

(19)



(11)

EP 1 837 285 B1

(12)

EUROPÄISCHE PATENTSCHRIFT

(45) Veröffentlichungstag und Bekanntmachung des Hinweises auf die Patenterteilung:
25.09.2013 Patentblatt 2013/39

(51) Int Cl.:
B65D 30/22 ^(2006.01) **B65D 33/00** ^(2006.01)
B65D 77/24 ^(2006.01)

(21) Anmeldenummer: **07005665.0**

(22) Anmeldetag: **20.03.2007**

(54) Verfahren zum Herstellen eines Doppelkammerbeutels aus Papier

Method for producing a double-chamber paper bag

Methode de production d'un sac en papier avec deux chambres

(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 MT NL PL PT RO SE SI SK TR

(30) Priorität: **21.03.2006 DE 202006004601 U**

(43) Veröffentlichungstag der Anmeldung:
26.09.2007 Patentblatt 2007/39

(73) Patentinhaber: **Kimmlinger, Karl**
66578 Schiffweiler (DE)

(72) Erfinder: **Kimmlinger, Karl**
66578 Schiffweiler (DE)

(74) Vertreter: **Vièl, Christof et al**
Patentanwaltskanzlei
Vièl & Wieske
Feldmannstrasse 110
66119 Saarbrücken (DE)

(56) Entgegenhaltungen:
DE-A1- 10 204 699 DE-U1- 20 018 754
DE-U1- 29 515 264 US-A- 3 224 640
US-A- 4 696 403 US-A- 4 733 817
US-A1- 2003 152 674

EP 1 837 285 B1

Anmerkung: Innerhalb von neun Monaten nach Bekanntmachung des Hinweises auf die Erteilung des europäischen Patents im Europäischen Patentblatt kann jedermann nach Maßgabe der Ausführungsordnung beim Europäischen Patentamt gegen dieses Patent Einspruch einlegen. Der Einspruch gilt erst als eingelegt, wenn die Einspruchsgebühr entrichtet worden ist. (Art. 99(1) Europäisches Patentübereinkommen).

Beschreibung

[0001] Die Erfindung betrifft ein Verfahren zum Herstellen eines Doppelkammerbeutels aus Papier.

[0002] Aus der DE 200 18 759 U1 ist ein Faltenbeutel bekannt, der einen ablösbaren Informationsträger aufweist.

[0003] Die DE 200 18 754 U1 beschreibt einen Beutel, der eine ablösbare Serviette aufweist.

[0004] Die US 2003/0152674 A1 beschreibt eine Mehrzahl von miteinander verbundenen Beuteln, die beispielsweise Würzsaucen enthalten können und die jeweils aus miteinander im Randbereich verbundenen Kunststoffolien bestehen.

[0005] Derartige Beutel werden beispielsweise aus zwei Papierbahnen hergestellt, wobei die Seitenränder der Papierbahnen miteinander verklebt werden, der Beutel dann von den Papierbahnen abgetrennt wird und anschließend der Bodenbereich durch Falzen und Kleben erstellt wird. Gegebenenfalls werden die Beutel auch während des Herstellvorgangs ("inline" bedruckt).

[0006] Insbesondere bei langen Beuteln, wie sie für Stangenweißbrot verwendet werden, stellt sich das Problem der Erhöhung der Fertigungsgeschwindigkeit. Eine Erhöhung der Geschwindigkeit der Papierbahnen ist nicht in beliebigem Maße möglich, da der Klebstoffauftrag und das Schneiden hierbei limitierende Faktoren darstellen.

[0007] Aufgabe der Erfindung ist es somit, ein kostengünstiges Verfahren zum Herstellen eines Beutels gemäß dem Oberbegriff zu schaffen.

[0008] Diese Aufgabe wird erfindungsgemäß dadurch gelöst, daß zwei im Wesentlichen rechteckige Materialbahnen aufeinandergelegt und entlang der Seitenränder der Materialbahnen verbunden werden und eine weitere Verbindung der Materialbahnen parallel zu den Seitenrändern erfolgt, wobei in der Mitte der weiteren Verbindung eine Perforation vorgesehen wird und nach dem Abtrennen des Beutels der Boden des Beutels geschlossen wird.

[0009] Hierdurch kann bei gleicher Fertigungsgeschwindigkeit die Zahl der produzierten Beutel verdoppelt werden. Zudem sind die miteinander verbundenen Beutel auch in der Anwendung praktisch: Wenn ein Kunde zwei Brote wünscht, können diese in zwei miteinander verbundene Beutel gesteckt werden, was den Transport unter Umständen erleichtert. Wünscht der Kunde dies nicht, sind die Beutel leicht entlang der Perforation zu trennen.

[0010] Bei einer Ausgestaltung der Erfindung ist vorgesehen, daß das Verbinden der zwei Materialbahnen durch Kleben erfolgt.

[0011] Es ist zweckmäßig, daß eine Falzung der Randbereiche erfolgt.

[0012] Eine Weiterbildung der Erfindung besteht darin, daß das Schließen des Bodens durch Verbinden der beiden Materialbahnen erfolgt.

[0013] Alternativ ist es möglich, daß das Schließen des

Bodens durch Verbinden der beiden Materialbahnen und Falzen erfolgt.

[0014] Nachfolgend wird ein Ausführungsbeispiel der Erfindung anhand von Zeichnungen beschrieben.

[0015] Es zeigen

Fig. 1 eine Draufsicht auf einen erfindungsgemäßen Beutel,

10 Fig. 2 eine geschnittene Darstellung durch einen nicht erfindungsgemäßen Beutel.

[0016] Wie aus Fig. 1 ersichtlich, wird der erfindungsgemäße Beutel 1, bei dem es sich um einen Doppelkammerbeutel handelt, in üblicher Weise hergestellt, indem zwei Materialbahnen aufeinandergelegt und entlang der Seitenränder 2a des Beutels 1 verbunden werden, insbesondere durch Verkleben. Zusätzlich kann noch eine Falzung der Randbereiche erfolgen. Nach dem Abtrennen des Beutels 1 wird der Boden 3 des Beutels 1 ebenfalls durch Verbinden und ggf. Falzen geschlossen.

[0017] Bei dem erfindungsgemäßen Beutel erfolgt eine zusätzliche Verbindung 4 (und ggf. Falzung) der Materialbahnen parallel zu den Seitenrändern 2a, entweder in der Mitte oder asymmetrisch zu einem der Seitenränder 2a hin versetzt. Zusätzlich wird eine Perforation 5 in der Mitte dieser zusätzlichen Verbindung 4 vorgesehen. Auf diese Weise werden zwei miteinander an den Seitenrändern 2b verbundene Beutel 1 geschaffen, die über die Perforation 5 voneinander getrennt werden können.

[0018] Wie die Fig. 2 zeigt, werden die beiden Beutel 1 über eine Materialbahn miteinander verbunden.

[0019] Die Beutel 1 können sowohl eine ablösbare Serviette aufweisen, was bei Beuteln zum Transport von Lebensmitteln zum baldigen Verzehr vorteilhaft ist als auch mit einem ablösbaren Werbeträger versehen sein, der auf einer der Seitenflächen des Beutels 1 angeordnet ist und auf diese Weise an den Kunden weitergegeben wird.

[0020] Es ist weiterhin möglich, auf der Folienseite der Beutel 1 im Bereich der Öffnung Klebstoff aufzubringen, wobei vorzugsweise ein Hotmelt-Klebstoff auf silikonisiertem Papier verwendet wird. Bei Aufdrücken des silikonisierten Papiers wird der Klebstoff auf die Folie übertragen. Das silikonisierte Papier kann dann abgezogen werden und der Klebstoff verbleibt auf der Folie. Hierdurch wird ein mehrfaches Verschließen der Öffnung möglich, wobei anhand der dann vorliegenden Klebstoffreste im Bereich der gelösten Verklebung nachprüfbar ist, ob der Beutel 1 bereits geöffnet wurde.

Patentansprüche

1. Verfahren zum Herstellen eines Doppelkammerbeutels (1) aus Papier, **dadurch gekennzeichnet, daß** zwei im Wesentlichen rechteckige Materialbahnen aufeinandergelegt und entlang der Seitenränder (2a) der Materialbahnen verbunden werden und eine

weitere Verbindung (4) der Materialbahnen parallel zu den Seitenrändern (2a) erfolgt, wobei in der Mitte der weiteren Verbindung (4) eine Perforation vorgesehen wird und nach dem Abtrennen des Beutels (1) der Boden (3) des Beutels (1) geschlossen wird.

2. Verfahren gemäß Anspruch 1, **dadurch gekennzeichnet, daß** das Verbinden der zwei Materialbahnen durch Kleben erfolgt.
3. Verfahren gemäß Anspruch 1, **dadurch gekennzeichnet, daß** eine Falzung der Randbereiche erfolgt.
4. Verfahren gemäß Anspruch 1, **dadurch gekennzeichnet, daß** das Schließen des Bodens (3) durch Verbinden der beiden Materialbahnen erfolgt.
5. Verfahren gemäß Anspruch 1, **dadurch gekennzeichnet, daß** das Schließen des Bodens (3) durch Verbinden der beiden Materialbahnen und Falzen erfolgt.

disposées l'une sur l'autre et sont reliées le long des bords latéraux (2a) des bandes de matière, une liaison supplémentaire (4) des bandes de matière est réalisée parallèlement aux bords latéraux (2a), une perforation étant prévue au centre de la liaison supplémentaire (4) et le fond (3) du sachet (1) étant fermé après séparation dudit sachet (1).

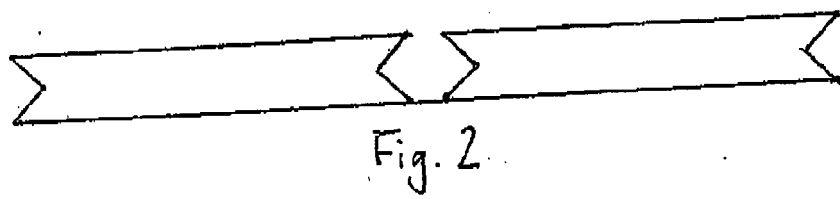
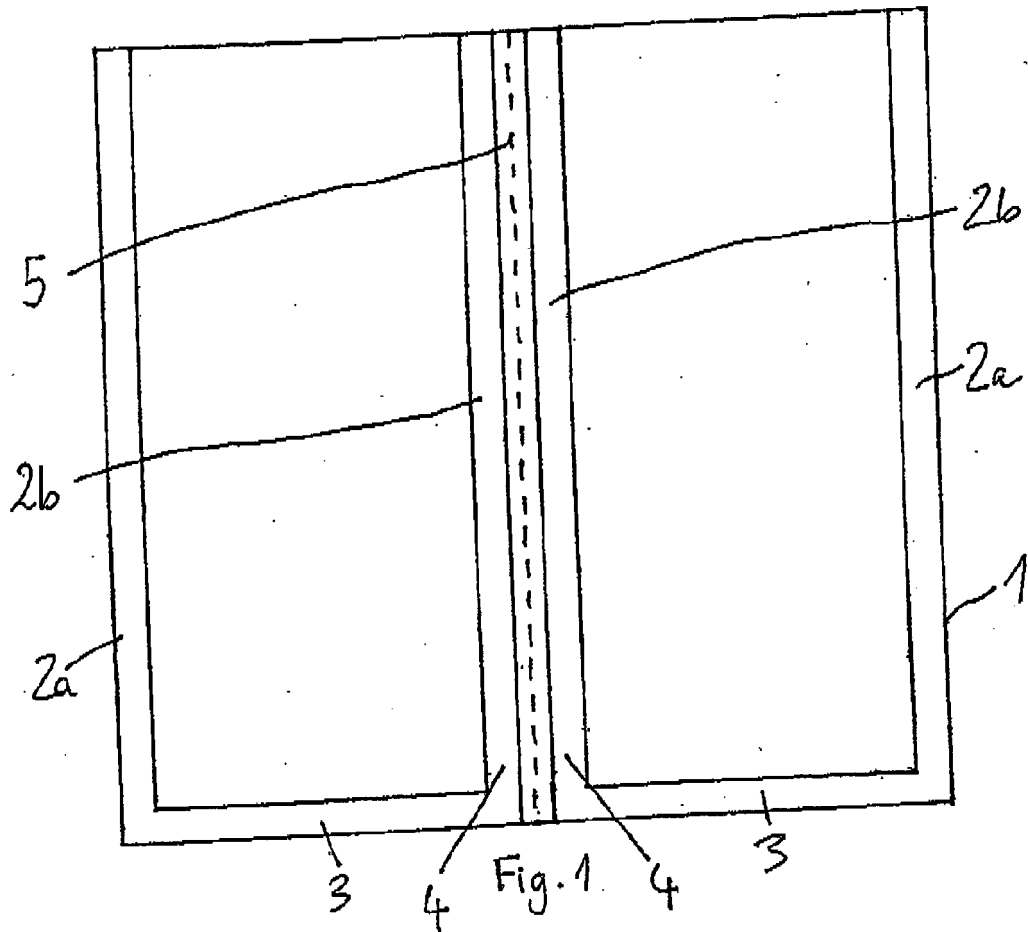
2. Procédé selon la revendication 1, **caractérisé en ce que** la liaison des deux bandes de matière est réalisée par collage.
3. Procédé selon la revendication 1, **caractérisé en ce qu'un** pliage de la zone de bordure est réalisé.
4. Procédé selon la revendication 1, **caractérisé en ce que** la fermeture du fond (3) est réalisée en reliant les deux bandes de matière.
5. Procédé selon la revendication 1, **caractérisé en ce que** la fermeture du fond (3) est réalisée en reliant et en pliant les deux bandes de matière.

Claims

1. Method for producing a double-chamber paper bag (1), **characterised in that** two essentially rectangular material webs are placed one upon the other and connected along the side edges (2a) of the material webs, that the material webs are also connected by an additional joint (4) running parallel to the side edges (2a), a perforation being provided down the middle of the additional joint (4), and that, after the bag (1) has been detached, the bottom (3) of the bag (1) is closed.
2. Method according to claim 1, **characterised in that** the two material webs are connected by way of adhesive bonding.
3. Method according to claim 1, **characterised in that** the edge areas feature a pleat.
4. Method according to claim 1, **characterised in that** closure of the bottom (3) is effected by connecting the two material webs.
5. Method according to claim 1, **characterised in that** closure of the bottom (3) is effected by connecting the two material webs and pleating.

Revendications

1. Procédé de fabrication d'un sachet (1) en papier avec deux chambres, **caractérisé en ce que** deux bandes de matière sensiblement rectangulaires sont



IN DER BESCHREIBUNG AUFGEFÜHRTE DOKUMENTE

Diese Liste der vom Anmelder aufgeführten Dokumente wurde ausschließlich zur Information des Lesers aufgenommen und ist nicht Bestandteil des europäischen Patentdokumentes. Sie wurde mit größter Sorgfalt zusammengestellt; das EPA übernimmt jedoch keinerlei Haftung für etwaige Fehler oder Auslassungen.

In der Beschreibung aufgeführte Patentdokumente

- DE 20018759 U1 [0002]
- DE 20018754 U1 [0003]
- US 20030152674 A1 [0004]