbar ist.
2. Verpackung nach Anspruch 1, **dadurch gekennzeichnet, dass** die Steuerbänderole (24) durch Leim mit der Außenumhüllung (11) verbunden ist, vorzugsweise durch zwei im Abstand voneinander zu beiden Seiten des Aufreißstreifens (22) angeordnete Leimpunkte (25, 26).
3. Verpackung nach Anspruch 1 oder 2, **dadurch gekennzeichnet, dass** sich die Steuerbänderole (24) im Bereich einer geschlossenen, nicht durch Faltlappen gebildeten Seitenwand (14) der Außenumhüllung (11) angebracht ist, derart, dass eine rechteckige Steuerbänderole (24) im oberen Teil der Zigarettenpackung (10) ausschließlich im Bereich der Seitenwand (14) positioniert ist.
4. Verpackung nach Anspruch 1 oder einem der weiteren Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet, dass** der Aufreißstreifen (22) etwa mittig quer zur rechteckigen Steuerbänderole (24) verläuft.

5. Verfahren zum Herstellen von Außenumhüllungen (11) für Verpackungen, insbesondere Zigarettenpackungen, wobei Zuschnitte für die Außenumhüllung (11) nacheinander von einer fortlaufenden Materialbahn (27) aus durchsichtiger Folie abtrennbar und einer Verpackung zur Umhüllung zuführbar sind, **gekennzeichnet durch** folgende Merkmale:

- a) auf die Innenseite der Materialbahn (27) - auf die bei der fertigen Zigarettenpackung innenliegende Seite - werden Steuerbänderolen (24) positionsgerecht in Abständen voneinander aufgelegt und mit der Materialbahn (27) verbunden,
- b) danach wird auf die Materialbahn (27) ein in Längsrichtung derselben fortlaufender Aufreißstreifen (22) aufgebracht und mit der Materialbahn (27) verbunden, derart, dass der Aufreißstreifen (22) über die an der Materialbahn (27) angebrachten Steuerbänderolen (24) an deren Innenseite hinwegläuft,
- c) danach werden die Zuschnitte für die Außenumhüllung (11) entsprechend der packungsgerechten Position der Steuerbänderole (24) von der Materialbahn (27) abgetrennt.

6. Verfahren nach Anspruch 5, **dadurch gekennzeichnet, dass** im Bereich der Steuerbänderole (24) zunächst Leim auf die Oberseite der Materialbahn (27) aufgetragen wird, insbesondere Leimpunkte (25, 26) und dass danach die Steuerbänderolen (24) im Bereich der Leimpunkte (25, 26) auf die Materialbahn (27) aufgelegt werden.

7. Vorrichtung zum Herstellen von Zuschnitten für Außenumhüllungen (11) von Verpackungen, insbesondere Zigarettenpackungen (10), wobei eine fortlaufende Materialbahn (27) aus durchsichtiger Folie von einer Bobine (28) abziehbar und über Umlenkrollen einem Leimaggregat (29) zuführbar ist, **gekennzeichnet durch** folgende Merkmale:

- a) die Materialbahn (27) ist im Bereich des Leimaggregats (29) als horizontaler Bahnabschnitt (30) geführt,
- b) eine nach oben weisende Innenseite der Materialbahn (27) ist dem oberhalb der Materialbahn (27) angeordneten Leimaggregat (29) zugekehrt,
- c) **durch** das Leimaggregat (29) sind Leimpunkte (25, 26) auf die Materialbahn (27) übertragbar,
- d) in Förderrichtung der Materialbahn (27) folgt auf das Leimaggregat (29) im Bereich des horizontalen Bahnabschnitts (30) ein Bänderole-naggregat (31) zum Aufbringen der Steuerbänderolen (24) im Bereich der Leimpunkte (25, 26),

e) die mit den Steuerbänderolen (24) versehene Materialbahn (27) ist über ein Andrückorgan förderbar mit einer Andrückrolle (32) auf der Seite der Steuerbänderolen (24),

f) im Anschluss an das Bänderolenaggregat (31), insbesondere im Anschluss an die Andrückrolle (32), sind Mittel vorgesehen, um einen Aufreißstreifen (22) fortlaufend auf die kontinuierlich geförderte Materialbahn (27) im Bereich der Steuerbänderolen (24) unter Anlage an der Innenseite derselben aufzutragen.

Claims

1. Pack for tobacco products, in particular a cigarette pack (10), having an outer wrapper made of transparent film and having a revenue stamp (24) which is fastened on the inside of said outer wrapper and comprises a separate blank, it being possible for the outer wrapper (11) to be removed, and for the revenue stamp (24) to be destroyed in the process, with the aid of a tear-open strip (22) provided on the outer wrapper, **characterized in that** the tear-open strip (22), in the region of the revenue stamp (24), runs on the inside of the revenue stamp (24) such that, when the outer wrapper (11) is opened, the revenue stamp (24) can be wholly or partially severed by the tear-open strip (22).
2. Pack according to Claim 1, **characterized in that** the revenue stamp (24) is connected to the outer wrapper (11) by glue, preferably by two spots of glue (25, 26) which are spaced apart from one another on both sides of the tear-open strip (22).
3. Pack according to Claim 1 or 2, **characterized in that** the revenue stamp (24) is provided in the region of a continuous side wall (14) of the outer wrapper (11), said side wall not being formed by folding tabs, such that a rectangular revenue stamp (24) is positioned, in the top part of the cigarette pack (10), exclusively in the region of the side wall (14).
4. Pack according to Claim 1 or one of the further claims, **characterized in that** the tear-open strip (22) runs approximately centrally, transversely in relation to the rectangular revenue stamp (24).
5. Method of producing outer wrappers (11) for packs, in particular cigarette packs, it being possible for blanks for the outer wrapper (11) to be severed one after the other from a continuous material web (27) made of transparent film and to be fed to a pack for wrapping the latter, **characterized by** the following features:

a) on the inside of the material web (27) - on

the side which is located internally when the cigarette pack has been completed - revenue stamps (24) are applied in the correct position at intervals from one another and connected to the material web (27),

b) thereafter, a tear-open strip (22), which is continuous in the longitudinal direction of the material (27), is applied to the material web (27) and connected thereto such that the tear-open strip (22) runs beyond the revenue stamps (24), provided on the material web (27), on their inside,

c) thereafter, the blanks for the outer wrapper (11) are severed from the material web (27) in accordance with the correct position on the pack for the revenue stamp (24).

6. Method according to Claim 5, **characterized in that**, in the region of the revenue stamp (24), first of all glue is, in particular spots of glue (25, 26) are, applied to the top side of the material web (27), and that the revenue stamps (24) are then applied to the material web (27) in the region of the spots of glue (25, 26).

7. Apparatus for producing blanks for outer wrappers (11) of packs, in particular cigarette packs (10), it being possible for a continuous material web (27) made of transparent film to be drawn off from a reel (28) and fed, via deflecting rollers, to a glue subassembly (29), **characterized by** the following features:

a) the material web (27) is guided as a horizontal web section (30) in the region of the glue subassembly (29),

b) an upwardly oriented inner side of the material web (27) is directed towards the glue subassembly (29), which is arranged above the material web (27),

c) spots of glue (25, 26) can be transferred to the material web (27) by the glue subassembly (29),

d) as seen in the conveying direction of the material web (27), the glue subassembly (29) is followed, in the region of the horizontal web section (30), by a revenue-stamp subassembly (31) for applying the revenue stamps (24) in the region of the spots of glue (25, 26),

e) the material web (27) provided with the revenue stamps (24) can be conveyed via a pressure-exerting element with a pressure-exerting roller (32) on the side of the revenue stamps (24),

f) following the revenue-stamp subassembly (31), in particular following the pressure-exerting roller (32), there are means for applying a tear-open strip (22) continuously to the contin-

uously conveyed material web (27) in the region of the revenue stamps (24), with abutment against the inside of the same.

Revendications

1. Emballage pour tabacs, en particulier paquet de cigarettes (10), comportant une enveloppe extérieure en feuille transparente et une banderole (24) qui est constituée d'une découpe séparée et est fixée sur le côté intérieur de l'enveloppe extérieure, l'enveloppe extérieure (11) pouvant être enlevée à l'aide d'une bandelette d'arrachage (22) appliquée sur elle, et la banderole (24) pouvant alors être détruite, **caractérisé par le fait que** la bandelette d'arrachage (22) s'étend dans la zone de la banderole (24) sur le côté intérieur de cette dernière de façon telle que lors de l'ouverture de l'enveloppe extérieure (11), la banderole (24) puisse être sectionnée entièrement ou partiellement par la bandelette d'arrachage (22).

2. Emballage selon la revendication 1, **caractérisé par le fait que** la banderole (24) est jointe à l'enveloppe extérieure (11) par de la colle, de préférence par deux points de colle (25, 26) situés à distance l'un de l'autre de part et d'autre de la bandelette d'arrachage (22).

3. Emballage selon l'une des revendications 1 et 2, **caractérisé par le fait que** la banderole (24) est appliquée dans la zone d'une paroi latérale (14) fermée, non formée par des volets, de l'enveloppe extérieure (11), de façon telle qu'une banderole rectangulaire (24) soit placée dans la partie supérieure du paquet de cigarettes (10) uniquement dans la zone de la paroi latérale (14).

4. Emballage selon la revendication 1 ou une des autres revendications, **caractérisé par le fait que** la bandelette d'arrachage (22) passe à peu près au milieu de la banderole rectangulaire (24) et en travers de celle-ci.

5. Procédé de fabrication d'enveloppes extérieures (11) pour emballages, en particulier pour paquets de cigarettes, dans lequel des découpes pour l'enveloppe extérieure (11) sont détachées l'une après l'autre d'une bande continue de matériau (27) en feuille transparente et conduites à un emballage pour l'enveloppement, **caractérisé par** les caractéristiques suivantes :

a) des banderoles (24) sont posées en position correcte, à distance les unes des autres, sur la face intérieure de la bande de matériau (27) (sur la face située à l'intérieur sur le paquet de

cigarettes terminé) et jointes à la bande de matériau (27),

b) après cela, une bandelette d'arrachage (22) continue dans la direction longitudinale de la bande de matériau (27) est appliquée sur la bande de matériau (27) et y est jointe, de façon telle qu'elle passe, sur leur côté intérieur, sur les banderoles (24) appliquées sur la bande de matériau (27),

c) après cela, les découpes pour l'enveloppe extérieure (11) sont détachées de la bande de matériau (27) suivant la position correspondant au paquet de la banderole (24).

6. Procédé selon la revendication 5, **caractérisé par le fait que** dans la zone de la banderole (24), d'abord, de la colle, en particulier des points de colle (25, 26), sont appliqués sur la face supérieure de la bande de matériau (27), et qu'ensuite, les banderoles (24) sont posées sur la bande de matériau (27) dans la zone des points de colle (25, 26).

7. Dispositif pour la production de découpes pour des enveloppes extérieures (11) d'emballages, en particulier de paquets de cigarettes (10), dans lequel une bande continue de matériau (27) en feuille transparente est déroulée d'une bobine (28) et conduite, par l'intermédiaire de rouleaux de renvoi, à un dispositif d'encollage (29), **caractérisé par** les caractéristiques suivantes :

a) la bande de matériau (27) passe dans la zone du dispositif d'encollage (29) sous forme de tronçon horizontal (30),

b) une face intérieure, dirigée vers le haut, de la bande de matériau (27) est dirigée vers le dispositif d'encollage (29), placé au-dessus de la bande de matériau (27),

c) le dispositif d'encollage (29) transmet des points de colle (25, 26) à la bande de matériau (27),

d) dans la direction de transport de la bande de matériau (27), le dispositif d'encollage (29) est suivi, dans la zone du tronçon horizontal de bande (30), d'un dispositif à banderoles (31) pour l'application des banderoles (24) dans la zone des points de colle (25, 26),

e) la bande de matériau (27) pourvue des banderoles (24) est, par l'intermédiaire d'un organe presseur, transportée avec un rouleau presseur (32) sur le côté des banderoles (24),

f) après le dispositif à banderoles (31), en particulier après le rouleau presseur (32), sont prévus des moyens d'application continue d'une bandelette d'arrachage (22) sur la bande de matériau (27) transportée de façon continue, dans la zone des banderoles (24) avec appui sur le côté intérieur de celles-ci.

Fig. 2

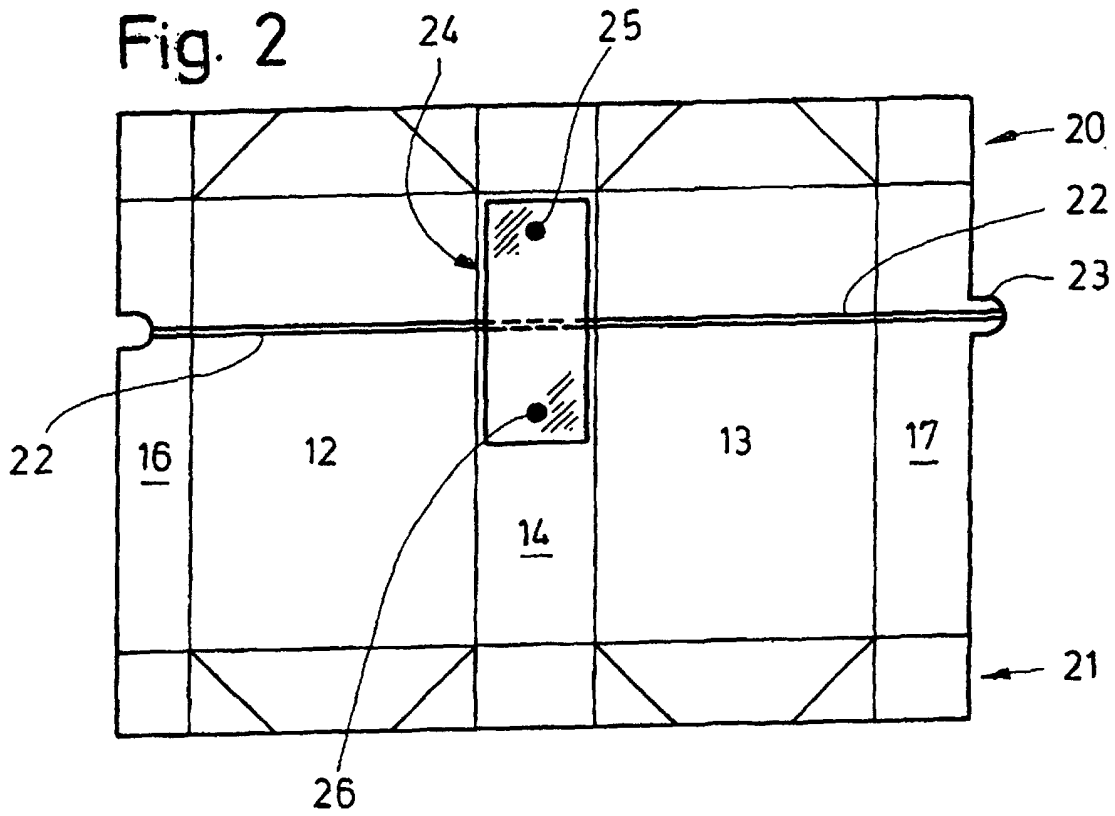
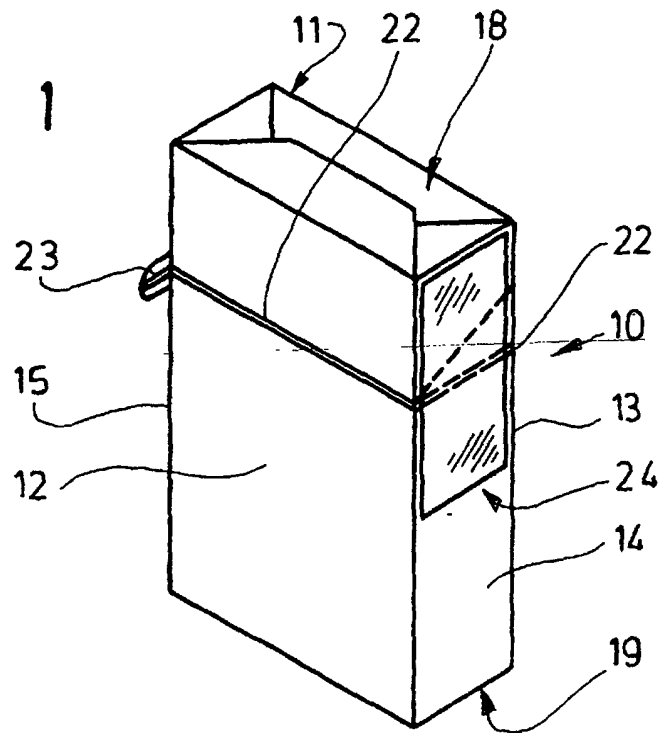


Fig. 1



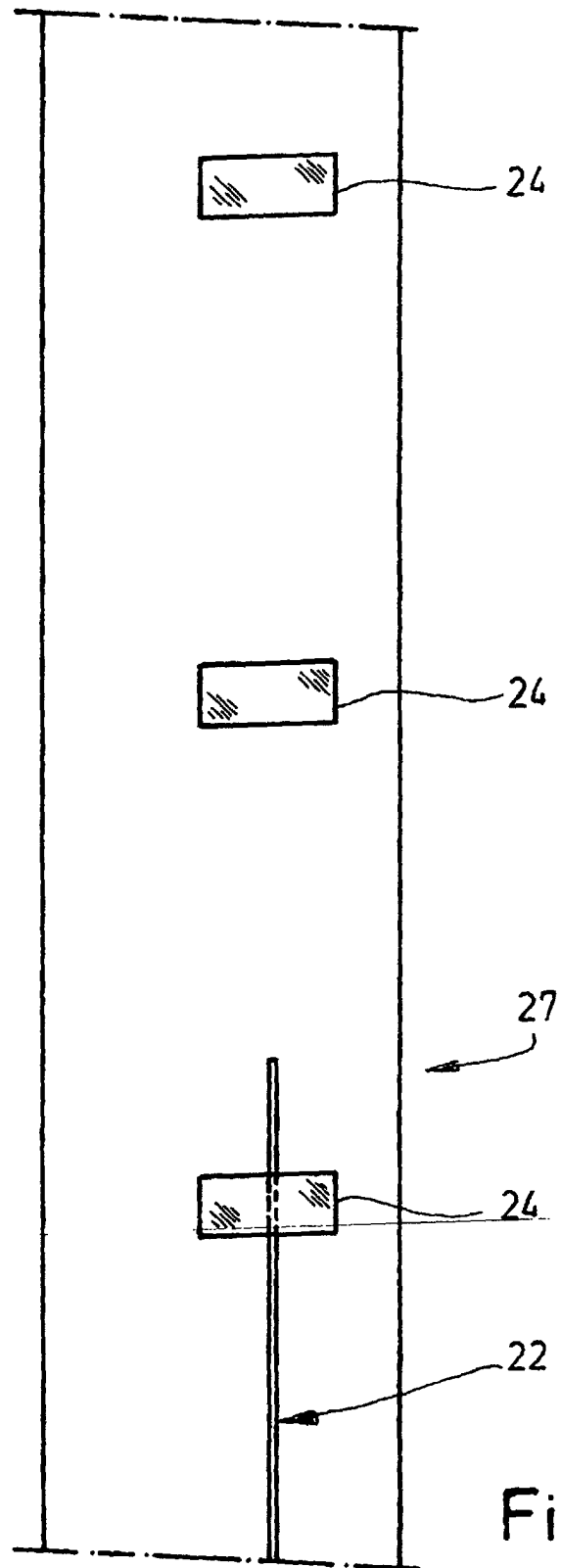


Fig. 3

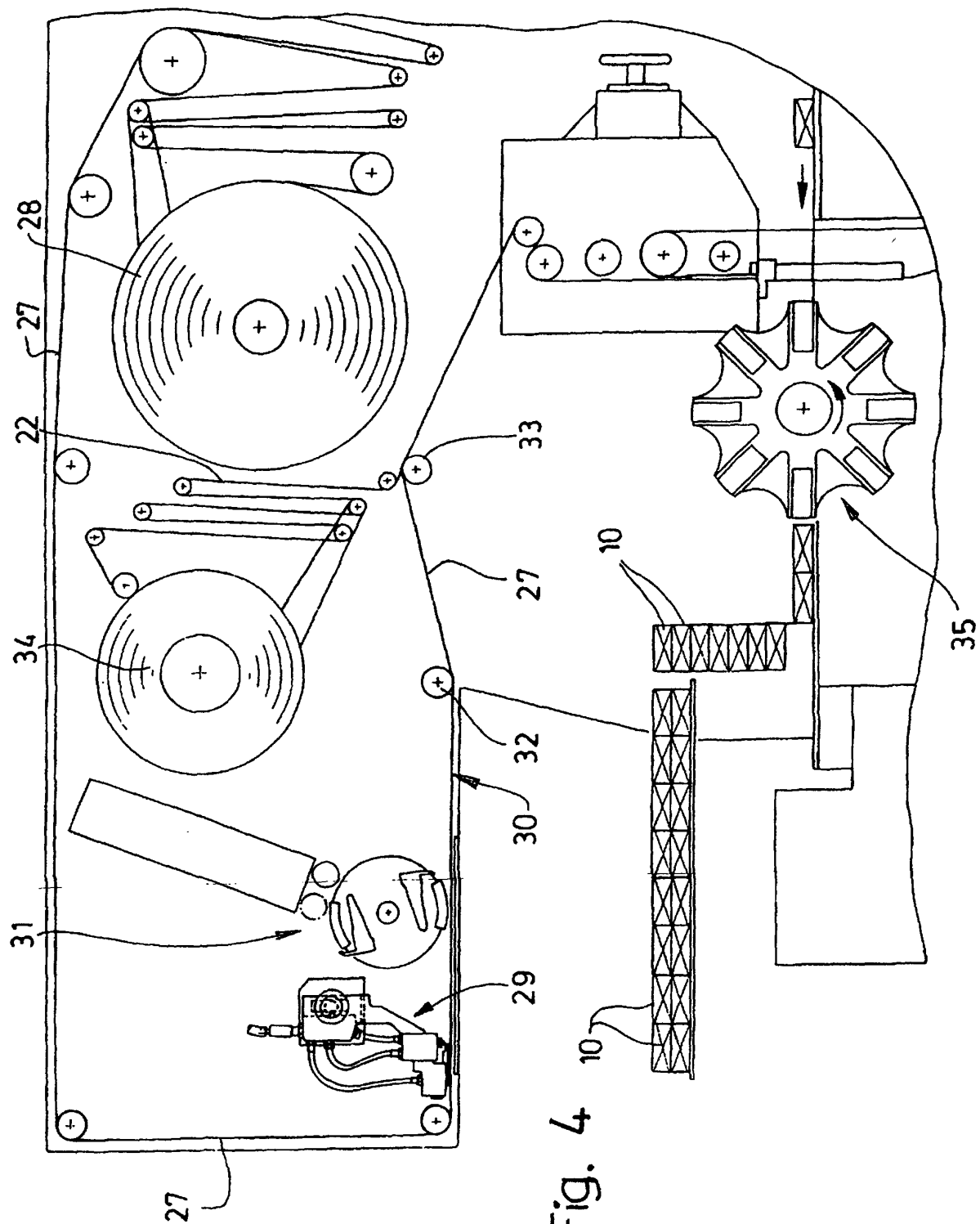


Fig. 4