



(11)

EP 3 190 057 A1

(12)

EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG

(43) Veröffentlichungstag:
12.07.2017 Patentblatt 2017/28

(51) Int Cl.:

B65B 25/14 (2006.01)**B65B 9/06 (2012.01)****B65B 9/10 (2006.01)****B65B 9/20 (2012.01)**(21) Anmeldenummer: **16002675.3**(22) Anmeldetag: **19.12.2016**

(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
Benannte Validierungsstaaten:
MA MD

(30) Priorität: **08.01.2016 DE 102016000119**(71) Anmelder: **Wiens, Klaus
67157 Wachenheim (DE)**(72) Erfinder: **WIENS, Klaus
67157 Wachenheim (DE)**(74) Vertreter: **Eickmeyer, Dietmar
Patentanwaltskanzlei Bickert
Moltkestrasse 37
67122 Altrip (DE)**

(54) FOLIENSCHLAUCHVERPACKUNGSMASCHINE

(57) Die Erfindung betrifft ein Folienschlauchverpackungsmaschine (10, 100, 110, 130, 150, 170), umfassend zwei Fördervorrichtungen (12, 14) mit zwei diesen jeweils zugeordneten portalähnlichen Formschultern (24, 26, 110, 132), welche jeweils dafür vorgesehen sind, eine diesen jeweils zugeführte Folienbahn (28, 30, 114, 134) derart in Förderrichtung (20, 22) der jeweiligen Fördervorrichtung (12, 14) umzulenken, dass in Förderrichtung (20, 22) hinter den Formschultern (24, 26, 110, 132) ein jeweiliger tunnelähnlicher Folienschlauch (40, 42, 56, 58, 76, 78) als Verpackung geformt wird, wobei die zwei Fördervorrichtungen (12, 14) dafür vorgesehen sind, Gruppen von auf diesen befindlichem zu verpackenden Verbrauchsprodukten, insbesondere Tissueprodukten (16, 18, 32, 34, 52, 54, 72, 74, 118), mit einer vorgegebenen Vorschubgeschwindigkeit durch die jeweilige Formschulter (24, 26, 110, 132) in den jeweiligen tunnelähnlichen Folienschlauch (40, 42, 56, 58, 76, 78) zu bewegen, wobei sich dieser dabei mit derselben Vorschubgeschwindigkeit bewegt wie die Verbrauchsprodukte und wobei die zwei Teilstücke (12, 14) längs einer gemeinsamen Ebene parallel zueinander angeordnet sind. Die beiden Formschultern (24, 26, 110, 132) sind derart ausgestaltet, dass die jeweiligen seitlichen Kantenbereiche der beiden Folienbahnen (28, 30, 114, 134), aus denen die zwei tunnelähnlichen Folienschläuche (40, 42, 56, 58, 76, 78) geformt werden, in einem zwischen diesen liegenden Falzebenenbereich (36, 38, 60, 80, 92, 102) verlaufen. In dem zwischen den tunnelähnlichen Folienschläuchen (40, 42, 56, 58, 76, 78) befindlichen Falzebenenbereich (36, 38, 60, 80, 92, 102) sind die seitlichen Kantenbereiche der zu tunnelähnlichen Folienschläuchen geformten Folienbahnen (28, 30, 114, 134) in mehreren Folienlagen überlappend ange-

ordnet und der Falzebenenbereich (36, 38, 60, 80, 92, 102) umfasst wenigstens zwei Folienlagen, die aus Kantenbereichen der beiden Folienbahnen (28, 30, 114, 134) gebildet sind.

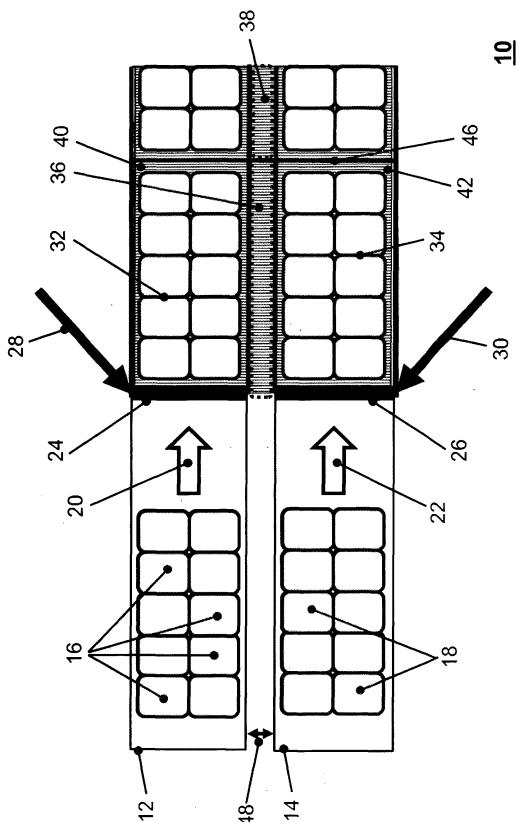


Fig. 1

Beschreibung

[0001] Die Erfindung betrifft eine Folienschlauchverpackungsmaschine, umfassend zwei Fördervorrichtungen mit zwei diesen jeweils zugeordneten portalähnlichen Formschultern, welche jeweils dafür vorgesehen sind, eine diesen jeweils zugeführte Folienbahn derart in Förderrichtung der jeweiligen Fördervorrichtung umzulenken, dass in Förderrichtung hinter den Formschultern ein jeweiliger tunnelähnlicher Folienschlauch als Verpackung geformt wird, wobei die zwei Fördervorrichtungen dafür vorgesehen sind, Gruppen von auf diesen befindlichen zu verpackenden Verbrauchsprodukten, insbesondere Tissueprodukten, mit einer vorgegebenen Vorschubgeschwindigkeit durch die jeweilige Formschulter in den jeweiligen tunnelähnlichen Folienschlauch zu bewegen, wobei sich dieser dabei mit derselben Vorschubgeschwindigkeit bewegt wie die Verbrauchsprodukte und wobei die zwei Fördervorrichtungen längs einer gemeinsamen Ebene parallel zueinander angeordnet sind.

[0002] Es ist allgemein bekannt, dass Verbrauchsprodukte vergleichsweise geringwertige Produkte des täglichen Bedarfs sind. Verbrauchsprodukte müssen, bevor sie in den Handel kommen, entsprechend verpackt werden. Typische Vertreter von Verbrauchsprodukten sind Tissueprodukte, insbesondere Rollenware wie Küchenpapierrollen oder Toilettenpapierrollen, die als Rollengruppen in Folienbeutel verpackt werden, beispielsweise in Verpackungsgrößen von 1 x 3, 1 x 4, 2 x 3, 2 x 4, 2 x 5, 3 x 3, 3 x 4 oder 3 x 5 Rollen. Ein typischer Rollendurchmesser beträgt beispielsweise ca. 10 - 15cm, bei einer typischen Länge von ca. 10cm oder auch 25cm.

[0003] Unter Tissueprodukten sind aber auch sonstige Hygieneartikel sowie beispielsweise gefaltete und/oder gestapelte Produkte wie Taschentücher oder Servietten zu verstehen, welche in analoger Weise gruppenweise zu verpacken sind, bevor sie in den Endhandel gelangen. Tissueprodukte sind Verbrauchsprodukte mit im Vergleich zu Gebrauchsgütern recht geringen Herstellungskosten, so dass der Aufwand, welcher für deren Verpackung zu betreiben ist, zu minimieren ist.

[0004] Um dem Endverbraucher eine besonders einfache Handhabung von derart verpackten Tissueprodukten zu ermöglichen, ist in der Regel ein Tragegriff als Teil des Folienbeutels vorgesehen, mittels welchem der Folienbeutel mit den darin verpackten Rollen besonders einfach getragen werden kann. Hierbei ist zu beachten, dass ein derartiger Tragegriff mit entsprechendem Trageloch zur sicheren Handhabung des Folienbeutels entsprechend stabil ausgeführt sein muss, um ein Durchreißen zu vermeiden. Eine doppelte Materialstärke des Folienmaterials ist hierbei oft nicht ausreichend.

[0005] Neben Tissueprodukten sind unter einem Verbrauchsprodukt aber auch eine Vielzahl an anderen Verbrauchsgütern zu verstehen, beispielsweise in kleinen Kartons vorverpackte Nahrungsmittel oder auch gefüllte Trinkbehältnisse wie Tetrapaks.

[0006] Gemäß dem Stand der Technik werden die ent-

sprechenden Gruppen von Verbrauchs- beziehungsweise Tissueprodukten beim Verpackungsvorgang in einen jeweils vorgefertigten Folienbeutel geschoben, welcher im Anschluss verschweißt wird. Hierbei ist ein Überstand der zusammenzuschweißenden Folienbereiche erforderlich, wobei der Überstand dann nach dem Verschweißen abgeschnitten und als Abfall verworfen wird.

[0007] Als nachteilig erweist sich hierbei neben dem Materialverwurf des Überstandes, dass sich eine Verpackung in vorgefertigte Folienbeutel abhängig von der Folienqualität als schwierig und aufwändig erweist und zudem Bedienpersonal zum Nachfüllen der Beutelstapel erforderlich ist.

[0008] Ausgehend von diesem Stand der Technik ist es Aufgabe der Erfindung, eine Vorrichtung und ein Verfahren anzugeben, mittels welchen ein vereinfachtes Verpacken von Verbrauchsprodukten, insbesondere Tissueprodukten, in Folienbeutel ermöglicht ist und bei welchen der Verwurf an Verpackungsfolie reduziert ist.

[0009] Diese Aufgabe wird gelöst durch eine Folienschlauchverpackungsmaschine der eingangs genannten Art. Diese ist dadurch gekennzeichnet, dass die beiden Formschultern derart ausgestaltet sind, dass die jeweiligen seitlichen Kantenbereiche der beiden Folienbahnen, aus denen die zwei tunnelähnlichen Folienschläuche geformt werden, in einem zwischen diesen liegenden Falzebenenbereich verlaufen, dass in dem zwischen den tunnelähnlichen Folienschläuchen befindlichen Falzebenenbereich die seitlichen Kantenbereiche der zu tunnelähnlichen Folienschläuchen geformten Folienbahnen in mehreren Folienlagen überlappend angeordnet sind, und dass der Falzebenenbereich wenigstens zwei Folienlagen umfasst, die aus Kantenbereichen der beiden Folienbahnen gebildet sind.

[0010] Die Grundidee der Erfindung besteht darin, den Folienüberstand als Ausgangsbasis für einen Tragegriff zu verwenden. Um die benötigte erhöhte Stabilität des Tragegriffs zu gewährleisten, ist es erfundungsgemäß vorgesehen, zwei parallele Folienschläuche aus einer jeweiligen Folienbahn zu formen, wobei deren seitliche Kantenbereiche in einem gemeinsamen Falzebenenbereich münden, welcher dann die Ausgangsbasis für einen jeweiligen Tragegriff bildet.

[0011] Je nach Anordnung der insgesamt vier in den Falzebenenbereich mündenden Kantenbereiche der zwei Folienbahnen lässt sich mit beziehungsweise ohne Überlappung in den jeweiligen Folienlagen eine verschiedene Anzahl an Folienlagen erzielen, wobei einerseits so viele Folienlagen vorhanden sein sollten, dass eine genügend hohe Stabilität des daraus gebildeten Tragegriffs gewährleistet ist, auf der anderen Seite jedoch ein unnötiger Materialverbrauch durch zu viele Folienlagen vermieden ist.

[0012] Prinzipielles Minimum an Lagen ist zwei, wobei dann jeweils zwei Kantenbereiche der jeweiligen Folienbahnen in derselben Folienlagen münden, dies vorzugsweise aneinanderstoßend, und wobei die Stoßkanten der beiden Lagen dann quer zur Förderrichtung gegen-

einander versetzt sind, beispielsweise um einige Zentimeter, um so eine hohe Stabilität nach deren Verschweißen zu gewährleisten. Eine Anzahl an zwei Lagen wird in den meisten Fällen jedoch keine hinreichende Stabilität für einen Tragegriff bieten, es sei denn, die Dicke der Folienbahnen insgesamt ist entsprechend hoch. Dies würde aber letztendlich einen zu hohen Materialeinsatz bei dem Folienbeutel bedeuten, welcher dann stabiler wäre als in der Regel benötigt. Es sei an dieser Stelle aber dennoch auf die grundsätzliche Variante verwiesen, bei welcher die beiden Formschultern derart ausgestaltet sind, dass die jeweiligen seitlichen Kantenbereiche der beiden Folienbahnen, aus denen die zwei tunnelähnlichen Folienschläuche geformt werden, in einem zwischen diesen liegenden Falzebenenbereich verlaufen, und dass dieser genau zwei Folienlagen umfasst.

[0013] Eine weitere Variante der Anordnung der Kantenbereiche der Folienbahnen besteht darin, dass jeder Kantenbereich der beiden Folienbahnen eine komplette Lage im Falzebenenbereich bildet, womit insgesamt vier Folienlagen vorhanden sind. Je nach Foliendicke könnte dies jedoch bereits eine Stabilität für einen Tragegriff bedeuten, welche höher als benötigt ist. Durch zusätzliche Faltung der Kantenbereiche im Falzebenenbereich lassen sich theoretisch auch mehr als vier Folienlagen realisieren.

[0014] Bei einer Anordnung von zwei Kantenbereichen der Folienbahnen als jeweilige komplett Folienlage und von weiteren zwei Kantenbereichen in einer gemeinsamen Folienlage lassen sich insgesamt auch drei Folienlagen im gemeinsamen Falzebenenbereich erzielen. Im Falle der Anordnung zweier Kantenbereiche der Folienbahnen in derselben Folienlage ist tendenziell einer minimalen Stoßlücke gegenüber einer überschneidenden Überlappung der Vorzug zu geben, um so eine homogene Dicke des Falzebenenbereiches zu gewährleisten, wobei im Idealfall eine genaue Stoßkante vorhanden ist.

[0015] Kernelement der erfindungsgemäßen Folienschlauchverpackungsmaschine sind die beiden Formschultern, welchen vorzugsweise seitlich kontinuierlich eine jeweilige Folienbahn zugeführt wird, die derart in Förderrichtung umgelenkt wird, dass daraus ein tunnelähnlicher Folienschlauch geformt wird, wobei die jeweiligen beiden Kantenbereiche der beiden Folienbahnen in einen zwischen den Folienschläuchen liegenden gemeinsamen Falzebenenbereich münden. Die vertikale Höhe des Falzebenenbereiches liegt hierbei vorzugsweise auf halber Höhe der Verpackung, so dass der Tragegriff mittig liegt und die Verpackung mit den darin befindlichen Verbrauchsbeziehungsweise Tissueprodukten dann ohne Schieflage an dem Tragegriff tragbar ist.

[0016] Eine Formschulter ist im weitesten Sinne mit einem Portal vergleichbar, dessen Innenquerschnitt in etwa dem Querschnitt des herzustellenden Folienbeutels entspricht. Während des Verpackungsvorgangs wird die Folie derart von außen um die Formschulter umgelenkt, dass an deren Innenquerschnitt der jeweilige Folienschlauch gebildet ist, welcher idealerweise kontinuierlich in Förderrichtung der Fördervorrichtung bewegt wird.

[0017] Eine kontinuierliche Bewegung der jeweiligen Folienschläuche ist dadurch erreichbar, dass die zu verpackenden Gruppen oder Formationen von Verbrauchsbeziehungsweise Tissueprodukten durch die portalähnliche Öffnung der Formschulter geschoben werden, beispielsweise mittels eines Schiebers oder Mitnehmers, wobei die Fördervorrichtung hinter der Formschulter oberhalb und unterhalb des Folienschlauches befindliche synchron laufende Förderbänder aufweist, zwischen welchen dann die durch die jeweilige Formschulter geschobenen und nunmehr im jeweiligen Folienschlauch befindlichen Verbrauchsbeziehungsweise Tissueprodukte eingeklemmt sind, so dass diese entsprechend zusammen und synchron mit dem Folienschlauch gefördert werden.

[0018] Eine Fördervorrichtung kann aus mehreren hintereinander geschalteten Teilstücken bestehen, beispielsweise Förderbändern, wobei typischerweise auch zusätzliche Mitnehmer vorgesehen sein können, beispielsweise um Gruppen von Verbrauchsbeziehungsweise Tissueprodukten zu bilden.

[0019] Derartige Mitnehmer können in der Regel nur bis zur Vorderkante der Formschultern fahren. Um eine notwendige Lücke zwischen Gruppen von Verbrauchsbeziehungsweise Tissueprodukten herzustellen ist optional vor den Formschultern eine einklappbare Platte mit einem Einschieber vorgesehen. Die einklappbare Platte mit einem dahinter liegenden Abschieber sorgt, bevor die nächste Gruppe beziehungsweise Formation eingeschoben wird, dafür, dass zwischen den beiden Formationen der notwendige Abstand entsteht, um die Querschweißung durchführen zu können. Hierdurch ist erreicht, dass beispielsweise das letzte rollenförmige Verbrauchsbeziehungsweise Tissueprodukt einer Gruppe beziehungsweise Formation, das sich in der Formschulter befindet, nicht rückwärts herausfällt oder zu lose von dem Folienschlauch umhüllt wird.

[0020] Das kontinuierliche Zuführen einer Folienbahn von beispielsweise einer großen Vorratsrolle erweist sich zudem als deutlich weniger aufwändig als das Vorhalten von jeweiligen Stapeln mit vorgefertigten Verpackungsbeuteln.

[0021] Auf diese Weise ist es in vorteilhafter Weise eine Verpackung von Verbrauchsbeziehungsweise Tissueprodukten ermöglicht, welche mit besonders wenig Aufwand und besonders wenig Materialverwurf an Folie verbunden ist.

[0022] Entsprechend einer bevorzugten Ausgestaltungsvariante der erfindungsgemäßen Folienschlauchverpackungsmaschine sind die beiden Formschultern derart ausgestaltet, dass der Falzebenenbereich genau drei Folienlagen aufweist, wobei eine jeweilige Folienlage aus zwei nicht überlappenden seitlichen Kantenbereichen zweier Folienbahnen gebildet ist, welche an ihren Kanten aneinander stoßen. Hierdurch ist ein für viele Anwendungsfälle geltendes Optimum zwischen hinreichen-

der Stabilität des Tragegriffs und Materialersparnis erreicht.

[0023] Gemäß einer weiteren erfindungsgemäßen Ausgestaltung der Folienschlauchverpackungsmaschine weisen die zwei Fördervorrichtungen mehrere im Bereich der jeweiligen portalähnlichen Formschulter hintereinander geschaltete Teilstörfördervorrichtungen auf, wobei in Förderrichtung hinter der jeweiligen Formschulter zwei jeweils synchron laufende bandähnliche Teilstörfördervorrichtungen unterhalb und oberhalb des jeweiligen tunnelähnlichen Folienschlauches vorgesehen sind. Auf diese Weise ist eine kontinuierliche Bewegung der jeweiligen Folienschläuche erreicht, wobei die jeweilige Gruppe von zu verpackenden Verbrauchs- beziehungsweise Tissueprodukten zwischen den Teilstörfördervorrichtungen eingeklemmt ist und von diesen zusammen mit dem Folienschlauch mitgenommen wird. Die synchron laufenden Teilstörfördervorrichtungen können beispielsweise als Riemens ausgeführt sein, welche durch ihre Anordnung oben und unten auch als Pressriemen zu verstehen sind.

[0024] Entsprechend einer weiteren Variante der Folienschlauchverpackungsmaschine weisen die jeweils in Förderrichtung vor der Formschulter befindlichen Teilstörfördervorrichtungen ein Band, insbesondere ein jeweiliges Förderband mit einem jeweiligen Antriebsschieber auf. Diese ist derart ausgestaltet, dass auf dem Förderband befindliche Verbrauchs- beziehungsweise Tissueprodukte mit dem Antriebsschieber durch die Formschulter geschoben und dort den jeweils synchron laufenden bandähnlichen Teilstörfördervorrichtungen zum weiteren Transport übergeben werden. Eine Fördervorrichtung kann eine oder auch jeweils mehrere Spuren für Reihen von beispielsweise rollenförmigen oder auch gestapelten Verbrauchs- beziehungsweise Tissueprodukten aufweisen.

[0025] Ein Antriebsschieber kann dafür vorgesehen sein, Gruppen beziehungsweise Formationen von zu verpackenden Verbrauchs- beziehungsweise Tissueprodukten mit einem Abstand zwischen den Gruppen in Richtung von nachfolgenden Querverschweißungsmitteln zu schieben. Im Falle von Rollenmaterial kann dieser Abstand beispielsweise etwa einen Rollendurchmesser betragen. Ein derart erzeugter Abstand ist Voraussetzung für eine nachfolgende Querverschweißung der jeweiligen Folienbeutel.

[0026] Gemäß einer weiteren Ausgestaltungsvariante der erfindungsgemäßen Folienschlauchverpackungsmaschine weist diese in Förderrichtung hinter den Formschultern für die mechanische Abstützung des Falzebenenbereiches eine synchron zu den bandähnlichen Teilstörfördervorrichtungen bewegbare bandähnliche Stützvorrichtung auf etwa halber vertikaler Höhe der jeweiligen Gruppe von zu verpackenden Verbrauchsbeziehungsweise Tissueprodukten auf, beispielsweise ein oder mehrere mitlaufende Bänder, welche zumindest im Bereich einer Längsschweißvorrichtung vorzugsweise aus Teflon gefertigt sind beziehungsweise damit beschichtet sind. Somit ist gewährleistet, dass sich der Falzebenen-

bereich und damit auch der Tragegriff der Verpackung, welcher in der fertigen Verpackung vorzugsweise ein eingestanztes Trageloch aufweist, etwa mittig befindet, so dass die Verpackung mit der darin befindlichen Rollenware einfach lotsenrecht getragen werden kann. Eine Stanzvorrichtung für ein Trageloch ist typischerweise in einem nachfolgenden Segment der erfindungsgemäßen Folienschlauchverpackungsmaschine vorgesehen.

[0027] Entsprechend einer weiteren Erfindungsvariante weist die Folienschlauchverpackungsmaschine Mittel auf, um die Folienlagen im Falzebenenbereich miteinander zu vernädeln. Dies erfolgt beispielsweise mittels einer Nadelwalze mit Gegenrolle. Hierdurch kann der Falzebenenbereich bereits vor seiner Verschweißung formstabil verbunden werden, womit die weitere Verarbeitung in vorteilhafter Weise vereinfacht ist.

[0028] Gemäß einer weiteren Variante der Folienschlauchverpackungsmaschine weist diese Mittel wie eine Längsschweißvorrichtung auf, um die Folienlagen im Falzebenenbereich miteinander zu verschweißen, sowie eine Längsschneidevorrichtung zum Schneiden des verschweißten Falzebenenbereiches. Eine Verschweißung erfolgt beispielsweise mittels einer oder mehrerer Heißluftdüsen, es sind aber auch durchaus eine Vielzahl weiterer Alternativen denkbar. Das Trennen beziehungsweise das Versiegeln der im Falzebenenbereich befindlichen Folienenden erfolgt beispielsweise mittels eines sogenannten "Slit Sealers". Somit ist es möglich, den Schlauchbeutel mit der darin befindlichen Gruppe von Verbrauchs- beziehungsweise Tissueprodukten seitlich zu verschließen sowie eine Auftrennung von parallel durch den Falzebenenbereich verbundenen Schlauchbeuteln durchzuführen.

[0029] Gemäß einer weiteren erfindungsgemäßen Ausgestaltungsvariante der Folienschlauchverpackungsmaschine weist diese Mittel auf, um eine Querverschweißung der längs einer gemeinsamen Ebene verlaufenden parallelen tunnelähnlichen Folienschläuchen durchzuführen und diese so zu verschließen wobei diese auch eine Querschneidevorrichtung aufweist.

[0030] Die Mittel zur Querverschweißung und die Querschneidevorrichtung sind in einer weiteren Ausgestaltungsvariante längs der Förderrichtung verstellbar, so dass der Abstand zwischen Vorderkante der Formschultern und Querverschweißung, durch welchen die Länge der Verpackung bestimmt ist, anpassbar ist. Ebenso ist es erfindungsgemäß möglich, die Teilstörfördervorrichtungen beziehungsweise die Förderbänder, zwischen denen die Gruppen von zu verpackenden Verbrauchs- beziehungsweise Tissueprodukten temporär eingeklemmt sind, zwei- oder mehrgliedrig nach oben beziehungsweise unten klappbar zu machen. Somit kann durch Klappen eines Gliedes oder Segmentes eines jeweiligen Förderbandes Platz geschaffen werden, um einen Querbalken mit Querschweißvorrichtung und Schnidevorrichtung dort hineinzubewegen. Somit kann die Verpackungslänge der erfindungsgemäßen Folienschlauchverpackungsmaschine bedarfsweise verkürzt

beziehungsweise angepasst werden.

[0031] Bei der Querverschweißung werden vorzugsweise zwei parallele Schweißnähte gleichzeitig produziert, eine für die beiden nach hinten ablaufenden Packungen und die andere für die noch zwischen den Pressbändern befindliche Beutelformation. Eine Querschneidevorrichtung trennt die beiden Beutelformationen zwischen den Querschweißnähten, beispielsweise ein gezahntes Messer, welches pneumatisch angetrieben wird. Somit ist es möglich, den Schlauchbeutel mit der darin befindlichen Rollenware an seinen Enden quer zu verschließen sowie eine Trennung von hintereinander befindlichen Schlauchbeuteln beziehungsweise Schlaubutelformationen durchzuführen. Es kann sich als vorteilhaft erweisen, den axialen Vorschub der Fördervorrichtungen während der Querschweißung und/oder der Quertrennung anzuhalten.

[0032] Nach der Quertrennung der Beutelformationen wird mittels einer Stanzvorrichtung ein jeweiliges TrageLoch eingestanzt, so dass aus dem jeweiligen Überstand ein Tragegriff gebildet ist. Hierzu ist es zweckmäßig, dass die jeweiligen Verpackungsbeutel zuvor von einer Antriebseinheit mit Anpressbändern übernommen werden, um eine sichere Positionierung beim Stanzen zu gewährleisten.

[0033] Gemäß einer weiteren Ausgestaltungsvariante der Folienschlauchverpackungsmaschine weisen die beiden Fördervorrichtungen unabhängig voneinander eine, zwei oder drei Förderspuren für je eine Reihe von beispielsweise rollenförmigen, gestapelten oder gefalteten Verbrauchs- beziehungsweise Tissueprodukten auf. Somit ist es möglich, auch verschiedene Verpackungsgrößen mit derselben Folienschlauchverpackungsmaschine herzustellen, wobei in jedem Fall der gemeinsame Falzebenenbereich zwischen den axial gleich langen Verpackungen genutzt wird, um einen Tragegriff daraus zu fertigen.

[0034] Entsprechend einer weiteren Ausgestaltungsform der erfindungsgemäßen Folienschlauchverpackungsmaschine ist diese auch dafür vorgesehen, Gruppen von rollenförmigen Verbrauchs- beziehungsweise Tissueprodukten mit einer jeweiligen Rotationsachsenausrichtung quer zur Förderrichtung zu verpacken. Dies hat den Vorteil, dass durch die Ausrichtung der Verbrauchs- beziehungsweise Tissueprodukte im oberen und unteren Bereich an den axialen Enden quer zur Förderrichtung abgerundete Bereiche gebildet sind, welche ein Einführen der gruppierten rollenförmigen Verbrauchs- beziehungsweise Tissueprodukte durch die jeweilige Form schulter erleichtern, ebenso wie das Einführen der Rollen in den dahinter befindlichen Folienschlauch. Auch ein Querverschweißen der Folienbeutel wird dadurch in vorteilhafter Weise erleichtert.

[0035] Es sei an dieser Stelle noch einmal explizit darauf hingewiesen, dass eine erfindungsgemäße Folienschlauchverpackungsmaschine von ihrem Prinzip her selbstverständlich auch grundsätzlich dafür geeignet ist, stehende rollenförmige Verbrauchs- beziehungsweise

Tissueprodukte mit senkrechter Ausrichtung der Rotationsachse oder auch nicht-rolleñförmige Verbrauchs- beziehungsweise Tissueprodukte zu verpacken.

[0036] Gemäß einer weiteren Variante der Folienschlauchverpackungsmaschine weist diese eine Drehvorrichtung auf, um rollenförmige Verbrauchs- beziehungsweise Tissueprodukte mit einer Rotationsachsenausrichtung beispielsweise längs der Förderrichtung oder auch stehend jeweils quer zur Förderrichtung zu drehen. Somit können beispielsweise Verbrauchs- beziehungsweise Tissueprodukte, welche aufgrund produktionstechnischer Bedingungen mit einer Rotationsachsenausrichtung längs der Förderrichtung quer dazu gedreht werden. Eine derartige Vorrichtung umfasst vorteilhafter Weise einen drehbaren Greifer mit einem Öffnungsbereich von etwas mehr als dem Durchmesser des jeweiligen rollenförmigen Verbrauchs- beziehungsweise Tissueproduktes.

[0037] Gemäß einer weiteren Ausgestaltungsvariante der Folienschlauchverpackungsmaschine weist diese eine Separiervorrichtung auf, um ein beispielsweise bereits vorkonfektioniertes Ausgangsmaterial, insbesondere geschnittene Rollen, zu separieren. Die Separiervorrichtung umfasst beispielsweise sternförmig angeordnete Separierkanten oder Zacken, welche um eine gemeinsame Drehachse quer zur Förderrichtung rotieren. Die geschnittenen Rollen laufen beispielsweise von einer Säge kommend vierspurig zur Separiervorrichtung und sind hierbei dicht auf dicht in einer stammähnlichen Formation angeordnet, welche mehrere Meter lang sein kann. Nach deren Separation werden die Rollen dann dem weiteren Verpackungsvorgang zugeführt. Für längere Rollen wie beispielsweise Küchenpapierrollen sind auch andere Arten von Separiervorrichtungen denkbar beziehungsweise notwendig.

[0038] Gemäß einer weiteren Ausgestaltungsvariante der erfindungsgemäßen Folienschlauchverpackungsmaschine sind die zwei Fördervorrichtungen im Wesentlichen spiegelsymmetrisch aufgebaut. Idealerweise sind alle längs der Förderrichtung angeordneten Komponenten beider Fördervorrichtungen auf gleicher axialer Höhe, beispielsweise ein gemeinsamer Querbalken mit Schweiß- beziehungsweise Schneidevorrichtung oder auch die beiden Formschultern.

[0039] Die erfindungsgemäße Aufgabe wird auch gelöst durch ein Verfahren zum Verpacken von Verbrauchsprodukten, insbesondere Tissueprodukten, mit einer Folienschlauchverpackungsmaschine, umfassend

- 50 • zwei Fördervorrichtungen mit zwei diesen jeweils zu geordneten portalähnlichen Formschultern, welche jeweils dafür vorgesehen sind, eine diesen jeweils zugeführte Folienbahn derart in Förderrichtung der jeweiligen Fördervorrichtung umzulenken, dass in Förderrichtung hinter den Formschultern ein jeweiliger tunnelähnlicher Folienschlauch als Verpackung geformt wird,
- 55 • wobei die zwei Fördervorrichtungen dafür vorgese-

- hen sind, Gruppen von auf diesen befindlichen zu verpackenden Verbrauchsprodukten mit einer vorgegebenen Vorschubgeschwindigkeit durch die jeweilige Formschulter in den jeweiligen tunnelähnlichen Folienschlauch zu bewegen, wobei sich dieser dabei mit derselben Vorschubgeschwindigkeit bewegt wie die Verbrauchsprodukte,
- wobei die zwei Fördervorrichtungen längs einer gemeinsamen Ebene parallel zueinander angeordnet sind,

umfassend folgende Schritte:

- Formen von zwei tunnelähnlichen Folienschläuchen aus Folienbahnen derart, dass ein zwischen diesen liegender Falzebenenbereich gebildet ist, dass in dem zwischen den tunnelähnlichen Folienschläuchen befindlichen Falzebenenbereich die seitlichen Kantenbereiche der zu tunnelähnlichen Folienschläuchen geformten Folienbahnen in mehreren Folienlagen überlappend angeordnet sind, und dass der Falzebenenbereich wenigstens zwei Folienlagen umfasst, die aus Kantenbereichen der beiden Folienbahnen gebildet sind,
- Bewegen von Gruppen zu verpackender Verbrauchsprodukte durch die jeweilige Formschulter in den jeweiligen tunnelähnlichen Folienschlauch,
- Verschweißen der Folienlagen im Falzebenenbereich,
- Querverschweißen der längs einer gemeinsamen Ebene verlaufenden parallelen tunnelähnlichen Folienschläuche.

[0040] Die sich daraus ergebenden erfundungsgemäßen Vorteile wurden schon zuvor erläutert. Weitere Verfahrensschritte, welche sich anschließen können, sind die Quertrennung der sich ergebenden Schlauchbeutelformationen und das Einstanzen eines jeweiligen Trage-lochs in den jeweiligen aus dem verschweißten Falzebenenbereich gebildeten Folienüberstandes.

[0041] Weitere vorteilhafte Ausgestaltungsmöglichkeiten sind den weiteren abhängigen Ansprüchen zu entnehmen.

[0042] Anhand der in den Zeichnungen dargestellten Ausführungsbeispiele sollen die Erfindung, weitere Ausführungsformen und weitere Vorteile näher beschrieben werden.

[0043] Es zeigen:

- Fig. 1 eine exemplarische erste Folienschlauchverpackungsmaschine,
 Fig. 2 eine erste Anordnung von Folienschläuchen mit Falzebenenbereich mit drei Folienlagen,
 Fig. 3 eine zweite Anordnung von Folienschläuchen mit Falzebenenbereich mit vier Folienlagen,
 Fig. 4 eine exemplarische Folienverpackung mit Tissueprodukten,
 Fig. 5 eine exemplarische zweite Folienschlauchver-

- packungsmaschine,
 Fig. 6 eine exemplarische dritte Folienschlauchverpackungsmaschine,
 Fig. 7 eine exemplarische vierte Folienschlauchverpackungsmaschine,
 Fig. 8 eine exemplarische fünfte Folienschlauchverpackungsmaschine sowie
 Fig. 9 eine exemplarische sechste Folienschlauchverpackungsmaschine.

10

[0044] Figur 1 zeigt eine exemplarische erste Folienschlauchverpackungsmaschine 10 in einer schematischen Draufsicht. Zwei portalähnliche Formschultern 24, 26 sind jeweils zwei Förderbandeinrichtungen 12, 14 zugeordnet, welche parallel längs einer gemeinsamen Ebene befindlich sind. Auf jeder der Fördervorrichtungen 12, 14 sind in Förderrichtung 20, 22 vor den Formschultern 24, 26 jeweils Gruppen 16, 18 von zu verpackendem Tissueprodukten befindlich, in diesem Fall Gruppen von je 2 x 5 Rollen. Beide Förderbandeinrichtungen 12, 14 sind für jeweils eine Breite von zwei respektive drei Reihen Tissueprodukte geeignet.

[0045] Die Fördervorrichtungen 12, 14 sind dafür vorgesehen, die Gruppen 16, 18 von auf diesen befindlichen Tissueprodukten durch die Formschultern 24, 26 in einen jeweiligen tunnelähnlichen Folienschlauch 40, 42 zu bewegen, welcher die Basis für die Verpackung bildet. Die beiden Formschultern 24, 26 sind derart ausgestaltet, dass durch diese eine jeweils seitlich zugeführte Folienbahn 28, 30 derart umgeformt wird, dass in Förderrichtung 20, 22 hinter den Formschultern 24, 26 die zwei tunnelähnlichen Folienschläuche 40, 42 gebildet sind.

[0046] Mit den Bezugsziffern 32, 34 sind jeweilige Gruppen von Tissueprodukten gekennzeichnet, welche sich bereits jeweils in den als Verpackungsbasis dienenden tunnelähnlichen Folienschläuchen 40, 42 befinden und welche an ihrem rechten axialen Ende bereits mit einer durchgehenden Querschweißnaht verschlossen sind. In einem zwischen den tunnelähnlichen Folienschläuchen 40, 42 befindlichen Falzebenenbereich 36, 38, dessen Breite im Wesentlichen von dem Abstand 48 der Fördervorrichtungen zueinander bestimmt wird, sind die seitlichen Kantenbereiche der zu tunnelähnlichen Folienschläuchen 40, 42 geformten Folienbahnen 28, 30 in mehreren Folienlagen überlappend angeordnet.

[0047] Der Falzebenenbereich 36, 38 ist dafür vorgesehen, verschweißt zu werden, so dass damit ein seitlicher Verschluss der Folienschläuchen 40, 42 gewährleistet ist. Der Falzebenenbereich 36, 38 umfasst in diesem Fall drei Folienlagen, wobei in einer Folienlage aneinander grenzend zwei der insgesamt vier seitlichen Kantenbereiche der zwei Folienlagen vorgesehen sind. Durch die verschweißte dreifache Folienlage ist eine gute mechanische Belastbarkeit des Falzebenenbereiches 36, 38 gegeben, so dass dieser nachfolgend zerteilt werden kann, um daraus durch Hereinstanzen eines Trage-lochs jeweils Tragegriffe für die verpackte Gruppe von

Tissueprodukten zu bilden. Eine entsprechende Stanzvorrichtung ist typischerweise in einem weiteren nachgeordneten Segment der Folienschlauchverpackungsmaschine vorgesehen.

[0048] Figur 2 zeigt eine erste Anordnung von Folienschläuchen mit Falzebenenbereich mit drei Folienlagen in einer Skizze 50 als Querschnittsansicht. Zwei Reihen von zu verpackenden Tissueprodukten 52, 54 sind parallel zueinander auf einer jeweils nicht gezeigten Fördervorrichtung angeordnet. Jede Reihe zu verpackender Tissueprodukte 52, 54 ist von einem jeweiligen tunnelähnlichen Folienschlauch 56, 58 umhüllt, welcher seinerseits aus einer entsprechend umgeformten Folienbahn gebildet ist. Die seitlichen Kantenbereiche der Folienbahnen münden in einen zwischen den tunnelähnlichen Folienschläuchen 56, 58 befindlichem Falzebenenbereich 60.

[0049] Die beiden Folienbahnen weisen jeweils zwei seitliche Kantenbereiche auf, so dass insgesamt vier seitliche Kantenbereiche in den Falzebenenbereich 60 münden. In diesem Beispiel sind insgesamt drei komplette Folienlagen vorhanden, wobei in der mittleren Folienlage zwei aneinanderstoßende seitliche Kantenbereiche vorgesehen sind.

[0050] Der seitliche Versatz zwischen den Katenbereichen der Folienbahnen quer zur Förderrichtung kann beispielsweise 60mm betragen, wobei die Breite des Falzebenenbereiches derart zu bemessen ist, dass daraus zwei nebeneinander befindliche Tragegriffe geschnitten werden können, also beispielsweise zwischen 100mm und 140mm. Durch Verschweißen des Falzebenenbereiches 60 wird ein derart stabiler Folienüberstand gebildet, dass dieser nach Teilung längs der Förderrichtung und nach Einstanzen eines Tragelochs als Tragegriff für die verpackten Tissueprodukte nutzbar ist.

[0051] Figur 3 zeigt eine erste Anordnung von Folienschläuchen mit Falzebenenbereich mit vier Folienlagen in einer Skizze 70 als Querschnittsansicht. Zwei Reihen von zu verpackenden Tissueprodukten 72, 74 sind parallel zueinander auf einer jeweils nicht gezeigten Fördervorrichtung angeordnet. Jede Reihe zu verpackender Tissueprodukte ist von einem jeweiligen tunnelähnlichen Folienschlauch 76, 78 umhüllt, welcher seinerseits aus einer entsprechend umgeformten Folienbahn gebildet ist. Die seitlichen Kantenbereiche der Folienbahnen münden in einen zwischen den tunnelähnlichen Folienschläuchen 76, 78 befindlichem Falzebenenbereich 80. In diesem Beispiel sind insgesamt vier komplett Folienlagen im Falzebenenbereich 80 vorhanden, wodurch die Stabilität eines daraus gebildeten Tragegriffs weiter erhöht ist.

[0052] Figur 4 zeigt in einer Skizze 90 eine erfindungsgemäß hergestellte Folienverpackung 94 mit einer Gruppe von darin verpackten Tissueprodukten 96, in diesem Fall Packungen von Tissue- oder Papierprodukten. Der oben im Bild dargestellte Überstand war während des Verpackungsvorhangs Teil 92 eines Falzebenenbereiches. In den Überstand ist ein Trageloch 98 eingestanzt.

[0053] Figur 5 zeigt eine exemplarische zweite Folienschlauchverpackungsmaschine 100 in einer schematischen Draufsicht. Zwischen Gruppen von bereits verpackten Tissueprodukten ist ein Falzebenenbereich 102 gebildet. Eine nicht gezeigte Nadelvorrichtung ist dafür vorgesehen, den Falzebenenbereich vor seiner Verschweißung durch eine nicht gezeigte Schweißvorrichtung zu nadeln, um diesen möglichst frühzeitig mechanisch zu stabilisieren.

[0054] Figur 6 zeigt eine exemplarische dritte Folienschlauchverpackungsmaschine 110 in einer dreidimensionalen Ansicht. Auf zwei in der linken Bildhälfte dargestellten Teilstücken der Fördervorrichtungen mit Mitnehmer, in diesem Fall zwei zweiseitige Förderbänder mit einem Schieberantrieb, befinden sich zu verpackende Tissueprodukte 118. Diese werden gruppenweise mit einer durch den Schieber bestimmten Vorschubsgeschwindigkeit durch eine jeweilige Formschulter 112 bewegt. Der Formschulter 112 ihrerseits wird seitlich über ein jeweiliges entsprechendes Leitblech eine jeweilige Folienbahn 114 zugeführt, welche beispielsweise von einer größeren Vorratsrolle abgewickelt wird.

[0055] Durch die jeweilige Formschulter wird die Folienbahn 114 derart umgeformt und umgelenkt, dass zwei jeweilige tunnelähnliche Folienschläuche als Basis für die Verpackung der Gruppen von Tissueprodukten 118 gebildet sind. Oberhalb und unterhalb der tunnelähnlichen Folienschläuche sind mehrere bandähnliche Teilstücke der Fördervorrichtung 120 als Bestandteil der jeweiligen Fördervorrichtungen vorgesehen. Diese laufen mit einer Vorschubsgeschwindigkeit, welche auch der Vorschubsgeschwindigkeit des Schiebers entspricht, durch welchen die Tissueprodukte durch die Formschultern 112 bewegen werden.

[0056] Ein Querschweißbalken 116 erstreckt sich quer zur Förderrichtung über beide Fördervorrichtungen beziehungsweise die betreffenden Folienschläuche. Der Querschweißbalken 116 weist in diesem Falle Mittel für eine Querverschweißung der tunnelähnlichen Folienschläuche auf, so dass diese damit an ihren Enden verschlossen werden können. Eine ebenfalls im Querschweißbalken 116 vorgesehene Querschneidevorrichtung ist dafür vorgesehen, die quer verschweißten Packungen voneinander zu trennen.

[0057] Es ist in der Zeichnung gut zu sehen, dass die bandähnlichen Teilstücke der Fördervorrichtungen 120 aus jeweils zwei hintereinander geschalteten Förderbändern bestehen, wobei das jeweils hintere Förderband nach oben beziehungsweise unten klappbar ist. In geklapptem Zustand ist es möglich, den in Förderrichtung verstellbaren Querschweißbalken 116 näher in Richtung der Formschultern 112 zu verstauen. Dadurch können verschiedene Verpackungslängen realisiert werden.

[0058] Figur 7 zeigt eine exemplarische vierte Folienschlauchverpackungsmaschine 130 in einer dreidimensionalen Ansicht. Diese entspricht im Wesentlichen der in der Figur 6 gezeigten Folienschlauchverpackungsmaschine, ist aber aus einer anderen Perspektive gezeigt.

[0059] Gezeigt sind wieder die mehrspurigen Förderbänder 136 mit Mitnehmer als Bestandteil der jeweiligen Fördervorrichtungen, auf welchen Gruppen von zu verpackenden Tissueprodukten befindlich sind, welche durch jeweilige Formschlütern 132 gefördert werden. Den Formschlütern 132 wird seitlich eine jeweilige Folienbahn 134 zugeführt, welche durch die Formschlütern zu einem jeweiligen tunnelähnlichen Schlauch umgeformt wird. Gezeigt sind auch im Bereich hinter den Formschlütern 132 obere und untere Teilbandfördervorrichtungen 138, welche die Gruppen von zu verpackenden Tissueprodukten im tunnelähnlichen Schlauchbeutel oben und unten abstützen, so dass bis zum abschließenden Verschweißen der Schlauchbeutel eine formgebende Stabilisierungshilfe gegeben ist.

[0060] Ein nicht dargestellter Teflonriemen ist auf Höhe einer ebenfalls nicht dargestellten Längsschweißeinrichtung dafür vorgesehen, den Falzebenenbereich von unten zu unterstützen. Durch die Verwendung des Materials Teflon ist ein Anhaften von geschweißtem Material in vorteilhafter Weise vermieden. Ohne eine derartige Unterstützung der Folienenden könnte sich die Folie unter Umständen verziehen, wenn sie nur mit dem Folenschlauch und dem darin befindlichen Tissueprodukt befördert werden würde.

[0061] Figur 8 zeigt eine exemplarische fünfte Folien-schlauchverpackungsmaschine 150 in einer dreidimensionalen Ansicht. Hier sind neben dem eigentlichen in der rechten Bildhälfte dargestellten Kernstück der Folien-schlauchverpackungsmaschine noch weitere Komponenten vorgeschaltet. Auf einem mehrspurigen Förderband sind mehrere Rollen 152 befindlich, deren jeweilige Rotationsachsen produktionstechnisch bedingt parallel zur Förderrichtung verlaufen.

[0062] Für jede Spur von Rollen 152 ist eine Separiervorrichtung 154 mit sternähnlich angeordneten Separiermitteln vorgesehen, mittels welcher die geschnittenen Rollen 152 separiert werden, wobei deren Ausrichtung danach entweder aufgerichtet oder längs liegend ist. Nachfolgend werden die separierten Rollen beziehungsweise Tissueprodukte einem Förderer übergeben.

[0063] Eine Drehvorrichtung 156 ist dafür vorgesehen, das separierte rollenförmige Tissueprodukt mittels einer drehbaren Greifvorrichtung zu drehen, so dass die Rotationsachsenausrichtung des Tissueproduktes nunmehr quer zur Förderrichtung ist. Aufgrund der Ausgestaltung der Drehvorrichtung ist diese jedoch in der Lage, beliebig ausgerichtete Tissueprodukte in die gewünschte Ausrichtung quer zur Förderrichtung zu drehen, wobei die Tissueprodukte auch nicht zwangsläufig rollenförmig sein müssen.

[0064] Nachfolgend wird das gedrehte Tissueprodukt auf ein mehrspuriges Förderband 160, welche als Teilfördervorrichtung der gesamten Fördervorrichtung anzusehen ist, übergeben. Mittels eines Antriebsschiebers 158 werden Gruppen von zu verpackenden Tissueprodukten durch die Formschlütern bewegt, wo der eigentliche Verpackungsvorgang erfolgt.

[0065] Figur 9 zeigt die Komplettansicht einer exemplarischen sechste Folien-schlauchverpackungsmaschine 170 in einer dreidimensionalen Form, umfassend eine Separiervorrichtung für geschnittene Rollen Ausgangsmaterial, eine Drehvorrichtung für separierte rollenförmige Tissueprodukte, eine Fördervorrichtung, Formschlütern zur Formung von tunnelähnlichen Folien-schläuchen aus zugeführten Folienbahnen, welche die Ausgangsbasis für die Verpackung der Gruppen von Tissueprodukten bilden.

Bezugszeichenliste

[0066]

10	exemplarische erste Folien-schlauchverpackungsmaschine
12	erste Fördervorrichtung
14	zweite Fördervorrichtung
20	erste Gruppe von Tissueprodukten
16	zweite Gruppe von Tissueprodukten
18	Förderrichtung erste Fördervorrichtung
20	Förderrichtung zweite Fördervorrichtung
22	erste Formschlüter
24	zweite Formschlüter
25	erste zugeführte Folienbahn
26	zweite zugeführte Folienbahn
28	dritte Gruppe von Tissueprodukten
30	vierte Gruppe von Tissueprodukten
32	Falzebenenbereich
34	Falzebenenbereich
36	erster tunnelähnlicher Folien-schlauch
38	zweiter tunnelähnlicher Folien-schlauch
40	Querschweißnaht
42	Abstand zwischen Fördervorrichtungen
44	erste Anordnung von Folien-schläuchen mit Falzebenenbereich mit drei Folienlagen
46	rollenförmiges Tissueprodukt
48	rollenförmiges Tissueprodukt
50	tunnelähnlicher Folien-schlauch um rollenförmiges Tissueprodukt
52	tunnelähnlicher Folien-schlauch um rollenförmiges Tissueprodukt
54	dreifacher Falzebenenbereich
56	zweite Anordnung von Folien-schläuchen mit Falzebenenbereich mit vier Folienlagen
58	rollenförmiges Tissueprodukt
60	rollenförmiges Tissueprodukt
62	tunnelähnlicher Folien-schlauch um rollenförmiges Tissueprodukt
64	vierfacher Falzebenenbereich
66	Folienverpackung mit Tissueprodukten
68	Teil von Falzebenenbereich
70	Folienverpackung
72	Tissueprodukte
74	Trageloch

100	exemplarische zweite Folienschlauchverpackungsmaschine	
102	Falzebenenbereich	
110	exemplarische dritte Folienschlauchverpackungsmaschine	5
112	Formschulter von vierter Folienschlauchverpackungsmaschine	
114	zugeführte Folienbahn	
116	Querschweissbalken	
118	Rolle	10
120	obere bandähnliche Teilstörfördervorrichtung	
130	exemplarische vierte Folienschlauchverpackungsmaschine	
132	Formschulter von fünfter Folienschlauchverpackungsmaschine	15
134	zugeführte Folienbahn	
136	Förderband	
138	obere bandähnliche Teilstörfördervorrichtung	
140	Querbalken	
150	exemplarische fünfte Folienschlauchverpackungsmaschine	20
152	geschnittene Rolle	
154	Separierzvorrichtung	
156	Drehvorrichtung	
158	Antriebsschieber	25
160	Förderband	
170	exemplarische siebte Folienschlauchverpackungsmaschine	

Patentansprüche

1. Folienschlauchverpackungsmaschine (10, 100, 110, 130, 150, 170), umfassend

- zwei Fördervorrichtungen (12, 14) mit zwei diesen jeweils zugeordneten portalähnlichen Formschultern (24, 26, 110, 132), welche jeweils dafür vorgesehen sind, eine diesen jeweils zugeführte Folienbahn (28, 30, 114, 134) derart in Förderrichtung (20, 22) der jeweiligen Fördervorrichtung (12, 14) umzulenken, dass in Förderrichtung (20, 22) hinter den Formschultern (24, 26, 110, 132) ein jeweiliger tunnelähnlicher Folienschlauch (40, 42, 56, 58, 76, 78) als Verpackung geformt wird,
- wobei die zwei Fördervorrichtungen (12, 14) dafür vorgesehen sind, Gruppen von auf diesen befindlichem zu verpackenden Verbrauchsprodukten, insbesondere Tissueprodukten (16, 18, 32, 34, 52, 54, 72, 74, 118), mit einer vorgegebenen Vorschubgeschwindigkeit durch die jeweilige Formschulter (24, 26, 110, 132) in den jeweiligen tunnelähnlichen Folienschlauch (40, 42, 56, 58, 76, 78) zu bewegen, wobei sich dieser dabei mit derselben Vorschubgeschwindigkeit bewegt wie die Verbrauchsprodukte,
- wobei die zwei Fördervorrichtungen (12, 14)

längs einer gemeinsamen Ebene parallel zueinander angeordnet sind,

dadurch gekennzeichnet,

- **dass** die beiden Formschultern (24, 26, 110, 132) derart ausgestaltet sind, dass die jeweiligen seitlichen Kantenbereiche der beiden Folienbahnen (28, 30, 114, 134), aus denen die zwei tunnelähnlichen Folienschläuche (40, 42, 56, 58, 76, 78) geformt werden, in einem zwischen diesen liegenden Falzebenenbereich (36, 38, 60, 80, 92, 102) verlaufen,
- **dass** in dem zwischen den tunnelähnlichen Folienschläuchen (40, 42, 56, 58, 76, 78) befindlichen Falzebenenbereich (36, 38, 60, 80, 92, 102) die seitlichen Kantenbereiche der zu tunnelähnlichen Folienschläuchen geformten Folienbahnen (28, 30, 114, 134) in mehreren Folienlagen überlappend angeordnet sind,
- und **dass** der Falzebenenbereich (36, 38, 60, 80, 92, 102) wenigstens zwei Folienlagen umfasst, die aus Kantenbereichen der beiden Folienbahnen (28, 30, 114, 134) gebildet sind.

2. Folienschlauchverpackungsmaschine nach Anspruch 1, **dadurch gekennzeichnet, dass** die beiden Formschultern (24, 26, 110, 132) derart ausgestaltet sind, dass der Falzebenenbereich (36, 38, 60, 80, 92, 102) genau drei Folienlagen aufweist.
3. Folienschlauchverpackungsmaschine nach Anspruch 1 oder 2, **dadurch gekennzeichnet, dass** die zwei Fördervorrichtungen (12, 14) mehrere im Bereich der jeweiligen portalähnlichen Formschulter (24, 26, 110, 132) hintereinander geschaltete Teilstörfördervorrichtungen aufweisen, wobei in Förderrichtung (20, 22) hinter der jeweiligen Formschulter (24, 26, 110, 132) zwei jeweils synchron laufende bandähnliche Teilstörfördervorrichtungen (120, 138) unterhalb und oberhalb des jeweiligen tunnelähnlichen Folienschlauches (40, 42, 56, 58, 76, 78) vorgesehen sind.
4. Folienschlauchverpackungsmaschine nach Anspruch 3, **dadurch gekennzeichnet, dass** die jeweils in Förderrichtung (20, 22) vor der Formschulter (24, 26, 110, 132) befindlichen Teilstörfördervorrichtungen wenigstens ein jeweiliges Band, insbesondere ein Förderband (136, 160) mit einem jeweiligen Antriebsschieber (158), aufweisen.
5. Folienschlauchverpackungsmaschine nach Anspruch 3 oder 4, **dadurch gekennzeichnet, dass** diese in Förderrichtung (20, 22) hinter den Formschultern (24, 26, 110, 132) für die mechanische Abstützung des Falzebenenbereiches (36, 38, 60, 80, 92, 102) eine synchron zu den bandähnlichen Teil-

- fördervorrichtungen (120, 138) bewegbare bandähnliche Stützvorrichtung auf etwa halber Höhe des zu verpackenden Verbrauchsproduktes aufweist.
- 5
6. Folienschlauchverpackungsmaschine nach einem der vorherigen Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet, dass** diese Mittel aufweist, um die Folienlagen im Falzebenenbereich (36, 38, 60, 80, 92, 102) miteinander zu vernädeln. 10
7. Folienschlauchverpackungsmaschine nach einem der vorherigen Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet, dass** diese Mittel aufweist, um die Folienlagen im Falzebenenbereich (36, 38, 60, 80, 92, 102) miteinander zu verschweißen, und dass diese eine Längsschneidevorrichtung zum Schneiden des verschweißten Falzebenenbereiches (36, 38, 60, 80, 92, 102) aufweist. 15
8. Folienschlauchverpackungsmaschine nach einem der vorherigen Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet, dass** diese Mittel aufweist, um eine Querverschweißung der längs einer gemeinsamen Ebene verlaufenden parallelen tunnelähnlichen Folienschläuchen (40, 42, 56, 58, 76, 78) durchzuführen und diese so zu verschließen, und dass diese eine Querschneidevorrichtung aufweist. 20
9. Folienschlauchverpackungsmaschine nach Anspruch 8, **dadurch gekennzeichnet, dass** die Mittel zur Querverschweißung und die Querschneidevorrichtung längs der Förderrichtung verstellbar sind. 25
10. Folienschlauchverpackungsmaschine nach einem der vorherigen Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet, dass** diese auch dafür vorgesehen ist, Gruppen von Verbrauchsprodukten mit einer jeweiligen Rotationsachsenausrichtung quer und/oder längs zur Förderrichtung (20, 22) und/oder stehend zu verpacken. 30
11. Folienschlauchverpackungsmaschine nach Anspruch 10, **dadurch gekennzeichnet, dass** diese eine Drehvorrichtung (156) aufweist, um Verbrauchsprodukten mit einer beliebigen Rotationsachsenausrichtung, insbesondere aber längs der Förderrichtung (20, 22), jeweils quer dazu zu drehen. 35
12. Folienschlauchverpackungsmaschine nach Anspruch 11, **dadurch gekennzeichnet, dass** diese eine Separiervorrichtung (154) aufweist, um ein bereits vorkonfektioniertes Ausgangsmaterial, insbesondere geschnittene Rollen (152), zu separieren. 40
13. Folienschlauchverpackungsmaschine nach einem der vorherigen Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet, dass** die zwei Fördervorrichtungen (12, 14) im Wesentlichen spiegelsymmetrisch aufgebaut sind.
- 5
14. Verfahren zum Verpacken von Verbrauchsprodukten, insbesondere Tissueprodukten (16, 18, 32, 34, 52, 54, 72, 74, 118), mit einer Folienschlauchverpackungsmaschine (10, 100, 110, 130, 150, 170), umfassend
- zwei Fördervorrichtungen (12, 14) mit zwei diesen jeweils zugeordneten portalähnlichen Formschultern (24, 26, 110, 132), welche jeweils dafür vorgesehen sind, eine diesen jeweils zugeführte Folienbahn (28, 30, 114, 134) derart in Förderrichtung (20, 22) der jeweiligen Fördervorrichtung (12, 14) umzulenken, dass in Förderrichtung (20, 22) hinter den Formschultern (24, 26, 110, 132) ein jeweiliger tunnelähnlicher Folienschlauch (40, 42, 56, 58, 76, 78) als Verpackung geformt wird,
 - wobei die zwei Fördervorrichtungen (12, 14) dafür vorgesehen sind, Gruppen von auf diesen befindlichem zu verpackenden Verbrauchsprodukten mit einer vorgegebenen Vorschubgeschwindigkeit durch die jeweilige Formschulter (24, 26, 110, 132) in den jeweiligen tunnelähnlichen Folienschlauch (40, 42, 56, 58, 76, 78) zu bewegen, wobei sich dieser dabei mit derselben Vorschubgeschwindigkeit bewegt wie die Verbrauchsprodukte,
 - wobei die zwei Fördervorrichtungen (12, 14) längs einer gemeinsamen Ebene parallel zueinander angeordnet sind,
- umfassend folgenden Schritte:
- Formen von zwei tunnelähnlichen Folienschläuchen (40, 42, 56, 58, 76, 78) aus Folienbahnen (28, 30, 114, 134) derart, dass ein zwischen diesen liegender Falzebenenbereich (36, 38, 60, 80, 92, 102) gebildet ist, dass in dem zwischen den tunnelähnlichen Folienschläuchen (40, 42, 56, 58, 76, 78) befindlichen Falzebenenbereich (36, 38, 60, 80, 92, 102) die seitlichen Kantenbereiche der zu tunnelähnlichen Folienschläuchen geformten Folienbahnen (28, 30, 114, 134) in mehreren Folienlagen überlappend angeordnet sind, und dass der Falzebenenbereich (36, 38, 60, 80, 92, 102) wenigstens zwei Folienlagen umfasst, die aus Kantenbereichen der beiden Folienbahnen (28, 30, 114, 134) gebildet sind,
 - Bewegen von Gruppen zu verpackender Verbrauchsprodukte durch die jeweilige Formschulter (24, 26, 110, 132) in den jeweiligen tunnelähnlichen Folienschlauch (40, 42, 56, 58, 76, 78),
 - Verschweißen oder Folienlagen im Falzebenenbereich (36, 38, 60, 80, 92, 102),

- Querverschweißen der längs einer gemeinsamen Ebene verlaufenden parallelen tunnelähnlichen Folienschläuche (40, 42, 56, 58, 76, 78).

5

10

15

20

25

30

35

40

45

50

55

11

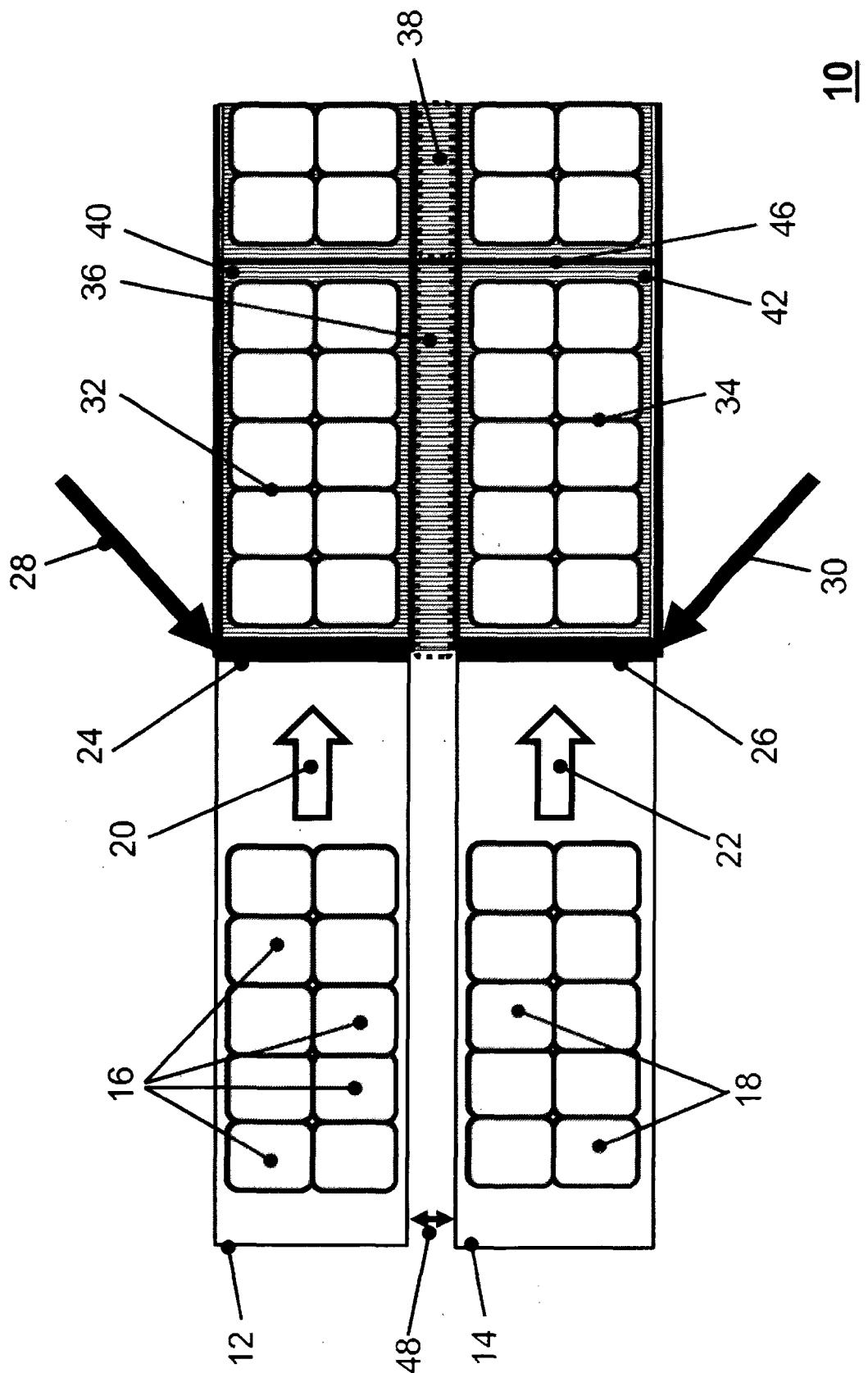
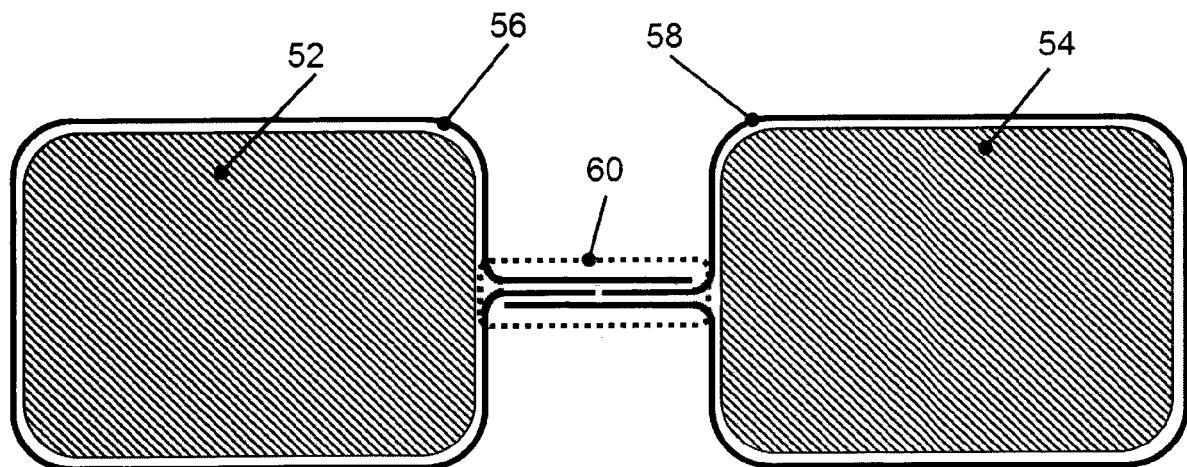
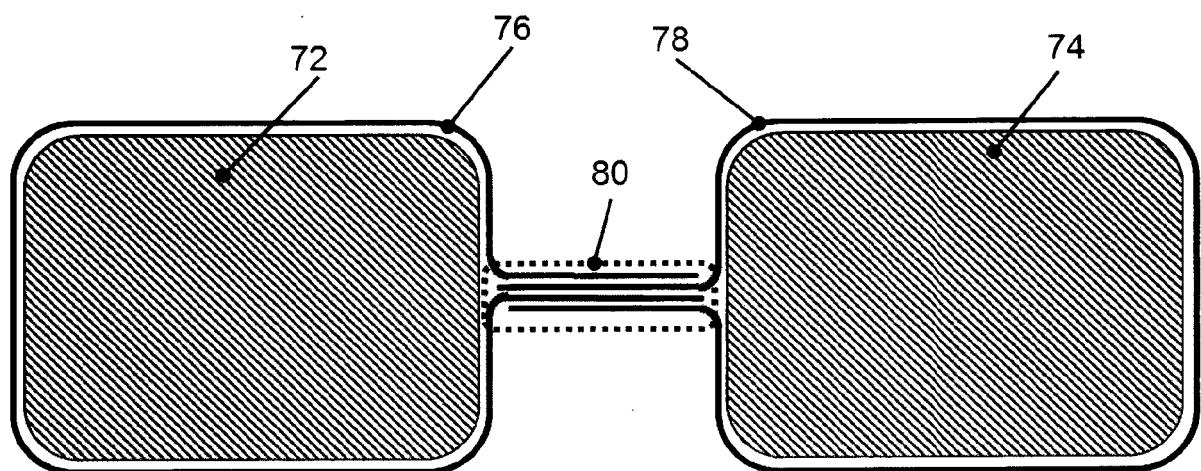


Fig. 1



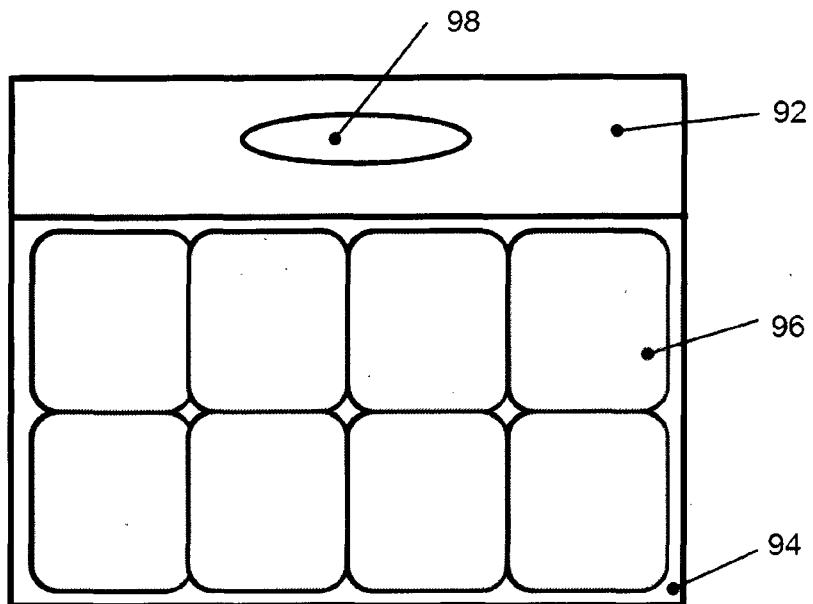
50

Fig. 2



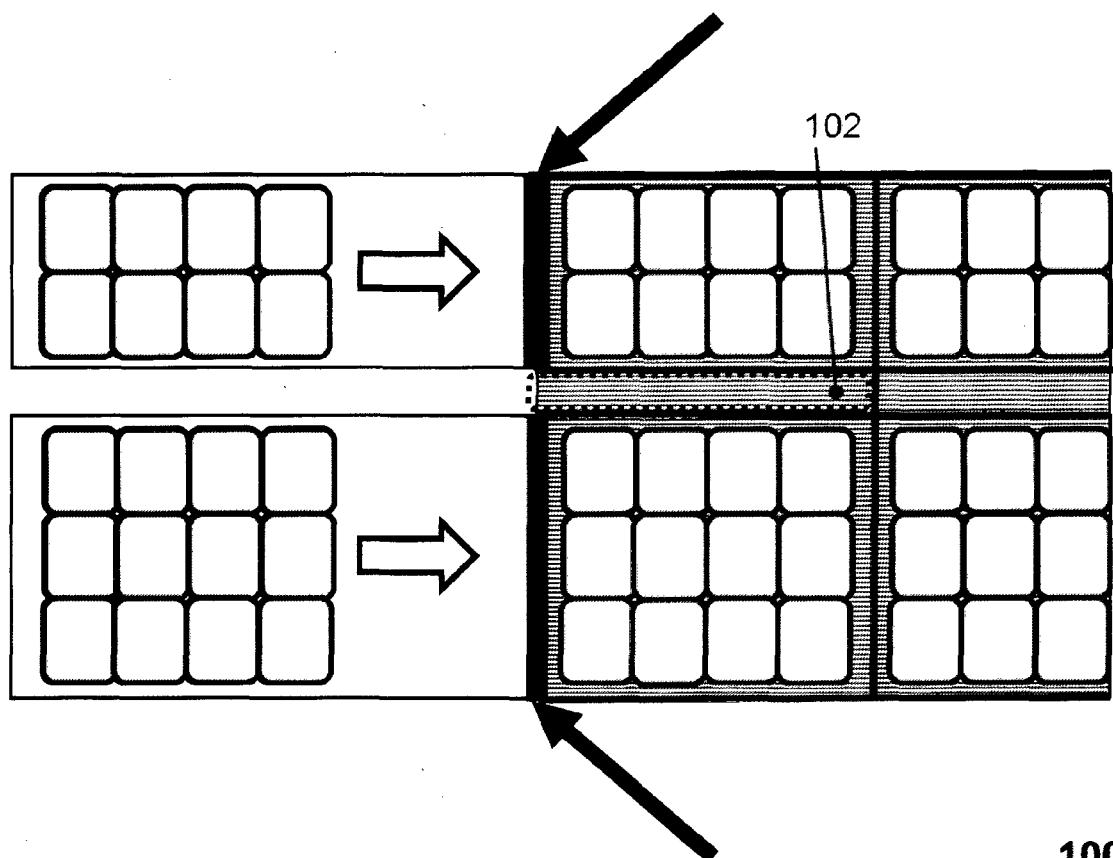
70

Fig. 3



90

Fig. 4



100

Fig. 5

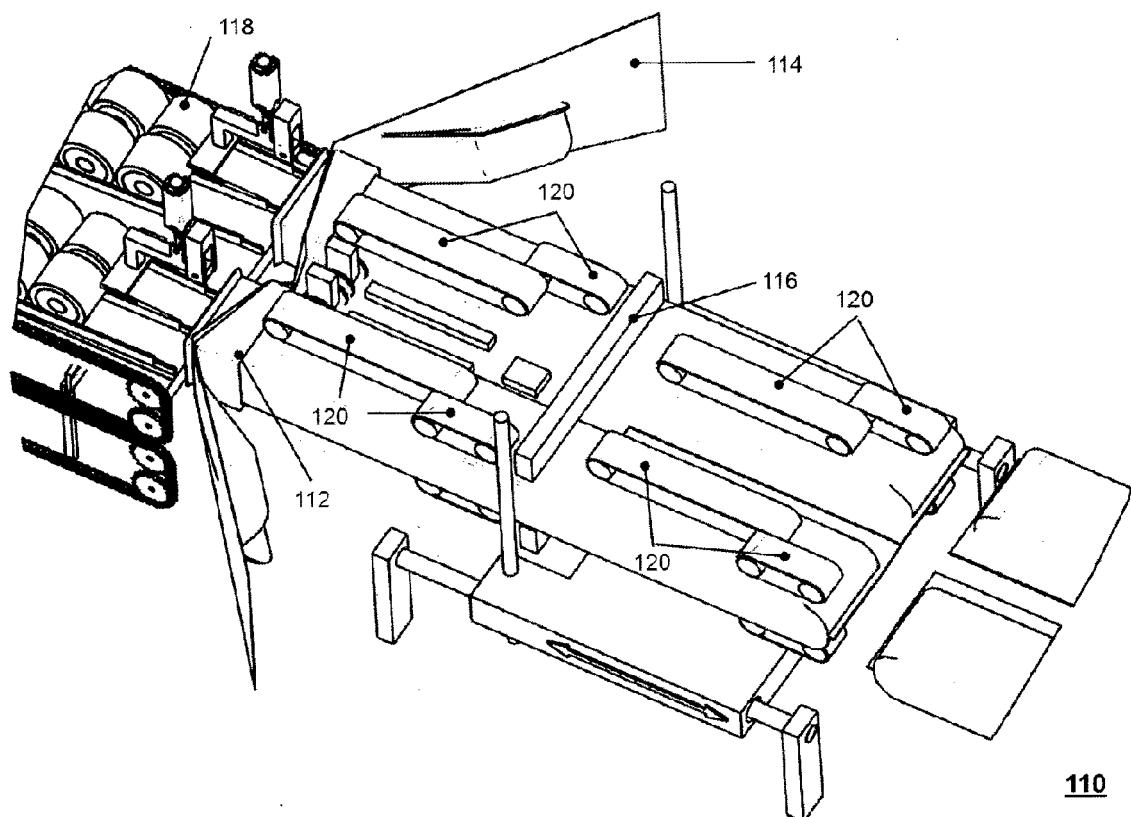


Fig. 6

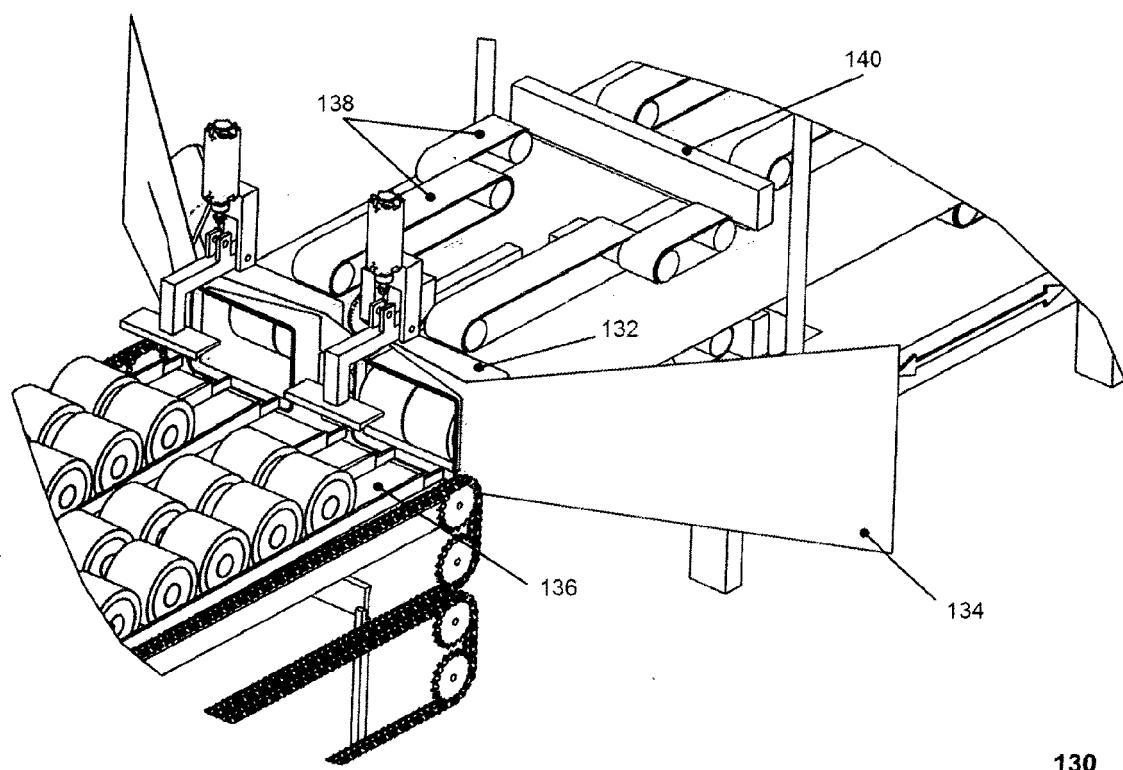


Fig. 7

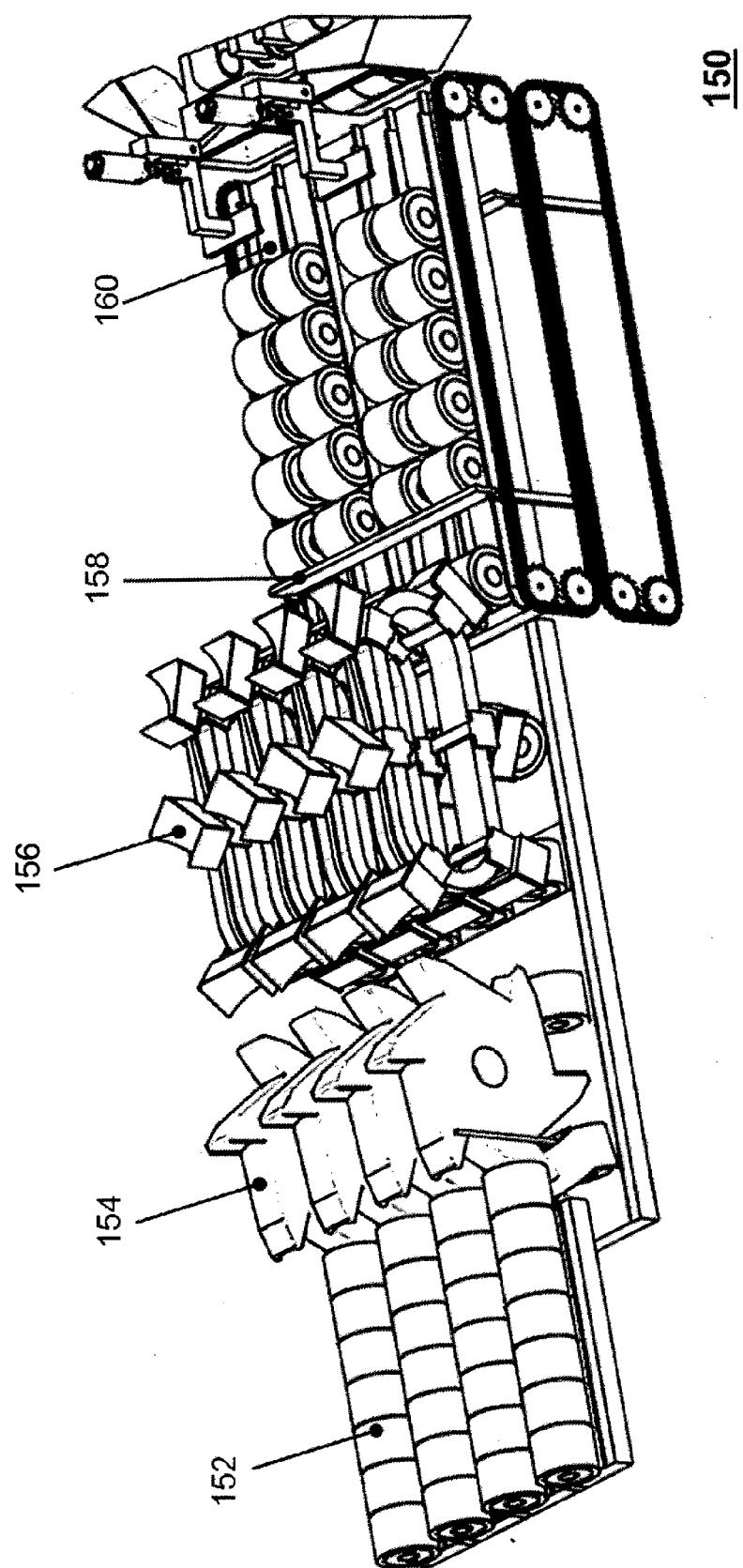


Fig. 8

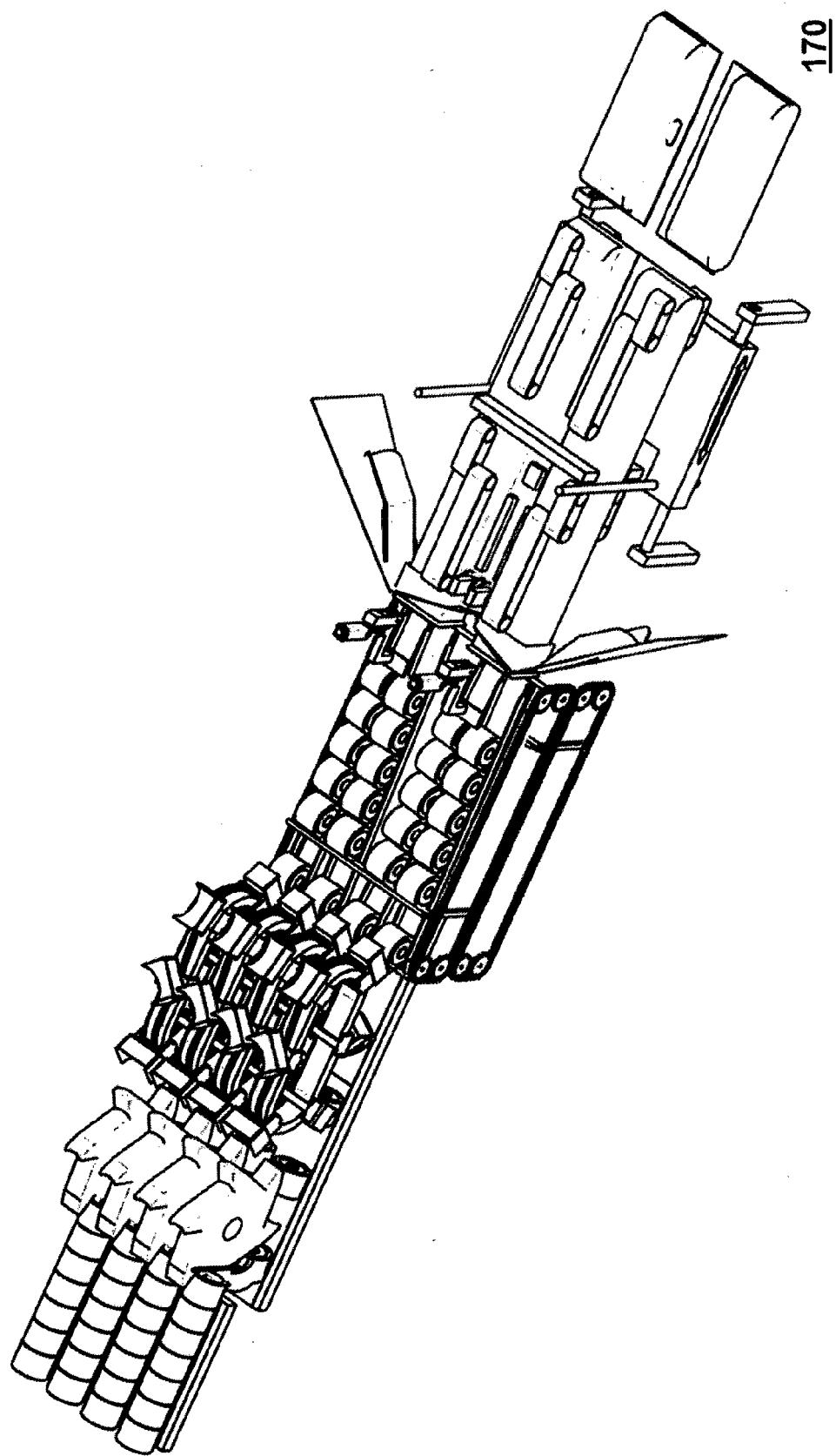


Fig. 9



EUROPÄISCHER RECHERCHENBERICHT

Nummer der Anmeldung
EP 16 00 2675

5

EINSCHLÄGIGE DOKUMENTE			
Kategorie	Kennzeichnung des Dokuments mit Angabe, soweit erforderlich, der maßgeblichen Teile	Betritt Anspruch	KLASSIFIKATION DER ANMELDUNG (IPC)
10	A US 4 679 379 A (CASSOLI PAOLO [IT]) 14. Juli 1987 (1987-07-14) * das ganze Dokument *	1	INV. B65B25/14 B65B9/06 B65B9/10 B65B9/20
15	A EP 1 588 950 A1 (TMC SPA [IT]) 26. Oktober 2005 (2005-10-26) * das ganze Dokument *	1	
20	A EP 1 375 378 A2 (TMC SPA [IT]) 2. Januar 2004 (2004-01-02) * das ganze Dokument *	1	
25			
30			RECHERCHIERTE SACHGEBiete (IPC)
35			B65B B65D
40			
45			
50	1 Der vorliegende Recherchenbericht wurde für alle Patentansprüche erstellt		
55	Recherchenort München	Abschlußdatum der Recherche 18. Mai 2017	Prüfer Ungureanu, Mirela
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 Anmeldedatum 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 16 00 2675

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

18-05-2017

10	Im Recherchenbericht angeführtes Patendokument	Datum der Veröffentlichung	Mitglied(er) der Patentfamilie	Datum der Veröffentlichung
	US 4679379 A	14-07-1987	KEINE	
15	EP 1588950 A1	26-10-2005	AT 401248 T CN 1689798 A EP 1588950 A1	15-08-2008 02-11-2005 26-10-2005
20	EP 1375378 A2	02-01-2004	DE 60318356 T2 EP 1375378 A2 ES 2299680 T3 IT B020020392 A1 JP 2004018119 A US 2003230051 A1	02-01-2009 02-01-2004 01-06-2008 18-12-2003 22-01-2004 18-12-2003
25				
30				
35				
40				
45				
50				
55				

EPO FORM P0461

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