

(19)



Europäisches Patentamt

European Patent Office

Office européen des brevets

(11)



EP 1 616 807 A1

(12)

EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG

(43) Veröffentlichungstag:
18.01.2006 Patentblatt 2006/03

(51) Int Cl.:
B65D 33/10 (2006.01)

B31B 19/86 (2006.01)

(21) Anmeldenummer: 05014502.8

(22) Anmeldetag: 05.07.2005

(84) Benannte Vertragsstaaten:

AT BE BG CH CY CZ DE DK EE ES FI FR GB GR
HU IE IS IT LI LT LU LV MC NL PL PT RO SE SI
SK TR

Benannte Erstreckungsstaaten:

AL BA HR MK YU

(30) Priorität: 17.07.2004 DE 102004034755

(71) Anmelder: LEMO Maschinenbau GmbH
D-53859 Niederkassel-Mondorf (DE)

(72) Erfinder: Meyer, Armin
51143 Köln (DE)

(74) Vertreter: Dietrich, Barbara
Thul Patentanwaltsgesellschaft mbH
Rheinmetall Allee 1
40476 Düsseldorf (DE)

(54) Tragetasche aus thermoplastischem Kunststoff und Verfahren zur Herstellung

(57) Die Erfindung betrifft eine Tragetasche (1, 20, 33) und ein Verfahren zur Herstellung einer Tragetasche (1, 20, 33), insbesondere eine Schlaufengrifftragetasche, aus einer thermoplastischen Kunststofffolie mit Seitenwänden (2, 3, 23, 24, 36) und mindestens einer Griffsschlaufe (7, 8, 21, 22, 38), die vor der Ingebrauch-

nahme nicht über den Randbereich (26, 27, 39) der Seitenwand (2, 3, 23, 24, 35, 36) hinausragt, wobei parallel zu einem Randbereich (26, 27, 39) der Seitenwand (2, 3, 23, 24, 35, 36) ein c-förmig gefalteter Kunststofffolienstreifen (7, 8, 21, 22, 38) auf die Seitenwand (2, 3, 23, 24, 35, 36) aufgebracht ist.

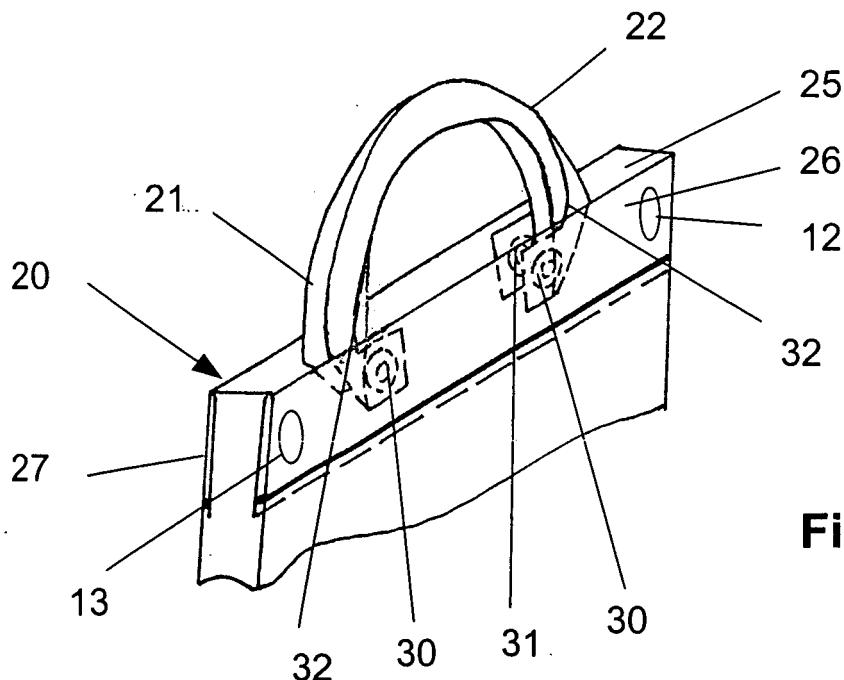


Fig. 5

Beschreibung

[0001] Die Erfindung betrifft eine Tragetasche und ein Verfahren zur Herstellung einer Tragetasche, insbesondere einer Schlaufengrifftragetasche, aus einer thermoplastischen Kunststofffolie mit Seitenwänden und mindestens einer Griffschlaufe, die vor der Ingebrauchnahme nicht über einen Randbereich der Seitenwand hinausragt.

[0002] Üblicherweise werden Tragetaschen zur besseren Handhabbarkeit mit einer Einrichtung versehen, die es ermöglicht, die Tragetasche leicht zu ergreifen und zu transportieren. So ist es bekannt, in den Randbereich der Einfüllöffnung einer Tragetasche Grifflöcher einzustanzen oder am Randbereich der Einfüllöffnung Griffschlaufen zu befestigen. Durch das Ergreifen der beiden Griffschlaufen wird der Randbereich der Einfüllöffnung der Tragetasche nach dem Befüllen wieder zusammengezogen, so dass der Tascheninhalt weitgehend gegen Nässe und Feuchtigkeit geschützt ist. Die Griffschlaufen oder auch Schlaufengriffe genannt, bestehen dabei zu meist aus dem gleichen thermoplastischen Kunststoff wie die Tragetasche selbst. Eine gattungsgemäße Tragetasche ist aus dem deutschen Gebrauchsmuster DE 69 43 018 bekannt. Der Schlaufengriff, der hier als Tragschlaufe bezeichnet ist, wird als Seitenfaltungsschlauch auf den inneren Beutelrand aufgeschweißt oder aufgeklebt. Die Tragschlaufen werden aus einem gefalteten ringförmigen Materialstreifen gebildet, dessen gefaltete Enden in Längsrichtung des Beutels verlaufend auf der Vorderseite beziehungsweise auf der Rückseite des Beutels befestigt sind. Die mit einer Seitenfalte versehenen Tragschlaufen werden dabei in der Weise auf dem Seitenrand im Bereich der Einfüllöffnung aufgeklebt, dass die Tragschlaufen vor dem Öffnen der Tragetasche nicht über den Beutelrand hinausragen. Beim Ergreifen der Tragschlaufen werden die Seitenfalten geöffnet und die Tragschlaufe kann über den Beutelrand hinaus gezogen und ergriffen werden.

[0003] Eine weitere Tragetasche, bei der der Schlaufengriff im unbenutzten Zustand nicht über den Randbereich der Seitenwand hinausragt, ist aus US 2,838,224 bekannt. Dabei wird der Schlaufengriff mittels eines Verstärkungsstreifens auf dem inneren Randbereich der Einfüllöffnung der Tragetasche befestigt. Um den Schlaufengriff mittels des Verstärkungsstreifens befestigen zu können, ist der Schlaufengriff T-förmig gefaltet, und zwar in der Weise, dass der senkrechte Teil des T, der aus den Enden des Kunststoffstreifens gebildet ist, mittels des Verstärkungsstreifens auf der Tragetasche befestigt wird. Der waagerechte Teil des T bildet die eigentliche Griffschlaufe, die im unbenutzten Zustand unterhalb des Randes der Seitenwand gefaltet aufliegt. Der nur einseitig aufgebrachte Schlaufengriff kann in einer Ausgestaltungsvariante durch eine Regenkappe, das heißt eine verlängerte Seitenwand der Tragetasche, und dort durch eine verstärkte Öffnung hindurchgeschoben werden. Dadurch wird im geschlossenen Zustand der

Inhalt der Tragetasche geschützt. Bei beiden Varianten des Standes der Technik werden aufwendig herzustellende Schlaufengriffe verwendet und teilweise noch mit zusätzlichen Kunststoffstreifen verstärkt. Zusätzlich wird das Stapeln durch den aufwendigen Aufbau der Tragschlaufen und der Befestigungsmittel erschwert.

[0004] Die Aufgabe der Erfindung ist es, eine Tragetasche zu entwickeln, die die Nachteile des Standes der Technik überwindet und sich durch einen einfachen Aufbau der Schlaufengriffe auszeichnet, die leicht zu handhaben und zu stapeln ist, die ein sicheres Positionieren der Schlaufengriffe in der Tragetasche gewährleistet und die darüber hinaus kostengünstig zu fertigen ist.

[0005] Die erfindungsgemäße Aufgabe wird dadurch gelöst, dass parallel zu einem Randbereich der Seitenwand ein C-förmig gefalteter Kunststofffolienstreifen auf die Seitenwand aufgebracht ist. Durch die erfindungsgemäße Ausgestaltung des Schlaufengriffs als C-förmig gefalteter Streifen ist nun die Möglichkeit geschaffen, einen Schlaufengriff mit einfacherem Aufbau bei gleichzeitig hoher Funktionalität herzustellen. Der Schlaufengriff kann sehr leicht ergriffen werden und unterstützt positiv die Stapelbarkeit erfindungsgemäßer Tragetaschen, da im Gegensatz zum Stand der Technik die Schlaufengriffe eine minimale Dicke und Ausdehnung über den Beutelrand aufweisen.

[0006] Durch das erfindungsgemäße Aufbringen von lösabaren Klebepunkten ist ein weiterer Vorteil des erfindungsgemäßen Gedankens gegeben, da hierdurch ein sicheres Positionieren des Schlaufengriffs möglich ist. Darüber hinaus ist der C-förmig gefaltete Kunststofffolienstreifen, der als Schlaufengriff auf der Seitenwand befestigt ist mit minimalem Materialaufwand herzustellen und durch den spezifischen, simplen Aufbau auf vorhandenen Fertigungsanlagen ohne größeren konstruktiven Aufwand zu fertigen. Die erfindungsgemäße Tragetasche ist somit kostengünstig herzustellen.

[0007] Es ist eine weitere Aufgabe der Erfindung ein Verfahren zur Herstellung einer Tragetasche zu entwickeln, mittels dem eine Tragetasche kostengünstig herzustellen und mit dem ein sicheres Positionieren eines Schlaufengriffes auf einer Tragetasche ermöglicht wird.

[0008] In verfahrenstechnischer Hinsicht wird die Aufgabe der Erfindung dahingehend gelöst, dass zumindest folgende Verfahrensschritte durchgeführt sind:

- Zuführen und Übereinanderführen zweier Kunststofffolienbahnen oder einer gefalteten Kunststofffolienbahn,
- gegebenenfalls Längsschweißen zur Bildung einer Bodennaht,
- Zuführen eines im Schweißbereich mit einem eine Stoffschlüssige Verbindung verhindernden Lack behandelten C-förmigen Kunststofffolienstreifens,
- Stoffschlüssiges Verbinden des Kunststofffolienstreifens mit der Kunststofffolienbahn und
- Quer- und Trennschweißen der Kunststofffolienbahn zur Bildung einer Tragetasche.

[0009] Durch das erfindungsgemäße Aufbringen eines die stoffschlüssige Verbindung verhindernden Lacks oder einer nichtschweißbaren Folienlage, insbesondere durch den Einsatz sogenannter Coex-Folien zum Beispiel aus Polypropylen (PP), und das Aufschweißen des C-förmigen Kunststofffolienstreifens, der einen minimalen Materialaufwand darstellt, wird ein kostengünstiges Fertigen ermöglicht. Insbesondere durch das punktuelle Aufbringen von lösbarem Klebstoff wird ein sicheres Positionieren des C-förmigen Kunststoffstreifens auf der Seitenwand ermöglicht.

[0010] Nachfolgend wird die Erfindung anhand von Ausführungsbeispielen und Zeichnungen näher erläutert.

[0011] Es zeigt

- Figur 1 eine dreidimensionale Ansicht auf eine Tragetasche mit Bodenfalte und in die Bodenfalte eingeschweißten Tragegriffen,
- Figur 2 einen Schnitt durch die Bodenfalte einer Tragetasche gemäß der Figur 1 im Schnitt II-II,
- Figur 3 eine schematische Draufsicht auf eine erfindungsgemäße Tragetasche gemäß der Figur 1 und dem Pfeil III,
- Figur 4 eine Tragetasche mit eingeschweißten Tragegriffen im Bereich der Einfüllöffnung mit einer Bodenfalte,
- Figur 5 eine dreidimensionale Ansicht auf eine Tragetasche gemäß der Figur 4 mit herausgezogenen Griffeschlaufen,
- Figur 6 eine erfindungsgemäße Tragetasche in der dreidimensionalen Ansicht mit einer Sicht- und Regenschutzkappe und
- Figur 7 eine dreidimensionale Ansicht auf eine Tragetasche mit Regenschutzkappe und herausgezogenem Schlaufengriff.

[0012] Die Figur 1 zeigt eine Tragetasche 1 mit einer vorderen 2 und einer hinteren 3 Seitenwand, die unter anderem mittels einer Bodenfalte 4 miteinander verbunden sind. Die Bodenfalte 4 besteht dabei aus einem vorderen Teil 5 und einem hinteren Teil 6. In die Bodenfalte 4 ist jeweils auf den vorderen Teil 5 und den hinteren Teil 6 je eine separate Griffeschlaufe 7, 8 aufgeschweißt. In diesem Ausführungsbeispiel sind die Schlaufengriffe 7, 8 somit in die Bodenfalte 4 eingebbracht, so dass die Tragetasche 1, die zum Beispiel mit Windeln gefüllt werden kann, nach dem Befüllen auf ihrer Unterseite, das heißt auf der der Einfüllöffnung 9 entgegen gesetzten Seite, mit zwei separaten Schlaufengräften versehen ist. Die Einfüllöffnung 9 befindet sich dabei auf der der Bodenfalte 4 entgegengesetzten Seite der Tragetasche 1.

Durch die erfindungsgemäße Ausgestaltung der Schlaufengriffe 7, 8 ist es möglich, die Schlaufengräfte in unterschiedlichen Längen auf der Tragetasche 1 zu befestigen. Je nach Breite L des Schlaufengriffes 7, 8 im Verhältnis zum Abstand der Anschweißpunkte L_S ergibt sich eine unterschiedliche Höhe des Tragegriffes 7, 8. Somit ist es sogar möglich, bei entsprechend eingestelltem Verhältnis von L zu L_S aus dem Schlaufengriff 7, 8 eine Umhängeschlaufe zu bilden. Dabei ist mit Umhängeschlaufe eine Griffeschlaufe 7, 8 gemeint, die in der Weise ausgebildet ist, dass der Schlaufengriff 7, 8 zum Beispiel über die Schulter einer Person gezogen und somit als Tragegurt 7, 8 dient.

[0013] Die in Figur 1 dargestellte Tragetasche 1 besitzt eine Längsschweißnaht im Bereich der Bodenfalte 4 und auch Querschweißnähte 10, 11, die aber zur besseren Verdeutlichung der Lage der Schlaufengräfte 7, 8 in der Bodenfalte 4 nicht explizit dargestellt sind.

[0014] Erfindungsgemäß ist es vorstellbar, an der Einfüllseite 2 Durchgangslöcher 12, 13 einzubringen, siehe hierzu insbesondere die Figuren 4 und 5. Wobei ein bevorzugtes Verfahren das Stanzen der Durchgangslöcher 12, 13 ist. Mittels der Durchgangslöcher 12, 13 ist es möglich, einerseits die Tragetasche 1 während der Herstellung zu Sammeln und zu Stapeln, die Durchgangslöcher 12, 13 können andererseits aber auch zum Transport der Tragetasche 1 oder zur Ablage in einem Vorratsbehälter dienen. Im Falle des Einbringens von Durchgangslöchern 12, 13 in die Tragetasche 1 ist es vorteilhaft, die Schlaufengräfte in ihrer Länge L so lang auszubilden, dass sie maximal bis an die Durchgangslöcher 12, 13 heranreichen. Die Durchgangslöcher 12, 13 sind vorzugsweise im äußeren Bereich in der Nähe der Querschweißnähte 10, 11 angeordnet, dadurch wird eine möglichst große Länge L des Schlaufengriffs 7, 8 ermöglicht.

[0015] In der Figur 2 ist der Schnitt durch eine Tragetasche 1 gemäß der Figur 1 im Schnitt II-II dargestellt, wobei der Schnitt unmittelbar durch den Anschweißbereich der Schlaufengräfte 7, 8 verläuft. Die Schlaufengräfte 7, 8 sind in der Bodenfalte 4 und parallel zum bodenseitigen Ende 14 der Seitenwände 2, 3 der Tragetasche 1 angeordnet. Zur weiteren Verdeutlichung der Befestigung der Schlaufengräfte 7, 8 ist in Figur 3 eine Draufsicht auf eine erfindungsgemäße Tragetasche 1 in einer Ansicht gemäß dem Pfeil III aus Figur 1 schematisch dargestellt. Die Schlaufengräfte 7, 8 sind in diesem Ausführungsbeispiel mittels eines Schweißverfahrens in den Punkten 14, 15 mit den Seitenwänden 2, 3 verschweißt.

Diese stoffschlüssige Verbindung ermöglicht größtmögliche Haltekräfte zwischen den zu verbindenden Partnern 2, 3, 7, 8. Vorzugsweise ist die Tragetasche 1 aus thermoplastischem Kunststoff hergestellt und auch die Schlaufengräfte 7, 8 bestehen aus thermoplastischem Kunststoff. Die Schlaufengräfte 7, 8 werden im gefalteten Zustand den Seitenwänden 2, 3 zugeführt. Dabei besteht der Schlaufengriff 7, 8 aus einem einlagigen Kunststofffolienstreifen der an den Enden umgeschlagen vorliegt,

so dass sich eine C-förmige Ausbildung des Kunststofffolienstreifen 7, 8 ergibt. Damit die das C-bildenden Enden des Kunststofffolienstreifens 7, 8 während des Schweißens nicht mit dem Kunststofffolienstreifen verschweißt werden, ist erfindungsgemäß vorgeschlagen, im Bereich der Schweißnähte 14, 15 die Kunststofffolienstreifen 7, 8 mit einem eine stoffschlüssige Verbindung verhindernden Lack 16, 17 zu versehen. Die Bereiche, die mit einem Lack 16, 17 versehen sind, sind in Figur 3 gestrichelt dargestellt. Der den Schlaufengriff bildende Kunststofffolienstreifen 7, 8 wird somit den Seitenwänden 2, 3 in gefalteter Form zugeführt und mit den Seitenwänden 2, 3 verschweißt 14, 15. In diesem Ausführungsbeispiel ist das stoffschlüssige Verbinden mittels Schweißen dargestellt, es ist aber ebenfalls vorstellbar, die Griffschlaufen 7, 8 mittels eines unlösbar Klebstoffes mit den Seitenwänden 2, 3 zu verbinden.

[0016] Um die Schlaufengriffe 7, 8 lagegenau auf den Seitenwänden 2, 3 zu positionieren, wird erfindungsgemäß vorgeschlagen, die Kunststofffolienstreifen 7, 8 die den Schlaufengriff 7, 8 bilden, mittels lösbarer Klebeverbindungen 18, 19 oder mittels statischer Aufladung auf den Seitenwänden zu befestigen. Dies bietet einerseits den Vorteil, dass die Schlaufengriffe 7, 8 während der Herstellung lagegerecht auf den Seitenwänden 2, 3 gehalten werden und vor dem Verschweißen nicht in einfacher Weise verschoben werden können und bietet darüber hinaus den Vorteil, dass die Griffschlaufen auch vor der Ingebrauchnahme stets in einer definierten Position fixiert sind. Beispielhaft sind die lösbar Klebeverbindungen 18, 19 in die Figur 3 eingetragen. In diesem Ausführungsbeispiel wird die Trageschläufe 7, 8 mittels dreier Klebepunkte 18, 19 auf der Seitenwand 2, 3 fixiert. Es ist somit möglich, auch C-förmige Griffschlaufen 7, 8, die mit ihren äußeren Enden wesentlich über den Schweißbereich 14, 15 hinausragen sicher zwischen den Seitenwänden 2, 3 zu positionieren. Dies ist insbesondere dann ein Vorteil, wenn die Tragetasche 1 gestapelt transportiert und/oder gelagert werden. Auch vor der Ingebrauchnahme ist ein lagegenaues Halten der Schlaufengriffe 7, 8 von Vorteil. Bei der Ingebrauchnahme greift der Benutzer der Tragetasche 1 lediglich zwischen die Griffschlaufen 7, 8 und zieht die Griffschlaufen 7, 8 zwischen den Seitenwänden 2, 3 hervor. Die Klebeverbindungen 18, 19 bestehen aus einem sehr leicht lösbar Klebstoff, der lediglich eine derartige Haftkraft aufweisen muss, dass die Griffschläufe 7, 8 gehalten ist.

[0017] Eine Tragetasche 20 bei der die C-förmigen Kunststofffolienstreifen 21, 22 als Schlaufengriffe auf die Innenseiten der Seitenwände 23, 24 und in einen Randbereich der Einfüllöffnung 25 aufgebracht sind, zeigt Figur 4. In diesem Ausführungsbeispiel ist der Randbereich 26, 27 der Tragetasche 20 doppelagig ausgeführt. Deutlich zu erkennen sind auch die lösbar Klebeverbindungen 28 zur Lagestabilisierung des mit der vorderen Seitenwand 24 verbundenen Kunststofffolienstreifens 22. Die Tragetasche 20 ist ebenfalls wieder mit einer Bodenfalte 29 versehen, die Tragetasche 20 kann aber auch

ohne Bodenfalte 29 ausgeführt sein.

Wird nun der Kunststofffolienstreifen 21, 22 von einem Benutzer der Tragetasche 20 aus dem Randbereich 26, 27 herausgezogen, so ragen die Kunststofffolienstreifen

- 5 21, 22 als Schlaufengriffe 21, 22 aus der Einfüllöffnung 25 der Tragetasche 20 heraus, wie in Figur 5 dargestellt. Durch das Umschlagen 32 des Kunststofffolienstreifens 21, 22 im Bereich der Schweißverbindungen 30, 31 wird die Tragetasche 20 im Einfüllbereich 25 zusammengezogen. Ein entsprechend umgeschlagener Bereich 32 der Schlaufengriffe 21, 22 ist aus Figur 5 ersichtlich. Durch das Zusammenziehen der Einfüllöffnung 25 wird das in der Tragetasche 20 befindliche Produkt größtentheils geschützt.
- 10 **[0018]** Um die Produkte, die mittels der Tragetasche 33 transportiert werden, in größerem Maße vor Regen und Sonneneinstrahlung zu schützen, wird vorgeschlagen, den erfindungsgemäßen C-förmigen Kunststofffolienstreifen für eine Tragetasche 33 mit einer Regenschutzkappe 34 zu verwenden. Eine erfindungsgemäß ausgebildete Tragetasche 33 ist in Figur 6 schematisch dargestellt. Eine Seitenwand 35 der Tragetasche 33 besitzt eine Verlängerung 34 die über die entgegengesetzt angeordnete Seitenwand 36 herübergeschlagen werden kann. In die Verlängerung 34 der Seitenwand 35 ist im oberen Bereich der Tragetasche 33 eine Öffnung 37 vorgesehen. Der C-förmig gefaltete Kunststofffolienstreifen 38 ist in diesem Ausführungsbeispiel auf der Innenseite der Seitenwand 36 befestigt. Es ist erfindungsgemäß aber ebenso vorstellbar, den Kunststofffolienstreifen 38 auf die Außenseite der Seitenwand 36 aufzuschweißen oder andersartig zu befestigen. Wird nun die Tragetasche 33 mit einem Produkt befüllt oder die Tragetasche 33 soll von einem Benutzer getragen werden, so wird der Kunststofffolienstreifen 38 als Griffschlaufe 38 durch die Öffnung 37 der Verlängerung 34 hindurchgezogen und verschließt die Tragetasche 33 dicht, so dass der Inhalt der Tragetasche 33 gegen Regen und unmittelbarer Sonneneinstrahlung geschützt ist.
- 15 **[0019]** Der Randbereich 39 ist in den Figuren 6 und 7 doppelagig ausgeführt. Eine doppelagige Ausführung des Randbereichs für den Einsatz eines C-förmig gefalteten Kunststofffolienstreifens ist nicht zwingend erforderlich, der Randbereich 39 kann ebenso einlagig ausgeführt sein.
- 20 **[0020]** Zur Herstellung einer erfindungsgemäßen Tragetasche 1, 20, 33 sind zumindest die folgenden Verfahrensschritte erforderlich:

- 25 50 - Zuführen und Übereinanderführen zweier Kunststofffolienbahnen 2, 3, 23, 24, 35, 36 oder
 - Zuführen einer gefalteten Kunststofffolienbahn 2, 3, 23, 24, 35, 36,
 - Längsschweißen zur Bildung einer Bodennaht 4, bei der Verwendung zweier Kunststofffolienbahnen 2, 3, 23, 24, 35, 36,
 - Zuführen eines im Schweißbereich 14, 15 mit einem
- 4

- 16, 17 behandelten C-förmigen Kunststofffolienstreifens 7, 8, 21, 22, 38,
- Stoffschlüssiges Verbinden 14, 15 des Kunststofffolienstreifens 7, 8, 21, 22, 38 mit der Kunststofffolienbahn 2, 3, 23, 24, 35, 36 und
- Quer- und Trennschweißen 10, 11 der Kunststofffolienbahn 2, 3, 23, 24, 35, 36 zur Bildung einer Tragetasche 1, 20, 33.

[0021] Vorteilhaft ist es hierbei, wenn der Kunststofffolienstreifen 7, 8, 21, 22, 38 vor dem Zuführen zur Kunststofffolienbahn 2, 3, 23, 24, 35, 36 punktuell mit lösbarem Klebstoff 18, 19, 28 versehen wird. Dadurch wird die Möglichkeit geschaffen, den Kunststofffolienstreifen 7, 8, 21, 22, 38 auf der Tragetasche 1, 20, 33 zu positionieren.

Patentansprüche

1. Tragetasche, insbesondere eine Schlaufengrifftragetasche (1, 20, 33), aus einer thermoplastischen Kunststofffolie mit Seitenwänden (2, 3, 23, 24, 35, 36) und mindestens einer Griffschlaufe (7, 8, 21, 22, 38), die vor der Ingebrauchnahme nicht über einen Randbereich (26, 27) der Seitenwand (2, 3, 23, 24, 35, 36) hinausragt, **dadurch gekennzeichnet, dass** parallel zu einem Randbereich (26, 27) der Seitenwand (2, 3, 23, 24, 35, 36) ein C-förmig gefalteter Kunststofffolienstreifen (7, 8, 21, 22, 38) auf die Seitenwand (2, 3, 23, 24, 35, 36) aufgebracht ist.
2. Tragetasche nach Anspruch 1, **dadurch gekennzeichnet, dass** die Tragetasche (1, 20, 33) eine Bodenfalte (4, 29) aufweist und das auf mindestens eine Seite (5, 6) der Bodenfalte (4, 29) ein Kunststofffolienstreifen (7, 8, 21, 22, 38) aufgebracht ist.
3. Tragetasche nach einem der Ansprüche 1 und 2, **dadurch gekennzeichnet, dass** in mindestens einem seitlichen Endbereich der Tragetasche (1, 20, 33), im Bereich der Einfüllöffnung (25) ein Durchgangsloch (12, 13) angebracht ist.
4. Tragetasche nach Anspruch 3, **dadurch gekennzeichnet, dass** das Durchgangsloch (12, 13) in einen Bereich der Einfüllöffnung (25) eingebbracht ist, der nicht von dem Kunststofffolienstreifen (7, 8, 21, 22, 38) überdeckt ist.
5. Tragetasche nach Anspruch 1, **dadurch gekennzeichnet, dass** der Kunststofffolienstreifen (7, 8, 21, 22, 38) auf mindestens eine Innenseite einer durch die Seitenwände (2, 3, 23, 24, 35, 36) gebildeten Einfüllöffnung (25) und parallel zur Einfüllöffnung (25) aufgebracht ist, wobei der Randbereich (26, 27) der Einfüllöffnung (25) ein- oder mehrlagig ausgeführt ist.
6. Tragetasche nach Anspruch 5, **dadurch gekennzeichnet, dass** eine Seitenwand (35) eine größere Länge aufweist, so dass eine Regenkappe (34) gebildet ist und dass die längere Seitenwand (35) mit einer Schlaufenöffnung (37) versehen ist.
7. Tragetasche nach einem der Ansprüche 1 bis 6, **dadurch gekennzeichnet, dass** der Kunststofffolienstreifen (7, 8, 21, 22, 38) stoffschlüssig mit der Tragetasche verbunden ist.
8. Tragetasche nach einem der Ansprüche 1 bis 7, **dadurch gekennzeichnet, dass** der Kunststofffolienstreifen (7, 8, 21, 22, 38) mittels lösbarer Klebeverbindung (18, 19, 28) oder statischer Aufladung lagegerecht auf der Tragetasche (1, 20, 33) gehalten ist.
9. Tragetasche nach einem der Ansprüche 1 bis 8, **dadurch gekennzeichnet, dass** die Innenseite des C-förmigen Kunststofffolienstreifens (7, 8, 21, 22, 38) im Schweißbereich (14, 15) mit einem eine stoffschlüssige Verbindung verhindernden Lack (16, 17) versehen ist.
10. Verfahren zur Herstellung einer Tragetasche (1, 20, 33), insbesondere einer Schlaufengrifftragetasche, aus einer thermoplastischen Kunststofffolienbahn (2, 3, 23, 24, 35, 36), **dadurch gekennzeichnet, dass** mindestens folgende Verfahrensschritte durchgeführt sind:
 - Zuführen und Übereinanderführen zweier Kunststofffolienbahnen (2, 3, 23, 24, 35, 36) oder einer gefalteten Kunststofffolienbahn (2, 3, 23, 24, 35, 36),
 - gegebenenfalls Längsschweißen zur Bildung einer Bodennaht 4,
 - Zuführen eines im Schweißbereich (14, 15) mit einem eine stoffschlüssige Verbindung verhindern den Lack (16, 17) behandelten C-förmigen Kunststofffolienstreifens (7, 8, 21, 22, 38),
 - Stoffschlüssiges Verbinden des Kunststofffolienstreifens (7, 8, 23, 24, 35, 36) mit der Kunststofffolienbahn (2, 3, 23, 24, 35, 36) und
 - Quer- und Trennschweißen (10, 11) der Kunststofffolienbahn (2, 3, 23, 24, 35, 36) zur Bildung einer Tragetasche (1, 20, 33).
11. Verfahren zur Herstellung einer Tragetasche (1, 20, 33) nach Anspruch 10, **dadurch gekennzeichnet, dass** der Kunststofffolienstreifen (7, 8, 21, 22, 38) vor dem Zuführen zur Kunststofffolienbahn (2, 3, 23, 24, 35, 36) punktuell mit lösbarem Klebstoff (18, 19, 28) versehen ist.
12. Verfahren zur Herstellung einer Tragetasche (1, 20, 33) nach einem der Ansprüche 10 und 11, **dadurch gekennzeichnet, dass** eine Bodenfalte (4, 29) ein-

gebracht wird und das mindestens ein Kunststofffolienstreifen (7, 8, 21, 22, 38) im Bereich der Bodenfalte (4, 29) parallel zur Unterkante der Tragetasche (1, 20, 33) befestigt wird.

5

10

15

20

25

30

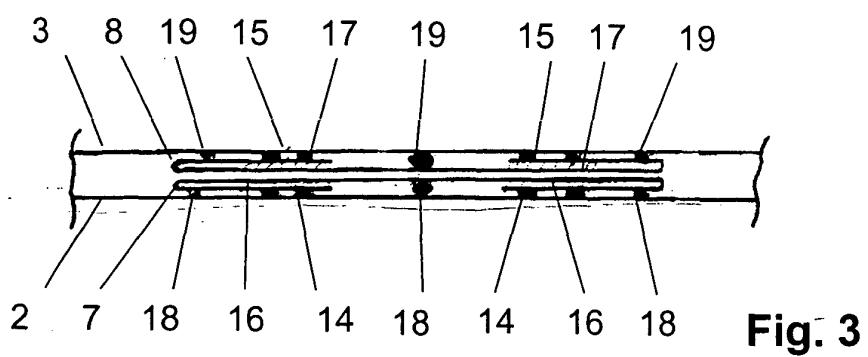
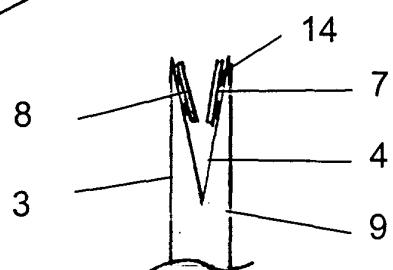
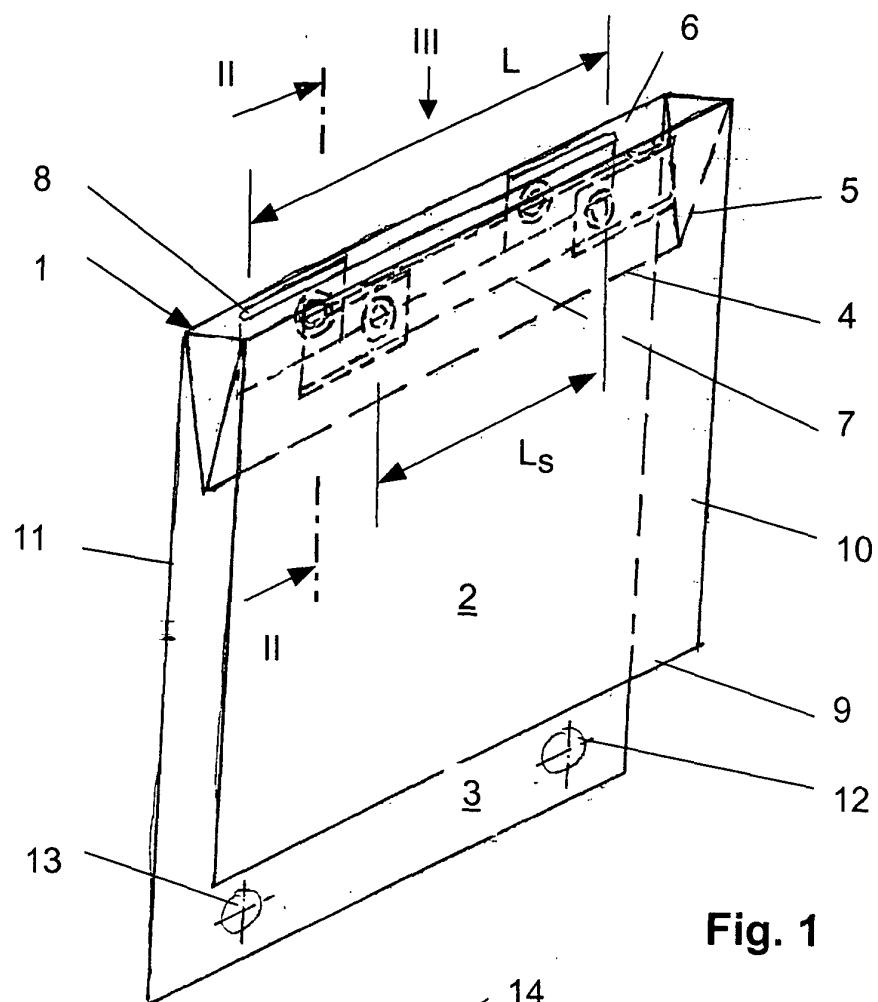
35

40

45

50

55



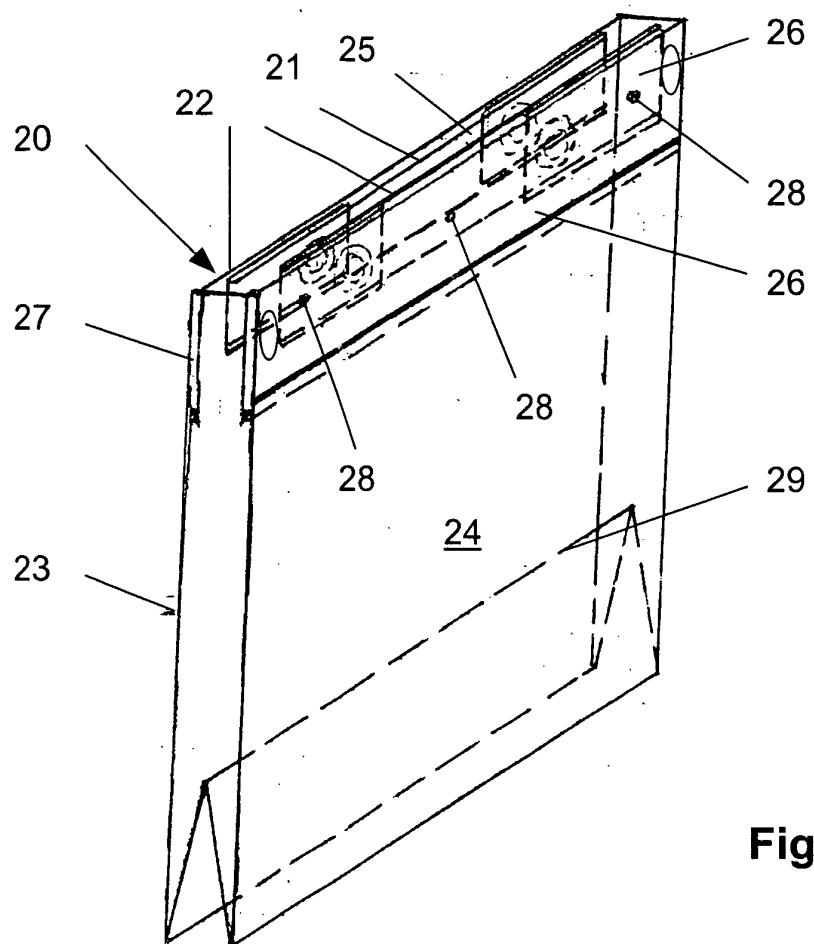


Fig. 4

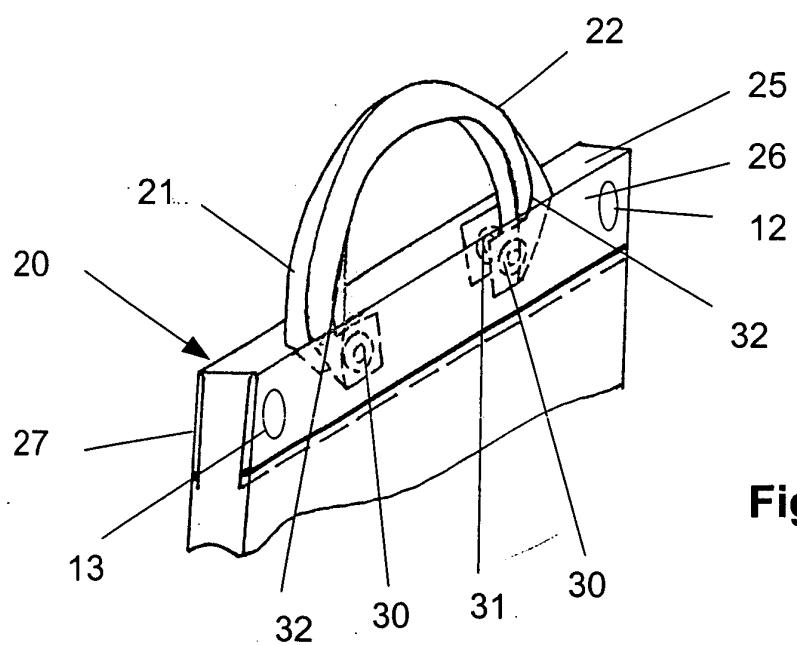


Fig. 5

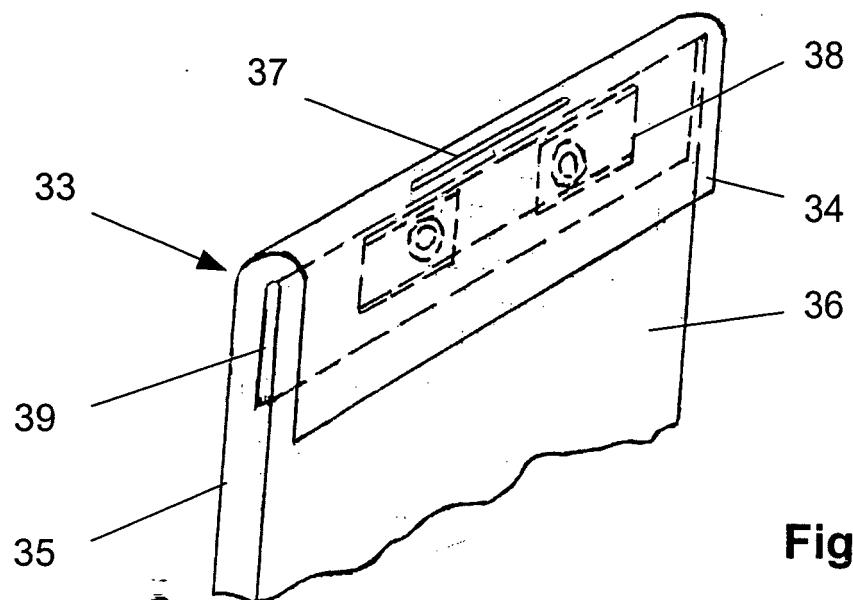


Fig. 6

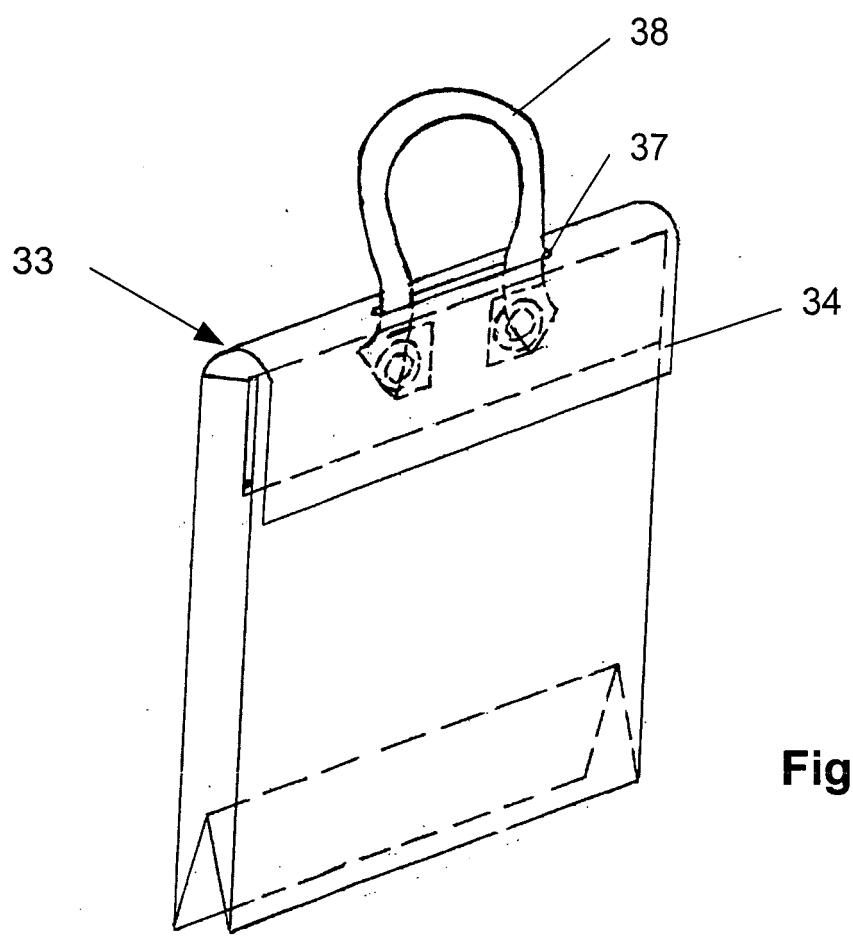


Fig. 7



EINSCHLÄGIGE DOKUMENTE			
Kategorie	Kennzeichnung des Dokuments mit Angabe, soweit erforderlich, der maßgeblichen Teile	Betreift Anspruch	KLASSIFIKATION DER ANMELDUNG (Int.Cl.7)
X	US 3 722 377 A (HAYES A, ZA) 27. März 1973 (1973-03-27)	1,7,8	B65D33/10 B31B19/86
Y	* das ganze Dokument *	2,5,6	
A	-----	10,11	
Y	DE 101 62 795 A1 (LEMO MASCHINENBAU GMBH) 10. Juli 2003 (2003-07-10)	2	
A	* Absatz [0019]; Abbildungen 2,3,5,6 *	1,3,10, 12	
Y	----- DE 69 00 605 U (PAPIERVERARBEITUNG HAMM, W. RIEKER - W. BAUERDICK) 12. Juni 1969 (1969-06-12)	5,6	
A	* das ganze Dokument *		
A	EP 1 375 125 A (WINDMOELLER & HOELSCHER) 2. Januar 2004 (2004-01-02)	1,2,5,7, 10,12	
	* Abbildungen 1-3 *		
A	----- DE 84 00 835 U1 (CARL FRIED. MUELLER AG, 7100 HEILBRONN, DE) 1. März 1984 (1984-03-01)	1,5,10	
	* Seite 6, Zeilen 23-38; Abbildung *		
A	----- DE 20 12 084 B (WINDMOELLER & HOELSCHER) 30. September 1971 (1971-09-30)	1	
	* das ganze Dokument *		
A	----- DE 12 22 238 B (M. LEHMACHER & SOHN) 4. August 1966 (1966-08-04)	1,10	
	* das ganze Dokument *		

Der vorliegende Recherchenbericht wurde für alle Patentansprüche erstellt			
2	Recherchenort München	Abschlußdatum der Recherche 8. August 2005	Prüfer Balz, O
KATEGORIE DER GENANNTEN DOKUMENTE			
X : von besonderer Bedeutung allein betrachtet Y : von besonderer Bedeutung in Verbindung mit einer anderen Veröffentlichung derselben Kategorie A : technologischer Hintergrund O : nichtschriftliche Offenbarung P : Zwischenliteratur			
T : der Erfindung zugrunde liegende Theorien oder Grundsätze E : älteres Patentdokument, das jedoch erst am oder nach dem Anmeldeatum veröffentlicht worden ist D : in der Anmeldung angeführtes Dokument L : aus anderen Gründen angeführtes Dokument & : Mitglied der gleichen Patentfamilie, übereinstimmendes Dokument			

**ANHANG ZUM EUROPÄISCHEN RECHERCHENBERICHT
ÜBER DIE EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG NR.**

EP 05 01 4502

In diesem Anhang sind die Mitglieder der Patentfamilien der im obengenannten europäischen Recherchenbericht angeführten Patentedokumente angegeben.

Die Angaben über die Familienmitglieder entsprechen dem Stand der Datei des Europäischen Patentamts am
Diese Angaben dienen nur zur Unterrichtung und erfolgen ohne Gewähr.

08-08-2005

Im Recherchenbericht angeführtes Patentdokument		Datum der Veröffentlichung		Mitglied(er) der Patentfamilie		Datum der Veröffentlichung
US 3722377	A	27-03-1973	CA DE FR GB NL SE	925341 A1 2048485 A1 2065127 A5 1272898 A 7014772 A 363762 B		01-05-1973 15-04-1971 23-07-1971 03-05-1972 14-04-1971 04-02-1974
DE 10162795	A1	10-07-2003		KEINE		
DE 6900605	U	12-06-1969		KEINE		
EP 1375125	A	02-01-2004	DE AT DE EP ES TR	10228860 B3 276096 T 50300079 D1 1375125 A1 2227493 T3 200402711 T4		05-02-2004 15-10-2004 21-10-2004 02-01-2004 01-04-2005 22-11-2004
DE 8400835	U1	01-03-1984		KEINE		
DE 2012084	B	30-09-1971	FR GB US	2084531 A5 1338026 A 3753824 A		17-12-1971 21-11-1973 21-08-1973
DE 1222238	B	04-08-1966		KEINE		