



(11) **EP 2 881 335 A1**

(12) **EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG**

(43) Veröffentlichungstag:
10.06.2015 Patentblatt 2015/24

(51) Int Cl.:
B65D 73/00 (2006.01) B65D 5/42 (2006.01)

(21) Anmeldenummer: **13405135.8**

(22) Anmeldetag: **09.12.2013**

(84) Benannte Vertragsstaaten:
AL AT BE BG CH CY CZ DE DK EE ES FI FR GB GR HR HU IE IS IT LI LT LU LV MC MK MT NL NO PL PT RO RS SE SI SK SM TR
Benannte Erstreckungsstaaten:
BA ME
(71) Anmelder: **PAWI Verpackungen AG**
8404 Winterthur (CH)

(72) Erfinder: **Springer, Stephan**
8400 Winterthur (CH)
(74) Vertreter: **EGLI-EUROPEAN PATENT ATTORNEYS**
Horneggstrasse 4
Postfach
8034 Zürich (CH)

(54) **Verpackung mit versenkbarer Aufhängelasche**

(57) Die Erfindung betrifft einen Faltbogenzuschnitt (1) zur Ausbildung einer Verpackungseinrichtung (2), der einen Bereich (4) zur Ausbildung einer Lascheneinrichtung (19) aufweist. Im zusammengefalteten Zustand (2) des Faltbogenzuschnitts (1) kann die Lascheneinrichtung

(19) in zwei Stellungen relativ zu einem Hauptkörper (3) des Faltbogenzuschnitts (1) verschoben werden. Die Lascheneinrichtung (19) ist einteilig mit dem Faltbogenzuschnitt (1) ausgebildet.

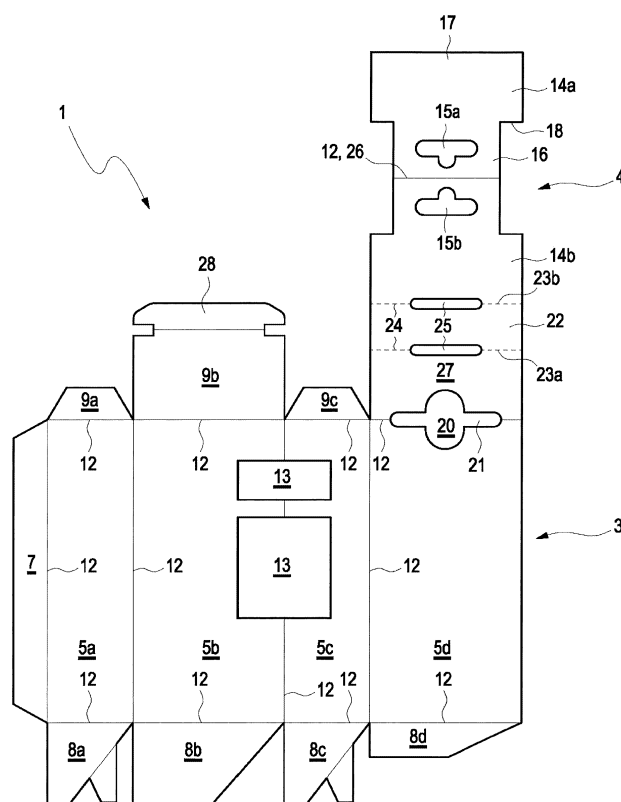


Fig. 1

Beschreibung

[0001] Die Erfindung betrifft einen Faltbogenzuschnitt, der insbesondere zur Ausbildung einer Verpackungseinrichtung ausgebildet ist und der eine Lascheneinrichtung aufweist, die im zusammengefalteten Zustand des Faltbogenzuschnitts in zumindest zwei Stellungen relativ zu einem Hauptkörper des Faltbogenzuschnitts bringbar ist.

[0002] Heutige Verkaufsverpackungen müssen eine Vielzahl von unterschiedlichen Anforderungen erfüllen.

[0003] Grundsätzlich müssen Verkaufsverpackungen möglichst kostengünstig sein, aber dennoch ein vergleichsweise ansprechendes Äusseres für den Käufer bieten. Weiterhin sollen in zunehmendem Masse die Verpackungen einfach und weitgehend umweltneutral zu entsorgen bzw. zu recyceln sein.

[0004] Selbstverständlich sollen Verkaufsverpackungen auch auf die heute üblichen Verkaufsgepflogenheiten Rücksicht nehmen. So werden Produkte heutzutage oftmals (je nach Geschäft und/oder Produkt) auf Verkaufstischen, Tresen bzw. in Regalen verkauft, wo diese einfach auf eine ebene Fläche gestellt werden. Andererseits erfolgt ein Verkauf aber auch über Hängeregale, wo die entsprechenden Verpackungen an Haltestangen aufgehängt werden.

[0005] Problematisch ist dies vor allem dann, wenn das betreffende Produkt in Abhängigkeit vom Laden und der dort vorherrschenden Verkaufsgepflogenheiten sowohl "stehend auf einer Fläche" (Verkauf auf Tisch, Tresen, in Regalen und dergleichen) als auch hängend (Hängeregale) verkauft wird. Hier ergibt sich nämlich das Problem, dass die Aufhängelasche, die für eine Darbietung in Hängeregalen zwingend erforderlich ist, beim Verkauf auf einem Tisch oder Tresen als ästhetisch störend empfunden wird.

[0006] Eine Variante dieses Problem zu lösen besteht darin, dass die Produkte in zwei unterschiedlichen Verpackungen verkauft werden und zwar einmal in einer Verkaufsverpackung mit Hängelasche (für die Benutzung in Hängeregalen) und einmal in einer Verkaufsverpackung ohne Hängelasche (für stehenden Verkauf optimiert). Problematisch ist hierbei jedoch, dass dies einen erheblichen zusätzlichen Aufwand bei der Logistik bedeutet. Darüber hinaus wird auch die Flexibilität beim Verkauf nicht unerheblich eingeschränkt, da ein Wechsel zwischen stehender und hängender Platzierung deutlich erschwert wird.

[0007] Eine andere Variante ist es, dass eine versenkbare Lasche vorgesehen wird. So sind Verkaufsverpackungen bekannt, bei denen in einem betreffenden Bereich der Verpackung eine unabhängig vom eigentlichen Verpackungskörper ausgebildete Lasche vorgesehen ist, die gegenüber dem eigentlichen Verpackungskörper verschoben werden kann. Der zweiteilige Aufbau ist jedoch vergleichsweise aufwändig in der Produktion. Darüber hinaus ist es nie auszuschliessen, dass die Lasche beispielsweise beim Transport "verloren geht", indem diese beispielsweise vollständig in die eigentliche Ver-

packung hineinrutscht und ohne Öffnen der Verpackung nicht mehr "zurückgeholt" werden kann.

[0008] Es sind auch Verkaufsverpackungen bekannt, bei denen meist an der Rückseite des Verpackungskörpers eine Haltelasche vorgeformt ist, die über eine Perforation integral mit dem Verpackungskörper ausgebildet ist. Im "Normalzustand" der Verpackung ist die Lasche bündig und integral mit der Rückseite der Verpackung ausgebildet. Wird eine Lasche benötigt, so kann die Perforation aufgetrennt werden, sodass eine Hängelasche zur Verfügung steht. Nachteilig ist hier der vergleichsweise grosse Handhabungsaufwand (wobei es auch leicht zu einer Beschädigung der Lasche kommen kann). Weiterhin ist problematisch, dass das Heraustrennen "einmalig" ist, das heisst, dass die Lasche nicht wieder bündig an die Rückseite angelegt werden kann.

[0009] Dementsprechend besteht ein grosser Bedarf an einer flexibel einsetzbaren Verkaufsverpackung, die eine Hängelasche zur Verfügung stellt, die sowohl herausziehbar als auch versenkbar ist, und die darüber hinaus besonders einfach in der Produktion ist.

[0010] Die Aufgabe der Erfindung besteht somit darin, einen Faltbogenzuschnitt, insbesondere einen Faltbogenzuschnitt zur Ausbildung einer Verpackungseinrichtung zur Verfügung zu stellen, der gegenüber Faltbogenzuschnitten, wie sie im Stand der Technik bekannt sind, verbesserte Eigenschaften aufweist.

[0011] Die Erfindung löst die Aufgabe.

[0012] Es wird vorgeschlagen, einen Faltbogenzuschnitt, der eine Lascheneinrichtung aufweist, welche im zusammengefalteten Zustand des Faltbogenzuschnitts in zumindest zwei Stellungen relativ zu einem Hauptkörper des Faltbogenzuschnitts bringbar ist, derart auszubilden, dass die Lascheneinrichtung einteilig mit dem Faltbogenzuschnitt ausgebildet ist, also insbesondere einteilig mit dem Hauptkörper des Faltbogenzuschnitts ausgebildet ist. Der Faltbogenzuschnitt kann insbesondere zur Ausbildung einer Verpackungseinrichtung verwendet werden. Mit der vorgeschlagenen Ausbildung des Faltbogenzuschnitts ist es auf verblüffend einfache Weise möglich, wesentliche Probleme, wie sie bei Faltbogenzuschnitten im Stand der Technik bekannt sind, zu beseitigen bzw. zu mindern. So kann die Lascheneinrichtung beispielsweise nicht (oder nur vergleichsweise schwer) "verloren gehen", weil die Lascheneinrichtung beispielsweise im zusammengefalteten Zustand des Faltbogenzuschnitts in den Hauptkörper hineinrutscht und ohne Öffnen der Verpackung nicht mehr "zurückgeholt" werden kann. Vorteilhaft ist es auch, dass die Verstellung zwischen den zumindest zwei Stellungen in aller Regel reversibel ist. Das heisst, dass die Lasche mehrfach in eine erste Stellung und zurück in eine zweite Stellung gebracht werden kann. Hier ist also nicht die "Einmaligkeit" gegeben, wie es bei manchen Lascheneinrichtungen im Stand der Technik der Fall ist (zum Beispiel vorperforierte Hängelasche, die (einmalig) aus der Rückwand der Verpackung ausgebrochen werden, nicht jedoch wieder "bündig zurückgelegt" werden kann; insbe-

sondere kann die Perforation nicht "wiederhergestellt werden"). Dies ist von Vorteil, wenn sich die Verkaufspräsentation zweimalig oder mehrmalig ändert (so wie dies beispielsweise bei Aktionstagen, Sonderangeboten und dergleichen der Fall sein kann). Dies kann die Flexibilität des Faltbogenschnitts nochmals deutlich erhöhen. Unter einem zusammengefalteten Zustand des Faltbogenschnitts ist insbesondere eine Stellung zu verstehen, die der vorgegebenen Konstruktion des Faltbogenschnitts entspricht. Hierbei handelt es sich im Falle von Verkaufsverpackungen also insbesondere um eine "Verpackungsstellung", in der der Faltbogenschnitt typischerweise einen Hauptkörper aufweist, der meist als Hohlkörper ausgebildet ist und in den Gegenstände aufgenommen werden können. Dabei kann der Faltbogenschnitt, wie dies grundsätzlich im Stand der Technik bekannt ist, Perforationen, Ausstanzungen, Schnittlinien, Rilllinien und dergleichen aufweisen. Insbesondere können derartige Einrichtungen als "Sollknickbereich" Verwendung finden. Unter einer Rilllinie ist insbesondere eine Linie zu verstehen, bei der das Material des Faltbogenschnitts verdünnt oder anderweitig "vorbehandelt" ist, sodass sich hier eine Sollknickstelle ergibt. Unter einer Perforation ist üblicherweise eine Abfolge einer Vielzahl von Ausstanzungen und durchgängigen Stegen zu verstehen. Die Stege und/oder die Ausstanzungen können dabei, in Längsrichtung der Perforation gesehen, eine nur kurze Ausdehnung aufweisen (beispielsweise kreisförmige Löcher und dergleichen) oder auch eine etwas grössere Länge von bis hin zu beispielsweise 1 bis 2 mm aufweisen. Derartige Perforationen werden üblicherweise verwendet, wenn eine Sollknickstelle und/oder eine Sollbruchstelle, an der die beiden betreffenden Teile voneinander (meist optional) getrennt werden können, zur Verfügung gestellt werden soll. Schnitte werden üblicherweise dort zur Verfügung gestellt, wo zwei Teile des Faltbogenschnitts nicht miteinander verbunden sein sollen, sodass hier beispielsweise ein entsprechend geeignetes Falten von zwei Teilen des Faltbogenschnitts, die an unterschiedlichen Seiten einer Faltnie angeordnet sind, möglich wird. Auch können derartige Schnitte zur Durchführung von beispielsweise stegartigen Vorsprüngen des Faltbogenschnitts (oder anderer Einrichtungen) dienen. Zum Teil werden Schnitte jedoch auch verwendet, wenn es darum geht, eine erleichterte Knickbarkeit der Anordnung zur Verfügung zu stellen. Der Faltbogenschnitt wird dabei typischerweise aus einem vergleichsweise flächigen Material mit vergleichsweise geringer Dicke gefertigt. Um welches Material es sich dabei handelt ist grundsätzlich beliebig. Die Lascheneinrichtung kann im Übrigen eine Vielzahl von Aufgaben erfüllen. Hier kann es sich beispielsweise um eine "Informationslasche" handeln, auf der gewisse (zusätzliche) Informationen dargestellt werden sollen. Auch kann es sich um eine Art versenkbaren Haltegriff (nach Art einer Tragetasche oder dergleichen) handeln. Möglich ist es aber auch, dass die Lascheneinrichtung als Hängelasche für die Präsentation in Hänge-

regalen verwendet wird.

[0013] Vorgeschlagen wird weiterhin, dass bei dem Faltbogenschnitt die Lascheneinrichtung im zusammengefalteten Zustand des Faltbogenschnitts relativ zu dem Hauptkörper beweglich, insbesondere verschiebbar, bevorzugt im Wesentlichen lediglich in einer Transversalrichtung verschiebbar, ausgebildet ist. Diese Aussage betrifft dabei insbesondere den "Grundkörper" der Lascheneinrichtung bzw. den sichtbaren Teil der Lascheneinrichtung. Insbesondere betrifft dies in der Regel nicht den Verbindungsbereich zwischen Lascheneinrichtung und Hauptkörper des Faltbogenschnitts. Dieser übt nämlich - wie im Folgenden noch näher erläutert werden wird - typischerweise noch andere Bewegungskomponenten aus, wie insbesondere eine Drehbewegung. Durch die bewegliche Ausführung, insbesondere durch die Verschiebbarkeit der Lascheneinrichtung, kann diese auf einfache und intuitive Weise zwischen den zumindest zwei vorgesehenen Stellungen (in der Regel reversibel) bewegt werden. Eine intuitive Bewegbarkeit ist dabei besonders sinnvoll, da hier beispielsweise auch ungelern-tes Verkaufspersonal gut eingesetzt werden kann.

[0014] Unter einer Verschiebbarkeit bzw. einer transversalen Verschiebbarkeit ist vorliegend auch eine "im Wesentlichen" ausschliessliche Verschiebbarkeit bzw. transversale Verschiebbarkeit zu verstehen. Sollte es also während der Bewegung der Lascheneinrichtung zu einem geringfügigen Kippen derselben kommen, so ist dies in Bezug auf die vorliegende Definition üblicherweise mit eingeschlossen. Im Übrigen wird darauf hingewiesen, dass das vergleichsweise geringfügige Absteigen aufgrund der Kippbewegung aufgrund der flächigen Ausbildung des Faltbogenschnitts (und damit auch der Lascheneinrichtung) in aller Regel auch durch eine Durchbiegung (eines Teils) der Lascheneinrichtung aufgenommen werden kann, sodass sich die Neigung der Lascheneinrichtung, die sich insbesondere in einem Endbereich innerhalb des Hauptkörpers des Faltbogenschnitts im zusammengefalteten Zustand ergeben kann, gegebenenfalls auch nicht nach aussen manifestiert.

[0015] Bevorzugt ist es, wenn bei dem Faltbogenschnitt die Lascheneinrichtung zumindest eine Durchgangsöffnung aufweist, insbesondere eine Durchgangsöffnung mit normierten Öffnungsquerschnitt, wie bevorzugt eine sogenannte "Eurolocheinrichtung". Eine derartige Durchgangsöffnung kann der Aufnahme bzw. der Durchführung einer Haltevorrichtung (beispielsweise einer Art Stange, einer Art "Doppelstange" oder dergleichen) dienen. Mit der Durchgangsöffnung kann der Faltbogenschnitt im zusammengefalteten Zustand besonders einfach in einem Hängeregal platziert werden. Vorteilhaft ist es bei bei normierten Durchgangsöffnungen in der Regel, dass übliche, normierte Hängesysteme und normierte Durchgangsöffnungen sich meist einander bedingen. Dementsprechend kann die Akzeptanz des Faltbogenschnitts dadurch erhöht werden. Ein weiterer Vorteil speziell bei Durchgangsöffnungen ist, dass üblicherweise eine Mehrzahl an Verkaufsverpackungen hin-

tereinander an einer Hängestange oder dergleichen aufgehängt werden kann, was besonders platzsparend sein kann.

[0016] Eine weitere bevorzugte Ausbildungsform des Faltbogenzuschnitts ergibt sich, wenn die Lascheneinrichtung über zumindest einen Knicklinienbereich, insbesondere über eine Mehrzahl von Knicklinienbereichen, bevorzugt über zwei, drei, vier, fünf, sechs, sieben oder acht Knicklinienbereiche, mit dem Hauptkörper des Faltbogenzuschnitts verbunden ist. Unter einem "Knicklinienbereich" ist in aller Regel ein Abschnitt des Faltbogenzuschnitts zu verstehen, der durch zwei "Sollknicklinien" begrenzt ist. Typischerweise weist der Knicklinienbereich eine stegartige Form auf (meist rechteckige Grundform, wobei die rechteckige Grundform typischerweise von zwei Aussenlinien und zwei Sollknicklinien begrenzt ist). Der Knicklinienbereich dient dazu, trotz der einteiligen Ausbildung der Lascheneinrichtung mit dem Hauptkörper des Faltbogenzuschnitts, die für die Beweglichkeit bzw. die Verschiebbarkeit der Lasche erforderliche Längenveränderung aufnehmen zu können. Typischerweise führt der Knicklinienbereich bei einer Verschiebung der Lascheneinrichtung daher (zumindest teilweise) eine Drehbewegung aus.

[0017] Eine weitere bevorzugte Ausbildungsform kann sich ergeben, wenn bei dem Faltbogenzuschnitt zumindest ein Knicklinienbereich zumindest bereichsweise eine Rillierungsabschnittseinrichtung und/oder eine Perforationseinrichtung und/oder einen Längsschlitzbereich aufweist. Derartige Einrichtungen, wie sie im Stand der Technik grundsätzlich bekannt sind, sind besonders geeignet zur Ausbildung einer "Sollknicklinie". Typischerweise ist der Knicklinienbereich - wie bereits erwähnt - von typischerweise zwei (gegebenenfalls auch mehr) derartigen "Sollknickbereichen" begrenzt. Es ist dabei durchaus möglich, dass hierbei auch unterschiedliche Ausbildungsformen miteinander kombiniert werden, also dass beispielsweise auf einer Seite eines Knicklinienbereichs eine Rillierungsabschnittseinrichtung, auf der anderen Seite jedoch eine Perforationseinrichtung vorgesehen wird (oder Ähnliches). Unter einer Rillierungsabschnittseinrichtung ist insbesondere ein Bereich zu verstehen, der zumindest abschnittsweise als Rilllinie ausgebildet ist bzw. eine Rilllinie aufweist.

[0018] Besonders bevorzugt kann es dabei sein, wenn bei dem Faltbogenzuschnitt zumindest ein Knicklinienbereich einen in Längsrichtung gesehen im Wesentlichen mittig angeordneten, im Wesentlichen ununterbrochenen Längsschlitzbereich aufweist. Dieser weist typischerweise etwa die Hälfte der Gesamtlänge auf. Mithilfe eines derartigen Längsschlitzbereichs kann das Knicken in diesem Bereich mit deutlich geringerem Kraftaufwand erfolgen (sowohl beim erstmaligen Knicken als auch bei folgenden Knickvorgängen). Dies ist speziell in vorliegendem Zusammenhang von Vorteil, da die Lascheneinrichtung mit besonders geringem Kraftaufwand bewegt werden können soll. Selbstverständlich ist es möglich, dass auch andere Längenteile vom ununterbro-

chenen Längsschlitzbereich eingenommen werden. Insbesondere zwischen 10 %, 20 %, 30 %, 40 %, 50 %, 60 %, 70 % (Untergrenze) bis 20 %, 30 %, 40 %, 50 %, 60 %, 70 %, 80 %, 90 % (Obergrenze). Hierbei sollte ein auf die jeweilige Anwendung angepasster, möglichst optimaler Kompromiss zwischen leichter Knickbarkeit und stabiler und dauerhafter Ausführung realisiert werden.

[0019] Weiterhin wird vorgeschlagen, dass zumindest ein Knicklinienbereich zumindest einen, in Längsrichtung gesehen im Wesentlichen seitlich angeordneten, im Wesentlichen ununterbrochenen und/oder perforierten Materialbereich aufweist. Bevorzugt ist es jedoch, wenn zwei derartige Materialbereiche vorgesehen sind (insbesondere an gegenüberliegenden Enden des betreffenden Knicklinienbereichs). Hierdurch kann eine ausreichende mechanische Stabilität zur Verfügung gestellt werden. Speziell kann eine vergleichsweise "lange" ununterbrochene Ausführung und/oder eine seitliche Anordnung ein unerwünschtes Einreißen verhindern helfen. Als Oberund Untergrenze können die bereits im Zusammenhang mit dem Längsschlitzbereich genannten Zahlenwerte verwendet werden.

[0020] Vorgeschlagen wird weiterhin, dass bei dem Faltbogenzuschnitt die Lascheneinrichtung im zusammengefalteten Zustand des Faltbogenzuschnitts zumindest bereichsweise mehrlagig ausgebildet ist, insbesondere zweilagig und/oder nach Art einer Wickeltasche ausgebildet ist. Durch eine derartige Ausbildung kann auf einfache Weise die Haltbarkeit im Bereich der Lascheneinrichtung erhöht werden (de facto eine Erhöhung der Materialdicke). Dies ist von Vorteil, da gerade im Bereich der Lasche (insbesondere wenn diese zum Aufhängen der Verpackung benutzt wird) vergleichsweise grosse Kräfte auftreten und darüber hinaus ein höherer Verschleiss durch gegebenenfalls wiederholtes Abnehmen und Aufstecken der Verpackung an einer Haltestange (beispielsweise durch Kunden) auftreten kann. Ein weiterer Vorteil ist, dass durch eine mehrlagige Ausbildung durch ein Umknicken auch gewissermassen eine Rückseite des Faltbogenzuschnitts im Bereich der Lascheneinrichtung im zusammengefalteten Zustand durch eine Vorderseite des Faltbogenzuschnitts verdeckt werden kann. Dadurch ist es gegebenenfalls möglich, dass eine optisch nachteilig wirkende Rückseite optisch verdeckt werden kann (so kommt es bei der Produktion, insbesondere von papierartigen Materialien, herstellungsbedingt oftmals zu einer "Siebseite" sowie zu einer "Schönseite") oder es kann trotz nur einseitiger Bedruckung des Faltbogenzuschnitts die Lascheneinrichtung "optisch gesehen" nach aussen hin auf beiden Seiten bedruckt erscheinen. Dies kann sich insbesondere als verkaufsfördernd erweisen.

[0021] Insbesondere in diesem Zusammenhang kann es sich als vorteilhaft erweisen, wenn die Lagen der Lascheneinrichtung in einem mehrlagigen Bereich der Lascheneinrichtung zumindest bereichsweise miteinander verbunden sind, insbesondere miteinander verklebt und/oder miteinander verhakt sind. Bei einer derartigen

Ausführung kann die mechanische Stabilität, speziell der Lascheneinrichtung, nochmals erhöht werden. Ein "Verhaken" kann beispielsweise durch eine Art Rillierung (Ausbildung einer Rilllinie) realisiert werden, sodass sich die betreffenden Teile miteinander verhaken und insbesondere eine seitliche Scherbewegung gegeneinander unterbunden wird (insbesondere, wenn ein Aufeinanderliegen der betreffenden Bereiche durch geeignete Massnahmen gewährleistet ist).

[0022] Vorteilhaft ist es weiterhin, wenn bei dem Faltbogenzuschnitt eine Schlitzeinrichtung zur Durchführung der Lascheneinrichtung in einem zusammengefalteten Zustand des Faltbogenzuschnitts vorgesehen ist und/oder wenn die Lascheneinrichtung in einem zusammengefalteten Zustand des Faltbogenzuschnitts durch eine Schlitzeinrichtung im Faltbogenzuschnitt hindurchgeführt ist. Hierdurch kann insbesondere eine "seitliche Führung" des Laschenbereichs gegenüber dem Hauptkörper des Faltbogenzuschnitts realisiert werden. Darüber hinaus kann dieser Schlitz als eine Art "Führungsschiene" für eine Verschiebewegung der Lasche dienen. Hierdurch ist es insbesondere möglich, dass ein Knicklinienbereich im Inneren des Hauptkörpers des Faltbogenzuschnitts im zusammengefalteten Zustand zu liegen kommt, sodass dieser nach aussen hin optisch nicht erkennbar ist. Ein weiterer Nebenaspekt ist, dass durch diesen Durchgangsschlitz eine mehrlagige Ausführung der Haltelasche "zusammengehalten werden kann" (insbesondere auch dann, wenn kein Klebstoff verwendet wird und/oder wenn eine verhakende Verbindung im Bereich der Lascheneinrichtung vorgesehen ist, die eine Art Zusammendrücken der beiden Hälften erfordert). Weiterhin kann durch eine Art "Anschlagschulter" und eine entsprechende Dimensionierung der Schlitzeinrichtung auf einfache Weise eine mechanische Bewegungsbegrenzung realisiert werden.

[0023] Besonders vorteilhaft ist es, wenn der Faltbogenzuschnitt zumindest bereichsweise aus einem Pappmaterial und/oder einem Papiermaterial gefertigt ist. Derartige Materialien sind kostengünstig verfügbar, einfach zu recyceln bzw. im Wesentlichen umweltneutral zu entsorgen und gut zu bedrucken. Grundsätzlich sind jedoch auch andere Materialien denkbar. Insbesondere soll es nicht ausgeschlossen sein, dass beispielsweise ein Pappmaterial mit Sichtfenstern (speziell für das Innere der Verkaufsverpackung) versehen wird und diese Sichtfenster beispielsweise mit einer durchsichtigen Kunststoffolie "mechanisch verschlossen" werden.

[0024] Weiterhin ist es möglich, den Faltbogenzuschnitt derart auszubilden, dass die Lascheneinrichtung einstückig mit dem Faltbogenzuschnitt ausgebildet ist und/oder einstückig mit dem Hauptkörper des Faltbogenzuschnitts verbunden ist. Bei einer derartigen Ausbildung des Faltbogenzuschnitts kann eine nochmals einfachere Produktion desselben realisiert werden, insbesondere kann der "komplette" Faltbogenzuschnitt durch einen einzigen Stanzvorgang (und gegebenenfalls anschliessend erfolgende Rillierungsvorgänge, Druckvorgänge

bzw. Perforationsausbildungsvorgänge) realisiert werden. Unter einem Rillierungsvorgang ist insbesondere ein Vorgang zu verstehen, der der Ausbildung einer Rilllinie dient. Es ist darauf hinzuweisen, dass aufgrund der einstückigen Ausbildung in der Regel keine zusätzlichen Produktionsschritte erforderlich sind, sondern lediglich beispielsweise komplexere Stanzformen erforderlich sind (gegenüber einem Faltbogenzuschnitt nach dem Stand der Technik sind beispielsweise zusätzliche Rilllinien vorzusehen).

[0025] Vorteilhaft kann es auch sein, wenn der Faltbogenzuschnitt zumindest bereichsweise eine Oberflächengestaltung aufweist, insbesondere eine im Wesentlichen einseitige Oberflächengestaltung. Unter einer Oberflächengestaltung kann insbesondere ein Bedrucken verstanden werden. Zusätzlich oder alternativ kann jedoch auch eine Art Rillierungsmuster und/oder eine sonstige Oberflächenbehandlung vorgesehen werden. Hierdurch können gegebenenfalls erforderliche Verkaufsinformationen auf einfache Weise zur Verfügung gestellt werden und/oder eine optisch ansprechende Gestaltung der Verkaufsverpackung (die meist verkaufsfördernd wirkt) auf einfache Weise realisiert werden.

[0026] Möglich ist es weiterhin, dass bei dem Faltbogenzuschnitt der Laschenbereich in einem zusammengefalteten Zustand des Faltbogenzuschnitts zumindest in eine im Wesentlichen aus dem Hauptkörper des zusammengefalteten Faltbogenzuschnitts hervorstehende Position und eine im Wesentlichen in den Hauptkörper des zusammengefalteten Faltbogenzuschnitts versenkte Position gebracht werden kann. Mit anderen Worten ist in einem hervorstehenden Zustand beispielsweise ein Aufhängen in Form einer Aufhängelasche möglich, in der versenkten Position ist demgegenüber der Laschenbereich (im Wesentlichen) nicht von aussen sichtbar, sodass die "ununterbrochene Aussenoberfläche" nicht gestört wird, was in der Regel als optisch ansprechend empfunden wird.

[0027] Als bevorzugt erweist es sich insbesondere in diesem Zusammenhang, wenn im zusammengefalteten Zustand des Faltbogenzuschnitts im Bereich der Lascheneinrichtung eine Greifausnehmung vorgesehen ist. Insbesondere kann dies den Bereich des Hauptkörpers betreffen, in dem die Lascheneinrichtung in der versenkten Position der Lascheneinrichtung zu liegen kommt. Mit einer derartigen Ausgestaltung ist es möglich, dass die Lasche, obwohl diese versenkt ist und daher optisch weitestgehend unauffällig ist, dennoch auf einfache Weise gegriffen werden kann, und auf diese Weise leicht manipuliert werden kann. Dies kann die Bedienbarkeit des Faltbogenzuschnitts (bzw. der fertigen Verpackung) signifikant erhöhen helfen. Es wird darauf hingewiesen, dass die Greifausnehmung derart dimensioniert werden kann, dass zumindest ein Teil der Durchgangsöffnung der Lascheneinrichtung sichtbar ist. Ebenso ist es aber auch möglich, dass in diesem Fall kein Teil der Durchgangsöffnung sichtbar ist. (Dies betrifft insbesondere den "eingeschobenen" Zustand des Faltbogen-

zuschnitts im zusammengefalteten Zustand.)

[0028] Möglich ist es weiterhin, wenn sich bei dem Faltbogenschnitt in einem zusammengefalteten Zustand des Faltbogenschnitts zumindest bereichsweise eine Hohlkörpereinrichtung und/oder eine Verpackungseinrichtung und/oder eine Gegenstandsaufnahmeeinrichtung ergibt. In einem derartigen Fall kann der Faltbogenschnitt besonders vorteilhaft als Verkaufsverpackung und/oder als Transportverpackung genutzt werden. Insbesondere soll es auch möglich sein, eine Verpackungseinrichtung zu beanspruchen, welche auf einem Faltbogenschnitt mit den vorab genannten Eigenschaften beruht.

[0029] Im Folgenden wird die Erfindung anhand eines Ausführungsbeispiels näher erläutert. Hierbei zeigen:

- Fig. 1 ein mögliches Ausführungsbeispiel für einen Faltschachtelzuschnitt zur Ausbildung einer Verpackung in einer schematischen Draufsicht;
- Fig. 2 den Faltvorgang des Haltelaschenbereichs des vorliegenden Ausführungsbeispiels eines Faltbogenschnitts in einer schematischen, perspektivischen Ansicht;
- Fig. 3 die Haltelasche des vorliegenden Ausführungsbeispiels eines Faltbogenschnitts in unterschiedlichen Bewegungspositionen relativ zum Hauptkörper in einem schematischen Querschnitt von der Seite aus gesehen;
- Fig. 4 das fertig gefaltete Ausführungsbeispiel eines Faltbogenschnitts in einer perspektivischen, schematischen Ansicht von hinten gesehen;

[0030] In Fig. 1 ist ein mögliches Ausführungsbeispiel für einen Faltbogenschnitt 1 zur Ausbildung einer Verpackung 2 (beispielsweise einer Verkaufsverpackung) in einer schematischen Draufsicht dargestellt. Der Faltbogenschnitt 1 weist zunächst einen Hauptkörper 3 auf, der beim dargestellten Ausführungsbeispiel des Faltbogenschnitts 1 im zusammengefalteten Zustand des Faltbogenschnitts 1 einen Hohlraum 6 bildet (siehe Fig. 4). Weiterhin weist der Faltbogenschnitt 1 einen Haltelaschenbereich 4 auf. Hauptkörper 3 und Haltelaschenbereich 4 des Faltbogenschnitts 1 sind einstückig ausgebildet.

[0031] Der Hauptkörper 3 weist im Wesentlichen rechteckige Seitenwände 5a, 5b, 5c und 5d auf, sodass im zusammengefalteten Zustand des Faltbogenschnitts 1 (also der fertigen Verpackung 2) der Hauptkörper 3 einen im Wesentlichen quaderförmigen Hohlraum 6 ausbildet. Um einen im Wesentlichen geschlossenen Hohlraum 6 mechanisch stabil ausbilden zu können, sind im Bereich des Hauptkörpers 3 seitlich an den Seitenwänden 5 noch zusätzliche Bereiche vorgesehen, wie eine Klebelasche 7 sowie Bodenabschnitte 8a, 8b, 8c, 8d und diverse Deckelabschnitte 9a, 9b, 9c, die bei der fertigen Verpackung 2 einen Boden 10 bzw. einen Deckel 11 ausbilden. Der Deckelabschnitt 9b ist dabei mit einer verschliessbaren Einsteckzunge 28 versehen.

[0032] In den Bereichen, in denen Teile des Faltbogenschnitts 1 im Verhältnis zu anderen Teilen des Faltbogenschnitts 1 abgeknickt werden müssen, sind jeweils Rilllinien 12 (eine Art von "geprägten Linien") vorgesehen. Diese erleichtern einerseits das Umknicken der betreffenden Bereiche gegeneinander, insofern als dass weniger Kraftaufwand vonnöten ist. Darüber hinaus wirken diese Rilllinien 12 als "Sollknickbereiche", sodass die Wahrscheinlichkeit dafür, dass sich das Material des Faltbogenschnitts 1 in anderen Bereichen knickt, signifikant vermindert ist.

[0033] Bei zwei der Seitenwände 5b, 5c sind darüber hinaus noch Fenster 13 herausgestanzt. Durch diese Fenster 13 kann später das in der Verpackung 2 aufgenommene Produkt von aussen gesehen werden.

[0034] Im vorliegenden dargestellten Ausführungsbeispiel besteht der Faltbogenschnitt 1 aus einem dünnen Pappmaterial und ist dementsprechend undurchsichtig. Im Bereich der Fenster 13 ist es möglich, dass eine dünne Kunststoffolie aufgeklebt wird (die vorzugsweise eine gewisse Eigensteifigkeit aufweist). Auf diese Weise kann das in der Verpackung aufzunehmende Produkt zwar von aussen begutachtet werden, in mechanischer Hinsicht aber dennoch geschützt sein.

[0035] An einer der Seitenwände 5 (nämlich der Seitenwand 5d, die später die Rückwand 5d der Verpackung ausbildet) ist einstückig der Haltelaschenbereich 4 angeformt. Die Anformung des Haltelaschenbereichs 4 ist ähnlich, wie dies bei den Bodenabschnitten 8 bzw. Deckelabschnitten 9 an den dazugehörigen Seitenwänden 5 der Fall ist. Mit anderen Worten handelt es sich um ein durchgängiges Pappmaterial, bei dem der Umriss einfach "grösser gewählt" ist. Zusätzlich sind auch im Bereich des Haltelaschenbereichs 4 (sowie bei der Verbindung zwischen Haltelaschenbereich 4 und Seitenwand 5d) mehrere Rilllinien 12 vorgesehen.

[0036] Der Haltelaschenbereich 4 besteht aus zwei Laschenflächen 14a, 14b, die beim Zusammenfallen des Faltbogenschnitts 1 zur Verpackung 2 aufeinandergelegt werden (Knick entlang der zwischenliegenden Rilllinie 12). Man erkennt die in den Laschenflächen 14 vorgesehenen Euroloch-Ausstanzungen 15a, 15b, die im zusammengefalteten Zustand fluchtend übereinander zu liegen kommen. Weiterhin erkennt man, dass beide Laschenflächen 14 einen verjüngten Bereich 16 sowie einen verbreiterten Bereich 17 aufweisen. Der Übergang erfolgt durch einen Anlagesteg 18, der die Beweglichkeit der Haltelasche 19 im zusammengefalteten Zustand 2 des Faltbogenschnitts 1 nach oben (bzw. aus dem Hohlraum 6 heraus) begrenzt. Beim "Endanschlag" kommt es zu einem Kontakt zwischen Anschlagsteg 18 und dem Rilllinienbereich 12, der die Greifausnehmung 20 sowie den Durchgangsschlitz 21 begrenzt.

[0037] Weiterhin ist in Fig. 1 der Klappsteg 22 zu erkennen, dessen Funktion im Folgenden noch näher erläutert wird. Der Klappsteg 22 ist durch zwei Begrenzungsnähte 23a, 23b begrenzt. Damit ein Umknicken der Begrenzungsnähte 23 besonders leicht fällt, sind diese

mit äusseren, perforierten Abschnitten 24 sowie jeweils in der Mitte mit einem Längsloch 25 ausgebildet. Ein besonders einfacher Umknickvorgang der Begrenzungsnähte 23 des Klappstegs 22 ist deshalb besonders erwünscht, weil diese bei einem Verschieben der Haltelasche 19 gebogen bzw. geknickt werden müssen. Ein derartiger Verschiebevorgang der Haltelasche 19 erfolgt dabei gegebenenfalls mehrfach.

[0038] In Fig. 2 ist der Faltvorgang des Faltbogenzuschnitts 1 im Bereich des Haltelaschenbereichs 4 (Verlängerung der rückseitigen Seitenwand 5d) näher dargestellt. Hierzu wurde eine schematische, perspektivische Darstellung gewählt. Die Nähte, längs derer ein Abknicken erfolgt (Rilllinien 12 und Begrenzungsnähte 23), sind dabei durch mit einem Doppelpfeil versehene Kreise zeichnerisch hervorgehoben. Weiterhin ist die Reihenfolge der "Faltschritte" mit römischen Ziffern angedeutet.

[0039] Zunächst werden die beiden Laschenflächen 14a, 14b durch ein Umbiegen längs der betreffenden Rilllinie 12 aufeinandergelegt (Biegeschritt I). Anschliessend wird die derart ausgebildete doppellagige Haltelasche 19 mit ihrer Oberkante 26 (entspricht der zwischenliegenden Rilllinie 12) in Richtung des Durchgriffsschlitzes 21 (wo sich auch die Greifausnehmung 20 befindet) bewegt. Dabei kommt es zu weiteren Faltvorgängen längs der "verbleibenden" Rilllinien 12 bzw. Begrenzungsnähte 23 sowie zu einem damit einhergehenden Abknicken des Verbindungsbereichs 27 (Verfahrensschritt II). Anschliessend wird die Haltelasche 19 mit der geringfügig hervorstehenden Oberkante 26 durch den Durchgangsschlitz 21 hindurchgesteckt (Verfahrensschritt III). Es ergibt sich dabei die in Fig. 3a dargestellte Position. Selbstverständlich ist es auch möglich, die Haltelasche 19 noch "weitergehend" in den Durchgangsschlitz 21 hineinzustecken, sodass sich beispielsweise auch die in Fig. 3c dargestellte Position ergeben kann.

[0040] In Fig. 3 ist in den Teilfigs. 3a, 3b und 3c dargestellt, wie die derart ausgebildete Haltelasche 19 zwischen ihren beiden "Endstellungen" verschoben werden kann, nämlich zwischen dem im Wesentlichen vollständig eingesteckten Zustand gemäss Fig. 3a sowie dem vollständig herausgezogenen Zustand in Fig. 3c.

[0041] Ohne Einschränkung der Allgemeinheit soll vorliegend lediglich das Herausziehen (dargestellt durch einen Pfeil) der Haltelasche 19 aus der versenkten Stellung (Fig. 3a) in die hervorstehende Stellung (Fig. 3c) näher erläutert werden. Der umgekehrte Vorgang erfolgt hierzu analog.

[0042] In der versenkten Stellung steht von der Haltelasche 19 lediglich ein minimales Stück der Oberkante 26 aus dem Durchgangsschlitz 21 hervor. Die rückseitige Seitenwand 5d, der Verbindungsbereich 27, der Klappsteg 22 sowie die beiden Laschenflächen 14 liegen im Wesentlichen bündig aufeinander auf. Der Klappsteg 22 setzt dabei im Wesentlichen die Ebene des Verbindungsbereichs 27 fort.

[0043] Nun kann die Haltelasche 19 dank der Greifausnehmung 20 auf einfache Weise, beispielsweise mit Dau-

men und Zeigefinger, ergriffen werden und in Pfeilrichtung nach oben gezogen werden.

[0044] Dies hat zur Folge, dass der Klappsteg 22 "umklappt" (siehe Fig. 3b). Im Laufe des Umklappvorgangs kommt es dabei zu einem gewissen Absteigen des Verbindungsbereichs 27 von der benachbarten Laschenfläche 14b. Der sich ergebende Winkel ist jedoch typischerweise vergleichsweise klein (typische Grössenordnung für die Breite des Klappstegs ist 1 cm bei einer Länge des Verbindungsbereichs 27 von ca. 4 cm). Um das Absteigen des Verbindungsbereichs 27 beim Umklappvorgang (typischerweise erfolgt dieses Absteigen bei der fertig zusammengefalteten Verpackung 2 in den innenliegenden Hohlraum 6 hinein) zu verkleinern, ist es auch möglich eine grössere Anzahl an Klappstegen 22, wie beispielsweise zwei, drei, vier, fünf oder sechs Klappsteg 22 vorzusehen, die jeweils durch Begrenzungsnähte 23 (oder sonstige Verbindungsnähte) miteinander verbunden sind. Diese liegen dann beim "Umklappen" meist zumindest bereichsweise leporelloartig übereinander, sodass sich das Absteigen deutlich verringern lässt.

[0045] Sobald die Haltelasche 19 vollständig herausgezogen ist, liegen rückseitige Seitenwand 5d, beide Laschenflächen 14a, 14b sowie Verbindungsbereich 27 wieder im Wesentlichen bündig aufeinander auf. Der Klappsteg 22 ist nunmehr gewissermassen als "Verlängerung" der zweiten Laschenfläche 14b zu sehen und steht somit "antiparallel" zum Verbindungsbereich 27.

[0046] Es wird darauf hingewiesen, dass eine effektive mechanische Begrenzung der Bewegung der Haltelasche 19 nach unten durch die relative Längendimensionierung von Laschenfläche 14b einerseits und Klappsteg 22 sowie Verbindungsbereich 27 (Bewegung nach unten) bzw. durch eine Anlage der Anlagestege 18 an den seitlichen Rilllinien 12 angrenzend zum Durchgangsschlitz 21 (Bewegung nach oben) gegeben ist.

[0047] Eine weitere vorteilhafte Eigenschaft der vorliegend vorgeschlagenen Laschenfläche 14 besteht darin, dass es möglich ist, den Faltbogenzuschnitt 1 lediglich einseitig zu bedrucken. Aufgrund der "Wickeltechnik" des Haltelaschenbereichs 4 ist bei der fertig zusammengefalteten Verpackung 2 dennoch auf beiden Seiten jeweils eine bedruckte Seite der Laschenflächen 14 sichtbar. Hierdurch kann die resultierende Verpackung besonderen ästhetischen Vorgaben genügen.

[0048] In Fig. 4 ist schliesslich noch die fertig zusammengefaltete Verpackung in einer schematischen, perspektivischen Ansicht von hinten dargestellt. Insbesondere ist hier die Haltelasche 19 in beiden Endpositionen dargestellt (versenkter Zustand mit durchgezogenen Linien; herausgezogener Zustand mit gestrichelten Linien). Insbesondere ist auch zu erkennen, dass bei den vorliegend gewählten Dimensionierungen der Eurolochbereich 15 im vollständig eingesteckten Zustand der Haltelasche 19 noch teilweise im Bereich der Greifausnehmung 20 zu erkennen ist.

Patentansprüche

1. Faltbogenzuschnitt (1), insbesondere zur Ausbildung einer Verpackungseinrichtung (2), aufweisend eine Lascheneinrichtung (4, 19), welche im zusammengefalteten Zustand (2) des Faltbogenzuschnitts (1) in zumindest zwei Stellungen (Fig. 3a, Fig. 3c) relativ zu einem Hauptkörper (3) des Faltbogenzuschnitts (1) bringbar ist, **dadurch gekennzeichnet, dass** diese einteilig mit dem Faltbogenzuschnitt (1) ausgebildet ist. 5
2. Faltbogenzuschnitt (1) nach Anspruch 1, **dadurch gekennzeichnet, dass** die Lascheneinrichtung (4, 19) im zusammengefalteten Zustand (2) des Faltbogenzuschnitts (1) relativ zu dem Hauptkörper (3) beweglich, insbesondere verschiebbar, bevorzugt im Wesentlichen lediglich in einer Transversalrichtung verschiebbar, ausgebildet ist. 10
3. Faltbogenzuschnitt (1) nach Anspruch 1 oder 2, **dadurch gekennzeichnet, dass** die Lascheneinrichtung (4, 19) zumindest eine Durchgangsöffnung (15) aufweist, insbesondere eine Durchgangsöffnung mit normierten Öffnungsquerschnitt, wie bevorzugt eine Eurolocheinrichtung (15). 15
4. Faltbogenzuschnitt (1) nach einem der vorhergehenden Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet, dass** die Lascheneinrichtung (4, 19) über zumindest einen Knicklinienbereich (12, 23), insbesondere über eine Mehrzahl von Knicklinienbereichen (12, 23), bevorzugt über zwei, drei, vier, fünf, sechs, sieben oder acht Knicklinienbereiche (12, 23), mit dem Hauptkörper (3) des Faltbogenzuschnitts (1) verbunden ist. 20
5. Faltbogenzuschnitt (1) nach einem der vorhergehenden Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet, dass** zumindest ein Knicklinienbereich (12, 23) zumindest bereichsweise eine Rilllierungsabschnitteinrichtung (12) und/oder eine Perforationseinrichtung (24) und/oder einen Längsschlitzbereich (25) aufweist. 25
6. Faltbogenzuschnitt (1) nach einem der vorhergehenden Ansprüche, insbesondere nach Anspruch 5, **dadurch gekennzeichnet, dass** zumindest ein Knicklinienbereich (23) einen in Längsrichtung gesehen im Wesentlichen mittig angeordneten, im Wesentlichen ununterbrochenen Längsschlitzbereich (25) aufweist und/oder **dadurch gekennzeichnet, dass** zumindest ein Knicklinienbereich (23) zumindest einen, bevorzugt zwei, in Längsrichtung gesehen im Wesentlichen seitlich angeordneten, im Wesentlichen ununterbrochenen Materialbereich und/oder perforierten Materialbereich (24) aufweist. 30
7. Faltbogenzuschnitt (1) nach einem der vorhergehenden Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet, dass** die Lascheneinrichtung (4, 19) im zusammengefalteten Zustand des Faltbogenzuschnitts (1) zumindest bereichsweise mehrlagig (14a, 14b) ausgebildet ist, insbesondere zweilagig und/oder nach Art einer Wickellasche ausgebildet ist. 35
8. Faltbogenzuschnitt (1) nach einem der vorhergehenden Ansprüche, insbesondere nach Anspruch 7, **dadurch gekennzeichnet, dass** die Lagen (14a, 14b) der Lascheneinrichtung (4, 19) in einem mehrlagigen Bereich (14) der Lascheneinrichtung (4, 19) zumindest bereichsweise miteinander verbunden sind, insbesondere miteinander verklebt und/oder miteinander verhakt sind. 40
9. Faltbogenzuschnitt (1) nach einem der vorangehenden Ansprüche, **gekennzeichnet durch** eine Schlitzleinrichtung (21) zur Durchführung der Lascheneinrichtung (4, 19) in einem zusammengefalteten Zustand (2) des Faltbogenzuschnitts (1) und/oder **dadurch gekennzeichnet, dass** die Lascheneinrichtung (4, 19) in einem zusammengefalteten Zustand (2) des Faltbogenzuschnitts (1) **durch** eine Schlitzleinrichtung (21) im Faltbogenzuschnitt (1) hindurchgeführt ist. 45
10. Faltbogenzuschnitt (1) nach einem der vorhergehenden Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet, dass** dieser zumindest bereichsweise aus einem Pappmaterial und/oder einem Papiermaterial gefertigt ist. 50
11. Faltbogenzuschnitt (1) nach einem der vorangehenden Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet, dass** die Lascheneinrichtung (4, 19) einstückig mit dem Faltbogenzuschnitt (1) ausgebildet ist und/oder einstückig mit dem Hauptkörper (3) des Faltbogenzuschnitts (1) verbunden ist. 55
12. Faltbogenzuschnitt (1) nach einem der vorangehenden Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet, dass** dieser zumindest bereichsweise eine Oberflächengestaltung aufweist, insbesondere eine im Wesentlichen einseitige Oberflächengestaltung aufweist.
13. Faltbogenzuschnitt (1) nach einem der vorangehenden Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet, dass** der Laschenbereich (4, 19) in einem zusammengefalteten Zustand (2) des Faltbogenzuschnitts (1) zumindest in eine im Wesentlichen aus dem Hauptkörper (3) des zusammengefalteten (2) Faltbogenzuschnitts (1) hervorstehenden Position und eine im Wesentlichen in den Hauptkörper (3) des zusammengefalteten (2) Faltbogenzuschnitts (1) versenkten Position gebracht werden kann.

14. Faltbogenzuschnitts (1) nach einem der vorangehenden Ansprüche, insbesondere nach Anspruch 13, **dadurch gekennzeichnet, dass** in einem zusammengefalteten Zustand (2) des Faltbogenzuschnitts (1) im Bereich der Lascheneinrichtung (4, 19) eine Greifausnehmung (20) vorgesehen ist, insbesondere in einem Bereich des Hauptkörpers (3), in dem die Lascheneinrichtung (4, 19) in der versenkten Position der Lascheneinrichtung (4, 19) zu liegen kommt. 5 10
15. Faltbogenzuschnitt (1) nach einem der vorangehenden Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet, dass** sich in einem zusammengefalteten Zustand (2) des Faltbogenzuschnitts (1) zumindest bereichsweise 15 eine Hohlkörpereinrichtung (6) und/oder eine Verpackungseinrichtung (2) und/oder eine Gegenstandsaufnahmeeinrichtung ergibt. 20 25 30 35 40 45 50 55

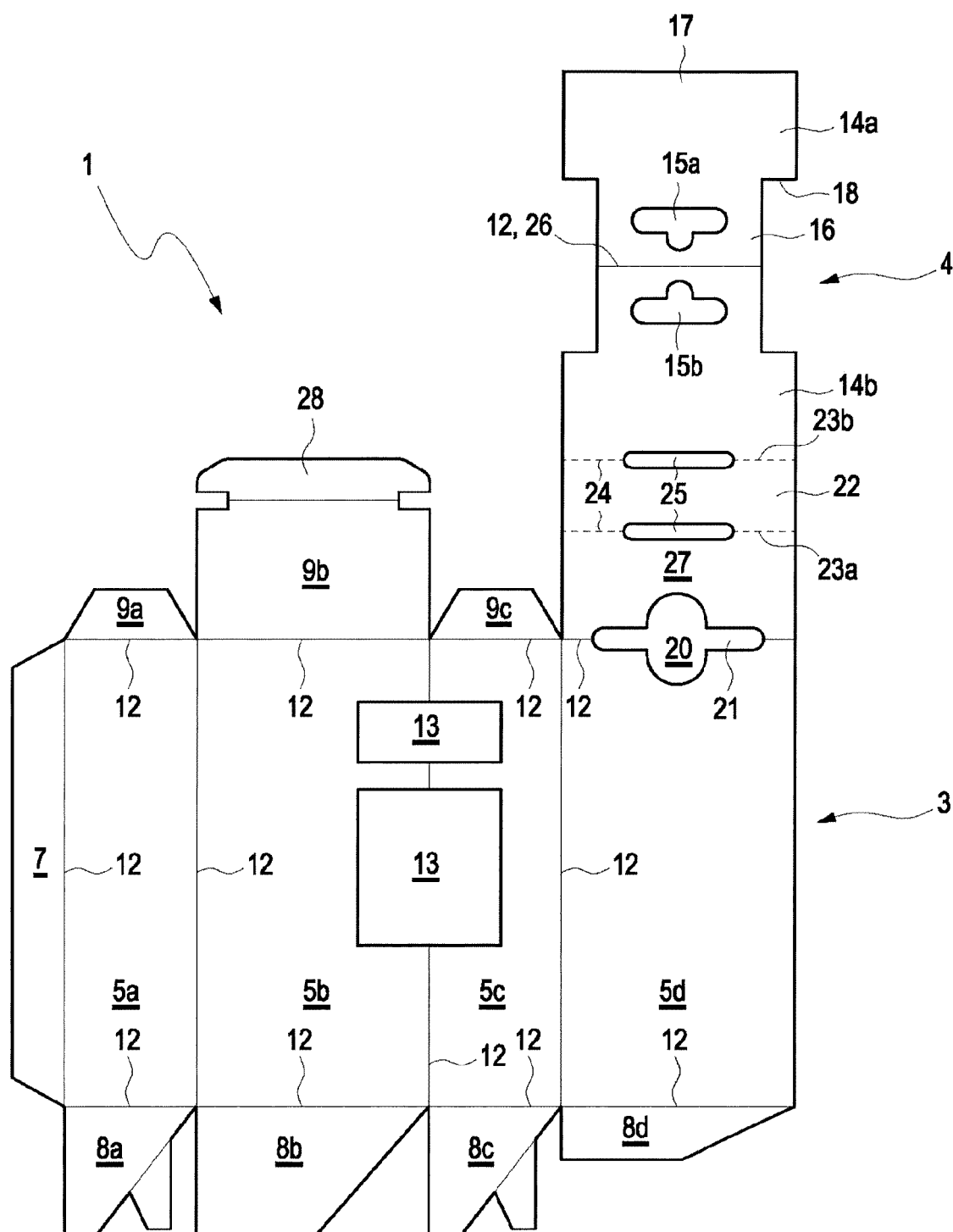


Fig. 1

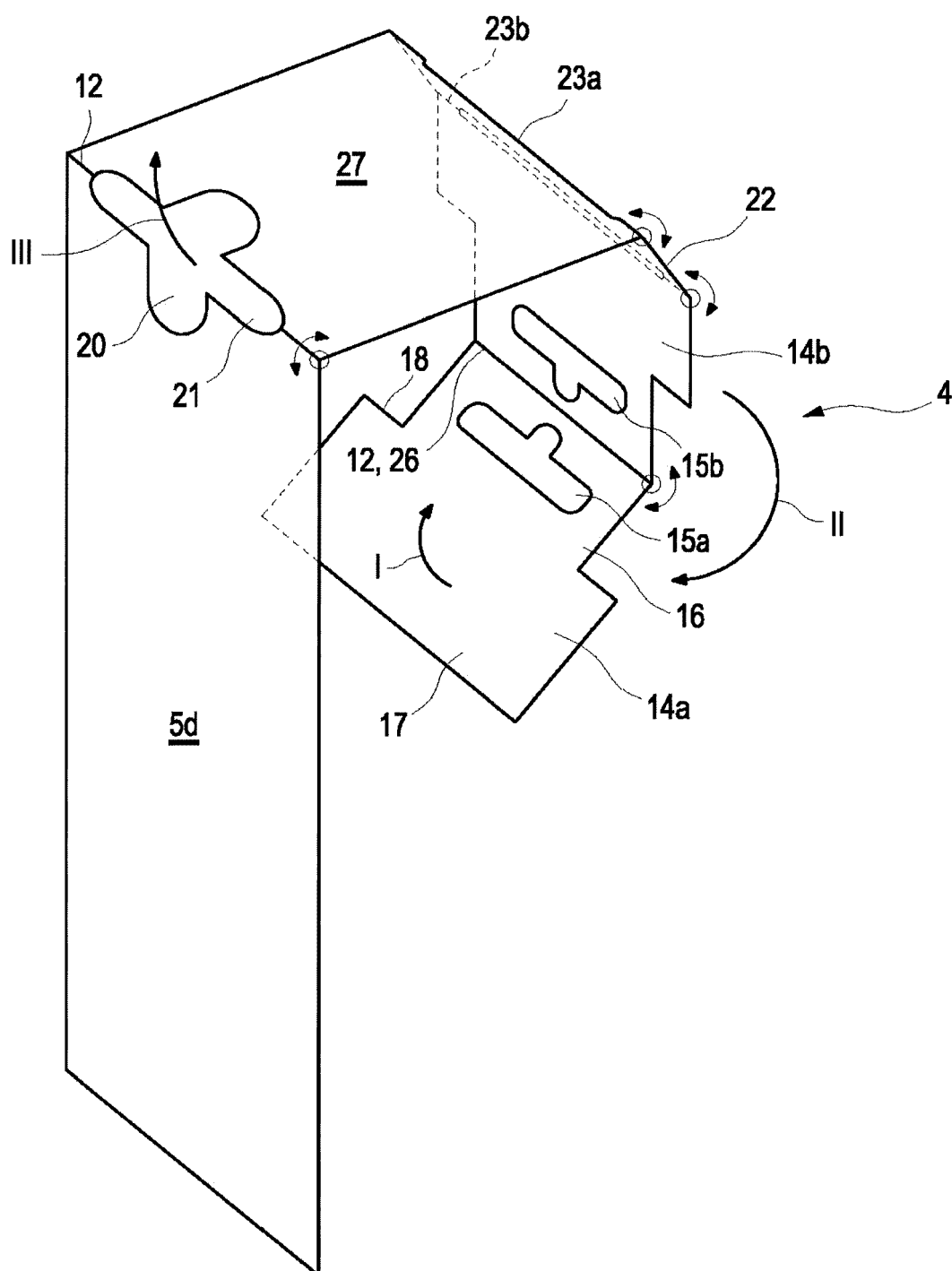


Fig. 2

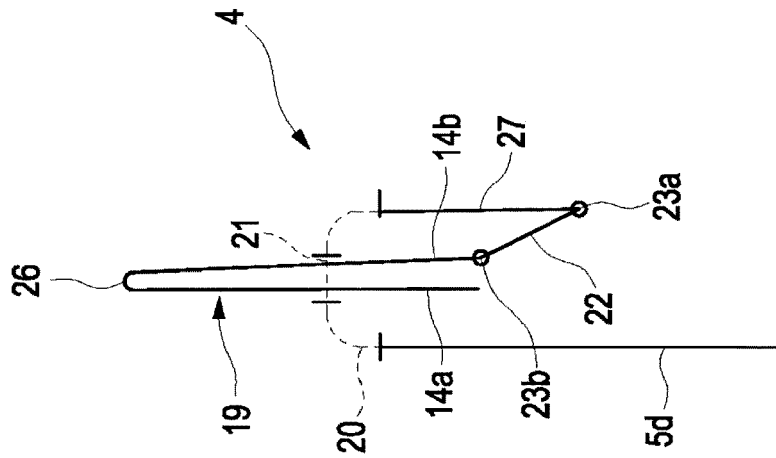


Fig. 3 a

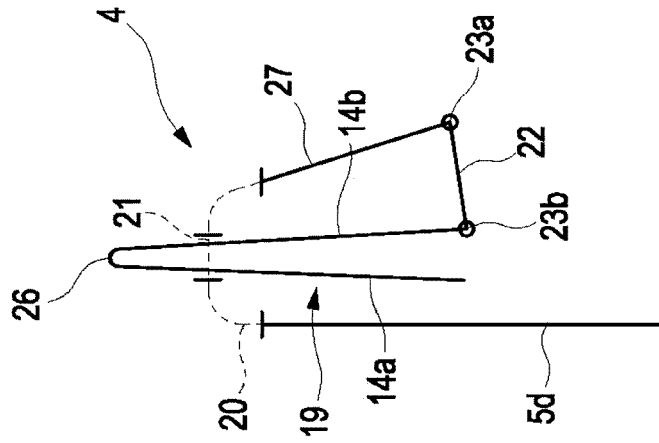


Fig. 3 b

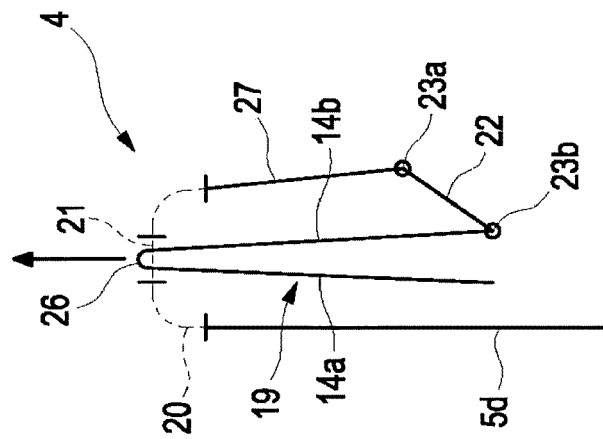


Fig. 3 c

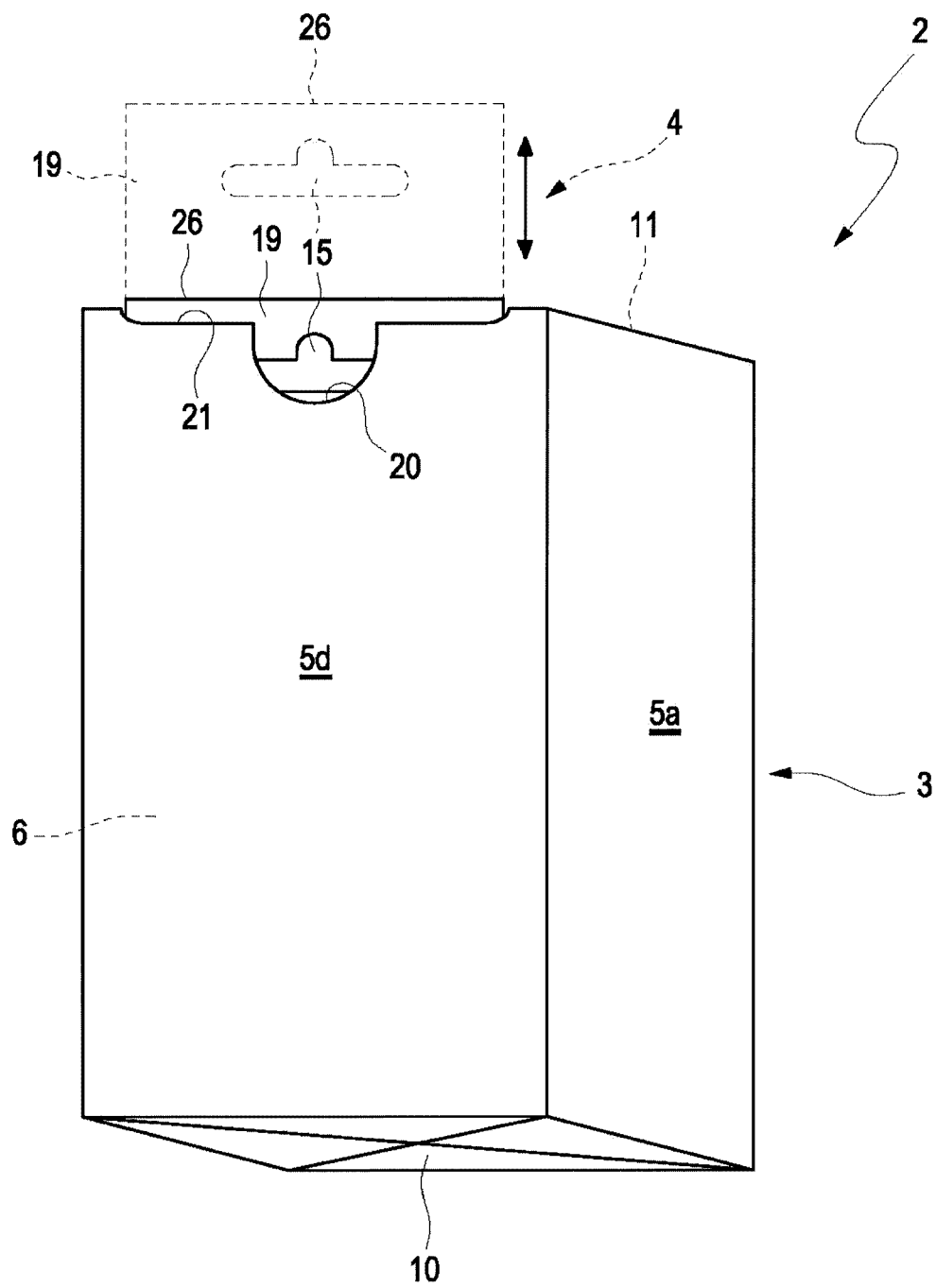


Fig. 4



EUROPÄISCHER RECHERCHENBERICHT

 Nummer der Anmeldung
EP 13 40 5135

5

10

15

20

25

30

35

40

45

50

55

EINSCHLÄGIGE DOKUMENTE			
Kategorie	Kennzeichnung des Dokuments mit Angabe, soweit erforderlich, der maßgeblichen Teile	Betrifft Anspruch	KLASSIFIKATION DER ANMELDUNG (IPC)
X	DE 10 2011 090061 A1 (BOSCH GMBH ROBERT [DE]) 4. Juli 2013 (2013-07-04) * Zusammenfassung; Ansprüche 1,2,7; Abbildungen 1-3 * * Absatz [0018] - Absatz [0027] * -----	1-3,7, 10,11,15	INV. B65D73/00 B65D5/42
X	WO 03/106288 A1 (MEADWESTVACO PACKAGING SYSTEMS [US]; AUCLAIR JEAN-MICHEL [FR]) 24. Dezember 2003 (2003-12-24) * Zusammenfassung; Abbildungen 1,7-10 * -----	1,2,7, 10,11,15	
X	GB 918 193 A (MAURICE ALEXANDER MOFFAT) 13. Februar 1963 (1963-02-13) * das ganze Dokument * -----	1,2,7, 9-11, 13-15	
			RECHERCHIERTE SACHGEBIETE (IPC)
			B65D
Der vorliegende Recherchenbericht wurde für alle Patentansprüche erstellt			
Recherchenort		Abschlußdatum der Recherche	Prüfer
München		11. August 2014	Seegerer, Heiko
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	

EPO FORM 1503 03.82 (P04C03)



Nummer der Anmeldung

EP 13 40 5135

GEBÜHRENPFLICHTIGE PATENTANSPRÜCHE

Die vorliegende europäische Patentanmeldung enthielt bei ihrer Einreichung Patentansprüche, für die eine Zahlung fällig war.

☐ Nur ein Teil der Anspruchsgebühren wurde innerhalb der vorgeschriebenen Frist entrichtet. Der vorliegende europäische Recherchenbericht wurde für jene Patentansprüche erstellt, für die keine Zahlung fällig war, sowie für die Patentansprüche, für die Anspruchsgebühren entrichtet wurden, nämlich Patentansprüche:

☐ Keine der Anspruchsgebühren wurde innerhalb der vorgeschriebenen Frist entrichtet. Der vorliegende europäische Recherchenbericht wurde für die Patentansprüche erstellt, für die keine Zahlung fällig war.

MANGELNDE EINHEITLICHKEIT DER ERFINDUNG

Nach Auffassung der Recherchenabteilung entspricht die vorliegende europäische Patentanmeldung nicht den Anforderungen an die Einheitlichkeit der Erfindung und enthält mehrere Erfindungen oder Gruppen von Erfindungen, nämlich:

Siehe Ergänzungsblatt B

☐ Alle weiteren Recherchegebühren wurden innerhalb der gesetzten Frist entrichtet. Der vorliegende europäische Recherchenbericht wurde für alle Patentansprüche erstellt.

☐ Da für alle recherchierbaren Ansprüche die Recherche ohne einen Arbeitsaufwand durchgeführt werden konnte, der eine zusätzliche Recherchegebühr gerechtfertigt hätte, hat die Recherchenabteilung nicht zur Zahlung einer solchen Gebühr aufgefordert.

☒ Nur ein Teil der weiteren Recherchegebühren wurde innerhalb der gesetzten Frist entrichtet. Der vorliegende europäische Recherchenbericht wurde für die Teile der Anmeldung erstellt, die sich auf Erfindungen beziehen, für die Recherchegebühren entrichtet worden sind, nämlich Patentansprüche:

9, 13, 14

☐ Keine der weiteren Recherchegebühren wurde innerhalb der gesetzten Frist entrichtet. Der vorliegende europäische Recherchenbericht wurde für die Teile der Anmeldung erstellt, die sich auf die zuerst in den Patentansprüchen erwähnte Erfindung beziehen, nämlich Patentansprüche:

☐ Der vorliegende ergänzende europäische Recherchenbericht wurde für die Teile der Anmeldung erstellt, die sich auf die zuerst in den Patentansprüchen erwähnte Erfindung beziehen (Regel 164 (1) EPU).



**MANGELNDE EINHEITLICHKEIT
DER ERFINDUNG
ERGÄNZUNGSBLATT B**

Nummer der Anmeldung

EP 13 40 5135

Nach Auffassung der Recherchenabteilung entspricht die vorliegende europäische Patentanmeldung nicht den Anforderungen an die Einheitlichkeit der Erfindung und enthält mehrere Erfindungen oder Gruppen von Erfindungen, nämlich:

1. Ansprüche: 1-3, 10, 11, 15(vollständig); 7(teilweise)

"Zuschnitt mit im gefalteten Zustand
verlängerbarer/verschiebbarer Lasche"

2. Ansprüche: 4-6

"Zuschnitt mit Knicklinienbereichen zwischen Hautkörper und
Lasche"

3. Ansprüche: 8(vollständig); 7(teilweise)

"Zuschnitt zur Ausbildung einer Verpackung mit
Wickellaschen-Einrichtung"

4. Ansprüche: 9, 13, 14

"Zuschnitt mit Schlitzeinrichtung zur Laschendurchführung"

5. Anspruch: 12

"Zuschnitt mit Oberflächengestaltung"

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

EP 13 40 5135

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.

11-08-2014

Im Recherchenbericht angeführtes Patentdokument	Datum der Veröffentlichung	Mitglied(er) der Patentfamilie	Datum der Veröffentlichung
DE 102011090061 A1	04-07-2013	DE 102011090061 A1	04-07-2013
		EP 2610195 A1	03-07-2013
		US 2013175191 A1	11-07-2013

WO 03106288 A1	24-12-2003	AT 345987 T	15-12-2006
		AU 2003245537 A1	31-12-2003
		DE 60309866 T2	21-06-2007
		DK 1513737 T3	02-04-2007
		EP 1513737 A1	16-03-2005
		ES 2278171 T3	01-08-2007
		PT 1513737 E	28-02-2007
		WO 03106288 A1	24-12-2003

GB 918193 A	13-02-1963	KEINE	

EPO FORM P0461

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