

(19)



(11)

EP 4 825 192 A1

(12)

EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG

(43) Veröffentlichungstag:
21.10.2026 Patentblatt 2026/43

(51) Internationale Patentklassifikation (IPC):
A24C 5/44 (2006.01) **A24F 17/00** (2006.01)
B65D 75/58 (2006.01) **B65D 81/36** (2006.01)

(21) Anmeldenummer: **26172536.0**

(52) Gemeinsame Patentklassifikation (CPC):
A24C 5/44; A24F 17/00; B65D 75/5816;
B65D 81/36

(22) Anmeldetag: **15.04.2026**

(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 ME MK MT NL
NO PL PT RO RS SE SI SK SM TR
Benannte Erstreckungsstaaten:
BA
Benannte Validierungsstaaten:
GE KH LA MA MD TN

(71) Anmelder: **Bomboclaat Company UG**
20459 Hamburg (DE)

(72) Erfinder: **Garcia-Huidobro Uribe, Nicolás Esteban**
20459 Hamburg (DE)

(74) Vertreter: **Groth, Wieland**
Patentanwalt
Herbert-Weichmann-Straße 26
22085 Hamburg (DE)

(30) Priorität: **16.04.2025 DE 202025102114 U**

(54) **ZUSAMMENSTELLUNG VON RAUCHBARE TABAKERZEUGNISSE MIT EINEM SIEGELRANDBEUTEL**

(57) Die Erfindung betrifft eine Baustation für rauchbare Tabakerzeugnisse mit einem Siegelrandbeutel (1) mit zwei quer zueinander angeordneten Perforationslinien (3a, 4a), wenigstens einem quer gefalteten Blättchen (7) und wenigstens einem Filterstreifen (6), der zu einem Filtertip (11) aufrollbar ist, und das wenigstens eine gefaltete Blättchen (7) und der wenigstens eine Filterstreifen (6) sind übereinander angeordnet, und in dem Siegelrandbeutel (1) bevorratet.

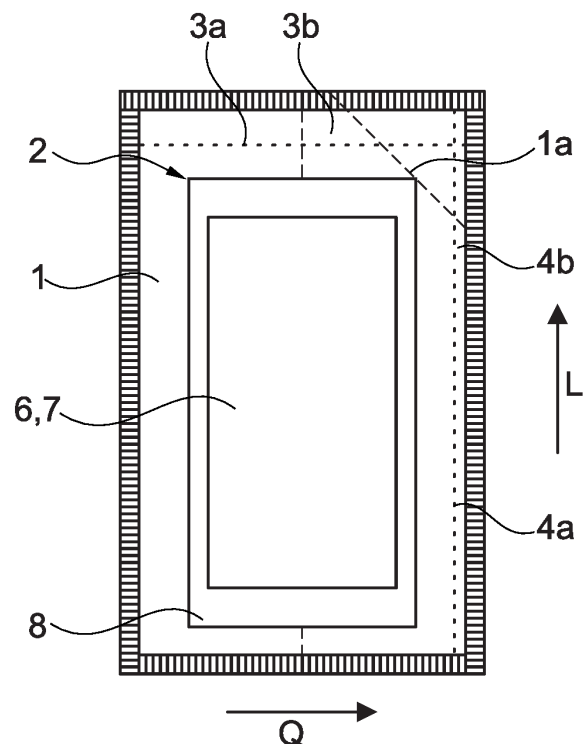


Fig. 1

Beschreibung

[0001] Die Erfindung betrifft eine Baustation für rauchbare Tabakerzeugnisse mit einem Siegelrandbeutel. Die Erfindung betrifft ein Verfahren zum Aufbau einer Baustation zur Herstellung eines rauchbaren Tabakerzeugnisses. Die Erfindung betrifft auch ein Verfahren zum Abbau einer Baustation zur Herstellung eines rauchbaren Tabakerzeugnisses.

[0002] Aus der US 11,390,441 B2 ist eine Siegelrandverpackung mit zwei Perforationslinien, die senkrecht aufeinander stehen, bekannt. In dem Siegelrandbeutel können blattförmige Inhalte verpackt werden. Sie dient insbesondere zur Verpackung von medizinischen Pflastern. Der Siegelrandbeutel besteht aus einer beschichteten Folie.

[0003] Aus der WO 2018/063179 A1 ist die Verwendung von Verpackungsmaterial, dass trotz Perforationslinien undurchlässig bleibt, bekannt. Derartige Verpackungen werden zur Verpackung von Kosmetiktüchern, die frei von Verunreinigungen von außen bevorratet werden müssen, verwendet. Derartige Verpackungen werden auch zur Bevorratung von angefeuchteten Tüchern oder Körperpflegeartikeln benutzt. Eine ähnliche Verpackung ist in der WO 2018/063178 A1 offenbart.

[0004] In der WO 2014/113016 A1 ist ein Beutel zum Verpacken von Papierprodukten offenbart. Insbesondere werden hier laminierte Verpackungen offenbart.

[0005] In der WO 2015/185521 A1 ist ein Verpackungsbeutel mit einer Perforationslinie beschrieben. Die Verpackung besteht aus einem Polymerfilm oder aus einem Laminat aus dem Polymerfilm.

[0006] In der DE 20 2020 106 757 U1 ist eine Verpackung einer kleinen Menge an Blättchen und Filtertips bekannt.

[0007] In der EP 0 930 597 A2 ist eine Tasche für einen flachen Gegenstand bekannt, der durch Adhäsionswirkung zwischen Folien gehalten wird.

[0008] Schließlich offenbart die DE 10 2004 047 447 B4 ein Papierverbundmaterial aus Papier mit Kunststoffen. Hier ist eine senkrechte Aufrisslinie gezeigt.

[0009] Nachteilig an den genannten Verpackungen ist, dass sie sich nicht zur Verpackung einer kleinen Menge von zur Herstellung von rauchbaren Tabakerzeugnissen erforderlichen Bestandteilen eignen und nicht die zur Herstellung der rauchbaren Tabakerzeugnisse erforderlichen Werkzeuge zur Verfügung stellen.

[0010] Es ist in einem ersten Aspekt Aufgabe der vorliegenden Erfindung, eine eingangs genannte Baustation zur Verfügung zu stellen, die die oben genannten Nachteile zumindest verringert.

[0011] Die Aufgabe wird in ihrem ersten Aspekt durch eine eingangs genannte Baustation mit den Merkmalen des Anspruchs 1 gelöst.

[0012] Die erfindungsgemäße Baustation für rauchbare Tabakerzeugnisse mit einem Siegelrandbeutel mit zwei quer zueinander angeordneten Perforationslinien

umfasst wenigstens ein quer gefaltetes Blättchen und wenigstens einen Filterstreifen, der zu einem Filtertip aufrollbar ist und wobei das wenigstens eine gefaltete Blättchen und der wenigstens eine Filterstreifen übereinander angeordnet sind und in dem Siegelrandbeutel bevorratet sind.

[0013] Unter "übereinander angeordnet" wird hier verstanden, dass der wenigstens eine Filterstreifen in das wenigstens eine gefaltete Blättchen eingeschoben ist, oder dass das wenigstens eine gefaltete Blättchen und der wenigstens eine Filterstreifen übereinander angeordnet sind. Beide Anordnungsformen werden hier auch als Stapel bezeichnet.

[0014] Günstigerweise ist ein Außenumfang eines gefalteten Blättchens mit einem Außenumfang eines Filterstreifens im Wesentlichen gleich, vorzugsweise gleich.

[0015] Die Baustation umfasst einige für die Herstellung eines rauchbaren Tabakerzeugnisses, darunter sind Zigaretten und Ähnliches zu verstehen, erforderlichen Bestandteile.

[0016] Bestandteile sind hier das Blättchen, das zur Herstellung der Tabakerzeugnisummantelung bestimmt ist sowie der Filterstreifen, der aufgerollt werden kann und dann als Filtertip in dem Tabakerzeugnis verwendet wird. Vorzugsweise weist die Baustation genau 1, 2, 3, 4, 5 gefaltete Blättchen auf und vorzugsweise eine gleiche Anzahl von 1, 2, 3, 4, 5 Filterstreifen auf. Es ist grundsätzlich auch eine höhere Anzahl beider Bestandteile denkbar. Vorzugsweise sind jeweils genau zwei gefaltete Blättchen und genau zwei Filterstreifen vorgesehen.

[0017] In einer besonders bevorzugten Ausführungsform der Erfindung ist eine Stabilisierungspappe vorgesehen, die um das wenigstens eine Blättchen und den wenigstens einen Filterstreifen gefaltet ist und beide beidseitig vollständig, insbesondere vollflächig, abdeckt. Die Stabilisierungspappe schützt das vorzugsweise wenigstens eine gefaltete Blättchen und den wenigstens einen Filterstreifen gegen äußere Beschädigungen durch den Siegelrandbeutel hindurch und gibt dem Siegelrandbeutel auch eine zusätzliche Stabilität, damit dieser eine größere Widerstandskraft gegen Knicke erhält.

[0018] Günstigerweise weist die Stabilisierungspappe gefaltete und/oder gedruckte Faltlinien auf, entlang der die Stabilisierungspappe zu einer Mischschale faltbar ist. Grundsätzlich werden im Rahmen dieser Erfindung Faltlinien als gedruckt, bzw. gezeichnet und/oder gefaltzt, verstanden. Die Stabilisierungspappe ist auch ein Teil der Baustation. Sie weist vorgefertigte sichtbare, vorzugsweise gefaltzte, Faltlinien auf, die es dem Benutzer in selbsterklärender Weise ermöglichen aus der Stabilisierungspappe die Mischschale zu falten.

[0019] Vorzugsweise ist die Stabilisierungspappe rechteckförmig ausgebildet und eine mittige und zwei seitliche Faltlinien sind vorgesehen, die alle parallel zueinander verlaufen. Entlang der mittigen Faltlinie ist die

Stabilisierungspappe umgedreht dachförmig hochfaltbar und seitliche Randstreifen sind entlang der zwei seitlichen Faltlinien herabfaltbar und die mittige Faltlinie wird an ihren beiden Enden jeweils von einer dreieckig gewinkelten Faltlinie mit jeweils einer nach außen weisenden Hypotenuse geschnitten, die zu Stabilisierungsecken hochfaltbar sind. Die mittige Faltlinie sowie die beiden an den Enden der mittigen Faltlinie angeordneten dreieckig gewinkelten Faltlinien ermöglichen das Hochfalten der Stabilisierungspappe zu einer im Querschnitt im Wesentlichen dreieckförmigen, bzw. umgedreht dachförmigen, Mischschale, deren seitliche Ränder entlang der seitlichen Faltlinie noch einmal nach unten abgewinkelt sind. In der Mischschale kann eine Tabakmischung angemischt werden.

[0020] Vorzugsweise ist die Stabilisierungspappe auch zu einer Stopfhilfe aufrollbar. Die Stabilisierungspappe hat neben ihrer ersten Verwendung als Mischschale auch die zusätzliche Verwendung, dass sie nach dem Anmischen des Tabaks wieder glatt gedrückt und dann vorzugsweise entlang ihrer längeren Ausdehnung aufgerollt werden kann, um somit als Stopfhilfe zu dienen.

[0021] Günstigerweise weist der Siegelrandbeutel eine mittige Faltlinie auf. Der Siegelrandbeutel ist zu einer Aufstellstation für eines der Blättchen und zur Fixierung eines aufgerollten Filters aufstellbar. Auch der Siegelrandbeutel wird erfindungsgemäß als Teil der Baustation verwendet, indem er entlang einer mittigen Faltlinie hochgefaltet werden kann. In den hochgefalteten Siegelrandbeutel sind das Blättchen eingelegt, dass sich somit ebenfalls an den Seiten aufstellt und an einem Ende des Blättchens ist ein aufgerollter Filterstreifen, der Filtertip, positioniert. Er wird durch die aufgestellten Seiten des Siegelrandbeutels in seiner Position fixiert.

[0022] Besonders bevorzugt ist eine Ecke des Siegelrandbeutels, in der sich die zwei Perforationslinien schneiden, von einer Faltlinie geschnitten, entlang der eine Faltecke umknickbar ist und den geöffneten Siegelrandbeutel verschließt.

[0023] Der Siegelrandbeutel ist, nachdem er an den beiden Perforationslinien aufgerissen wurde, noch zur Bevorratung von verbleibenden Blättchen und verbleibenden Filtertips verwendbar. Dazu werden die Blättchen wieder gefaltet und mit den Filterstreifen gestapelt und in die Stabilisierungspappe eingelegt und in den aufgerissenen Siegelrandbeutel zurückgesteckt. Dadurch, dass der Siegelrandbeutel an zwei vorzugsweise senkrecht zueinander angeordneten Perforationslinien aufgerissen wurde, ist ein Zurückstecken der Stabilisierungspappe mit Blättchen und Filterstreifen leichter möglich. Über die Stabilisierungspappe hinausstehende Innenflächen des Siegelrandbeutels berühren sich und verschließen sich durch die entstehenden Adhäsionskräfte, die durch äußeren Druck auf den Siegelrandbeutel entstehen, wenn der Siegelrandbeutel beispielsweise in eine Brieftasche gesteckt wird. Dadurch

werden die Filtertips und die Blättchen vor Beschädigung und Verschmutzung geschützt. Zusätzlich ist die Ecke entlang der schrägen Faltlinie umknickbar und verschließt den Siegelrandbeutel nachträglich zusätzlich.

[0024] Vorzugsweise verlaufen die beiden Perforationslinien senkrecht zueinander entlang zweier Siegelrandbeutelränder. Diese Anordnung der Perforationslinien ist leicht herstellbar und technisch zweckmäßig, da schmale gleichbreite Streifen abgetrennt werden.

[0025] Günstigerweise bilden aufeinanderliegende Ränder des aufgerissenen Siegelrandbeutels einen Adhäsionsverschluss aus. Der Adhäsionsverschluss ist ein passiver Verschluss, der sich durch von außen wirkendem Druck in Portemonnaies, Handyhüllen oder Etais, in die der aufgerissenen Siegelrandbeutel eingeschoben wird, ausbildet. Der Aufbau des Siegelrandbeutels ist flach, sodass er auch in die Portemonnaies, Handyhüllen oder Etais hineinpasst.

[0026] In einer bevorzugten Ausführungsform der Erfindung ist eine Faltlinie zwischen der mittigen Faltlinie und einem der Faltecke gegenüberliegenden Rand des Siegelrandbeutels angeordnet. Die Faltlinie ermöglicht vorteilhafterweise ein stabiles Stehen des aufgefalteten Siegelrandbeutels.

[0027] Günstigerweise sind eine in Längsrichtung entlang eines aufgerissenen Längsrandes des Siegelrandbeutels verlaufende Faltlinie und eine in Querrichtung entlang eines aufgerissenen Querrandes des Siegelrandbeutels verlaufende Faltlinie vorgesehen. Die beiden entlang der beiden Faltlinien zurückgefalteten Seitenränder des Siegelrandbeutels bilden zusätzlich zur Faltecke ein zusätzliches Verschließmittel für den aufgerissenen Siegelrandbeutel aus, in dem verbleibende Blättchen und Filterstreifen zurückgesteckt sind.

[0028] Die beiden zurückgefalteten Seitenränder, die Faltecke und der Adhäsionsverschluss wirken in einer dreifach Verschlussfunktion zusammen.

[0029] Es ist in einem zweiten Aspekt Aufgabe der vorliegenden Erfindung, ein Verfahren zum Aufbau einer Baustation zur Herstellung eines rauchbaren Tabakerzeugnisses zur Verfügung zu stellen, das die oben genannten Nachteile zumindest verringert.

[0030] Die Aufgabe wird in ihrem zweiten Aspekt durch ein eingangs genanntes Verfahren mit den Merkmalen des Anspruchs 10 gelöst.

[0031] Das erfindungsgemäße Verfahrens zum Aufbau einer Baustation zur Herstellung eines rauchbaren Tabakerzeugnisses umfasst die Schritte, ein Siegelrandbeutel wird mit zwei quer zueinander angeordneten Perforationslinien entlang einer der Perforationslinien aufgerissen, wenigstens ein gefaltetes Blättchen und wenigstens ein Filterstreifen, die übereinander angeordnet sind, werden aus dem aufgerissenen Siegelrandbeutel herausgenommen, eines der Blättchen wird aufgefaltet und einer der Filterstreifen wird zu einem Filtertip aufgerollt und in das aufgefaltete Blättchen eingelegt.

[0032] Die beschriebenen Verfahren eignen sich auch zum Aufbau und Abbau einer der oben beschriebenen Baustationen. Umgekehrt eignen sich die oben beschriebenen Baustationen zur Anwendung einer der beschriebenen Verfahren.

[0033] Besonders bevorzugt eignet sich das Verfahren zur Herstellung von Zigaretten und anderer rauchbarer Tabakerzeugnisse, wenn in dem Siegelrandbeutel eine sehr geringe Anzahl an Blättchen und Filterstreifen vorgesehen ist, vorzugsweise genau 1, 2, 3, 4 oder höchstens 5 Blättchen und eine gleiche Anzahl an Filterstreifen, da diese auch im verpackten Zustand eine sehr geringe Stapelhöhe haben, von höchstens 1 bis 3 mm und somit auch in eine Brieftasche hineinpassen und auch nicht über das Format einer Scheckkarte hinausgehen müssen.

[0034] Günstigerweise wird eine Stabilisierungspappe aufgefaltet, die zunächst um das wenigstens eine Blättchen und den wenigstens einen Filterstreifen gefaltet wird und die beiden beidseitig vollständig abdeckt.

[0035] Vorzugsweise ist die Stabilisierungspappe rechteckförmig ausgebildet und eine mittige und zwei seitliche Faltlinien, die alle parallel zueinander verlaufen, werden vorgesehen. Entlang der mittigen Faltlinie wird die Stabilisierungspappe umgedreht dachförmig hochgefaltet und seitliche Randstreifen werden entlang der zwei seitlichen Faltlinien herabgefaltet und die mittige Faltlinie an ihren Enden jeweils von einer dreieckig gewinkelten Faltlinie geschnitten, die zu Stabilisierungsecken hochgefaltet werden und eine Mischschale ausbilden.

[0036] Nach der Verwendung der Stabilisierungspappe als Mischschale, zur Anmischung einer Tabakmischung, die dann auf das ausgefaltete Blättchen gestreut wird, kann die Stabilisierungspappe wieder vorzugsweise geglättet werden und zu einer Stopfhilfe aufgerollt werden. Dazu wird die Stabilisierungspappe vorzugsweise entlang ihrer längeren Ausdehnung aufgerollt.

[0037] In einer bevorzugten Ausführungsform des Verfahrens weist der Siegelrandbeutel eine mittige Faltlinie auf und der Siegelrandbeutel wird zur Aufstellstation aufgestellt und ein Blättchen wird in ihm aufgestellt und ein aufgerollter Filtertip auf dem Blättchen fixiert. Vorzugsweise wird damit auch der Siegelrandbeutel, der an sich primär eine Verpackung ist, als Teil der Baustation verwendet.

[0038] Es ist in einem dritten Aspekt Aufgabe der vorliegenden Erfindung, ein Verfahren zum Abbau einer Baustation zur Herstellung eines rauchbaren Tabakerzeugnisses zur Verfügung zu stellen, das die oben genannten Nachteile zumindest verringert.

[0039] Die Aufgabe wird in ihrem dritten Aspekt durch ein eingangs genanntes Verfahren mit den Merkmalen des Anspruchs 14 gelöst.

[0040] Das erfindungsgemäße Verfahren zum Abbau einer Baustation zur Herstellung eines rauchbaren Ta-

bakerzeugnisses umfasst die Schritte: wenigstens ein gefaltetes Blättchen und wenigstens ein Filterstreifen werden übereinander angeordnet. Dabei umfasst der Begriff übereinander auch den Vorgang des Ineinandersteckens. Sie werden in einen entlang einer Querseite und entlang einer Längsseite aufgerissenen Siegelrandbeutel hineingesteckt.

[0041] In einer bevorzugten Ausführungsform wird eine an beiden Außenseiten aufgerissene Ecke des Siegelrandbeutels vorzugsweise entlang einer schrägen Faltlinie umgeknickt.

[0042] Nach der Benutzung der Baustation kann diese wieder in ihre Einzelteile zurückgebaut werden, d.h. die Mischschale wird geglättet und gefaltet oder die Stopfhilfe wird abgerollt und geglättet und gefaltet und in die Faltung werden die verbleibenden gefalteten Blättchen und die verbleibenden nicht benutzten Filterstreifen wieder eingelegt und der Stapel wird dann in den aufgerissenen Siegelrandbeutel zurückgesteckt. Dieser schließt zum einen bereits durch Adhäsionskräfte der sich direkt berührenden Innenseiten des aufgerissenen Randes des Siegelrandbeutels und wird vorzugsweise zusätzlich aber noch durch die umgeknickte Beutelecke verschlossen.

[0043] Vorzugsweise wird die eine Stabilisierungspappe gefaltet, das wenigstens eine Blättchen und der wenigstens eine Filterstreifen in die gefaltete Stabilisierungspappe eingelegt und die gefaltete Stabilisierungspappe mit dem wenigstens einem Blättchen und dem wenigstens einem Filterstreifen in den Siegelrandbeutel hineingesteckt.

[0044] Die Erfindung wird anhand von acht Figuren in zwei Ausführungsbeispielen beschrieben. Dabei zeigen:

- Fig. 1 eine Draufsicht, teilweise als Durchsicht eines verschlossenen Siegelrandbeutels,
- Fig. 2 einen aufgerissenen Siegelrandbeutel in Fig. 1 mit gestaffelt herausgezogenem Inhalt,
- Fig. 3 aus einer Stabilisierungspappe aufbaubare Mischschale,
- Fig. 4 die Stabilisierungspappe der Fig. 3 beim Zusammenrollen,
- Fig. 4a die Stabilisierungspappe der Fig. 4 zusammengeklappt,
- Fig. 5 einen aus der Mischschale zusammengerollten Stopfer,
- Fig. 6 den aufgerissenen Siegelrandbeutel mit aufgelegtem Filterstreifen und Filtertipp,
- Fig. 7 den hochgefalteten Siegelrandbeutel in Fig. 6,

- Fig. 8 eine gedrehte Zigarette mit eingefülltem Tabak und Stopfer,
- Fig. 9 eine zweite Ausführungsform des erfindungsgemäßen Siegelrandbeutels,
- Fig. 10 den Siegelrandbeutel der Fig. 9 in einer Rückansicht,
- Fig. 11 den Siegelrandbeutel der zweiten Ausführungsform im gefalteten Zustand.

[0045] In der Figur 1 ist eine erfindungsgemäße Baustation in einem verpackten Zustand für ein rauchbares Tabakerzeugnis, insbesondere eine oder mehrere Zigaretten, dargestellt. Die Baustation ist in einem Siegelrandbeutel 1 bevorratet, wobei der Siegelrandbeutel 1 selber auch Teil der Baustation ist. Der Siegelrandbeutel 1 kann aus Papier einem Papierverbundmaterial, Kunststoff oder anderen Materialien bestehen.

[0046] Der Siegelrandbeutel 1 besteht aus zwei sich gegenüberliegenden Seiten, die einen Innenraum 2 ausbilden. Wenigstens zwei Ränder des Siegelrandbeutels 1 sind durch Perforationslinien 3a, 4a perforiert. In der Fig. 1 ist ein oberer in Querrichtung Q verlaufender Seitenstreifen 3b perforiert und ein rechter in Längsrichtung L verlaufender Seitenstreifen 4b ist perforiert. Die Perforationen 3a, 4a erleichtern ein Abreißen des oberen Seitenstreifens 4b und eines seitlichen Seitenstreifens 4b.

[0047] In dem Siegelrandbeutel 1 sind gemäß Fig. 2 zwei Filterstreifen 6 ineinandergesteckt, wobei jeder entlang seiner Längsrichtung zu einem Filter 6 aufgerollt werden kann sowie zwei Blättchen 7, wobei jedes entlang seiner Längsrichtung L in der Mitte quergefaltet ist und im verpackten Zustand in Fig. 1 die Filterstreifen 6 umgreift und sie auf einer Oberseite und einer Unterseite abdeckt.

[0048] Des Weiteren sind die gefalteten Blättchen 7 und die Filterstreifen 6 von einer gefalteten Stabilisierungspappe 8 auf einer Ober- und Unterseite vollflächig abgedeckt und damit geschützt. Die Stabilisierungspappe 8 ist entlang einer Faltlinie 8a gefaltet, die in Längsrichtung L verläuft. Die Faltlinie 8a ist in Fig. 2 links entlang der Stabilisierungspappe 8 verlaufend eingezeichnet. Die Stabilisierungspappe 8 ist in Längsrichtung L so lang und in Querrichtung Q so breit ausgebildet, dass sie einmal entlang der Faltlinie 8a gefaltet in den Innenraum des geschlossenen Siegelrandbeutels 1 hineinpasst und zwischen ihren gefalteten beiden Seiten die gefalteten Blättchen 7 und die Filterstreifen 6 aufnehmen kann und dabei das gefaltete Blättchen 7 und den Filterstreifen 6 auf der Ober- und Unterseite vollflächig abdeckt und damit vor Knicken, Stößen u.Ä. schützt.

[0049] In der Fig. 1 ist der Siegelrandbeutel 1 durchsichtig dargestellt, so dass die Stabilisierungspappe 8

und das Blättchen 7 sowie der darin eingefaltete Filterstreifen 6 zu sehen sind.

[0050] Der Siegelrandbeutel 1 ist in Fig. 2 bereits an der oberen in Querrichtung Q verlaufenden Perforationslinie 3a und der seitlichen Perforationslinie 4b aufgerissen. Die obere in Querrichtung Q verlaufende Perforationslinie 3a, die entlang einer kürzeren Seite eines Siegelrandbeutels 1 verläuft, ist dazu bestimmt, aufgerissen zu werden, um die Stabilisierungspappe 8, die gefalteten Blättchen 7 und die Filterstreifen 6 als Stapel zu entnehmen.

[0051] Nach der Herausnahme des Inhaltes kann das zweite Blättchen 7 und der zweite Filterstreifen 6 wieder in die gefaltete Stabilisierungspappe 8 eingelegt werden. Der Siegelrandbeutel 1 wird dazu entlang der längeren in Längsrichtung L verlaufenden Perforationslinie 4a zusätzlich aufgerissen und die gefaltete Stabilisierungspappe 8 wird mit dem zweiten Blättchen 7 und dem zweiten Filterstreifen 6 in den Siegelrandbeutel für eine weitere Verwendung zurückgesteckt.

[0052] Fig. 1 zeigt, dass eine Faltlinie 1a entlang der beidseitig aufgerissenen Ecke des Siegelrandbeutels 1 vorgesehen ist, die es ermöglicht, nach dem Zurückstecken der Stabilisierungspappe 8 umgeknickt zu werden, um ein erneutes zufälliges Öffnen zu verhindern. Der Siegelrandbeutel 1 bildet nach dem Aufreißen des Siegelrandbeutels 1 und Entfernen der beiden Seitenstreifen 3b, 4b einen passiven Verschlussmechanismus aus.

[0053] Auch nach dem Abreißen der Seitenstreifen 3b, 4b stehen Streifen an den Innenseiten der aufgerissenen Seiten unter unmittelbarem Kontakt miteinander, wenn die beiden gegenüberliegenden Siegelrandbeutelseiten aufeinandergedrückt gedrückt werden und den Inhalt durch äußeren Druck verschließen. Das Umknicken der geöffneten Ecke entlang der Faltlinie 1a ist ein zusätzliches Verschlussmittel.

[0054] Fig. 3 zeigt die aus der Stabilisierungspappe 8 gebildete Mischschale 9. Die Mischschale 9 wird entlang der Faltlinie 8a, die mittig in Längsrichtung L verläuft, aufgestellt. Zusätzlich weist die Stabilisierungspappe 8, gemäß Fig. 4, entlang der mittleren Faltlinie 8a dreieckig gewinkelte Faltlinien 8b, die mit ihrer Hypotenuse nach außen weisen, an jedem Ende auf. Die dreieckig gewinkelten Faltlinien 8b werden nach innen eingedrückt und bilden Stabilisierungsecken 14a, 14b aus und ermöglichen so ein stabiles Hochklappen der Seiten der Mischschale 9. Des Weiteren sind an den längsseitigen Rändern Faltlinien 8c vorgesehen, die ein seitliches Herunterknicken der Ränder ermöglichen. Die aufgestellte Mischschale ist in Fig. 3 dargestellt. Auf der Stabilisierungspappe 8 ist eine Faltlinie 8d mittig in Querrichtung Q vorgesehen. Die Faltlinien 8a, 8b, 8c verlaufen parallel zueinander

[0055] Fig. 4a zeigt die Stabilisierungspappe 8 der Fig. 4, die entlang der Faltlinie 8d gefaltet ist. Der gefaltete Zustand entspricht auch dem in Fig. 2 dargestellten gefalteten Zustand der Stabilisierungspappe 8.

Vorher wurde die Stabilisierungspappe 8 etwas geglättet. Die entlang der Faltlinie 8d quergefaltete Stabilisierungspappe 8 kann in dem gefalteten Zustand wieder zur Aufnahme des wenigstens einen Blättchens 7, das nach der Herstellung einer Zigarette oder anderer Rauchware übriggeblieben ist, sowie zur Aufnahme des wenigstens einen verbleibenden Filterstreifens 6 verwendet werden, die zwischen die Falthälften der gefalteten Stabilisierungspappe 8 eingelegt werden und dann zurück in den geöffneten Siegelrandbeutel 1 gesteckt werden.

[0056] In der Mischschale 9 können Tabak und Zusatzstoffe eingefüllt werden und miteinander vermischt werden. Nachdem Vermischen des Tabaks wird der Tabak in das aufgerollte Blättchen 7, gemäß Fig. 6, eingefüllt. Fig. 6 zeigt den Siegelrandbeutel 1 mit einer mittig verlaufenden Faltlinie. 1b Der Siegelrandbeutel 1 wird, gemäß Fig. 7, entlang der mittig verlaufenden Faltlinie 1b gefaltet und aufgerichtet. In dem aufgestellten Siegelrandbeutel 1 wird ein aufgefaltetes Blättchen 7 in Längsrichtung eingelegt und an einem Ende des Blättchens 7 wird ein aus dem Filterstreifen 6 aufgerollter Filtertip 11 eingelegt. Die gesamte Anordnung ist gemäß Fig. 7 trichterförmig aufgestellt, so dass in das aufgestellte Blättchen 7 die Tabakmischung, die gemäß Fig. 3 in der Mischschale 9 hergestellt wurde, eingefüllt werden kann.

[0057] Das mit Tabak gefüllte Blättchen 7 und der Filter 11 werden dann aus dem gefalteten Siegelrandbeutel 1 herausgenommen und zu einer Zigarette 12, gemäß Fig. 8, gedreht. Die Stabilisierungspappe 8 gemäß Fig. 3 wird flachgelegt und, gemäß Fig. 4, Fig. 5, aufgerollt, sodass ein Stopfer 10 hergestellt wird. Der Stopfer 10 wird, gemäß Fig. 8, dazu verwendet, die Tabakmischung in dem aufgedrehten Blättchen 7 zu verdichten.

[0058] Fig. 9 zeigt eine zweite Ausführungsform des erfindungsgemäßen Siegelrandbeutels 1. Auch in dieser Ausführungsform ist eine schräge Faltlinie 1a vorgesehen, entlang der die Faltecke 13 gefaltet werden kann. Fig. 9 zeigt den Siegelrandbeutel 1 mit entlang der Perforationslinien 3a, 4a abgerissenen Randstreifen. Zusätzlich ist entlang, vorzugsweise parallel zu den Perforationslinien 3a, 4a eine entlang der Längsrichtung L verlaufende Faltlinie 1c vorgesehen sowie eine entlang der Querrichtung Q verlaufende Faltlinie 1d vorgesehen. Auch hier ist der Begriff der Faltlinie so zu verstehen, dass auf dem Siegelrandbeutel 1 Linien aufgezeichnet sind oder bereits Falzlinien aufgebracht sind.

[0059] Die beiden zurückgefalteten Seitenstreifen entlang der in Längsrichtung L verlaufende Faltlinie 1c und der in Querrichtung Q verlaufende Faltlinie 1d, die Faltecke 13 und der Adhäsionsverschluss wirken vorteilhafterweise zusammen und verstärken den Adhäsionsverschluss.

[0060] Parallel zur entlang der Längsrichtung L mittig verlaufenden Faltlinie 1b, ist auf den Siegelrandbeutel

1 eine weitere seitliche, zwischen der mittig verlaufenden Faltlinie 1b und einem der Faltecke 13 gegenüberliegenden Rand des Siegelrandbeutel 1 entlang der Längsrichtung L verlaufende Faltlinie 1e vorgesehen. Auch die Faltlinie 1e kann aufgedruckt oder gefalzt sein.

[0061] Fig. 10 zeigt den Siegelrandbeutel 1 der Fig. 9 in einer Rückansicht. Seitliche Ränder des aufgerissenen Siegelrandbeutels 1 sind entlang der in Längsrichtung L verlaufenden Faltlinie 1c und entlang der Querrichtung Q verlaufenden Faltlinie 1d auf die der Faltecke 13 entgegengesetzten Seite gefaltet. Dadurch erhält der aufgerissene Siegelrandbeutel 1, wenn er zum erneuten Verpacken der Stabilisierungspappe 8 mit eingelegtem Blättchen 7 und eingelegtem Filterstreifen 6 verwendet wird, eine zusätzliche Stabilität und einen zusätzlichen Verschlussmechanismus.

[0062] Die Fig. 11 zeigt den Siegelrandbeutel 1 der zweiten Ausführungsform im gefalteten Zustand, die der Zeichnung gemäß Fig. 7 der ersten Ausführungsform entspricht. Der aufgefaltete Siegelrandbeutel 1 dient als Aufstellhilfe für das Blättchen 7, das in den aufgefalteten Siegelrandbeutel 1 eingelegt wird und sich nach oben trichterförmig öffnet, sodass das Blättchen 7 trichterförmig eingelegt und darauf der Filtertip 11 positioniert werden können, um dann mit Tabakmischung befüllt zu werden.

[0063] Zusätzlich zum ersten Ausführungsbeispiel ist im zweiten Ausführungsbeispiel der Siegelrandbeutel 1 entlang der in Längsrichtung L verlaufenden Faltlinie 1e gefaltet. Die Faltlinie 1e stützt den aufgefalteten Siegelrandbeutel 1 seitlich ab, sodass der Siegelrandbeutel 1 mit nach oben geöffneten V auf einer Abstellfläche stabil stehenbleiben kann, um dann mit dem Blättchen 7 und dem aufgerollten Filterstreifen 6 befüllt zu werden. Als zusätzliches Stabilisierungsmittel ist die in die andere Richtung gefaltete Faltecke 13 vorgesehen, die ein Verkippen auf die der Faltlinie 1e gegenüberliegende Seite verhindert.

40 Bezugszeichenliste

[0064]

1	Siegelrandbeutel
1a	Faltlinie
1b	Faltlinie
1c	Faltlinie
1d	Faltlinie
1e	Faltlinie
2	Innenraum
3a	Perforationslinie
3b	Seitenstreifen
4a	Perforationslinie
4b	Seitenstreifen
6	Filterstreifen
7	Blättchen
8	Stabilisierungspappe

- 8a Faltlinie
- 8b Faltlinie
- 8c Faltlinie
- 9 Mischschale
- 10 Stopfer
- 11 Filtertip
- 12 Zigarette
- 13 Faltecke
- 14a Stabilisierungsecke
- 14b Stabilisierungsecke

L Längsrichtung
Q Querrichtung

Patentansprüche

1. Baustation für rauchbare Tabakerzeugnisse mit

einem Siegelrandbeutel (1) mit zwei quer zueinander angeordneten Perforationslinien (3a, 4a),
wenigstens einem quer gefalteten Blättchen (7) und
wenigstens einem Filterstreifen (6), der zu einem Filtertip (11) aufrollbar ist,
und das wenigstens eine gefaltete Blättchen (7) und der wenigstens eine Filterstreifen (6) sind übereinander angeordnet,
und in dem Siegelrandbeutel (1) bevorratet.

2. Baustation nach Anspruch 1,

dadurch gekennzeichnet durch eine Stabilisierungspappe (8), die um das wenigstens eine Blättchen (7) und den wenigstens einen Filterstreifen (6) gefaltet ist und beide beidseitig vollständig abdeckt.

3. Baustation nach Anspruch 1 oder 2,

dadurch gekennzeichnet, dass auf die Stabilisierungspappe (8) Faltlinien (8a, 8b, 8c) aufgebracht sind, entlang der die Stabilisierungspappe (8) zu einer Mischschale (9) faltbar ist.

4. Baustation nach Anspruch 1, 2 oder 3,

dadurch gekennzeichnet, dass die Stabilisierungspappe (8) rechteckförmig ausgebildet ist und eine mittige und zwei seitliche Faltlinien (8a, 8c), die alle parallel zueinander verlaufen, vorgesehen sind, und entlang der mittigen Faltlinie (8a) die Stabilisierungspappe (8) umgedreht dachförmig hochfaltbar ist und seitlich Randstreifen entlang der zwei seitlichen Faltlinien (8c) herabfaltbar sind und die mittige Faltlinie (8a) an ihren beiden Enden jeweils von einer dreieckig gewinkelten Faltlinie (8b) geschnitten sind, die zu Stabilisierungsecken 14a, 14b) hochfaltbar sind.

5. Baustation nach einem der vorstehenden Ansprüche,

che,

dadurch gekennzeichnet, dass der Siegelrandbeutel (1) eine mittige Faltlinie (1b) aufweist und der Siegelrandbeutel (1) zu einer Aufstellstation für eines der Blättchen (7) und zur Fixierung eines aufgerollten Filterstreifen (6) aufstellbar ist.

6. Baustation nach einem der vorstehenden Ansprüche,

dadurch gekennzeichnet, dass eine Ecke des Siegelrandbeutels (1), in der sich die zwei Perforationslinien (3a, 4a) schneiden, von einer Faltlinie (1a) geschnitten ist, entlang der eine Faltecke (13) umknickbar ist und den aufgerissenen Siegelrandbeutel (1) verschließt.

7. Baustation nach einem der vorstehenden Ansprüche,

dadurch gekennzeichnet, dass aufeinanderliegende Ränder des aufgerissenen Siegelrandbeutels (1) einen Adhäsionsverschluss ausbilden.

8. Baustation nach einem der vorstehenden Ansprüche,

dadurch gekennzeichnet, dass eine Faltlinie (1e) zwischen der mittigen Faltlinie (1b) und einem der Faltecke (13) gegenüberliegenden Rand des Siegelrandbeutels (1) angeordnet ist.

9. Baustation nach einem der vorstehenden Ansprüche,

dadurch gekennzeichnet, dass eine in Längsrichtung (L) entlang eines aufgerissenen Längsrandes des Siegelrandbeutels (1) verlaufende Faltlinie (1c) vorgesehen ist und eine in Querrichtung (Q) entlang eines aufgerissenen Querrandes des Siegelrandbeutels verlaufende Faltlinie (1d) vorgesehen ist.

10. Verfahren zum Aufbau einer Baustation zur Herstellung eines rauchbaren Tabakerzeugnisses (12),

indem ein Siegelrandbeutel (1), mit zwei quer zueinander angeordneten Perforationslinien (3a, 4a),
entlang einer der Perforationslinien (3a, 4a) aufgerissen wird,
wenigstens ein gefaltetes Blättchen (7) und wenigstens ein Filterstreifen (6), die übereinander angeordnet sind,
aus dem aufgerissenen Siegelrandbeutel (1) herausgenommen werden,
eines der Blättchen (7) aufgefaltet wird und einer der Filterstreifen (6) zu einem Filtertip (11) aufgerollt wird und in das aufgefaltete Blättchen (7) gelegt wird.

11. Verfahren nach Anspruch 10,
dadurch gekennzeichnet, dass eine Stabilisierungspappe (8), die um das wenigstens eine Blättchen (7) und den wenigstens einen Filterstreifen (6) gefaltet ist und beide beidseitig vollständig abdeckt, aufgefaltet wird. 5
12. Verfahren nach Anspruch 10 oder 11,
dadurch gekennzeichnet, dass die Stabilisierungspappe (8) rechteckförmig ausgebildet ist und eine mittige und zwei seitliche Faltlinien (8a, 8c), die alle parallel zueinander verlaufen, vorgesehen werden, 10
entlang der mittigen Faltlinie (8a) die Stabilisierungspappe (8) umgedreht dachförmig hochgefalted wird 15
und seitlich Randstreifen entlang der zwei seitlichen Faltlinien (8c) herabgefalted werden und die mittige Faltline (8a) an ihren beiden Enden 20
jeweils von einer dreieckig gewinkelten Falllinie (8b) geschnitten wird, die zu Stabilisierungsecken (14a, 14b) hochgefalted werden und eine Mischschale (9) ausbilden. 25
13. Verfahren nach einem der Ansprüche 10 bis 12,
dadurch gekennzeichnet, dass der Siegelrandbeutel (1) eine mittige Faltlinien (8a) aufweist und der Siegelrandbeutel (1) zu einer Aufstellstation aufgestellt wird und ein Blättchen (7) in ihm aufgestellt wird und ein aufgerollter Filtertip (11) auf dem Blättchen (7) fixiert wird. 30
14. Verfahren zum Abbau einer Baustation zur Herstellung eines rauchbaren Tabakerzeugnisses (12), indem 35
wenigstens ein gefaltetes Blättchen (7) und wenigstens ein Filterstreifen (6) übereinander angeordnet werden und 40
sie in einen entlang einer Querseite und entlang einer Längsseite aufgerissenen Siegelrandbeutel (1) hineingesteckt werden.
15. Verfahren nach Anspruch 14, 45
dadurch gekennzeichnet, dass eine Stabilisierungspappe (8) gefaltet wird, das wenigstens eine Blättchen (7) und der wenigstens eine Filterstreifen (6) in die gefaltete Stabilisierungspappe (8) eingelegt werden und die gefaltete Stabilisierungspappe (8) mit dem wenigstens einen Blättchen (7) und dem wenigstens einen Filterstreifen (6) in den Siegelrandbeutel (1) hineingesteckt werden. 50
55

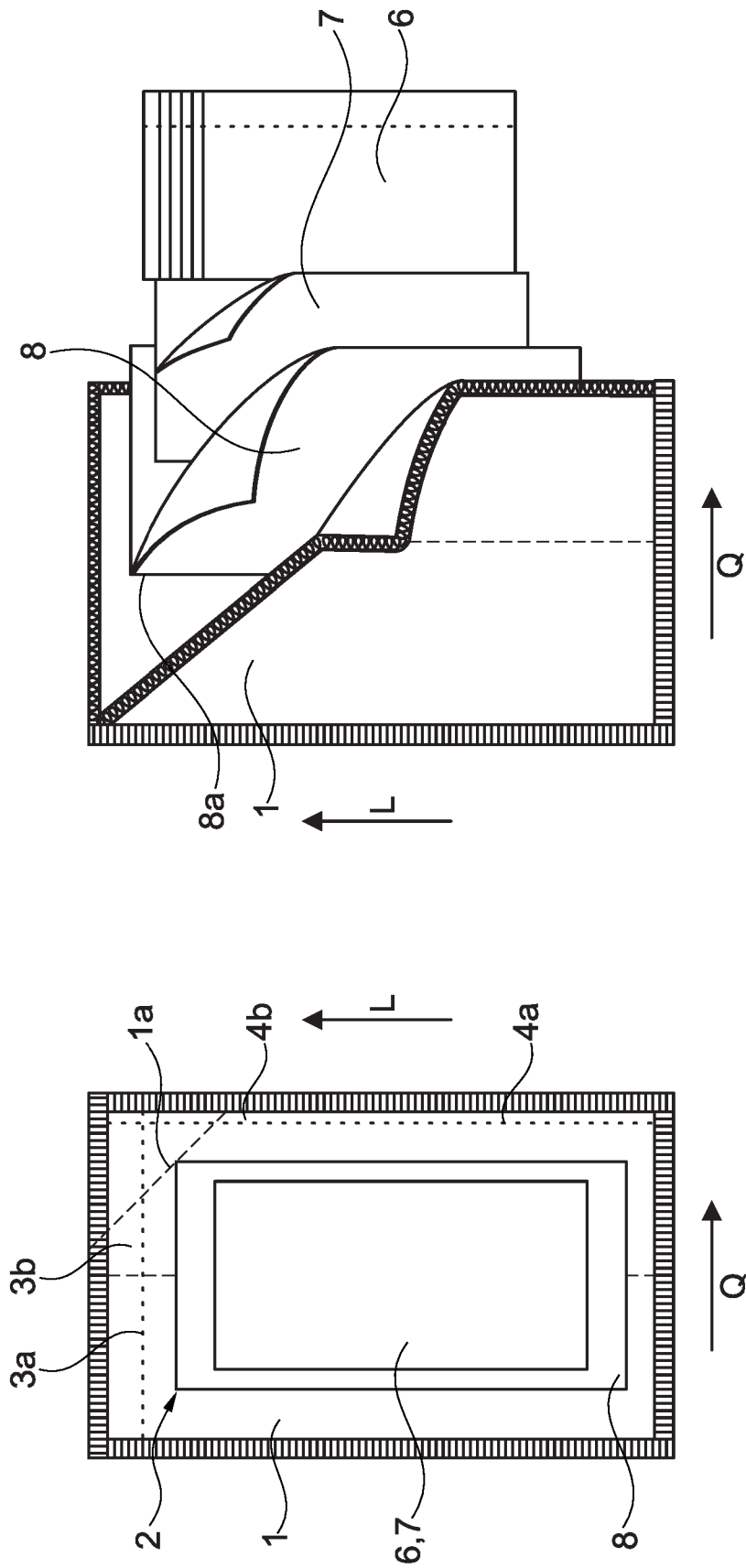


Fig. 2

Fig. 1

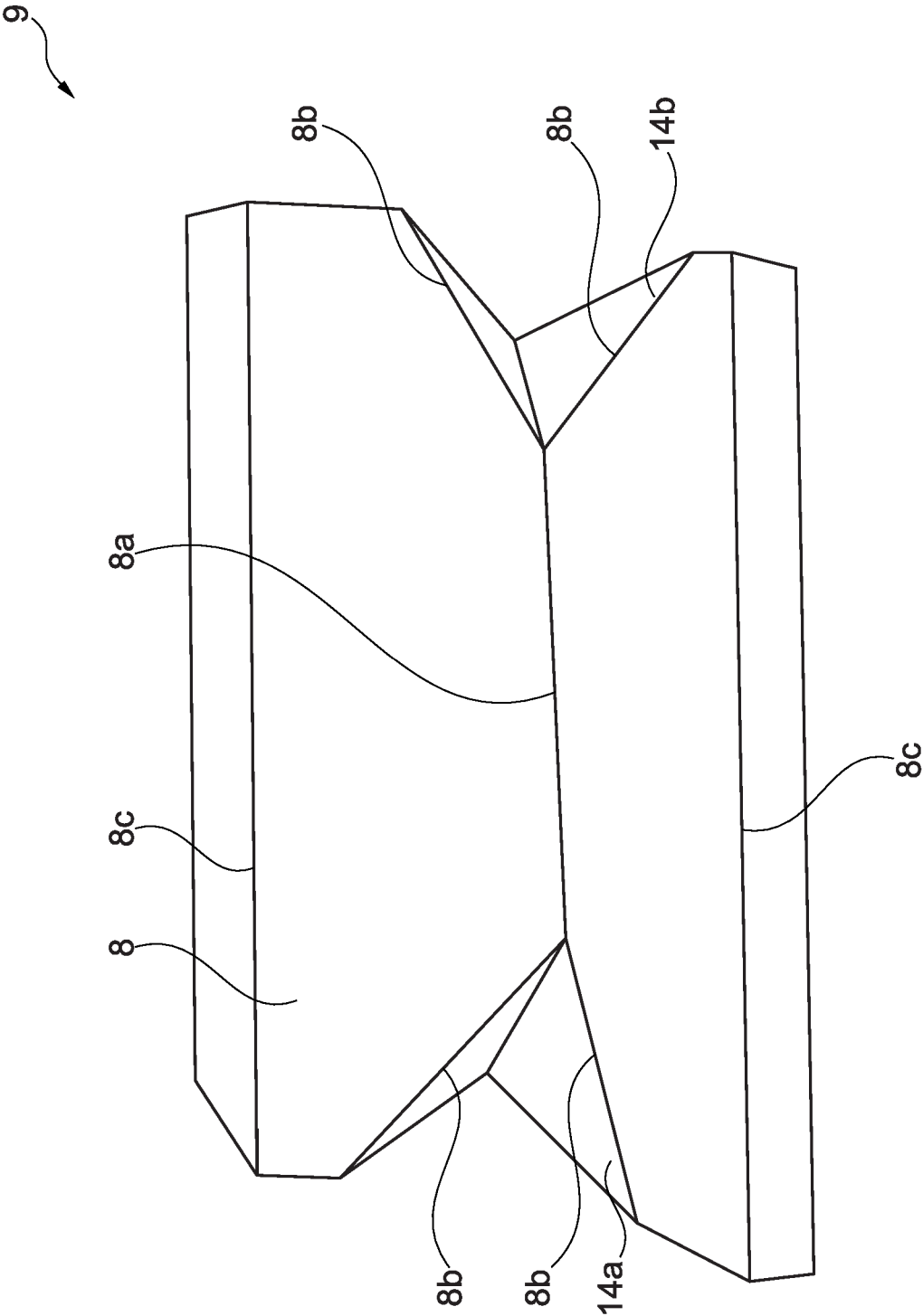


Fig. 3

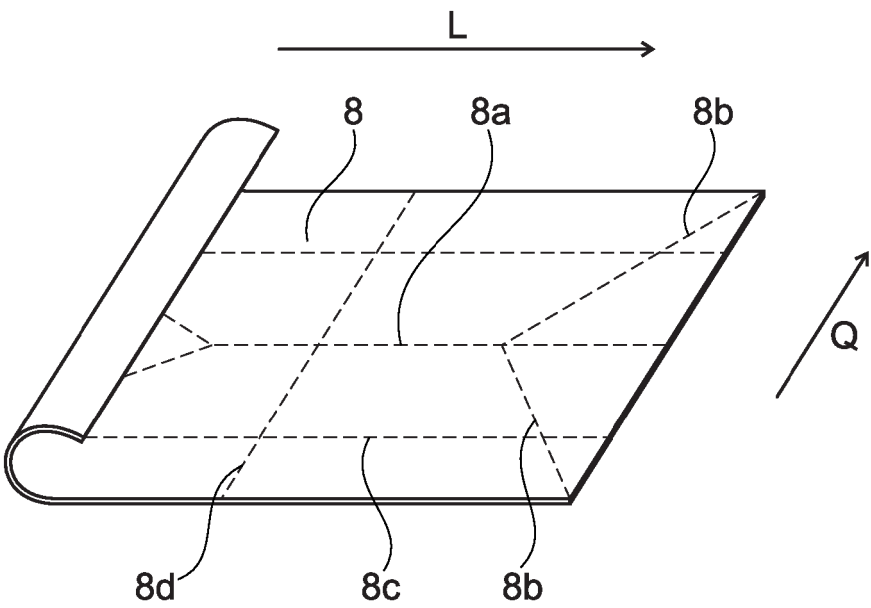


Fig. 4

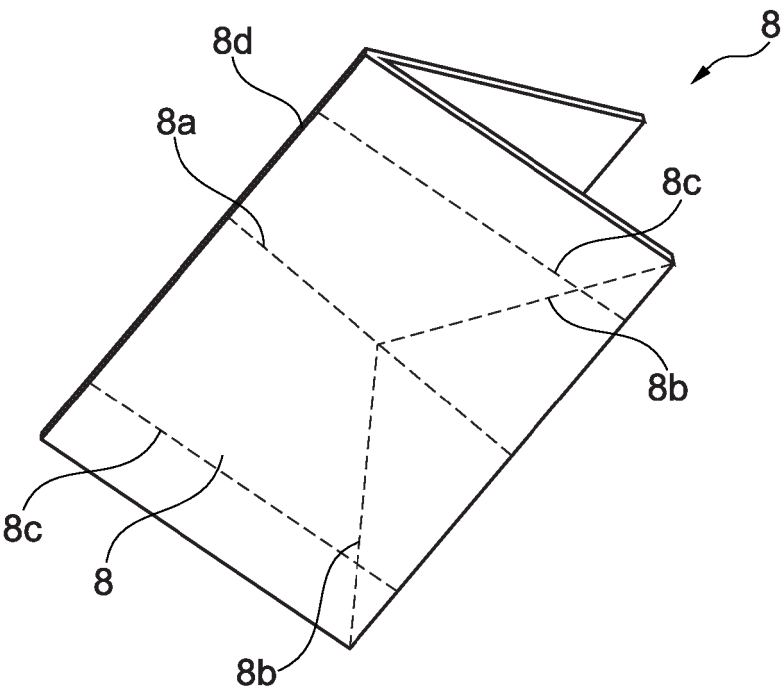


Fig. 4a

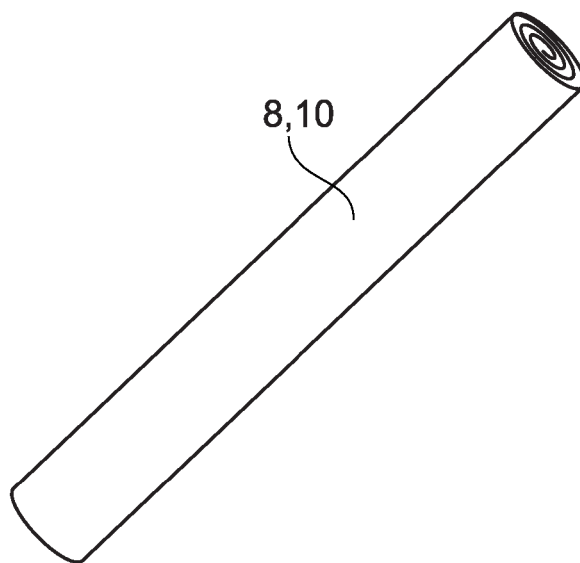


Fig. 5

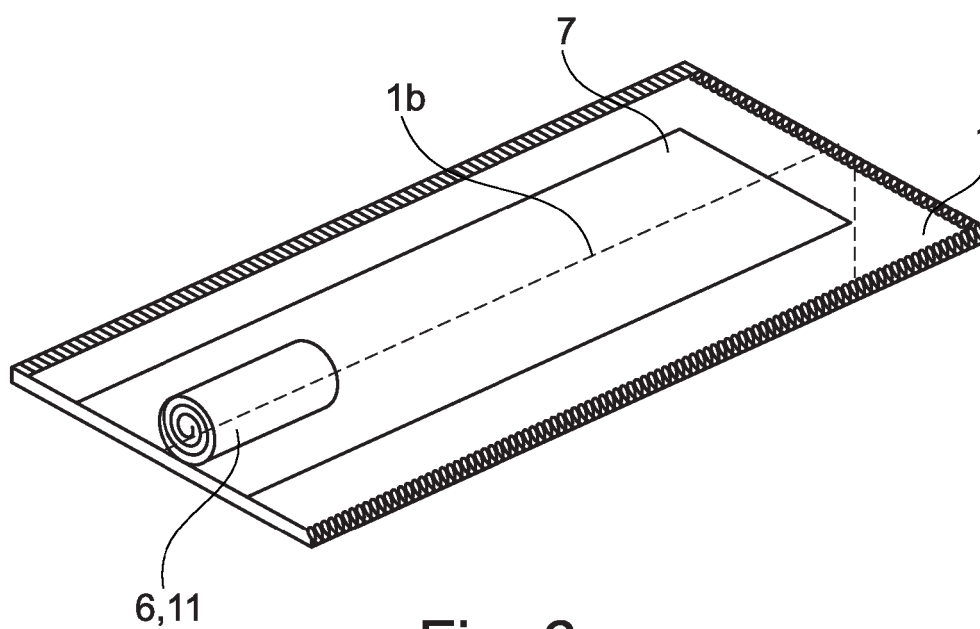


Fig. 6

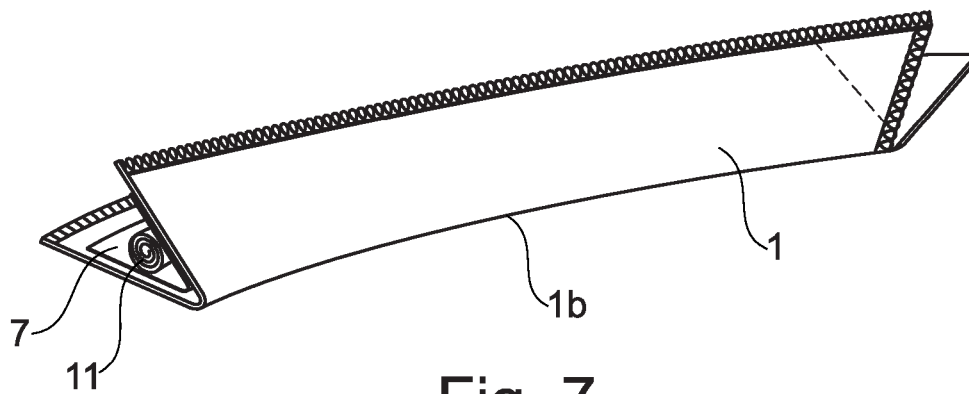


Fig. 7

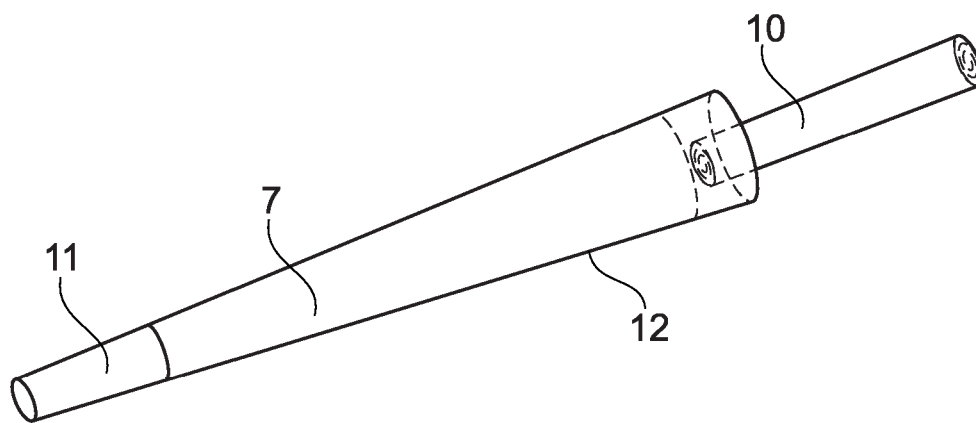


Fig. 8

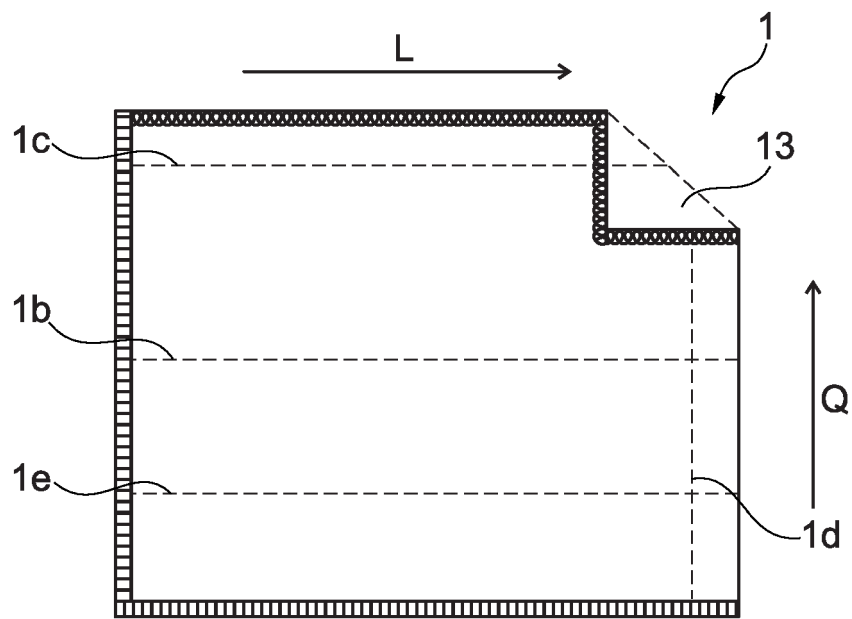


Fig. 9

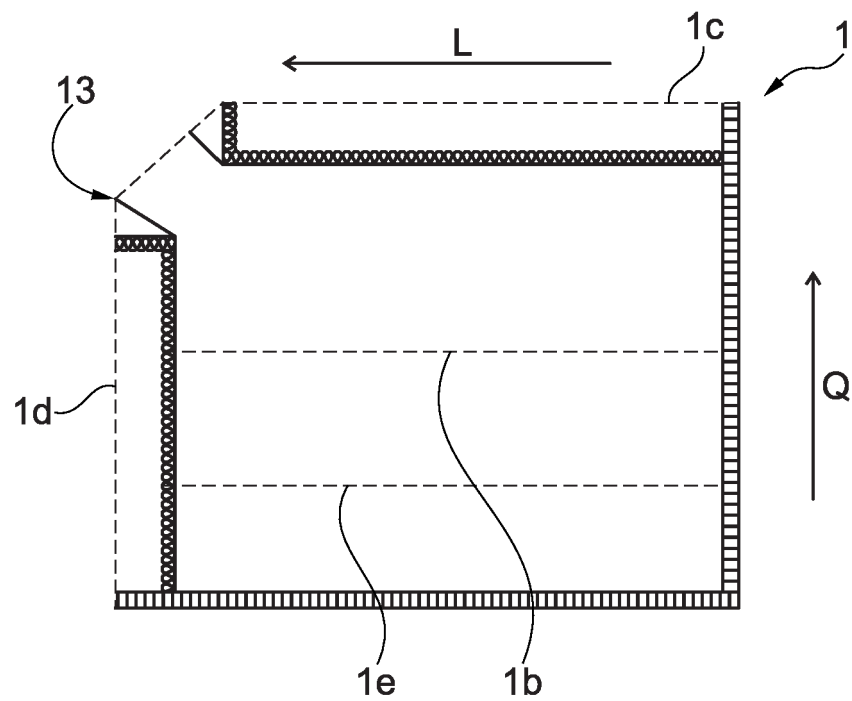


Fig. 10

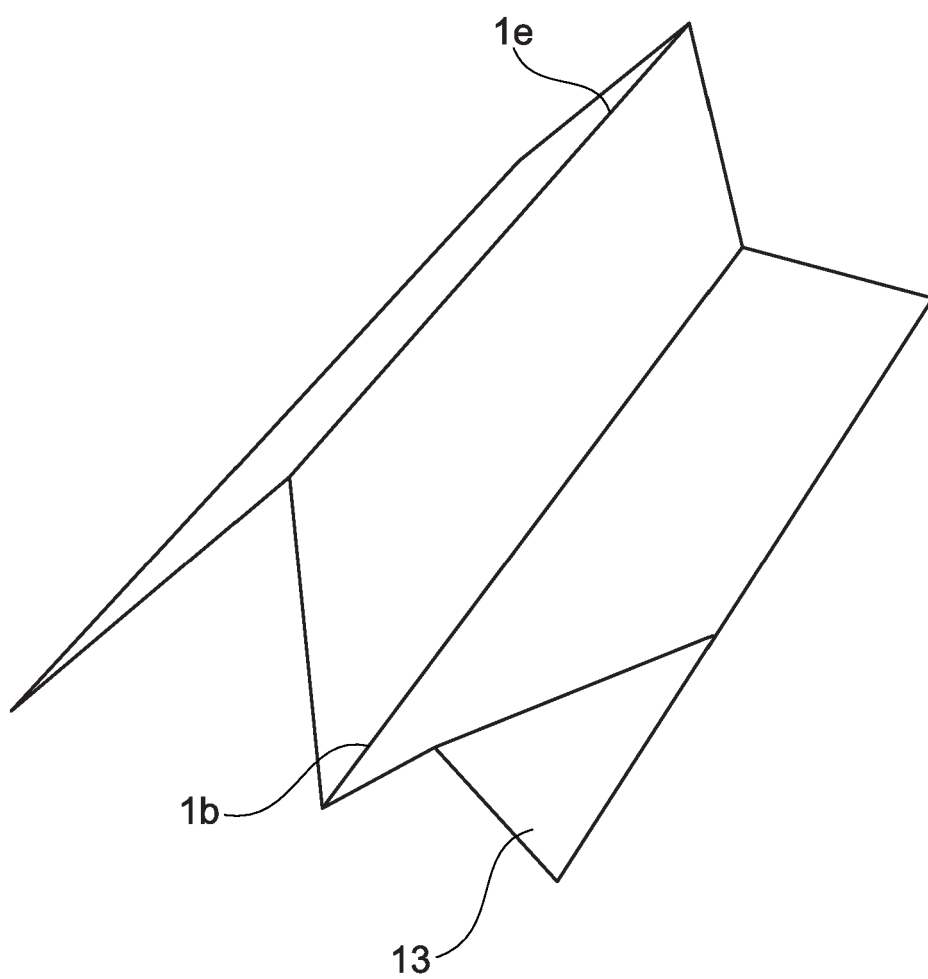


Fig. 11



EUROPÄISCHER RECHERCHENBERICHT

Nummer der Anmeldung

EP 26 17 2536

5

10

15

20

25

30

35

40

45

50

55

1

EPO FORM 1503 03.82 (P24C03)

EINSCHLÄGIGE DOKUMENTE			
Kategorie	Kennzeichnung des Dokuments mit Angabe, soweit erforderlich, der maßgeblichen Teile	Betrifft Anspruch	KLASSIFIKATION DER ANMELDUNG (IPC)
A	US 11 571 020 B2 (BARRY THOMAS [IE]) 7. Februar 2023 (2023-02-07) * Spalte 1, Zeile 16 - Zeile 56; Abbildungen 1,2,4 *	1-15	INV. A24C5/44 A24F17/00
A	NL 1 004 240 C1 (CATHARINA ADRIANA MARIA WEIJER [NL]) 14. April 1998 (1998-04-14) * Abbildung 1 *	1-15	ADD. B65D75/58 B65D81/36
A	WO 2018/063179 A1 (KIMBERLY CLARK CO [US]) 5. April 2018 (2018-04-05) * page 1, lines 1-11; page 7, lines 14-30;; Abbildung 1 *	1-15	
A	WO 2014/113016 A1 (PERFECSEAL INC [US]) 24. Juli 2014 (2014-07-24) * Absatz [0403]; Abbildung 9 *	1-15	
			RECHERCHIERTE SACHGEBIETE (IPC)
			A24F
Der vorliegende Recherchenbericht wurde für alle Patentansprüche erstellt			
Recherchenort		Abschlußdatum der Recherche	
München		25. August 2026	
		Prüfer	
		Cardan, Cosmin	
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 26 17 2536

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.

25-08-2026

10

15

20

25

30

35

40

45

50

55

Im Recherchenbericht angeführtes Patentdokument	Datum der Veröffentlichung	Mitglied(er) der Patentfamilie	Datum der Veröffentlichung
US 11571020 B2	07-02-2023	CA 3068109 A1	27-12-2018
		EP 3641573 A1	29-04-2020
		GB 2563638 A	26-12-2018
		US 2020113229 A1	16-04-2020
		WO 2018234373 A1	27-12-2018

NL 1004240 C1	14-04-1998	KEINE	

WO 2018063179 A1	05-04-2018	TW 201813568 A	16-04-2018
		WO 2018063179 A1	05-04-2018

WO 2014113016 A1	24-07-2014	CN 105026283 A	04-11-2015
		EP 2945877 A1	25-11-2015
		US 2015353237 A1	10-12-2015
		WO 2014113016 A1	24-07-2014

EPO FORM P0461

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

IN DER BESCHREIBUNG AUFGEFÜHRTE DOKUMENTE

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

In der Beschreibung aufgeführte Patentdokumente

- US 11390441 B2 [0002]
- WO 2018063179 A1 [0003]
- WO 2018063178 A1 [0003]
- WO 2014113016 A1 [0004]
- WO 2015185521 A1 [0005]
- DE 202020106757 U1 [0006]
- EP 0930597 A2 [0007]
- DE 102004047447 B4 [0008]