



(12) **EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG**

(43) Veröffentlichungstag:
16.04.2008 Patentblatt 2008/16

(51) Int Cl.:
A47G 21/00 (2006.01)

(21) Anmeldenummer: **07123495.9**

(22) Anmeldetag: **01.06.2006**

(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

(30) Priorität: **26.07.2005 DE 10535508**

(62) Dokumentnummer(n) der früheren Anmeldung(en) nach Art. 76 EPÜ:
06011364.4 / 1 747 735

(71) Anmelder: **Atar, Mustafa**
36304 AIsfeld (DE)

(72) Erfinder: **Atar, Mustafa**
36304 AIsfeld (DE)

(74) Vertreter: **Tappe, Hartmut et al**
Böck Tappe v.d. Steinen Weigand
Georg-Schlosser-Strasse 6
35390 Giessen (DE)

Bemerkungen:

Diese Anmeldung ist am 18-12-2007 als Teilanmeldung zu der unter INID-Code 62 erwähnten Anmeldung eingereicht worden.

(54) **Verfahren zur Herstellung einer Verpackung**

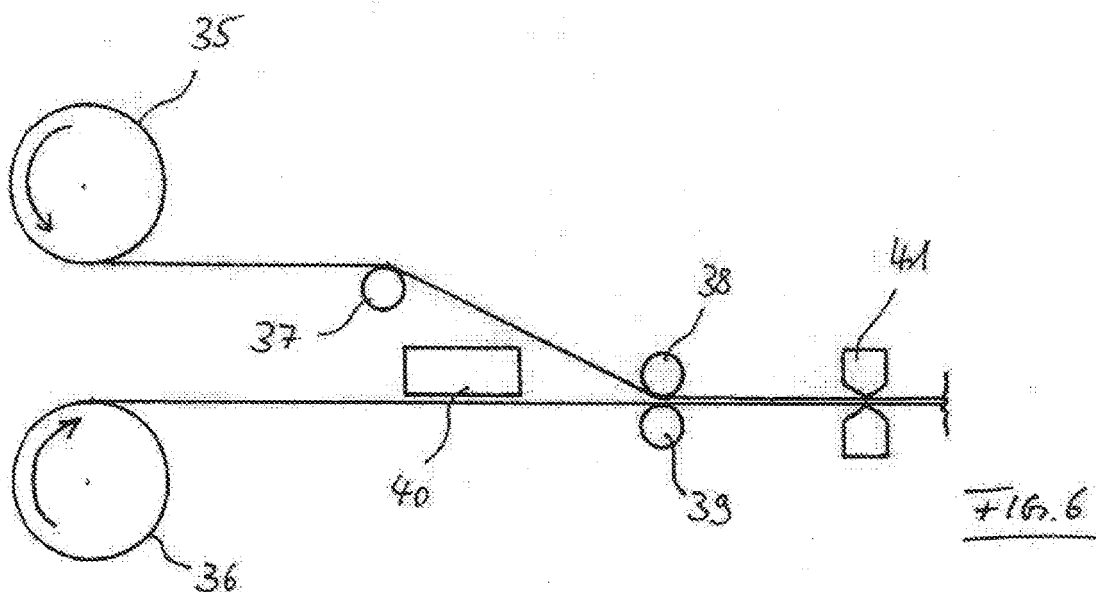
(57) 1. Verfahren zur Herstellung einer vereinzeltten Verpackung unter Verwendung von zumindest zwei Lagen eines Verpackungsmaterials, wobei zumindest eine Lage aus einem heißsiegelfähigen Verpackungsmaterial oder dergleichen besteht, mit den folgenden Verfahrensschritten:

a) Vorsehen einer ersten, als Rollenware ausgebildeten Lage Verpackungsmaterials;

b) Zuführen einer zweiten, als Rollenware ausgebildeten Lage Verpackungsmaterials;

c) Versiegeln der beiden Lagen Verpackungsmaterial, unter Bildung eines L-förmigen Kontaktbereichs, gegeneinander;

d) Vereinzeln der beiden miteinander verbundenen Lagen Verpackungsmaterial mittels Stanz- und/oder Schneidwerkzeug.



Beschreibung

[0001] Die Erfindung betrifft ein Verfahren zur Herstellung einer Verpackung für Lebensmittel gemäß einem der Ansprüche 1, 2, 3 oder 4.

[0002] Verpackungen für Speisen wie Döner, Pita oder ähnliche Fast-Food-Produkte, sind aus dem Stand der Technik bekannt. So offenbart die DE 20 2004 002 973 U1 eine Aluminiumfolientasche zur Aufnahme von Lebensmitteln, wobei die Tasche eine Kammer definiert, die zwei offene Oberseiten mit zwei Rändern, einen geschlossenen Boden und geschlossene Seitenränder hat.

[0003] Bei dieser Tasche ist die Tasche aus zwei im Wesentlichen ebenen Aluminiumfolienblättern gebildet, welche im Wesentlichen gleiche Dimension haben, wobei diese Aluminiumfolienblätter in einer parallelen, sich gegenüberliegenden Konfiguration positioniert sind, eine viereckige Form aufweisen und entlang des gemeinsamen Bodens aus zwei im Winkel zueinander stehenden Seiten einen spitzen Boden bilden. Eine andere Ausführungsform der Erfindung sieht einen halbbogenförmigen Boden oder einen geraden Boden vor.

[0004] Die aus dem Stand der Technik bekannte Tasche weist eine Kammer auf, die so bemessen ist, dass sich die Güter, die darin aufgenommen werden, unter dem Rand der Öffnung befinden, wodurch ermöglicht wird, dass die Tasche verschlossen werden kann.

[0005] Nachteilig an der aus dem Stand der Technik bekannten Tasche ist jedoch, dass der Bodenbereich der Tasche geschlossene Seitenränder aufweist, wobei die Tasche von einer horizontal verlaufenden Mittellinie getrennt wird, die die Tasche in eine Kammer und einen überstehenden Rand teilt. Dadurch kann der oberhalb der horizontalen Mittellinie verlaufende überstehende Rand, vor allem bei mit Lebensmitteln befüllter Tasche, nur sehr schlecht zum Bereich des Kammerbodens hin abgeknickt werden, da sich entlang der horizontalen Mittellinie eine relativ steife Zone bildet.

[0006] Ausgehend von diesem Stand der Technik ist es daher die Aufgabe der vorliegenden Erfindung, ein Verfahren vorzuschlagen, das die Herstellung einer Tasche für Lebensmittel ermöglicht, die die aus dem Stand der Technik bekannten Nachteile nicht aufweist.

[0007] Diese Aufgabe wird durch ein Verfahren gemäß einem der Ansprüche 1, 2, 3 oder 4 gelöst.

[0008] Gemäß den erfindungsgemäßen Verfahren werden zur Herstellung einer Verpackung zumindest zwei Lagen eines Verpackungsmaterials verwendet. Es ist natürlich auch denkbar mehrere Lagen eines Verpackungsmaterials nebeneinander anzuordnen wodurch eine größere Stückzahl und somit eine effizientere Herstellung einer Verpackung ermöglicht wird.

[0009] Die erfindungsgemäßen Verfahren umfassen beispielhaft die nachfolgend angegebenen Verfahrensschritte.

[0010] Bei einem Verfahren zur Herstellung einer vereinzelt Verpackung unter Verwendung von zumindest zwei Lagen eines Verpackungsmaterials, wobei zumin-

dest eine Lage aus einem heißsiegelfähigem Verpackungsmaterial oder dergleichen besteht, ist zunächst das Vorsehen einer ersten, als Rollenware ausgebildeten Lage Verpackungsmaterials vorgesehen. Sodann wird eine zweite, als Rollenware ausgebildete Lage Verpackungsmaterials, welche im Wesentlichen fluchtend zu der ersten Rollenware verlaufend angeordnet ist, zugeführt.

[0011] Als nächster Verfahrensschritt ist vorgesehen, dass die beiden Lagen Verpackungsmaterial gegeneinander versiegelt werden, wobei unter Bildung eines L-förmigen Kontaktbereichs eine Versiegelung der beiden Lagen eintritt. Anschließend können die beiden verbundenen Lagen Verpackungsmaterial mittels Stanz- und/oder Schneidwerkzeug vereinzelt werden.

[0012] Bei einem nächsten Verfahren zur Herstellung einer als Rollenware ausgebildeten Verpackungsanordnung, wobei die Rollenware mehrere zusammenhängende Verpackungseinheiten aufweist, unter Verwendung von zumindest zwei Lagen eines Verpackungsmaterials, wobei zumindest eine Lage aus einem heißsiegelfähigem Verpackungsmaterial oder dergleichen besteht, ist zunächst das Vorsehen einer ersten, als Rollenware ausgebildeten Lage Verpackungsmaterials vorgesehen. Sodann wird eine zweite, als Rollenware ausgebildete Lage Verpackungsmaterials, welche im Wesentlichen fluchtend zu der ersten Rollenware verlaufend angeordnet ist, zugeführt.

[0013] Als nächster Verfahrensschritt ist vorgesehen, dass die beiden Lagen Verpackungsmaterial gegeneinander versiegelt werden, wobei unter Bildung eines L-förmigen Kontaktbereichs eine Versiegelung der beiden Lagen eintritt.

[0014] Anschließend ist das Anbringen einer Schwächungslinie quer zum Verlauf der Rollenware vorgesehen, wobei die Schwächungslinie jeweils unmittelbar neben dem L-förmigen Kontaktbereich, quer zur Bahnaufrichtung des Verpackungsmaterials verlaufend, vorgesehen ist.

[0015] Bei einem weiteren Verfahren zur Herstellung einer vereinzelt Verpackung, unter Verwendung von zumindest zwei Lagen eines papierartigen Verpackungsmaterials, wobei zumindest an einer Lage des Verpackungsmaterials kontaktseitig ein L-förmiger Verbindungsbereich vorgesehen ist bzw. angebracht werden kann, ist das Bereitstellen einer ersten als Rollenware ausgebildeten Lage Verpackungsmaterial vorgesehen.

[0016] Anschließend wird der ersten Lage Verpackungsmaterial eine zweite, als Rollenware ausgebildete Lage Verpackungsmaterial zugeführt, wobei an zumindest einer Lage ein L-förmiger Verbindungsbereich vorgesehen ist bzw. angebracht werden kann. Der L-förmige Verbindungsbereich ist dabei an einer Kontaktfläche einer Lage vorgesehen bzw. an dieser anzubringen. Danach werden in einem weiteren Verfahrensschritt die beiden Lagen so gegeneinander gedrückt, dass sich die beiden Lagen zumindest im Bereich des L-förmigen Verbindungsbereichs miteinander verbinden. Im Anschluss daran ist vorgesehen, die beiden miteinander verbunde-

nen Lagen Verpackungsmaterial mittels Stanz- und/oder Schneidwerkzeug zu vereinzeln.

[0017] Ein nächstes Verfahren zur Herstellung einer als Rollenware ausgebildeten Verpackungsanordnung, wobei die Rollenware mehrere zusammenhängende Verpackungseinheiten aufweist, unter Verwendung von zumindest zwei Lagen eines papierartigen Verpackungsmaterials, und wobei zumindest an einer Lage kontaktseitig ein L-förmiger Verbindungsbereich vorgesehen ist bzw. angebracht werden kann, sieht das Bereitstellen einer ersten als Rollenware ausgebildeten Lage Verpackungsmaterial vor. Sodann wird eine zweite, als Rollenware ausgebildete Lage Verpackungsmaterial, welche im Wesentlichen fluchtend zu der ersten Rollenware verlaufend angeordnet ist, zugeführt.

[0018] Danach werden in einem weiteren Verfahrensschritt die beiden Lagen so gegeneinander gedrückt, dass sich die beiden Lagen zumindest im Bereich des L-förmigen Verbindungsbereichs miteinander verbinden.

[0019] Anschließend ist das Anbringen einer Schwächungslinie quer zum Verlauf der Rollenware vorgesehen, wobei die Schwächungslinie auch hier jeweils unmittelbar neben dem L-förmigen Kontaktbereich, quer zur Bahnlaufrichtung des Verpackungsmaterials verlaufend, vorgesehen sein kann.

[0020] Die hier beschriebenen Verfahrensschritte bzw. Verfahren zur Herstellung einer Verpackung sollen lediglich bevorzugte Herstellungsverfahren der Verpackung beschreiben. Es sind natürlich weitere Verfahren bzw. von den beschriebenen Verfahrensschritten abweichende Verfahrensschritte denkbar.

[0021] Im Folgenden wird die Erfindung an Hand lediglich Ausführungsbeispiele zeigender Zeichnungen näher erläutert.

[0022] Es zeigen:

Fig. 1 in schematischer Darstellung ein erstes Ausführungsbeispiel einer Verpackung;

Fig. 2 eine zweite Ausführungsform einer Verpackung;

Fig. 3 eine dritte Ausführungsform einer Verpackung;

Fig. 4 eine Verpackung mit einer zusätzlichen Kammer;

Fig. 5 in schematischer Darstellung eine aus drei Lagen bestehende Verpackung;

Fig. 6 ein schematisch dargestelltes Herstellungsverfahren einer Verpackung;

Fig. 7 die Draufsicht auf eine erste Lage Verpackungsmaterial;

Fig. 8 in Draufsicht die Darstellung von zwei Lagen

Verpackungsmaterial;

Fig. 9 eine als Rollenware ausgebildete Verpackung.

[0023] **Fig. 1** zeigt in schematischer Darstellung eine erste Ausführungsform einer Verpackung 01. Die Verpackung 01 besteht aus den Lagen 02 und 03 eines Verpackungsmaterials welche im Wesentlichen gleich groß und einander überdeckend ausgebildet sind, wobei sich durch die gegenüberliegende überdeckende Anordnung der einzelnen Lagen 02 und 03 umlaufend fluchtende Seitenränder der Lagen 02, 03 ergeben. Die Verpackung 01 weist ferner eine im Wesentlichen viereckige Form auf, wobei die Verpackung 01 eine tütenförmige Kammer 04 bildet, und wobei die Verpackung 01 in ihrem oberen Bereich einen mit zumindest bereichsweise offenen Seitenrändern versehenen, über Eck verlaufenden Aufnahmebereich 05 und einen im unteren Bereich der Verpackung 01 angeordneten, mit zumindest bereichsweise geschlossenen Seitenrändern versehenen, über Eck verlaufenden Bodenbereich 06 aufweist.

[0024] Die Lagen 02 und 03 der Verpackung 01 sind so miteinander verbunden, dass zwischen den Lagen 02 und 03 ein im Wesentlichen L-förmiger Kontaktbereich 07 vorgesehen ist, wobei der L-förmige Kontaktbereich 07, ausgehend vom Tütengrund der Kammer 04, in zwei Richtungen verlaufend, einen zumindest geringfügigen Abstand 08 und 09 zu den offenen Seitenrändern des Aufnahmebereichs 05 aufweist. Dadurch wird ein sehr einfaches Umknicken bzw. Umschlagen der Lagen 02 und/oder 03 in Richtung des Tütengrundes der Kammer 04 ermöglicht.

[0025] **Fig. 2** zeigt eine zweite Ausführungsform einer Verpackung 10, wobei die Verpackung 10 von zwei Lagen 11 und 12 eines Verpackungsmaterials gebildet wird, wobei die Lagen 11 und 12 hier unterschiedlich groß ausgebildet sind, und wobei die Lage 11 im Aufnahmebereich im Bereich der Seitenränder 16 und 17 einen Lagenüberstand zur Lage 12 bzw. zu den Seitenrändern 14 und 15 aufweist. Der L-förmige Kontaktbereich 18 erstreckt sich bei dieser Ausführungsform mit seiner Schenkellänge über die gesamte Breite der Lage 12. Die Lage 12 ist ferner so dimensioniert, dass der L-förmige Kontaktbereich 18 die Abstände 19 und 20 zu den Seitenrändern 16 und 17 der Lage 11 definiert.

[0026] **Fig. 3** zeigt eine nächste Ausführungsform einer Verpackung 21, wobei die Verpackung 21 aus einer großen, im Wesentlichen viereckigen Lage 22 und einer kleineren, einen horizontal verlaufenden Seitenrand aufweisenden Lage 23 besteht. Die Lage 23 ist gemäß **Fig. 1** mit der Lage 22 verbunden. Bei Bedarf kann die größere Lage 22 über die kleinere Lage 23 geschlagen werden, wodurch ein besonders schnelles und einfaches Einpacken von Lebensmitteln ermöglicht werden kann.

[0027] **Fig. 4** zeigt eine weitere Ausführungsform einer Verpackung 25, wobei die Verpackung 25 neben einer ersten Lage 26 und einer zweiten Lage 27, unter Bildung einer zusätzlichen Kammer 28, eine dritte Lage 29 auf-

weist. Die zweite Lage 27 ist gemäß den bereits beschriebenen **Fig. 1** bis **Fig. 3** an der Lage 26 befestigt. Die Kammer 28 ist bei dieser Ausführungsform unlösbar an der Lage 27 bzw. 26 vorgesehen und kann zur Aufnahme von Soßen, Gewürzen bzw. Gabeln oder Ähnlichem dienen.

[0028] **Fig. 5** zeigt eine weitere Ausführungsform einer Verpackung 30, wobei die Verpackung 30 drei Lagen 31, 32 und 33 aufweist, und wobei die Lage 33 in der Art einer Serviette ausgebildet ist. Die Lage 33 ist als Abreißlage ausgebildet und kann bei Bedarf von der Lage 32 abgetrennt werden. Bei Bedarf kann ferner in der zwischen Lage 33 und Lage 32 gebildeten Kammer 34 ein Gewürz oder Ähnliches gelagert werden. Ferner ist an der Verpackung 30 ein verstärkter Tütengrund 34a vorgesehen, wobei der verstärkte Tütengrund 34a im spitzen Bodenbereich der Kammer 34 bzw. der Verpackung 30 vorgesehen ist, und wobei der verstärkte Bodenbereich 34a eine im Wesentlichen dreieckige Klebefläche definiert.

[0029] **Fig. 6** zeigt ein schematisches Herstellungsverfahren einer Verpackung. Dabei sind zwei als Rollenware ausgebildete Lagen 35 und 36 Verpackungsmaterial vorgesehen, wobei die Lage 35 über Umlenkwalzen 37 und 38 im Wesentlichen fluchtend über der Lage 36 verläuft. Gegenüber der Umlenkwalze 38 ist eine Walze 39 vorgesehen, mit der die beiden Lagen 35 und 36 nach Aufbringen eines mittels Vorrichtung 40 abgegebenen Haftstoffes gegeneinander verpresst werden. Im weiteren Verlauf werden die aneinander gepressten Lagen 35 und 36 mittels einer Vorrichtung 41 quer zur Bahnaufrichtung der Lagen 35 bzw. 36 mit Schwächungslinien versehen.

[0030] **Fig. 7** zeigt in Draufsicht einen Abschnitt einer ersten Lage 42 eines Verpackungsmaterials, wobei auf der Lage 42 mehrere L-förmige Verbindungsbereiche 43a vorgesehen sind. Die L-förmigen Verbindungsbereiche 43a sind in gleichbleibendem Abstand auf der Lage 42 angeordnet. Die L-förmigen Verbindungsbereiche 43a sind so ausgebildet, dass zwei im Wesentlichen gleich lange Schenkel 44 und 45 gebildet werden.

[0031] **Fig. 8** zeigt den Abschnitt der Lage 42 gemäß **Fig. 7** nach Aufbringen einer zweiten Lage 46, wobei die Lage 46 fluchtend zur Lage 42 auf dieser angeordnet ist. Die beiden Lagen 42 und 46 sind über die L-förmigen Kontaktbereiche 43 miteinander verbunden. Des Weiteren sind die Lagen 42 und 46 mit einer quer zur Bahnrichtung verlaufenden Schwächungslinie 47 versehen, wobei die Schwächungslinie 47 jeweils unmittelbar neben dem L-förmigen Kontaktbereich 43 quer zur Bahnaufrichtung des Verpackungsmaterials vorgesehen ist.

[0032] **Fig. 9** zeigt eine als Rollenware ausgebildete Verpackungsanordnung 48. Die einzelnen Verpackungseinheiten sind über Schwächungslinien 49 lösbar miteinander Verbunden. Jede Verpackungseinheit weist einen L-förmigen Kontaktbereich 50 auf, wobei der L-förmige Kontaktbereich 50 einen Abstand 51 bzw. 52 zu den jeweils offenen Seitenrändern 54 und 55 des Auf-

nahmebereichs 53 aufweist. Die Verpackungsanordnung 48 weist einen Wickelkern 56 auf, in dem eine Walze oder dergleichen einer Spendervorrichtung verlaufen kann, wobei die Verpackungseinheiten je nach Bedarf in horizontaler oder vertikaler Ausrichtung abgerollt werden können.

Patentansprüche

1. Verfahren zur Herstellung einer vereinzeltten Verpackung (01,10,21,25,30) unter Verwendung von zumindest zwei Lagen (02,03,11,12,22,23,26,27,29,31,32,33,42,46) eines Verpackungsmaterials, wobei zumindest eine Lage (02,03,11,12,22,23,26,27,29,31,32,33,42,46) aus einem heißsiegelfähigen Verpackungsmaterial oder dergleichen besteht, mit den folgenden Verfahrensschritten:

- a) Vorsehen einer ersten, als Rollenware ausgebildeten Lage (02,03,11,12,22,23,26,27,29,31,32,33,42,46) Verpackungsmaterials;
- b) Zuführen einer zweiten, als Rollenware ausgebildeten Lage (02,03,11,12,22,23,26,27,29,31,32,33,42,46) Verpackungsmaterials;
- c) Versiegeln der beiden Lagen (02,03,11,12,22,23,26,27,29,31,32,33,42,46) Verpackungsmaterial, unter Bildung eines L-förmigen Kontaktbereichs (07,18,24,43,50), gegeneinander;
- d) Vereinzeln der beiden miteinander verbundenen Lagen (02,03,11,12,22,23,26,27,29,31,32,33,42,46) Verpackungsmaterial mittels Stanz- und/oder Schneidwerkzeug.

2. Verfahren zur Herstellung einer als Rollenware ausgebildeten Verpackungsanordnung (48), wobei die Rollenware mehrere zusammenhängende Verpackungseinheiten aufweist, unter Verwendung von zumindest zwei Lagen (02,03,11,12,22,23,26,27,29,31,32,33,42,46) eines Verpackungsmaterials, wobei zumindest eine Lage (02,03,11,12,22,23,26,27,29,31,32,33,42,46) aus einem heißsiegelfähigen Verpackungsmaterial oder dergleichen besteht, mit den folgenden Verfahrensschritten:

- a) Vorsehen einer ersten, als Rollenware ausgebildeten Lage (02,03,11,12,22,23,26,27,29,31,32,33,42,46) Verpackungsmaterials;
- b) Zuführen einer zweiten, als Rollenware ausgebildeten Lage (02,03,11,12,22,23,26,27,29,31,32,33,42,46) Verpackungsmaterials;
- c) Versiegeln der beiden Lagen (02,03,11,12,22,23,26,27,29,31,32,33,42,46) Verpackungsmaterial, unter Bildung eines L-förmigen Kontaktbereichs (07,18,24,43,50), gegeneinander
- d) Anbringen einer Schwächungslinie (47,49) quer zum Verlauf der Rollenware, wobei die

Schwächungslinie (47,49) jeweils unmittelbar neben dem L-förmigen Kontaktbereich (07,18, 24,43,50), quer zur Bahnlaufrichtung des Verpackungsmaterials, vorgesehen ist.

5

3. Verfahren zur Herstellung einer vereinzeltten Verpackung (01,10,21,25,30) unter Verwendung von zumindest zwei Lagen (02,03,11,12,22,23,26,27, 29,31,32,33,42,46) eines papierartigen Verpackungsmaterials, wobei zumindest an einer Lage (02,03,11,12,22,23,26,27,29,31,32,33,42,46) des Verpackungsmaterials kontaktseitig ein L-förmiger Verbindungsbereich 43a vorgesehen ist bzw. angebracht werden kann, mit den folgenden Verfahrensschritten:

15

a) Vorsehen einer ersten, als Rollenware ausgebildeten Lage (02,03,11,12,22,23,26,27,29, 31,32,33,42,46) Verpackungsmaterial;

b) Zuführen einer zweiten, als Rollenware ausgebildeten Lage (02,03,11,12,22,23,26,27,29, 31,32,33,42,46) Verpackungsmaterial; c) Andrücken der beiden Lagen (02,03,11,12,22,23, 26,27,29,31,32,33,42,46) Verpackungsmaterial gegeneinander;

25

d) Vereinzeln der beiden miteinander verbundenen Lagen (02,03,11,12,22,23,26,27,29,31,32, 33,42,46) Verpackungsmaterial mittels Stanz- und/oder Schneidwerkzeug.

30

4. Verfahren zur Herstellung einer als Rollenware ausgebildeten Verpackungsanordnung (48), wobei die Rollenware mehrere zusammenhängende Verpackungseinheiten aufweist, unter Verwendung von zumindest zwei Lagen (02,03,11,12,22,23,26,27, 29,31,32,33,42,46) eines papierartigen Verpackungsmaterials, wobei zumindest an einer Lage (02,03,11,12,22,23,26,27,29,31,32,33,42,46) des Verpackungsmaterials kontaktseitig ein L-förmiger Verbindungsbereich 43a vorgesehen ist bzw. angebracht werden kann, mit den folgenden Verfahrensschritten:

35

40

a) Vorsehen einer ersten, als Rollenware ausgebildeten Lage (02,03,11,12,22,23,26,27, 29,31,32,33,42,46) Verpackungsmaterial;

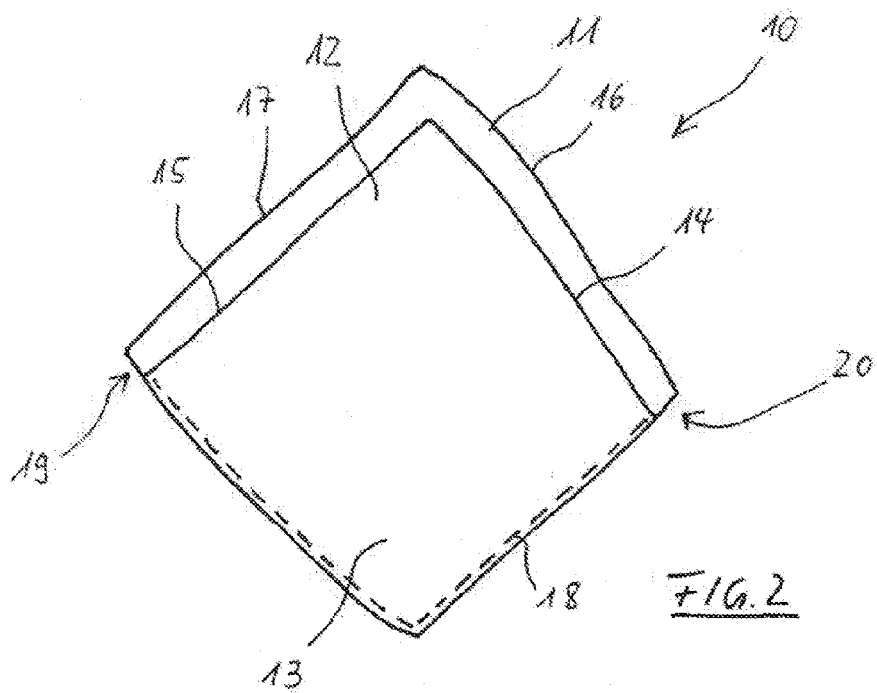
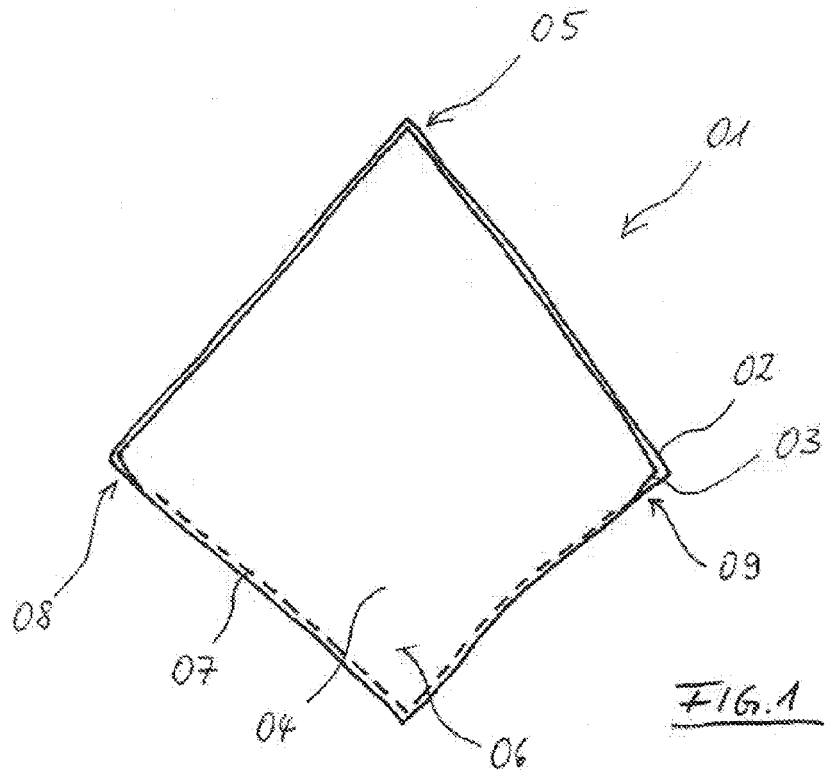
45

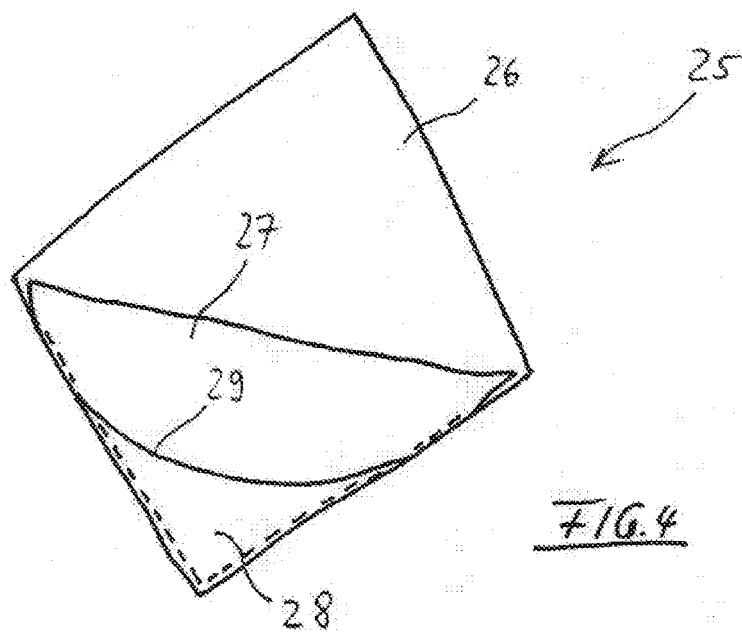
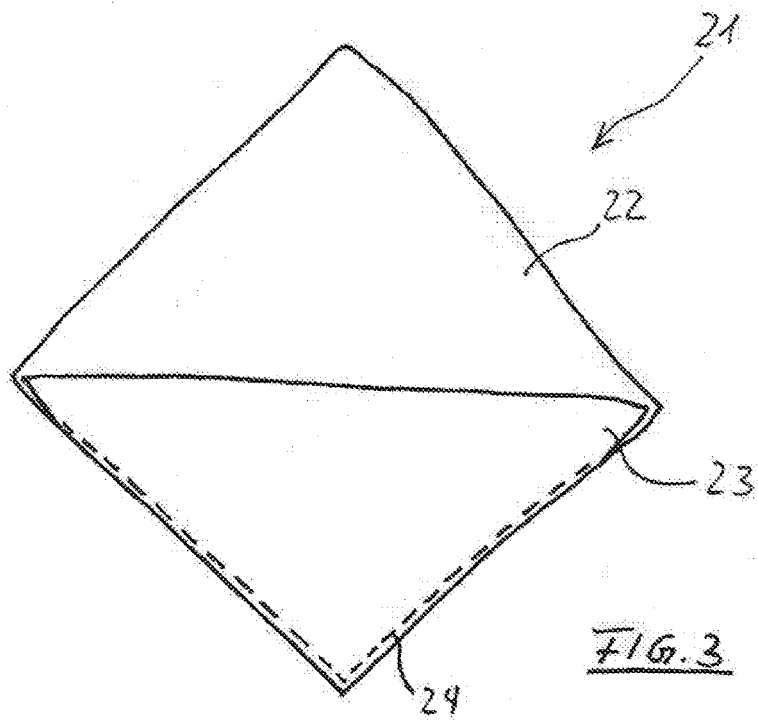
b) Zuführen einer zweiten, als Rollenware ausgebildeten Lage (02,03,11,12,22,23,26,27, 29,31,32,33,42,46) Verpackungsmaterial; c) Andrücken der beiden Lagen (02,03,11,12, 22,23,26,27,29,31,32,33,42,46) Verpackungsmaterial gegeneinander;

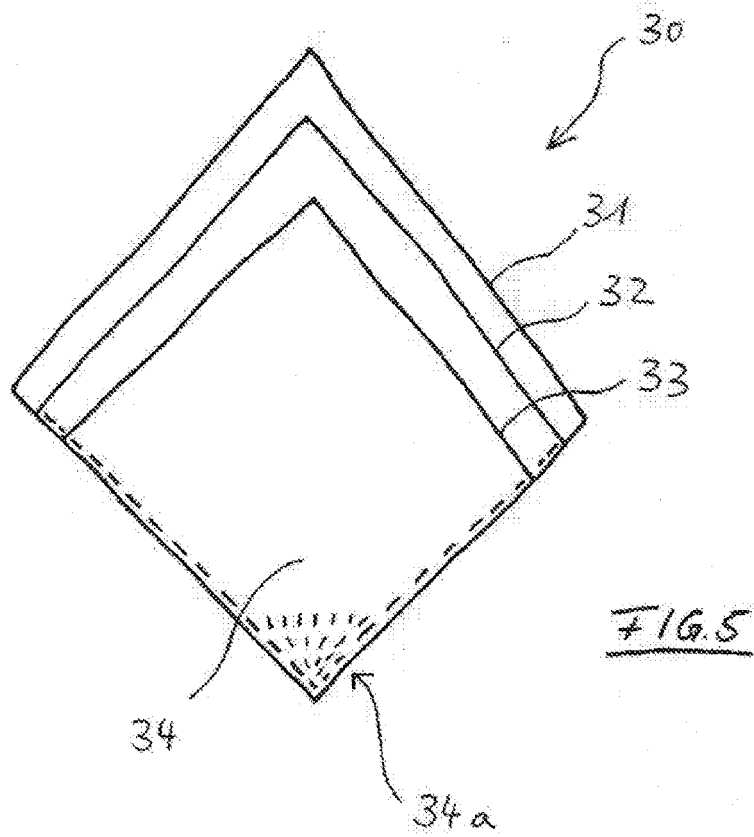
50

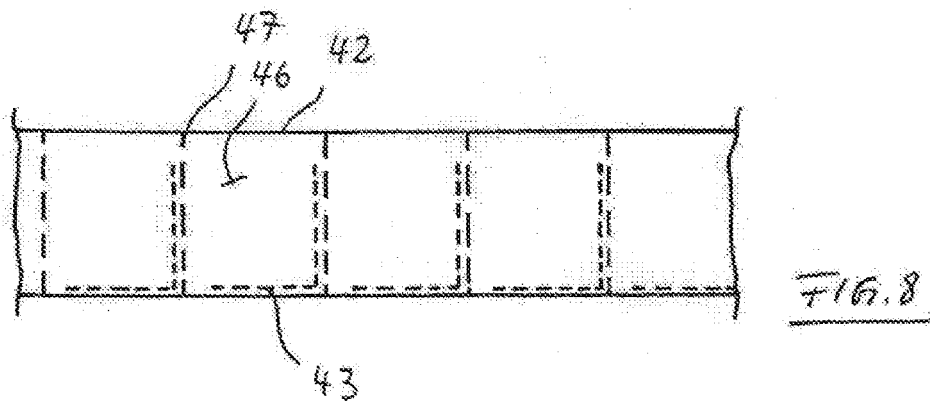
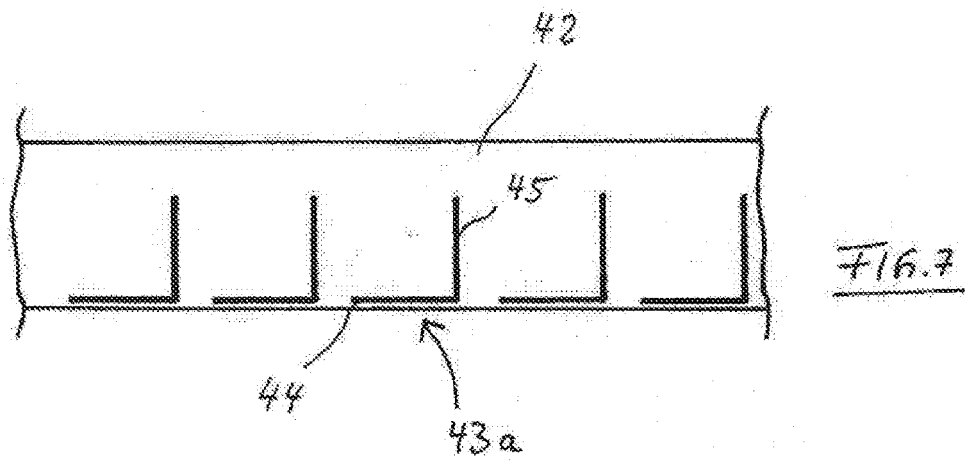
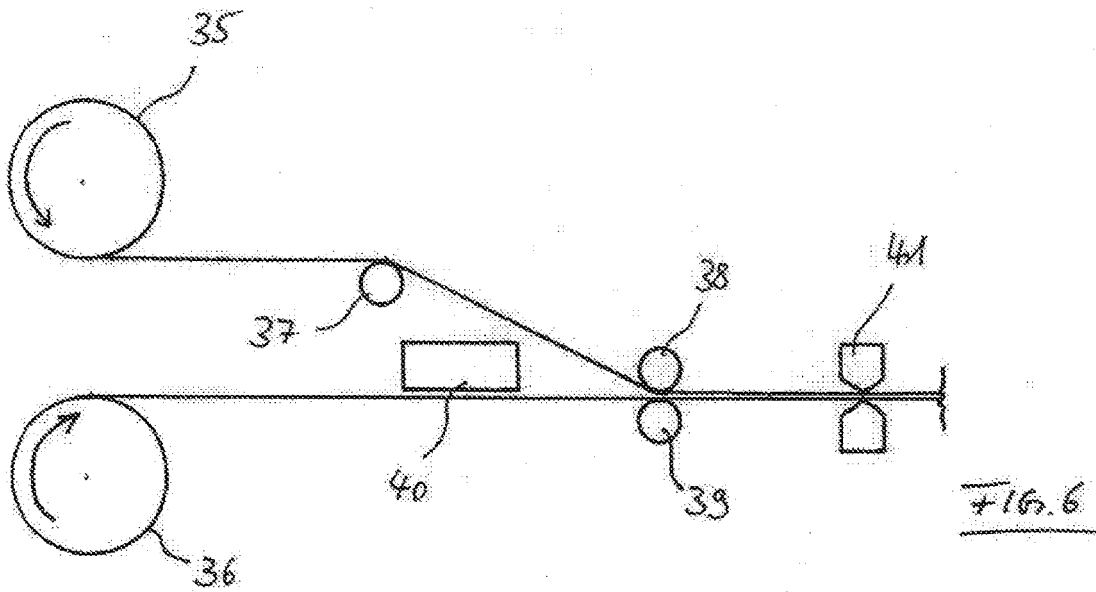
d) Anbringen einer Schwächungslinie (47,49) quer zum Verlauf der Rollenware, wobei die Schwächungslinie (47,49) jeweils unmittelbar neben dem L-förmigen Kontaktbereich (07,18, 24,43,50), quer zur Bahnlaufrichtung des Verpackungsmaterials, vorgesehen ist.

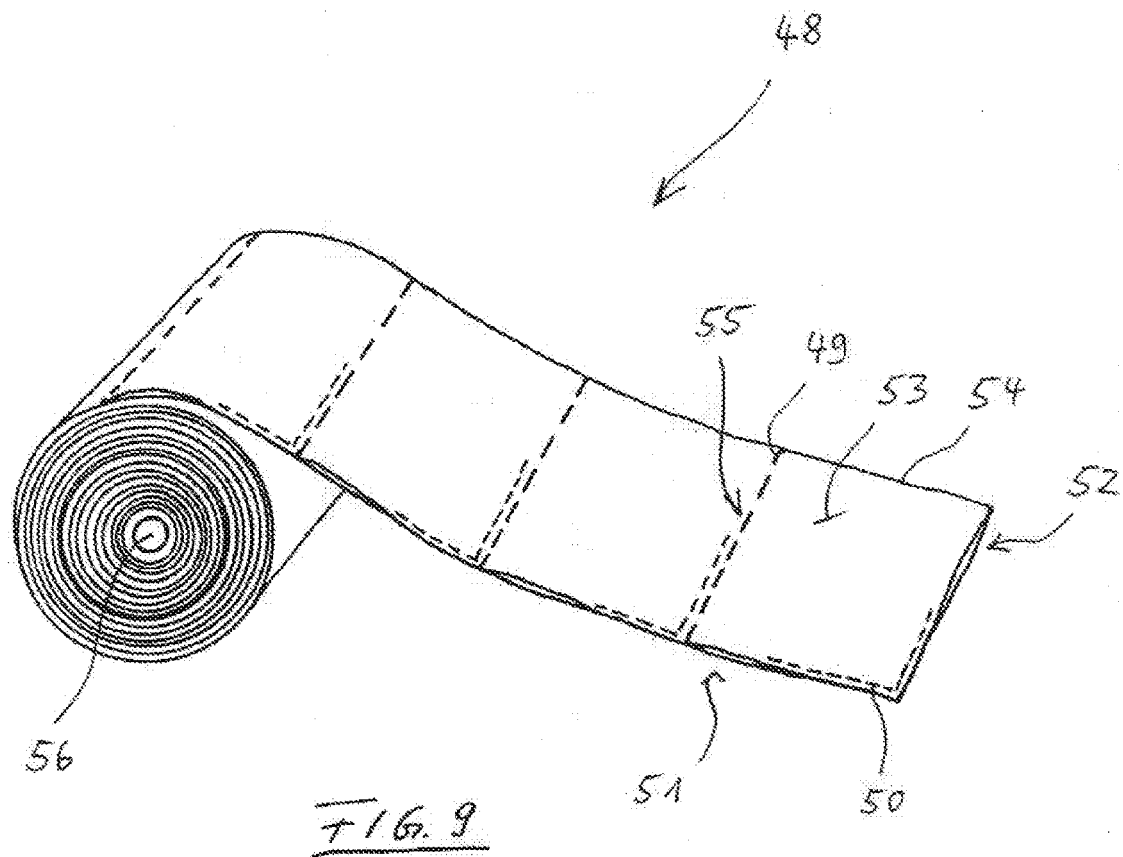
55













Europäisches
Patentamt

EUROPÄISCHER RECHERCHENBERICHT

Nummer der Anmeldung
EP 07 12 3495

EINSCHLÄGIGE DOKUMENTE			
Kategorie	Kennzeichnung des Dokuments mit Angabe, soweit erforderlich, der maßgeblichen Teile	Betrifft Anspruch	KLASSIFIKATION DER ANMELDUNG (IPC)
A	EP 1 481 919 A (NUOVA POLIVER DI ODDONE COLOMBA & C SNC) 1. Dezember 2004 (2004-12-01) * Abbildung 3 *	1-4	INV. A47G21/00
A	EP 0 858 951 A (FER CART & C. S.N.C) 19. August 1998 (1998-08-19) * Abbildung 5 *	1-4	
A,D	DE 20 2004 002973 U1 (INCE, MEHMET) 9. Juni 2004 (2004-06-09) * Abbildungen 1,2 *	1-4	
A	EP 1 203 726 A (KIMMLINGER, KARL) 8. Mai 2002 (2002-05-08) * Abbildung 1 *	1-4	
			RECHERCHIERTE SACHGEBIETE (IPC)
			A47G B65D
Der vorliegende Recherchenbericht wurde für alle Patentansprüche erstellt			
Recherchenort München		Abschlußdatum der Recherche 29. Februar 2008	Prüfer Reichhardt, Otto
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 : mündliche Offenbarung P : Zwischenliteratur		T : der Erfindung zugrunde liegende Theorien oder Grundsätze E : älteres Patentdokument, das jedoch erst am oder nach dem Anmeldedatum veröffentlicht worden ist D : in der Anmeldung angeführtes Dokument L : aus anderen Gründen angeführtes Dokument & : Mitglied der gleichen Patentfamilie, übereinstimmendes Dokument	

3

EPO FORM 1503 03.82 (P04C03)

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

EP 07 12 3495

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

29-02-2008

Im Recherchenbericht angeführtes Patentdokument		Datum der Veröffentlichung	Mitglied(er) der Patentfamilie		Datum der Veröffentlichung
EP 1481919	A	01-12-2004	US	2004240756 A1	02-12-2004
EP 0858951	A	19-08-1998	IT	MI970109 U1	13-08-1998
DE 202004002973 U1		09-06-2004	KEINE		
EP 1203726	A	08-05-2002	AT	256043 T	15-12-2003
			DE	20018754 U1	28-12-2000
			ES	2213087 T3	16-08-2004

EPO FORM P0461

Für nähere Einzelheiten zu diesem Anhang : siehe Amtsblatt des Europäischen Patentamts, Nr.12/82

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 202004002973 U1 [0002]