



# (12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 103347797 A

(43) 申请公布日 2013. 10. 09

(21) 申请号 201180062521. 4

代理人 余刚 李静

(22) 申请日 2011. 12. 20

(51) Int. Cl.

(30) 优先权数据

*B65D 77/20* (2006. 01)

1038469 2010. 12. 22 NL

*B29C 45/00* (2006. 01)

(85) PCT申请进入国家阶段日

2013. 06. 24

(86) PCT申请的申请数据

PCT/NL2011/000082 2011. 12. 20

(87) PCT申请的公布数据

W02012/087114 EN 2012. 06. 28

(71) 申请人 纳贝尔管理有限公司

地址 荷兰瓦尔韦克

(72) 发明人 威廉默斯·科内利斯·玛丽亚·纳贝尔

(74) 专利代理机构 北京康信知识产权代理有限公司 11240

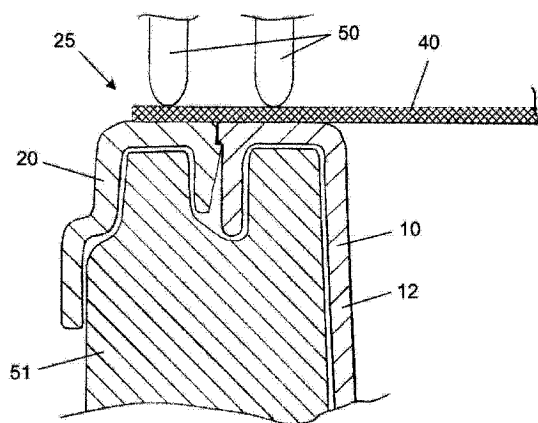
权利要求书2页 说明书6页 附图3页

(54) 发明名称

制造包装的方法

(57) 摘要

出于制造包装的目的,通过注塑成型提供一整体,该整体包括具有开口侧的塑料盘(10)和环形的塑料覆盖边缘(20),该覆盖边缘在盘(10)的周缘边缘处位于盘(10)的开口侧处,并且该覆盖边缘围绕该周缘边缘。覆盖边缘(20)通过相对薄的塑料膜连接至盘(10),其中,通过迫使覆盖边缘(20)与盘(10)进行有限的交互运动而使覆盖边缘(20)与盘(10)彼此分离。此外,提供覆盖箔片(40)并且该覆盖箔片连接至至少覆盖边缘(20)。优选地,覆盖边缘(20)和盘(10)适用于能够在它们不再彼此形成一体的整体之后通过卡扣连接而彼此接合。



1. 用于制造包装的方法,其中,通过注塑成型提供一整体,所述整体包括具有开口侧(13)的塑料盘(10)和环形的塑料覆盖边缘(20),所述覆盖边缘在所述盘(10)的周缘边缘(18)处位于所述盘(10)的所述开口侧(13)处,并且所述覆盖边缘围绕所述周缘边缘(18),并且所述覆盖边缘通过相对薄的塑料膜(30)连接至所述盘(10),其中,通过迫使所述覆盖边缘(20)与所述盘(10)进行有限的交互运动而使所述覆盖边缘(20)与所述盘(10)彼此分离,并且其中,提供覆盖箔片(40)并且所述覆盖箔片连接至至少所述覆盖边缘(20)。

2. 根据权利要求1所述的方法,其中,在所述覆盖边缘(20)与所述盘(10)的所述交互运动的过程中所述覆盖箔片(40)连接至至少所述覆盖边缘(20)。

3. 根据权利要求1所述的方法,其中,一旦所述覆盖边缘(20)与所述盘(10)彼此分离并且所述交互运动已结束,所述覆盖箔片(40)则连接至至少所述覆盖边缘(20)。

4. 根据权利要求1-3中任一项所述的方法,其中,当所述覆盖边缘(20)的表面(26)与所述盘(10)的位于所述盘(10)的所述开口侧(13)处的周缘表面(15)位于实际上相等的高度处时,所述覆盖边缘(20)与所述盘(10)的所述交互运动结束。

5. 根据权利要求1-4中任一项所述的方法,其中,所述覆盖箔片(40)连接至所述盘(10)和所述覆盖边缘(20)两者。

6. 根据权利要求5所述的方法,其中,所述覆盖箔片(40)与所述覆盖边缘(20)之间实现的连接比所述覆盖箔片(40)与所述盘(10)之间的连接更坚固。

7. 根据权利要求5或6所述的方法,其中,沿着整个覆盖边缘(20)以及在所述盘(10)的所述开口侧(13)处沿着所述盘(10)的整个周缘实现连续的连接。

8. 根据权利要求1-7中任一项所述的方法,其中,所述覆盖边缘(20)与所述盘(10)的有限的所述交互运动是线性运动,出于将所述覆盖边缘(20)与所述盘(10)彼此分离的目的而迫使进行所述交互运动。

9. 根据权利要求1-8中任一项所述的方法,其中,所述覆盖边缘(20)和所述盘(10)由适用于在所述覆盖边缘(20)与所述盘(10)的所述交互运动的情况下在所述覆盖边缘(20)与所述盘(10)之间建立卡扣连接的部件形成。

10. 根据权利要求9所述的方法,其中,所述覆盖边缘(20)与所述盘(10)的所述交互运动随着所述覆盖边缘(20)与所述盘(10)之间建立卡扣连接而结束。

11. 根据权利要求9或10所述的方法,其中,所述覆盖边缘(20)形成为具有内周缘表面(23),所述内周缘表面具有缩减部分(24)。

12. 根据权利要求1-11中任一项所述的方法,其中,所述盘(10)与所述覆盖边缘(20)之间的所述相对薄的膜(30)形成为具有中断部。

13. 根据权利要求1-12中任一项所述的方法,其中,出于通过注塑成型制造所述盘(10)与所述覆盖边缘(20)的所述整体(1)的目的而使用模具,在所述模具中用于形成所述覆盖边缘(20)的腔体经由用于形成所述相对薄的膜(30)的腔体而与用于形成所述盘(10)的腔体连通,并且其中,在注塑成型的过程中仅对用于形成所述盘(10)的腔体供应塑料。

14. 根据权利要求1-13中任一项所述的方法,其中,在局部热供应的作用下在所述覆盖箔片(40)与至少所述覆盖边缘(20)之间建立所述连接。

15. 根据权利要求1-14中任一项所述的方法,其中,装置(51)被用于在所述覆盖箔片(40)与至少所述覆盖边缘(20)之间建立所述连接的过程中支撑至少所述覆盖边缘(20)。

16. 根据权利要求 1-15 中任一项所述的方法,其中,在所述覆盖箔片(40)连接至至少所述覆盖边缘(20)之前,将待包装的材料放置在所述盘(10)中。

## 制造包装的方法

[0001] 本发明涉及一种制造包装的方法,其中,通过注塑成型提供一整体,该整体包括具有开口侧的塑料盘和环形塑料覆盖边缘,该覆盖边缘在盘的周缘边缘处位于盘的开口侧处,并且该覆盖边缘围绕该周缘边缘,并且该覆盖边缘通过相对薄的塑料膜连接至盘。

[0002] 这样的方法例如从FR2618411是已知的。根据该已知的方法,为了将盘密封,提供覆盖箔片,该覆盖箔片连接至至少覆盖边缘,并且还可能连接至盘。在包装的第一次使用时,使用者破坏覆盖边缘与盘之间的薄膜,并且随后拉动覆盖边缘与覆盖箔的整体远离盘,其中,破坏了覆盖箔与盘之间的可能的连接。从该第一次使用开始,可根据喜好将覆盖边缘与覆盖箔的整体(该整体在下文中将称为覆盖部)放回盘上或者再次从盘移除。盘在靠近开口侧处具有凹部,覆盖边缘的一部分可卡扣在该凹部中,从而在此基础上可重复地建立覆盖部与盘之间的临时连接。

[0003] 已知方法的一个重要优点是,在第一次使用之前,可保持盘的内部空间与外界完全密封。可沿着覆盖边缘的整个周缘实现覆盖箔与至少覆盖边缘之间的连接,从而不存在可能成为盘的内部空间与外界之间的漏泄的任何连接的中断部。另一个重要优点是,通过使在第一情况下用于完全地密封盘的内部空间的覆盖箔成为覆盖部的整体部分而节省了材料。这与许多常规情形是不同的,在许多常规情形下,首先将一片覆盖箔连接至盘,这之后通常通过卡扣连接将完整的覆盖部放置在密封好的盘上覆盖该覆盖箔。在这种情况下,在第一次使用中,使用者将覆盖部从盘移除,并且随后拉动覆盖箔远离盘,并且将覆盖箔扔掉,或者可能地使其以仅仅部分分离的状态留在盘处。在任何情况下,覆盖箔则不再具有密封作用。在第一次使用之后,仅通过覆盖部取得该作用。

[0004] 特别在对食品进行包装中,重要的是,在第一次使用之前,以可靠的且气密的方式将盘密封。在这种情况下,实际上不存在盘可能被意外地打开并且盘的内容物可能浪费掉的风险。并且,保证了包装好的食品的特定的保存期。

[0005] W02005/039997涉及一种用于制造具有盘和覆盖部的包装的方法,该覆盖部包括覆盖边缘和覆盖箔片,其中,盘和覆盖边缘彼此独立地形成并且然后装配成整体(put together),或者其中,盘和覆盖边缘通过一个或多个小块材料彼此连接,在这种情况下所述一个或多个小块材料用作铰接件。在两种情况下,在施加覆盖箔之前需要首先将覆盖边缘以正确的方式放置在盘上。

[0006] 从FR2618411已知的方法的缺点是,破坏覆盖边缘与盘之间的薄膜需要由使用者完成。从W02005/039997已知的方法的缺点是,在可将覆盖箔施加至盘与覆盖边缘的组件之前需要执行将覆盖边缘放置在盘上的额外步骤。

[0007] 本发明的一个目的是提供用于制造具有塑料盘、塑料覆盖边缘以及覆盖箔片的包装的方法,其中,使用了尽可能少的材料,其中,制造工艺可以是有效率的,其中,使用者友好性是尽可能大的,并且其中,可在第一次使用之前提供盘的可靠密封,即,利用盘与覆盖箔之间的物理连接的密封,该密封可在第一次使用中破坏。

[0008] 如所设定的目的通过用于制造包装的方法来实现,在该方法中,通过注塑成型提供一整体,该整体包括具有开口侧的塑料盘和环形塑料覆盖边缘,该覆盖边缘在盘的周缘

边缘处位于盘的开口侧处,并且该覆盖边缘围绕该周缘边缘,并且该覆盖边缘通过相对薄的塑料膜连接至盘,其中,通过迫使覆盖边缘与盘进行有限的交互运动而使覆盖边缘与盘彼此分离,并且其中,提供覆盖箔片并且覆盖箔片连接至至少覆盖边缘。

[0009] 与从FR2618411已知的相反,使用根据本发明的方法,在制造工艺过程中破坏覆盖边缘与盘之间的薄膜。因此,在第一次使用时这不需要由使用者完成。与从W02005/039997已知的相反,使用根据本发明的方法,在紧随盘与覆盖边缘的整体的制造工艺之后,覆盖边缘已处在盘的开口侧处的一位置中。从该位置开始,破坏了盘与覆盖边缘之间的薄膜。并且,提供覆盖箔片并且覆盖箔片连接至至少覆盖边缘。这可将盘与覆盖边缘分离同时完成,但也可不早于覆盖边缘与盘相互分离并且交互运动已结束之时,或者在这之前。当在覆盖边缘与盘完全地分离之前将覆盖箔连接至覆盖边缘时,防止了可能出现以下情形:覆盖边缘例如在重力的作用下自发地相对于盘运动并且在这种情况下相对于盘而呈现不期望的位置。

[0010] 在根据本发明的方法的实际应用中,当覆盖边缘的表面与盘的位于盘的开口侧处的周缘表面处在大致相等的高度处时,覆盖边缘与盘的交互运动结束。当认为盘正处于其中可认为盘和覆盖边缘的开口侧位于顶侧处的正常方位中时,盘的周缘表面可理解成是指位于盘的顶侧处的环形表面。在如所述的实际应用的情况下,存在覆盖边缘和盘的同心顶表面,并且这些顶表面被布置成大致相等的高度,从而获得用于覆盖箔片的位于该片的周缘处的部分的可使用的支撑表面,并且在该情形下可实现覆盖箔与至少覆盖边缘之间的期望的连接。这并不改变这样的事实,即,还可建立已在先前阶段中提及的期望的连接,如已在上文中描述的。

[0011] 当期望在第一次使用之前在盘、覆盖边缘和覆盖箔片之间具有固定的连接时,为了防止覆盖部(即,覆盖边缘和覆盖箔片的组合)与盘意外地分离,并且为了保证盘的内部空间与外界的持久的密封,可将覆盖箔片连接至盘和覆盖边缘两者。在这种情况下,可在覆盖箔片与覆盖边缘之间实现比覆盖箔片与盘之间更强的连接,使得当使用者在第一次使用中将箔分离时,该片覆盖箔片自动地与盘分离而不与覆盖边缘分离。当沿着位于盘的开口侧处的盘的整个周缘并且沿着整个覆盖边缘实现连续的连接时,获得盘的内部空间的双重密封,这在保护盘的可能内容物免受外部影响方面提供了额外的安全性。

[0012] 出于将覆盖边缘与盘彼此分离的目的而迫使进行的覆盖边缘与盘的有限的交互运动可为线性运动。可以简单的方式执行这样的运动。例如,在实际情况下,情形可能是这样的,即,覆盖边缘相对于盘向下运动仅仅一小段。

[0013] 如大多数常规包装的情况一样,当覆盖边缘和盘由适用于在覆盖边缘与盘的交互运动的情况下建立覆盖边缘与盘之间的卡扣连接的部件形成时是方便的。在这种情况下,情形可能是这样的,即,覆盖边缘与盘的交互运动随着覆盖边缘与盘之间的卡扣连接的建立而结束。该制造工艺然后包括以下步骤:通过注塑成型制造盘与覆盖边缘的整体,迫使盘与覆盖边缘进行交互运动直到它们卡扣于彼此之上,其中,破坏了最初存在于盘与覆盖边缘之间的薄膜,并且提供覆盖箔片且将该覆盖箔附接至至少覆盖边缘。在建立卡扣连接中起作用的盘和覆盖边缘部件可具有本发明的架构内的任何合适的设计。例如,覆盖边缘可形成为包括具有缩减部分(receded portion,后缩部分)的内周缘表面。缩减部分的尺寸可以是这样的,即,使得当覆盖边缘沿着盘运动时,覆盖边缘首先在一定程度上向外弹,并

且随后在到达缩减部分时立即再次向内弹。在这种情况下,在向内弹时实现了卡扣连接。

[0014] 当盘与覆盖边缘之间的相对薄的膜形成为具有中断部时是有利的。事实上,以这样的方式实现了,一方面可通过注塑成型工艺将盘和覆盖边缘作为一个整体来制造并且可在这两个部件之间的相互连接被破坏之前使盘和覆盖边缘处于期望的交互位置中,并且另一方面可以容易的方式执行所述相互连接的所述破坏,而在该过程中不需要大量的力。

[0015] 盘与覆盖边缘的整体的注塑成型工艺可以这样的方式执行,即,使得仅在盘的侧处供应塑料,其中,薄膜的形成在使用可获得的塑料形成覆盖边缘方面起作用。特别地,出于通过注塑成型来制造盘与覆盖边缘的整体的目的,可使用模具,在该模具中用于形成覆盖边缘的腔体经由用于形成相对薄的膜的腔体与用于形成盘的腔体连通,其中,在注塑成型过程中仅对用于形成盘的腔体供应塑料。

[0016] 出于在覆盖箔片与至少覆盖边缘之间建立连接的目的,可应用于使两个塑料部件彼此附接的每种合适的技术。例如,可规定在局部供应热,使得部件在相关的位置处熔化时彼此连接。在覆盖箔片与至少覆盖边缘之间建立连接的过程中应用于支撑至少覆盖边缘的装置可以是有利的。

[0017] 通过根据本发明的方法制造的包装可用于对各种材料进行包装。如先前已提到的,对食品进行包装无疑是一种可能性。通常,在覆盖箔片连接至至少覆盖边缘之前,将需要包装的材料放置在盘内。

[0018] 将在用于制造包装的方法的以下描述的基础上更详细地阐述本发明,其中,通过注塑成型形成一整体,该整体包括盘和覆盖边缘,其中,从初始位置开始,覆盖边缘与盘是分离的并且卡扣在盘上,并且其中,通过施加覆盖箔片而将盘密封。将对附图进行参照,附图中相同的参考标号表示相同或同样的部件,并且附图中:

[0019] 图 1 概略地示出了盘与覆盖边缘的整体的横截面;

[0020] 图 2 概略地示出了盘与覆盖边缘的整体的顶视图;

[0021] 图 3 概略地示出了盘与覆盖边缘的整体的细节的横截面;

[0022] 图 4 示出了在盘与覆盖边缘之间施加穿孔膜;

[0023] 图 5 示出了与图 3 相同的细节,用于在膜被破坏并且在盘与覆盖边缘之间建立卡扣连接的情况;

[0024] 图 6 示出了如何将覆盖箔片连接至盘和覆盖边缘两者,其中,盘的边缘部分和覆盖边缘被支撑。

[0025] 图 1 和 2 示出了塑料盘 10 与塑料覆盖边缘 20 的整体 1,该整体通过注塑成型来形成。在所实例中,盘 10 具有底部 11 和从底部 11 延伸的直立壁 12,并且具有大体矩形的周缘。在本发明的构架内,盘 10 可为任意形状,只要盘 10 具有开口侧 13,因为本发明尤其涉及对盘 10 的开口侧 13 的密封。在以下描述中,盘 10 呈现正常方位,即,其中盘 10 的底部 11 位于底侧,并且其中开口侧 13 位于顶侧的方位。在开口侧 13 处,盘 10 沿着整个周缘设置有特别设计的边缘部分 14,该边缘部分具有顶表面 15 和外表面 16 (它们为盘 10 的周缘表面) 以及外突出部 17,如可在图 3 中所示的盘 10 与覆盖边缘 20 的整体 1 的细节中清楚地看出的。应当注意的是,出于完整性的目的,在本文中,术语“外”与盘 10 的中心轴线(对称轴线)相关。边缘部分 14 的功能将在下文中阐明。

[0026] 覆盖边缘 20 是环形的并且在开口侧 13 处完全地围绕盘 10,其中,覆盖边缘 20 在

盘 10 的周缘边缘 18 处固定地连接至盘 10。在覆盖边缘 20 与盘 10 之间存在薄的塑料膜 30。图 4 示出了这样的事实,即,膜 30 可为穿孔的,使得该连接可沿着盘 10 和覆盖边缘 20 的整个周缘存在,但也可在限定的位置处中断。

[0027] 覆盖边缘 20 具有内突出部 21 和外突出部 22。应当注意的是,出于完整性的目的,在本文中,词语“内”和“外”与覆盖边缘 20 的中心轴线(对称轴线)有关。这些突出部 21、22 的功能将在下文中阐明。如在盘 10 与覆盖边缘 20 的整体 1 的正常方位中看出的,盘 10 的突出部 17 和覆盖边缘 20 的突出部 21、22 在大体竖直向下的方向上延伸。

[0028] 如先前已提到的,盘 10 与覆盖边缘 20 的整体 1 通过注塑成型来形成。注塑成型是本身已知的过程,并且为此,这里将不会进一步阐明。在本发明的架构内,盘 10 与覆盖边缘 20 形成为如所述的整体 1,其中,应用注塑模具(未示出),该注塑模具具有用于形成盘 10 的空间和覆盖边缘 20 的空间,这两个空间通过用于形成薄膜 30 的狭窄空间而相互连通。因此,可通过仅仅将塑料供应至用于形成盘 10 的空间来形成整体 1,其中,用于形成覆盖边缘 20 的空间由从用于形成盘 10 的空间流出且通过用于形成薄膜 30 的狭窄空间而到达该空间的塑料填充。薄膜 30 可穿孔的程度由能够从用于形成盘 10 的空间供应用于形成覆盖边缘 20 的材料的期望来确定。

[0029] 一旦盘 10 与覆盖边缘 20 的整体 1 在注塑成型之后从模具释放并且冷却至足够的程度,则可立刻执行程序中的随后的步骤。在该步骤中,在覆盖边缘 20 上施加向下的压力,其中,覆盖边缘 20 与盘 10 之间的膜 30 被完全地破坏,并且因此,覆盖边缘 20 与盘 10 分离。当膜 30 为穿孔的时,有利于覆盖边缘 20 与盘 10 分离的这个过程。在覆盖边缘 20 的向下运动过程中的特定时刻时,覆盖边缘 20 卡扣在盘 10 的边缘部分 14 的下方,所述向下运动在这之后停止。在该实例中,在覆盖边缘 20 的内突出部 21 的设计基础上实现该卡扣连接。该突出部 21 的内表面 23(其为覆盖边缘 20 的内周缘表面)一定程度地倾斜,这导致在向下运动的过程中实现:在突出部 21 的所述内表面 23 与盘 10 的边缘部分 14 的外表面 16 之间的接触的影响下,内突出部 21 在外突出部 22 的方向上不断地受压,这在塑料的弹性特性的基础上是可能的。在覆盖边缘 20 的突出部 21 的内表面 23 中存在缩减部分 24,并且一旦该缩减部分已移动超过盘 10 的边缘部分 14 的外表面 16,则出现了用于使覆盖边缘 20 呈现其初始形状的空间。那时,实现卡扣连接,其中,覆盖边缘 20 相对于盘 10 的边缘部分 14 的位置是固定的,因为覆盖边缘 20 的内突出部 21 与盘 10 的边缘部分 14 的外突出部 17 接合,并且不会出现覆盖边缘 20 的可能的向上运动,因为边缘部分 14 的具有外表面 16 的部分阻碍这样的运动。

[0030] 一旦已建立卡扣连接,则盘 10 的边缘部分 14 与覆盖边缘 20 具有如在图 5 中所示的交互位置,并且可执行程序中的下一个步骤,如在图 6 中所示。程序中的该下一个步骤的目的在于提供和施加覆盖箔片 40,以用于密封盘 10 的开口侧 13,并且在与覆盖边缘 20 组合时形成完整的覆盖部 25。

[0031] 在与卡扣连接相关的盘 10 的边缘部分 14 与覆盖边缘 20 的交互位置中,盘 10 的边缘部分 14 的顶表面 15 和覆盖边缘 20 的顶表面 26 在大体上相等的高度处延伸。这样,两个顶表面 15、26 能在其周缘处支撑覆盖箔片 40。在所示实例中,覆盖箔片 40 在两个位置处(即,在盘 10 的边缘部分 14 的顶表面 15 处沿着其整个周缘以及在覆盖边缘 20 的顶表面 26 处同样沿着其整个周缘)连接至盘 10 与覆盖边缘 20 的组件。这导致实现盘以气密的方

式密封,并且还实现装配成整体的覆盖部 25,其中,在覆盖箔片 40 与覆盖边缘 20 之间存在稳固的连接。

[0032] 还可能已在较早的阶段将该片覆盖 40 连接至覆盖边缘 20 的顶表面 26。这甚至在盘 10 与覆盖边缘 20 的交互运动过程中也是可能的,执行所述交互运动以便实现卡扣连接。在这样的情况下的优点是,制造工艺可更快,并且覆盖边缘 20 不能移动超过与卡扣连接相关的位置。因为覆盖箔片 40 与盘 10 之间的连接通常无需如覆盖箔片 40 与覆盖边缘 20 之间的连接一样坚固,所以建立后一连接比建立第一个连接需要通常更多的时间。当在盘 10 与覆盖边缘 20 的交互运动过程中已至少部分地实现所述需要更多时间的连接时,可节省时间,并且制造工艺的成本可因此变得更低。

[0033] 在覆盖箔片 40 与盘 10 和覆盖边缘 20 之间建立连接的一种可能是局部地供应热,使得覆盖箔 40 在熔化时在限定的位置处连接至盘 10 和覆盖边缘 20。这可利用适当的工具 50 的协助而以本身已知的方式完成,该适当的工具通常称为刀 50,该刀的一部分在图 6 中概略地示出。在连接过程期间,支撑覆盖边缘 20 并且可能地还支撑盘 10 的边缘部分 14 可以是有利的。出于此目的,在这种情况下应用合适的支撑件 51,该支撑件的一部分在图 6 中概略地示出。

[0034] 盘 10 与覆盖部 25 的组件将用于对材料(未示出)进行包装,所述材料在施加覆盖箔片 40 之前的任何合适的时刻放置在盘 10 中。具体地,所述材料可包括食品,例如沙拉、坚果、黄油和其他乳制品(诸如酸奶)。通常,对于食品,重要的是在第一次使用之前盘 10 是完全密封的。这利用上述方法实现。可在期望的改变的环境或其他条件下发生盘 10 的密封。

[0035] 当并不需要和 / 或并不期望在包装被使用者第一次打开之前包装的内容物与外部影响相隔离时,可选择仅支持在覆盖箔 40 与覆盖边缘 20 之间建立连接。就此而言,该连接不必沿着整个周缘,但是就期望获得稳固的覆盖部 25 而言这是优选的,其中,覆盖边缘 20 和覆盖箔片 40 不能被容易地拉开。通常,可根据需要来确定需要获得连接的位置,其中,特别需要考虑盘 10 的内部空间需要被完全密封的可能性。

[0036] 在所实例中,在应用期望的连接之后,盘 10 与覆盖部 25 的组件准备好用于第一次使用。在第一次使用中,使用者在在外突出部 22 上的一位置处握住覆盖边缘 20,破坏覆盖边缘 20 与盘 10 之间的卡扣连接,并且拉动覆盖部 25 远离盘 10,其中,覆盖箔 40 与盘 10 之间的连接被破坏,同时覆盖箔 40 与覆盖边缘 20 之间的连接保留完好。可以这么说,通过借助于外突出部 22 而使内突出部 21 的内表面 23 中的缩减部分 24 从盘 10 的边缘部分 14 的具有外表面 16 的部分的下方倾斜,可破坏卡扣连接。在组件的制造工艺过程中,当覆盖箔片 40 连接至盘 10 和覆盖边缘 20 两者时,如先前已提到的,可选择有利于使与盘 10 的连接不如与覆盖边缘 20 的连接坚固,从而保证仅破坏覆盖箔片 40 与盘 10 之间的连接。

[0037] 在第一次使用之后,使用者可通过将覆盖部 25 放回盘 10 上的适当位置并且在该过程中施加轻柔的向下的压力而将该包装再次封闭,其中,可再次建立覆盖部 25 与盘 10 之间的卡扣连接。可根据喜好以所期望的次数重复以下步骤:通过破坏卡扣连接并且移除覆盖部 25 而再次将盘 10 打开,以及通过将覆盖部 25 放置在盘 10 上的适当位置并且建立所述卡扣连接而再次将盘 10 封闭。

[0038] 以下总结上述的盘 10 与覆盖部 25 的组件以及可制造该组件的方法的重要的优



点。

[0039] - 该组件适用于对在第一次使用之前需要以气密的方式包装的食品进行包装, 因为可在覆盖箔片 40 与盘 10 之间沿着整个周缘建立连接。当该片覆盖箔片 40 与覆盖边缘 20 之间的连接同样沿着整个周缘时, 甚至具有双重密封, 即使在因为覆盖边缘 20 上的密封由于其定位成超过盘 10 至覆盖边缘 20 的过渡而不可靠的情况下也是如此。

[0040] - 出于在第一次使用之前密封盘 10 的目的, 并不需要在第一次使用之后便不再起作用的单独的覆盖箔片, 这与常规情形下的情况不同。因此, 该组件是更加环境友好的。由于覆盖箔片 40 整体形成在覆盖部 25 中, 因而获得相对轻的覆盖部 25, 其中已节省材料。

[0041] - 该组件的制造工艺相对简单和廉价, 该制造工艺不需要包含除了以下步骤之外的更多步骤: 通过注塑成型制造盘 10 与覆盖边缘 20 的整体 1, 在压力的作用下分离覆盖边缘 20, 以及利用单次且相对短的线性运动在覆盖边缘 20 与盘 10 之间建立卡扣连接, 以及施加覆盖箔片 40。

[0042] - 该组件可由使用者容易地操纵, 其中, 在第一次使用中, 可以简单的方式破坏覆盖部 25 与盘 10 之间的卡扣连接并且拉动覆盖部 25 远离盘 10, 并且其中, 在之后的使用中, 可容易地反复建立或者破坏覆盖部 25 与盘 10 之间的卡扣连接。

[0043] 对本领域技术人员而言清楚的是, 本发明的范围不限于在上文中讨论的实例, 而是在不偏离由所附权利要求所限定的本发明的范围的情况下可做出多种变型和修改。

[0044] 就覆盖箔片而言, 应当注意的是, 其可由任何合适的材料(例如塑料或者铝)制造。并且, 覆盖箔片 40 可设置有印花(print), 例如, 用于信息的目的和 / 或广告的目的。

[0045] 本发明可概括如下。出于制造包装的目的, 通过注塑成型提供整体 1, 该整体 1 包括具有开口侧 13 的塑料盘 10 和环形的塑料覆盖边缘 20, 该覆盖边缘在盘 10 的周缘边缘 18 处位于盘 10 的开口侧 13 处, 并且覆盖边缘围绕周缘边缘 18。覆盖边缘 20 通过相对薄的塑料膜 30 连接至盘 10, 其中, 通过迫使覆盖边缘 20 与盘发生有限的交互运动而使覆盖边缘 20 与盘 10 彼此分离。此外, 提供覆盖箔片 40 并且覆盖箔片连接至至少覆盖边缘 20。优选地, 覆盖边缘 20 和盘 10 适于能够在它们不再彼此形成一体的整体之后通过卡扣连接而彼此接合。

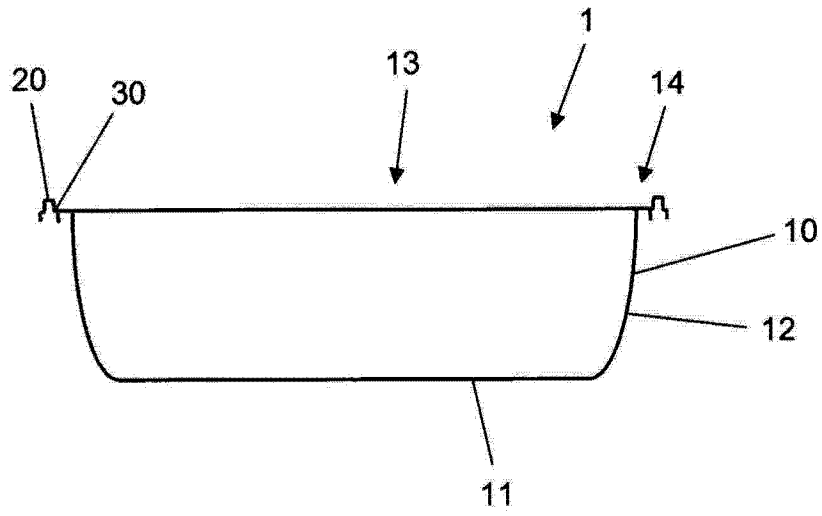


图 1

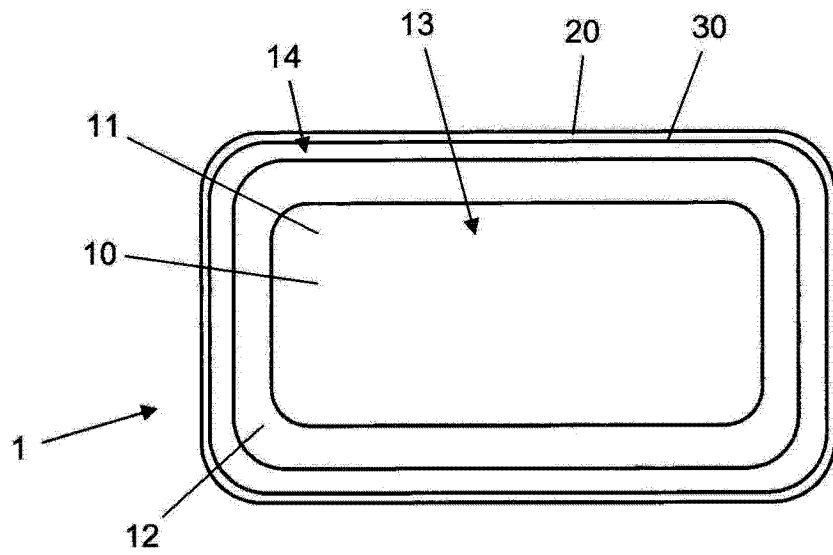


图 2

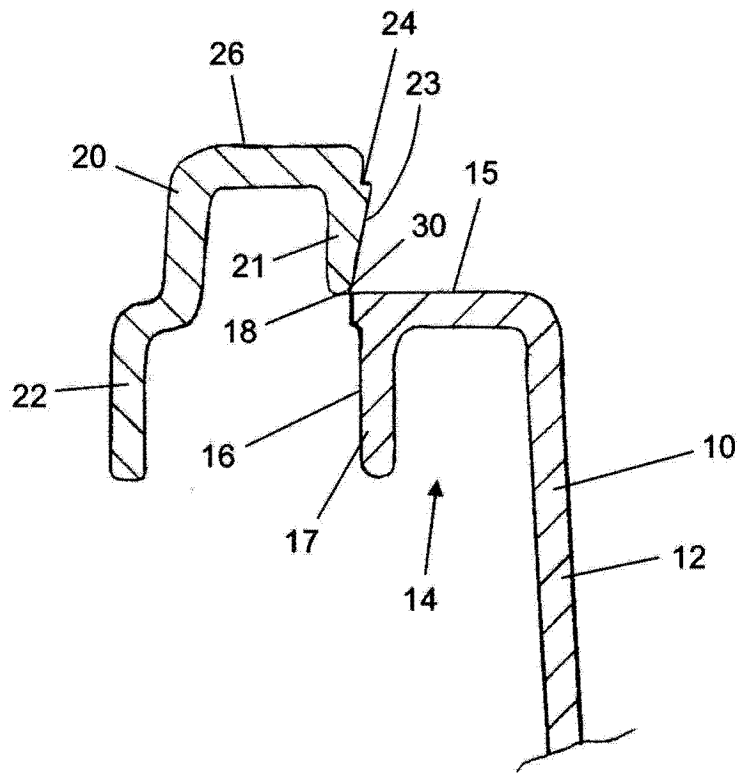


图 3

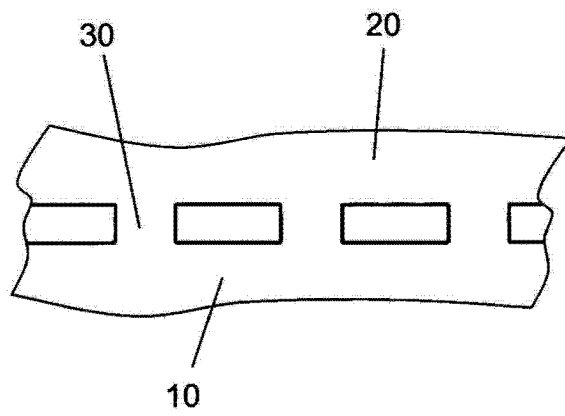


图 4

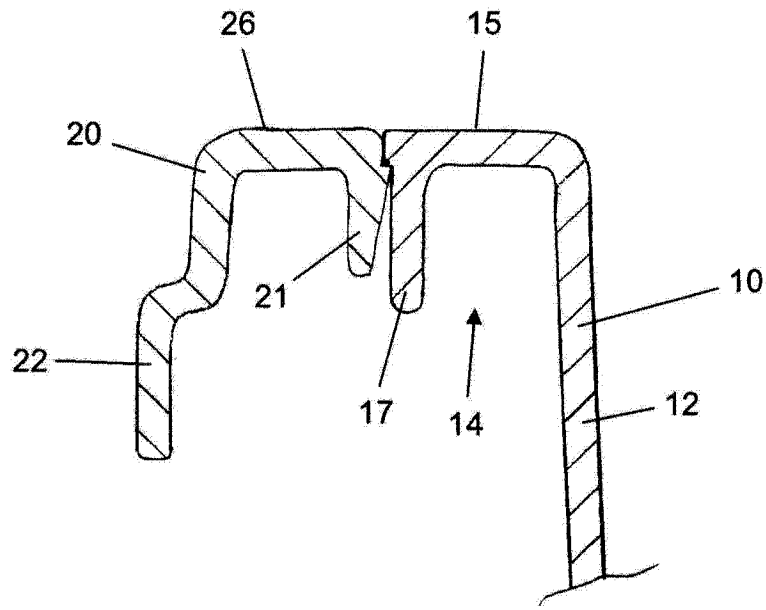


图 5

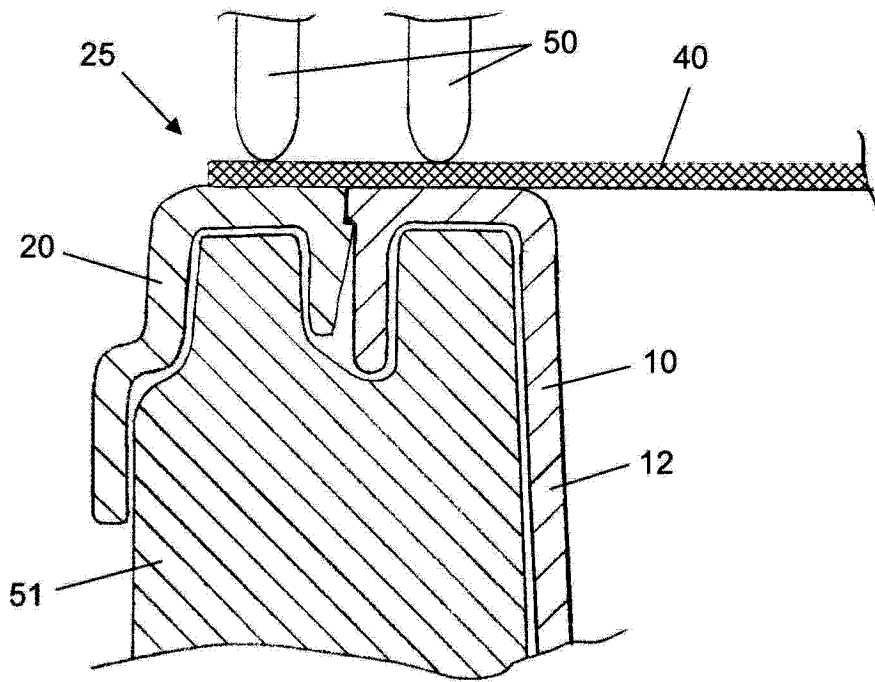


图 6