

(19) 日本国特許庁(JP)

(12) 特 許 公 報(B2)

(11) 特許番号

特許第3587306号  
(P3587306)

(45) 発行日 平成16年11月10日(2004.11.10)

(24) 登録日 平成16年8月20日(2004.8.20)

(51) Int. Cl.<sup>7</sup>

B 6 5 D 85/10

F I

B 6 5 D 85/10

請求項の数 11 (全 18 頁)

(21) 出願番号	特願平10-523358	(73) 特許権者	ロスマンス インターナショナル サービ シズ リミテッド
(86) (22) 出願日	平成9年11月19日(1997.11.19)		イギリス国 ロンドン W1X 7FB ヒル ストリート 15
(65) 公表番号	特表2001-504069(P2001-504069A)	(74) 代理人	弁理士 志賀 正武
(43) 公表日	平成13年3月27日(2001.3.27)	(74) 代理人	弁理士 渡邊 隆
(86) 国際出願番号	PCT/GB1997/003183	(72) 発明者	ブレイ, アンドリュー ジョナサン
(87) 国際公開番号	W01998/022367		イギリス国 バッキンガムシャイヤ MK 15 9HP ミルトン ケインズ ウィ リン アルドリッヒ ドライブ 35
(87) 国際公開日	平成10年5月28日(1998.5.28)		
審査請求日	平成16年4月30日(2004.4.30)		
(31) 優先権主張番号	9624275.5		
(32) 優先日	平成8年11月21日(1996.11.21)		
(33) 優先権主張国	英国(GB)		
(31) 優先権主張番号	9716699.5		
(32) 優先日	平成9年8月6日(1997.8.6)		
(33) 優先権主張国	英国(GB)		

最終頁に続く

(54) 【発明の名称】 たばこ物品のためのパッケージ

(57) 【特許請求の範囲】

【請求項1】

たばこ物品のための、2つの主面と2つの側壁と2つの端部壁とを有してなる平行六面体をなすパッケージであって、  
一群のたばこ物品の周囲に設けられる、バリア材料層からなるシール体と、  
前記端部壁の一方から前記主面の一方内へと延在するようにして前記バリア材料層内に設けられたアクセス開口が形成する開放可能なエッジと、  
該アクセス開口上にわたってかつ該アクセス開口のすべての前記開放可能なエッジを超えて延在するとともに、前記バリア材料層のうちの、前記アクセス開口の前記開放可能なエッジに隣接した部分に対して係合可能な恒久的粘着面を有した、カバー層と、  
を具備してなり、  
前記アクセス開口の開放後においては、前記恒久的粘着面が前記エッジ近傍の前記バリア材料層に対して再係合することによって、前記シール体が再封止可能とされていることを特徴とするパッケージ。

【請求項2】

前記シール体内の前記アクセス開口が、前記バリア層をなす材質の厚さを貫通することなく脆弱化されることにより形成されたラインによって範囲規定されていることを特徴とする請求項1記載のパッケージ。

【請求項3】

前記アクセス開口が、前記バリア層材料内におけるフラップとして形成され、

10

20

個別層とされた前記カバー層は、前記フラップ上にわたって延在しかつ該フラップの開放可能なエッジを超えて延在した状態で取り付けられていることを特徴とする請求項1または2記載のパッケージ。

【請求項4】

前記カバー層は、前記一群のたばこ物品の周囲に前記シール体が形成されるよりも前に、前記バリア層に対して取り付けられることを特徴とする請求項3記載のパッケージ。

【請求項5】

前記カバー層が、ラベルであることを特徴とする請求項3または4記載のパッケージ。

【請求項6】

前記カバー層が、付加的に、前記恒久的粘着面を超えた位置に非接着性タブを有していることを特徴とする請求項1～5のいずれかに記載のパッケージ。 10

【請求項7】

前記一群のたばこ物品の外側に位置しかつ前記シール体の内側に位置するとともに、前記一群にたばこ物品のためのトレイをなし、さらに、少なくとも1つの主面と前記パッケージの前記両側壁に対応した位置に設けられた2つの側部フラップとを有した、内側フレームを具備していることを特徴とする請求項1～6のいずれかに記載のパッケージ。

【請求項8】

前記内側フレームは、付加的に、前記アクセス開口の各側方エッジに隣接した頂部フラップを備えていることを特徴とする請求項7記載のパッケージ。

【請求項9】

前記主面から離れたエッジにおいては、前記双方の側部フラップが自由端を有していることを特徴とする請求項7または8記載のパッケージ。 20

【請求項10】

前記恒久的粘着面が、香料を含有したマイクロカプセルを備えていることを特徴とする請求項1～9のいずれかに記載のパッケージ。

【請求項11】

前記シール体が、内部に、香料源を備えていることを特徴とする請求項1～10のいずれかに記載のパッケージ。

【発明の詳細な説明】

本発明は、シガレットやシガーはシガリ口といったたばこ物品のためのパッケージに関するものである。簡略化と明瞭化のために、この明細書中においては、たばこ物品として、シガレットを参照する。 30

本発明の目的は、包装されたシガレットの搬送時や貯蔵時において湿気の入りや汚染物質の侵入に対しての効果的なバリアとして機能し、かつ、使用者によってパッケージが開封された後においてさえもそのような効果的なバリア特性を維持し得るような、シガレットのためのパッケージを提供することである。言い換えれば、シガレットパッケージに、再封止可能なバリア特性を付与することを目的とする。

シガレットカートンの内装あるいは外装をあるいは双方を、バリア層として構成することは、一般的である。このようなバリア層を設けることは、特に高温高湿といった過酷な気候条件の地域において、シガレットがある種の消費期限を有している場合には、不可欠である。 40

しかしながら、我々の知る限りでは、内装および外装にかかわらず、設けられているバリア層は、パッケージが開封された時点でバリア機能が破壊される。典型的には、外側バリア層は、外装を破るために使用者が使用するための引裂ストリップを有しており、破られた後においては、外装は捨てられる。また、シガレットカートン（または、ソフト封止パッケージ）内の内装としてバリア層が設けられた場合には、パッケージの開封後においても通常は捨てられることはないものの、使用者が内部にアクセスするために形成した開口が永久的に残ることとなる。

米国特許明細書第4763779号には、アクセス開口を、開口エッジに対してオーバーラップするようにして、パッケージのフラップが閉塞するようなローベ（Laube）タイプのボツ 50

クスのための、錫箔製内装が開示されている。内装は、内装がオーバーラップしているエッジに対して「引き剥がし式のシール」によって連結されている。

米国特許明細書第5333729号には、その第11図および第12図において、側壁に向けて持ち上げられることにより、被覆を引き裂くためのタブが開示されている。このタブは、被覆に形成された穴を再閉塞するための粘着面を有することができる。

米国特許明細書第5511658号には、点状に接着剤を適用することによってパッケージを再閉塞するために、前壁がパッケージの主面を覆うように延在している折畳式蓋が開示されている。

本発明において、我々は、バリア層内に、平行六面体型パッケージの端部壁から主面内へと延在するアクセス開口を形成し、さらに、アクセス開口上にわたってかつアクセス開口のすべての開放可能なエッジを超えて延在するとともに、バリア材料層のうちの、アクセス開口の開放可能なエッジに隣接した部分に対して係合可能な恒久的粘着面を有した、カバー層を設けることによって、再シール可能なバリア層を提供する。カバー層は、通常、バリア層材料に対して取り付けられる個別層とされる。

アクセス開口は、バリア層をなす材質の厚さを貫通することなく脆弱化されることにより形成されたラインによって未開封パッケージにおいて形成することができる。あるいは、非カット部分を備えてまたは備えずに、実際の切込線によって形成することができる。バリア層内の開口は、脆弱化ラインまたは切込線と、非脆弱化または非切込エッジと、によって形成されることが好ましい。この場合、タブは、バリア材料の、ヒンジ連結されたフラップを形成する。

恒久的粘着面付きのカバー層は、バリア材料の本体とは別体ではあっても、それ自身がバリア材料をなすことができる。カバー層は、その目的のために、好ましくはエッジからエッジにわたって連続的とされた紙や他のシート材料を使用して、つまり、バリア層の開口の全体とこれに加えてエッジに対する重なり部分とにわたって延在した紙や他のシート材料を使用して、十分に納得のいく性能で使用することができる。

カバー層は、取扱いを容易とするよう、恒久的粘着剤が適用されていないタブまたは他の取扱い手段を有することができる。カバー層は、例えば、ラベル、クーポン、物品税スタンプの形態とすることができる。

バリア層をなす好ましい材料は、プラスチック/金属箔ラミネートであるか、あるいは、金属膜形成されたプラスチック材料である。というのは、これら材料が、顕著に良好なバリア特性を示すからである。

バリア層は、パッケージまたは一群のたばこ物品の一方の端部面（底面）上においては連続的であり、パッケージの両側面（主面ではなく面積が小さい方の側面）に沿って側部合わせ目を有しており、反対側の端部面（上面）においては、同様に折り畳まれて封止されている。バリア層は、必ずしもこのようにして適用する必要はない。バリア層は、一方の側面において連続的でありかつ他方の側面および両端面（上面および底面）においてシールされていても、同様に良好に適用することができる。

接着剤、ラッカー、および同等品をバリア材料に対して適用することによって得られた熱シール部分の様々なタイプのもは、互いに熱シールされることによりまたはバリア層に対して熱シールされることにより、限りなく気密に近いシール体を形成する。

パッケージの開封および再開封を補助するためには、非接着性タブが、接着層の一端に設けられていることが好ましい。

タブは、バリア層と面一ではないことが好ましい。面一でないこと、パッケージの開封および再開封に際して、タブを容易につかむことができる。これは、様々な手段で得ることができる。例えば、タブがカバーの接着剤部に対して接続されている領域を折り曲げることによって、あるいは、インクまたは他の媒質を塗布して乾燥時にカバー材料を捻らせることにより、あるいは、打出加工（あるいは、エンボス加工、エンボシング）によってカバーを捻らせることによって、達成することができる。より詳細には、タブは、カバー（の非接着面）に対して折り曲げられ、その後、ごく少量の接着剤によって着脱自在に所定状態に保持される。

10

20

30

40

50

再シール可能なパッケージは、ローベ（Laube）タイプのボックスまたはフラットタイプのボックス内に収容することができる。このようなボックスは、当業者には周知のものであって、全体的に堅固なものであり、厚紙や同様の材料から形成されていて、主面のエッジに沿ってあるいは側面の中央線に沿ってヒンジ連結されている。このような実施形態においては、バリア層内の開口は、好ましくは、パッケージの前面（つまり、ローベボックスが開放されたときに露出される主面）上に、および、パッケージの上面（つまり、ローベボックスのヒンジから最も遠い面）上に、配置される。カバーは、パッケージの頂部にタブを有していることが望ましい。このタブは、ローベボックスのリップどうしの間に突出した状態で設けることができる。バリア層は、側部に合わせ目のあるシール体を形成するようにして、あるいは、前面および/または後面上に合わせ目を持つようにして、一

10

束のシガレットの周囲に配置することができる。さらに、バリア層の再シールのために使用されている恒久的粘着剤中に、香料を含有することができる。この場合には、シガレットが取り出されるたびに、ある量の香料が放出される。このことは、パッケージの初回開封時に単発的に少量の香料が放出されるような公知システム（米国特許明細書第5249676号に開示されている）とは、明確に相違している。

本発明においては、香料は、好ましくは、マイクロカプセルに詰められる。この場合、バリア層から粘着面を剥がすたびに、ある量のマイクロカプセルが破壊されて、包含されていた香料が放出される。単発的な香料放出システムに関連した米国特許明細書第4720423号においては、香料を付帯したマイクロカプセルを接着剤内に包含させるための方法が開示されている。

20

香料とは、例えば香水や脱臭剤といった芳香調節製品を放出したり形成したり中性化したり遮蔽したり変質させたりするすべての物質を意図している。

上記に代えてまたは加えて、香料は、バリア層の内部においてシガレットパッケージの内部に含有されたものの中に包含させることができる。このようなものは、例えばパッド・紙シートといった多孔性材質とすることができ、あるいは、半堅固パッケージの厚紙製内側フレームとすることができ、これに代えて、香料は、カプセル詰めしたりあるいはにおい袋内に内在させることができ、これらカプセルやにおい袋は、パッケージ内に含有することができる。

この香料は、パッケージ内に収容されているシガレットに浸透することができる。これにより、シガレットの喫煙時に、味わいや香りに影響を及ぼすことができる。このような香料として好ましいものは、メンソールである。

30

香料は、再封止可能な接着剤層（バリア層の外）と挿入体（バリア層の内）との双方に組み込むことができる。これら香料は、互いに同じものとすれば、香料の影響を増強ことができ、互いに異なるものとすれば、例えば、開封時にある香りをもたらずとともに喫煙時に他の香りをもたらずとすることができる。

我々は、また、本発明による再封止可能パッケージに対して特に好適な内側フレームを開示する。このような内側フレームは、互いに折り曲げられることによって平行六面体のうちの、部分的ではあっても1つの主面を含めた4つの面を形成するためのパネルと、付加的に、平行六面体の不完全な第5面を形成するための1つまたは複数のフラップと、を備えている。

40

好ましい構成においては、フレームは、主面と、2つの側部ウィングと、（底部用）端部パネルと、2つのフラップと、を備えている。側部ウィングの長エッジおよび端部パネルの長エッジは、それぞれ、主面の長エッジおよび短エッジである。フラップは、側部ウィングの上端部に位置している。よって、折り曲げたときには、フレームは、平行六面体のうちの、主面と、2つの長尺側面と、底面とを形成し、さらに、不完全な上面のうちの2つの部分をなすフラップが設けられている。

主面が完全な矩形ではなく、上端部に凹所を有していることが好ましい。このような凹所が存在する場合には、端部パネルが、2つの折り曲げられていないフレームのブランクをつなげたときにはまり合うような形状である（つまり、2つのブランクが、重なり部分や

50

ギャップ部分を形成することなくつながり合う)ことが、なお好ましい。この場合には、必要とされる材料の量を最小化することができる。

内側フレームが再封止可能パッケージ内において使用された場合には、そこを通過してシガレットに対するアクセスがなされるバリアシートのアクセス開口は、好ましくは、フラップと主パネルの凹所との間の領域において延在している。パッケージ内に残っているシガレットによって支持されている1つまたは複数のフラップ(支持される理由は、側面の長さが好ましくはシガレットの長さと同程度とされているからである)は、アクセス開口の近傍におけるバリア層を支持するためのアンビルとして機能する。これにより、接着性カパーをバリア層に対して緊密に押しつけることができ、再封止の補助を行う。

当然のことながら、内側フレームは、パネルどうしの中に単一の折畳を有すること(鋭いエッジが形成される)も、二重の折畳を有すること(斜めのエッジが形成される)も、できる。これに代えて、フレームの側面を丸めることができ、これは、例えば、いわゆる「オーバル」パッケージにおいて使用される。

本発明は、単一束のシガレットに限定されるものではない。例えば、複数の束を、再封止可能バリア材料内に封入して、その後、単一の外側シェル内に、すべてを一緒に挿入することができる。これに代えて、各々が内側フレーム内に位置している複数の束を、単一のパッケージシート内において互いに重ねることができる。これにより、複数束を収容した半堅固なパッケージが形成される。

香料は、いわゆる「ひっかいて香りを出す」パネルの形態で、パッケージに対して適用することができる。つまり、香料を、剥がされたときに香料を放出し得るような形態(例えば、マイクロカプセルの形態)で、パッケージ上にコーティングすることができる。このようなひっかき芳香パネルは、周知であって、例えば、香水の雑誌広告に掲載されている。

バリア層の合わせ目は、例えば印刷によってバリア層に対して適用されるような接着剤や熱シールストリップを使用して、形成することができる。これは、バリア層が金属/紙ラミネートまたは金属膜形成された紙である場合に、特に好適である。しかしながら、プラスチックラミネートまたは箔の1つまたは複数の外面は、熱シール材料から形成することができる。

以下、添付図面を参照して、本発明の様々な実施形態について説明する。

図1は、本発明の一般化した実施形態を示す斜視図である。

図2は、本発明の第1実施形態における内側フレームを示す図である。

図3は、一群のシガレットの周囲に組み立てられた図2の内側フレームを概略的に示す端面図である。

図4は、一群のシガレットと図2の内側フレームとの周囲を包装すべき、バリア層およびラベルを示す平面図である。

図5は、第1実施形態によって形成されたパッケージを後方下側から示す図である。

図6は、第2実施形態における内側フレームを示す正面図である。

図7は、一群のシガレットの周囲に組み立てられた第2実施形態による内側フレームを概略的に示す端面図である。

図8は、第2実施形態におけるバリア層を示す平面図である。

図9は、第2実施形態によって形成されたパッケージを後方下側から示す図である。

図10は、第2実施形態におけるラベルを示す平面図である。

図11は、パッケージのバリア層を示す平面図とともにそのようなラベルの組立を示す図である。

図12は、第3実施形態における内側フレームを示す図である。

図13は、第3実施形態におけるバリア層を示す図である。

図14は、第3実施形態におけるラベルを示す正面図である。

図15は、第3実施形態によるパッケージを示す平面図とともにそのようなラベルの組立を示す図である。

図16および図17は、第4実施形態におけるラベルを示す、それぞれ、正面図および組立状

10

20

30

40

50

態での図である。

図18は、第4実施形態における内側フレームを示す図である。

図19は、再シール圧力に対してのアンビルとして機能するための端部フラップを備えて構成された第4実施形態を示す図である。

図20は、第4実施形態におけるバリア層のカットブランクを示す図である。

図21は、シール体へと組み立てられた第4実施形態を示す正面図である。

図22は、シール体へと組み立てられた第4実施形態を示す平面図であって、一部を切り欠いて図示がなされている。

図23は、シール体へと組み立てられた第4実施形態の一方の側面を示す図である。

図24は、シール体へと組み立てられた第4実施形態の他方の側面を示す図である。

10

図25は、第5実施形態におけるバリア材料のカットブランクを示す図である。

図26は、シール体へと組み立てられた第5実施形態を示す正面図である。

図27は、シール体へと組み立てられた第5実施形態を示す平面図であって、一部を切り欠いて図示がなされている。

図28は、シール体へと組み立てられた第5実施形態の一方の側面を示す図である。

図29は、シール体へと組み立てられた第5実施形態の他方の側面を示す図である。

図30は、バリアブランクの内面上における熱シール可能領域を示す図である。

図31は、バリアブランクの外面上における熱シール可能領域を示す図である。

図1は、「フリップトップ」式の蓋2が付設されていてバリア層内に収容された一群のシガレット3を包含している、堅固な厚紙製パッケージ1の一般的な実施形態を示している。シガレットへのアクセスを可能とする開口の境界線は、破線4で示されている。破線4は、一群3のうちのエッジ5上においてヒンジラインをなす後部から、パッケージの上面を横切り、さらに、ヒンジ5に対して平行な第3ライン6のところへと前面を下っている。このような開口として他の形状が可能であること、さらに、蓋のヒンジラインが必ずしもパッケージの後部に位置している必要はないこと、は理解されるであろうし、また、明らかである。パッケージを形成しているバリア層は、例えば、金属被覆されたプラスチックから形成することもできるし、あるいは、プラスチックと金属箔とのラミネートから形成することもできる。開口上には、ここではラベル7の形態とされた部材が延在している。ラベル7は、バリア層に近い方に位置した下面に恒久的に粘着性の材料を有している材料からなる層である。恒久的に粘着性の材料は、そのような下面の全体を連続的にまたは間欠的にカバーすることができる。あるいは、恒久的な接着剤を、下面のうちの、バリア層のエッジに重ならない部分に配置することができる。しかしながら、ラベル7が開口エッジ4,6を超えてエッジ8,9にまで延在している部分については、下面には、粘着性材料が設けられていなければならない。

20

30

ラベル7の1つのエッジを超えて、恒久的粘着性材料が適用されていない部分が少なくとも部分的には存在しているような、タブ10が設けられている。そのため、使用者は、タブを跳ね上げることができて、さらに、ラベルを引っ張ることによってパッケージを開封することができる。

最初の使用時には、開口エッジ4,6は、バリア層内の脆弱ラインによって、あるいは、実際の切込ラインによって、形成することができる。切込ラインによる場合には、例えばパッケージの前コーナー11に対して位置合わせされておよび/または開口のエッジ4,6間のコーナーに、非切込部分が設けられていることが好ましい。これによって、使用者は、タブ10を最初に持ち上げるときには、切離し操作を体感することができる。その後、使用者は、開口を通してパッケージからシガレットを自由に取り出すことができる。取出後においては、使用者は、単に、タブを押し下げることによってエッジ部8,9をバリア層材料の対応部分に対して再接着することにより、再封止することができる。バリア材料のうちの、タブ10が持ち上げられたときにラインに沿って分離されて形成されたフラップは、元の位置に復帰することとなる。この場合、バリア層内には分離ラインが存在することとなるけれども、この分離ラインは、ラベルのうちの、接着されたエッジ8,9によってカバーされている。

40

50

有効な接着を可能とするために、パッケージ内の内側フレームは、エッジ8,9に対してもたらされる再封止圧力に関しての、バリア層の内部における反応表面を提供する。

例示した実施形態においては、パッケージ3は、外側カートンに対して着脱可能な分離体である。外側カートンは、任意の適切なタイプのものですることができ、とりわけ、使用者がアクセスしやすいようシガレットを露出させる目的のためにカートンの一端を押すことでパッケージが他端から突出するような、いわゆる「シェルおよびスライド」タイプのものですることができ、

さらに、パッケージは、独立のものとして構成することができる。つまり、パッケージは、このパッケージを包む堅固なカートンなしで販売することができる。その場合には、好ましくは、従来の透明セルロイドカバーのような手段が設けられて、さらなる保護をもたらすとともに、タブ10が偶発的に引っ張られてしまうことを防止する。再封止可能なバリア層をもって、また、堅固なカートンをも覆うことができる。

以下、フレームおよび再封止可能バリアの特定の実施形態について、図2以降の図面を参照して説明する。これら実施形態は、上記の任意の内容に関して使用することができ、(原理的には)他の内容に対して使用することができる。

図2には、前パネル16と2つの側部ウィング17と頂部フラップ18とを備えている、厚紙製の内側フレーム15を示している。両ウィング17がパネル16に対して直角に折り曲げられたときには、折畳線または折曲線19,20が、図3に示すようなコーナー部を形成する。頂部フラップ18も、また、直角に折り曲げられる。そのようにして組み立てるために内側フレームが折り曲げられたときには、(この場合には)20本のシガレットからなる一群22のほとんどのものに対してのアクセス可能であるような、図2に概略的に示す開口21が形成されることは、理解されるであろう。開口21は、前パネルのベースエッジ23のところまで延在している。

図4は、内側フレーム15内に収容される一群のシガレットの周囲を包むバリア層を形成するための、シート25を示す正面図である。折曲線26は、シートが組み立てられたときにフレームの側部ウィング17に対して重なるところを示しており、破線27は、シートが組み立てられたときに頂部フラップ18に対して重なるところを示している。内側フレームおよび一群のシガレットの周囲に形成されるパッケージの底部においては(標準的な機械で操作を行うことができる)、また、パッケージの頂部近傍においては、図5に示すようなダイヤモンド形折畳部28,29が形成される。これら合わせ目および側面における合わせ目は、例えば往復式、スライド式、牽引式、バンド式、あるいは、誘導式シール機械において、任意の適切な方法でシールされる。

バリア層内の開口は、スリット30,31(図4)によって形成される。これらスリットどうしは、場所32において不連続である。スリット30,31は、バリア材料の厚さを貫通して予めカットされたものであって、内側フレームの開口21の側部エッジ、および、前パネルのベースエッジ23のそれぞれに対応している。ライン27上には、ヒンジ部33が、非カット領域において形成されている。

カット30,31によって形成されたフラップを所定位置に固定維持するために、また、バリアを通しての湿気の、無視できるほどのもの以外のすべての通過を防止得るために、層34が、バリア層内に形成された開口上にわたって適用されている。層34は、ラベルの形態とされており、通常は、プラスチック材料製のフィルムから形成されている。ラベルの下面は、恒久的な接着剤つまり恒久的に粘着性の材料でコーティングされている。これにより、ラベルは、バリア層に対して接着され、また、バリア層に対して再接着される。この実施形態においては、ラベルは、開口のすべてのエッジを超えて延在している。すなわち、スリット30,31によってバリア層内に形成されたエッジと、ヒンジ33によって形成されたエッジと、の双方を超えて延在している。そして、ラベルは、側部においては余裕領域35の分だけ、底部および背部においては、それぞれ余裕領域36,37の分だけ、延出されている。スリット30が、ライン27に到達していない場合には、部分37は、パッケージの背面上に位置している必要はない。

部分36を超えて、接着材料が適用されていないタブ38が設けられている。

10

20

30

40

50

理解されるように、組立後においては、パッケージは、カートン内に挿入することができ、図1に概略的に示したようにして使用することができる。使用者が最初にタブ38を持ち上げたときには、不連続部分（非カット部分）32が最初に破かれることを認識できるはずである。1本または数本のシガレットを取り出した後には、使用者は、エッジ部35および底部36を再度バリア材料の対応部分に押しつけることにより、再封止することができる。この場合、フレーム15のうちの開口21回りに延在するエッジ部が、印加される圧力に対してのアンビル（anvil）として作用する。ヒンジ部33の機能に補助されてバリア層が正確に再配置された場合には、開封および再シール後におけるバリア層の完全性は、以前と変わらず、良好である。

図6～図11に示す第2実施形態においては、内側フレーム15'は、この場合には10本とされたより小さなシガレットの一群40に合わせた寸法とされている。他の点については、内側フレーム15'は、内側フレーム15と同じである。同様の部材については、同様の参照符号を付し、重ねての説明は不要である。

しかしながら、第2実施形態において使用されているバリア層に関しては、第1実施形態におけるそれと比較して、機能自体は同じであるものの、詳細については異なっている。図8に示すシート41は、内側フレームおよび一群のシートの底部回りに一体的に折り畳まれるものであって、側部および頂部においてシールされるものである。シート41は、前面および背面形成用パネル42と、図9に示すようにして一群のシガレットの底部回りにバリア層が折り曲げられる場所を示すライン43と、を備えている。

ライン44は、形成されたパッケージの各側部の合わせ目において互いにシールされることとなる側部パネル45の形成ラインを示している。

バリア層がパッケージの周囲に組み立てられたときには、ライン47がライン46に対して重なり、そして、ライン48がライン49に対して重なる。これらは、それぞれ、一群のシガレットの上面の前エッジおよび後エッジの位置となる。

バリア層内の開口は、狭まったU字形をなすとともにそのU字形の脚部がライン47を横切って延在しているようなスリット50によって形成されている。この場合にも、第1実施形態において説明したような不連続部32と同様の不連続部を、スリット内に形成することができる。不連続スリット51が、ライン46を横切って形成されている。スリット51どうしの間の間隔は、スリット50の2つの平行部分どうしの間の間隔とは異なっている。スリット50,51は、組み立てられたパッケージにおいては、重なり合うこととなる（図11参照）。このことは、包装操作時およびシール操作時に互いに近接させる際に、シートのそれぞれの端部における正確な位置合わせを不要とする。

ラミネートの前面形成部分42には、スリット51および拡張平行部分52によって開口が形成されており、この開口は、内側フレーム15'における開口のエッジ21'の位置に対応している。

紙製のラベル55は、恒久的に粘着性とされた下面と、パッケージの上面のほとんどをカバーするベース部56と、を備えている。

ラベルのフラップ部57は、バリア層内のスリット50によって形成されたフラップのエッジ上にわたってさらにエッジを超えて延在しており、図11に示すように、バリア層の対応部分に対しての接着をもたらすためのエッジ部58,59,60をもたらしている。第1実施形態と同様に、粘着材料が適用されていないタブ61が設けられている。このタブ61は、完成されたパッケージにおける、使用者による取扱いおよび再シールを補助する。

図12～図15に示す第3実施形態においては、図12に示す内側フレームは、図2に示す内側フレーム15と同一のものであり、重ねての説明は省略する。

図13に示すシート65は、図6に示すシート41に対して非常に類似したものであるけれども、図示したようにスリットの構成において相違しており、したがって開口の構成において相違している。この場合には、このシートに形成されるべきパッケージのための開口は、平行な直線スリット66によって形成されている。スリット66は、ライン47'、49'を横切っており、中断部分（非カット部分）67を経由して、ベーススリット68へと連なっている。両スリットは、協働して、ライン46'の背後領域においてラベルによって形成されるヒ

10

20

30

40

50

ンジ（明確に位置しているわけではないもののそのあたりに確実に形成されるであろうヒンジ）の回りに開放可能とされたフラップを形成している。中断されたスリット51'が、ライン46'を横切って延在しており、かつ、ライン66とは異なる間隔で延在している。

図14に示すラベルは、組み立てられたパッケージに対して組み付けられる。パッケージの上面だけが図15に示されている。パッケージの前フラップおよび後フラップは、領域69において互いにシールされている。これにより、効果的に、単一フラップが形成されている。（設けられている場合には）内側フレームの頂部フラップは、バリア層に対して接着することができる。構成および機能において、ラベルは、図10および図11を参照して説明したラベルと同様のものであって、符号55'が付されている。

図16および図17は、上述のすべての実施形態に対して好適なラベル70のさらなる構成を示している。この場合、図10または図14におけるベース部56または56'といったベース部に代えて、この場合には、バリア層の開口形成部分上をカバーするとともに開口形成部分を超えて延在すべきフラップ71は、非粘着性フラップ72を除いては、両サイドにおいてまたヒンジ部分において、恒久的に粘着性のラベル材料73,74を有している。

図10～図17に示すようなラベルは、フラップを形成するスリットに、中断部分（非カット部分）を有することができる。これにより、不正開封認識機能をもたらすことができる。このような中断部分は、また、ラベルの機械搬送を補助する。

図18および図19は、上記のいずれのバリア層に対しても適用できるとともに上面に端部フラップを有しているという利点を有した、内側フレームを示している。内側フレーム101は、図18に示すように、硬い厚紙製または同様の折曲可能な材料製とされた、ブランクシートから形成されている。全体的に矩形形状とされた主パネルは、2つの主エッジ106から張り出した長尺矩形の側部ウイング104を備えている。これら側部ウイングの長い方のエッジは、主エッジ106と一緒に延在している。全体的に矩形の端部パネル108は、主パネルの短い方のエッジ110（「底部」エッジ）から張り出しており、この端部パネルの長い方のエッジは、底部エッジ110と一緒に延在している。側部ウイングの上端には、側部ウイングの上エッジ114に沿って側部ウイングに接続した、小さな矩形フラップ112が設けられている。

図19は、ライン106,110,114に沿って内側に折り曲げられた内側フレームを示している。パネル102およびウイング104,108は、平行六面体の4面を形成している。フラップ112は、不完全な第5面の両端部を形成している。

主パネル102は、完全な矩形ではなく、上エッジに凹所を有している。底部パネルは、その凹所に適合した形状とされている。そのため、図18からわかるように、2つの折り曲げていない2つのフレームを上下方向につなぎ合わせると、はまり合うことがわかる。

再封止可能な半堅固なパッケージにおいては、主面がパッケージの前面を形成する。シガレットへのアクセスのための開口が、主面内の凹所に重なり、また、上面において2つの端部フラップの間の空間部分に重なる。2つの端部フラップ112は、パッケージ内に残っているシガレットによって支持されたときには、再封止可能なバリア層の接着性カバーを押圧して良好な再シールが達成されるよう機能するアンビルをなす。主パネル102の主面の主エッジの長さは、収容すべきシガレットの長さと同様である。そのため、端部フラップによってシガレットを支持することができ、バリア層によって包まれていることのために、端部フラップは、シガレットを長さ方向にソフトに圧縮することができる。

バリア層の内部には、例えばにおい袋やカプセルや多孔性シートといったような、香料を付帯したものを備えることができる。これに代えて、内側フレームを例えばメンソールのような香料がコーティングされた厚紙またはそのような香料を内在した厚紙から形成することができる。

香料を付帯したマイクロカプセルを、恒久的に粘着性の接着剤内に含ませることができる。この場合には、シガレットが取り出されるたびに、香料を放出することができる。好適な接着剤は、イングランドのSessions of York, Huntington Road, York YO3 9HSから入手可能である。

図20は、通常は内側フレーム内に収容される一群のたばこ物品の周囲においてバリアシー

10

20

30

40

50

ルを形成するためのカットブランクを示している。このブランクは、上記のすべての状況下において使用可能であるとともに、上記において言及したいずれの材料からも製造することができる。ただし、1つの短い端部回りではなく、シガレットの一群および内側フレームの1つの短い側部エッジ回りに折り畳まれることによって適用されるよう構成されている点において相違している。

ブランクは、組み立てられたパッケージの前パネルおよび後パネルのそれぞれをなす主面201および202を有している。中間パネル203は、シガレットの一群の短い側面の一方の回りに連続的である。端部パネル204,205は、シガレットの一群の短い側面の他方において互いに重なり合い、合わせ目において互いに熱シールされる。

パネル201~205の一方のエッジにおいては、主面に対して、端部フラップ206,207が設けられ、小さなパネルに対して、ガセット208,209,210が設けられている。まず最初に、端部パネル206,207が折り畳まれて、次に、ガセット208,209,210がその上に折り畳まれる。そして、通常はパネル204,205間の側部合わせ目の場合と同様に、熱シールによって、端部パネルとガセットとがシールされる。それから、ガセットがたくし込まれて、側部パネルに対して面一とされた所定位置で固定される。

パネル201~205の他方のエッジにおいては、端部フラップおよびガセット210~214が設けられる。これら端部フラップおよびガセットは、全体的には端部フラップおよびガセット206~210に対応したものであるが、フラップ210,211において、スリットが形成されている点において相違している。スリットは、パッケージの使用者が内容物に対してアクセスを行うための、開放可能なアクセスフラップを形成するためのものである。

フラップ210は、平行な切込線215によって分断されている。切込線215は、フラップ210の自由端から出発して、主前パネル201内へと、短いブリッジ216のところまで、延長されている。U字形の切込線217が、主パネル201内において、一方のブリッジから他方のブリッジへと延在している。

端部フラップ211においては、平行な切込線218が、パネル202とフラップ211との境界をなす潜在的な折曲線のところまで延在している。切込線218は、場所219のところにおいてJ字形に曲げられている。

フラップ211の自由端の近くにおいては、ブリッジ220が設けられている。ブリッジ220を超えたところからは、切込線218に対して一直線上に位置しているとともにフラップ211の自由端にまで達する短い最終切込線221が形成されている。

図21は、パッケージ(あるいは、バック、シール体)が組み立てられる際に、主面201、切込線215,217、および、ブリッジ216が、いかにして現れるかを示している。もちろん、パッケージが再シール可能であることにより、再シール可能な恒久的に接着性の層によって被覆されるので、両切込線が露出されることはない。さらに、パッケージは、任意の適切なタイプの外側カートン内に収容することができ、および/または、任意の適切なタイプの外側カートンによって包むことができる。

図22は、一群のシガレット回りに組み立てられた際のバリア体の上面を示している。この場合、フラップ210は、フラップ211上へと領域222において熱シールされている。切込線215どうしの間隔が、切込線218どうしの間隔よりもわずかに大きいことがわかる。

このため、これら2種類の切込線どうしは、組み立てられたパッケージにおいて一致することがなく、よって、バリア作用の連続性をもたらしている。フラップ210は、切込線218,221間のブリッジ220の位置を図示するために、部分的に切り欠いて図示されている。

図23は、側部フラップ204,205間における、側部合わせ目熱シール領域223を示している。ガセット209,210,213,214は、パッケージの側面の上端部および下端部において、折畳部分224,225を形成している。

他方の側面においては、図24からわかるように、側面、および、ガセット208,212によって形成された折畳部分226,227の回りにおいて、バリア材料が連続している。

第5実施形態におけるブランクにおいては、図25~図29に示すように、異なる折畳手段が設けられている。この実施形態においては、組み立てられたパッケージの側壁がきれいに仕上がるという利点があるけれども、アクセスフラップの形成のために利用可能な幅が若

10

20

30

40

50

干狭くなってしまう。

ブランクのこの実施形態においては、主パネル230,231は、それぞれ前パネルおよび後パネルをなすものであって、側部パネル232を介して連結されている。側部パネル232は、一群のたばこ物品および内側フレームの小さな側面の一方を連続的に被覆する。組み立てられたパッケージにおいては、パネル233,234が、他方の側面上において互いに重なり合い互いにシールされる。

端部フラップ235~239が、破線で示されている潜在的な折畳線を介して、それぞれ、パネル230~234に対して接続されている。特に、斜めの折畳線240が、特にフラップ235,236といった端部フラップに設けられている。

パネル230~234の他方のエッジにおいては、端部フラップ241~245が、それぞれ、フラップ235~239に対応して設けられている。この場合、折畳線240に対応した折畳線246が設けられている。

しかしながら、第4実施形態と同様に、主要な端部フラップ241,242は、切込線によって分断されている。切込線は、このブランクによって一群のたばこ物品の周囲に形成されるシール体に対してのアクセスフラップを形成するためのものである。切込線247は、フラップの自由端近傍から出発してフラップ241を平行に横切っており、主パネル230内へと、点248のところまで、延長されている。U字形の切込線249が、主パネル内において、一方の点248から他方の点248へと延在している。

端部フラップ242においては、J字形の切込線250が、フラップの自由端近傍から、パネル231に対しての潜在的な折曲線のところまで延在している。また、ブリッジ251が設けられていて、このブリッジ251のところからは、フラップの自由端へと達する短い切込線252が形成されている。

図26は、カートンへと組み立てられた、図25のブランクの正面図を示しており、図27は、その平面図を示している。この場合にも、切込線247,251が一致していないことに注意されたい。ただしこの場合には、第4実施形態とは異なり、切込線250の方が、切込線247よりも、大きな程度で離れている。この場合にも、切込線250におけるブリッジ251を図示するために、フラップ241が部分的に切り欠いて図示されている。

図28は、側部パネル233,234間に形成された側部合わせ目253を示しており、図29は、一群のシガレットの他方の側面上におけるパネル232を示している。折畳部分を一群のシガレットの上面および底面だけに形成したことにより、側面がすっきりときれいに仕上がっていることに注意されたい。

他の実施形態におけるバリア層ブランクが、図30および図31に示されている。これらの外径は概略的なものであって、上記ブランクのいずれの形態とすることもできる。バリアは、一群のシガレットおよび内側フレームの底面回りにおいて連続的なものであって、実際のまたは潜在的なアクセス開口が形成される。

図30および図31においては、主パネル260,261は、ベースパネル262を介して連結されていて、頂部フラップ263,264が設けられている。側部フラップおよびコーナーフラップ265~269が、パネルおよびフラップ260~264の各辺に沿って設けられている。

ハッチング部分は、組み立てられたパッケージ（あるいは、パック、シール体）において内側を向く面上における領域270（図30の場合）、および、組み立てられたパッケージにおいて外側を向く面上における領域271（図31の場合）を示している。領域270,271は、熱シール可能なラッカーまたは接着剤が適用された領域である。これに代えて、バリア材料をなすプラスチック化合物からなる熱シール領域どうしが互いに適合していて、すべての合わせ目回りに連続的なシールを形成し、シールバリア体へと折り畳まれても良い。

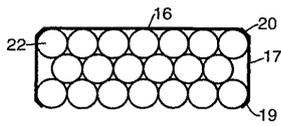
10

20

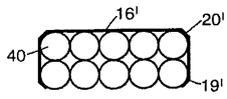
30

40

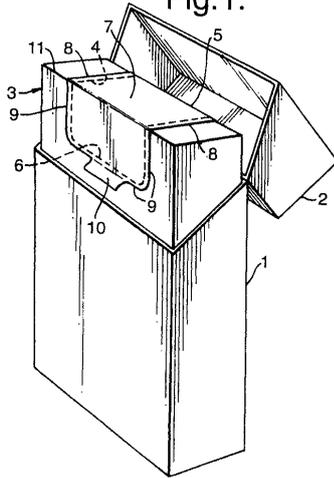
【 図 3 】  
Fig.3.



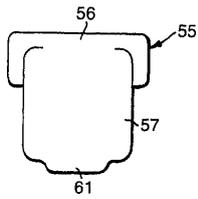
【 図 7 】  
Fig.7.



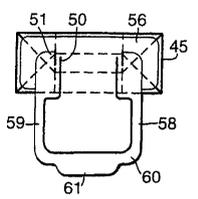
【 図 1 】  
Fig.1.



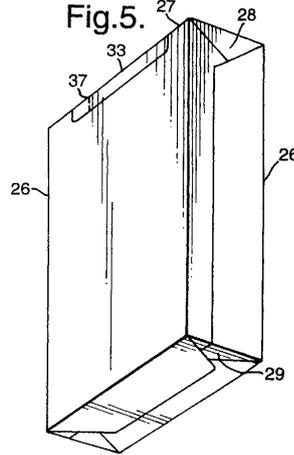
【 図 10 】  
Fig.10.



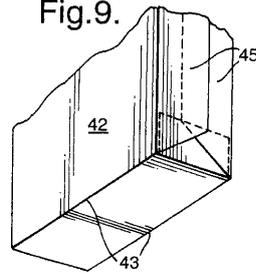
【 図 11 】  
Fig.11.



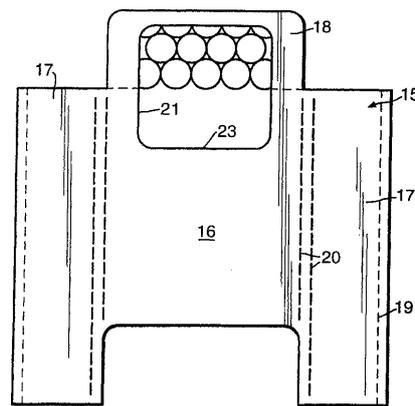
【 図 5 】  
Fig.5.



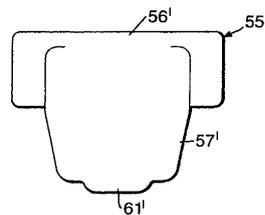
【 図 9 】  
Fig.9.



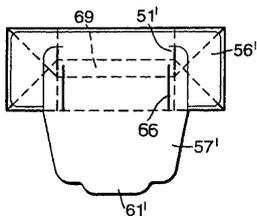
【 図 2 】  
Fig.2.



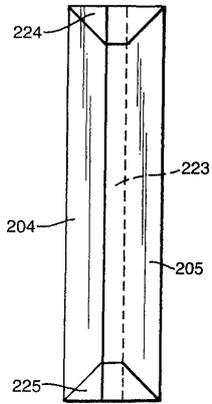
【 図 14 】  
Fig.14.



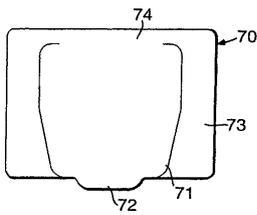
【 図 1 5 】  
Fig.15.



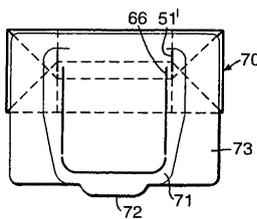
【 図 2 3 】  
Fig.23.



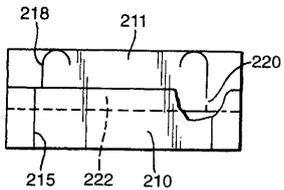
【 図 1 6 】  
Fig.16.



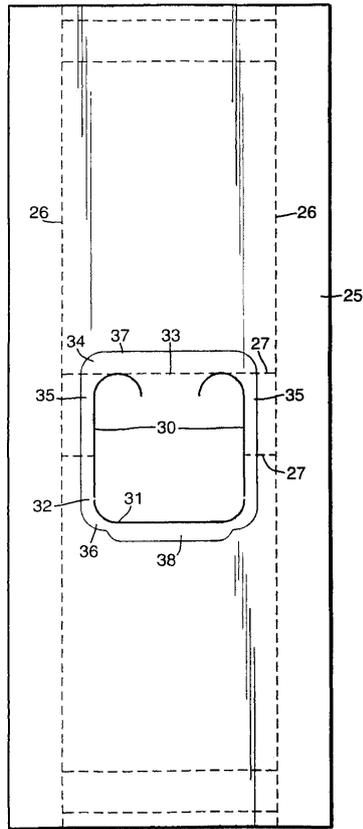
【 図 1 7 】  
Fig.17.



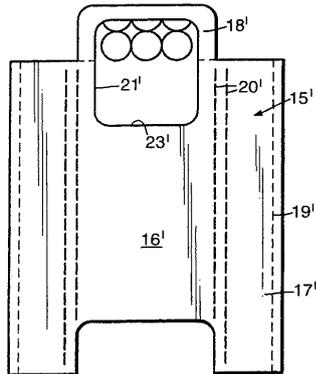
【 図 2 2 】  
Fig.22.



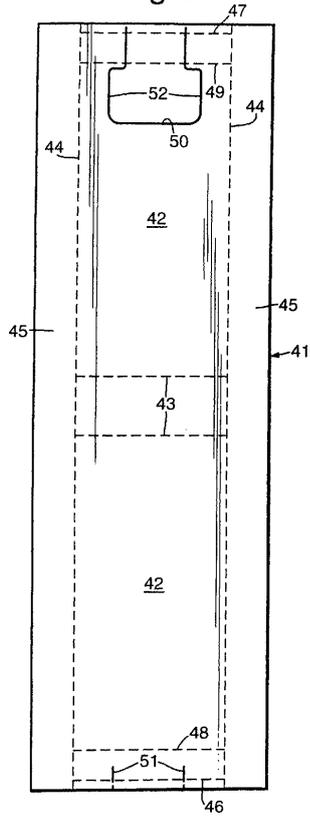
【 図 4 】  
Fig.4.



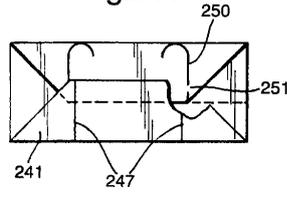
【 図 6 】  
Fig.6.



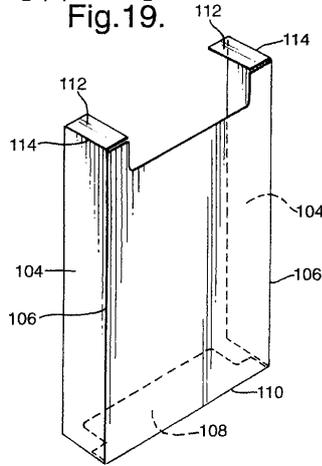
【 8 】 Fig.8.



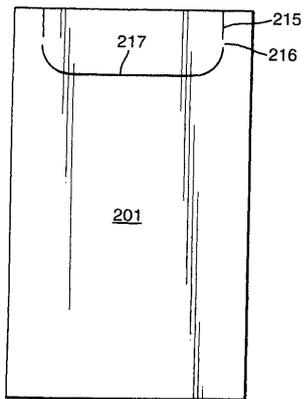
【 27 】 Fig.27.



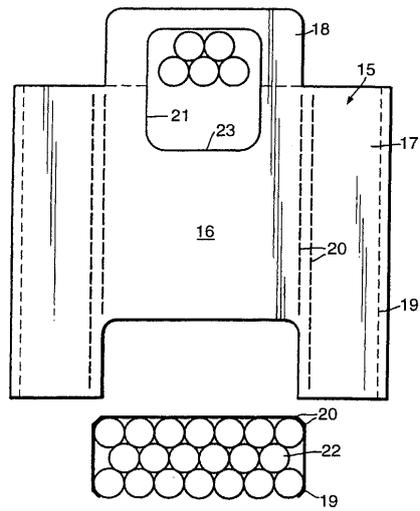
【 19 】 Fig.19.



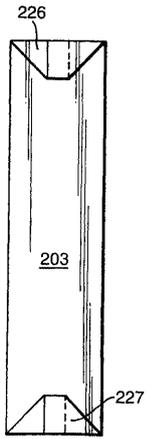
【 21 】 Fig.21.



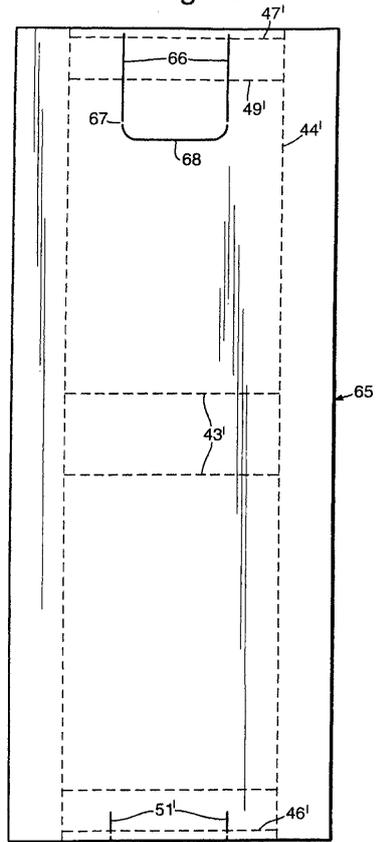
【 12 】 Fig.12.



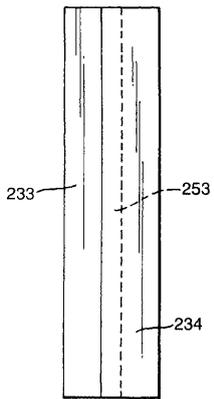
【 2 4 】  
Fig.24.



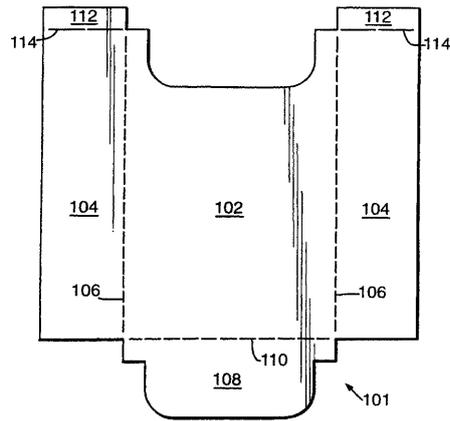
【 1 3 】  
Fig.13.



【 2 8 】  
Fig.28.



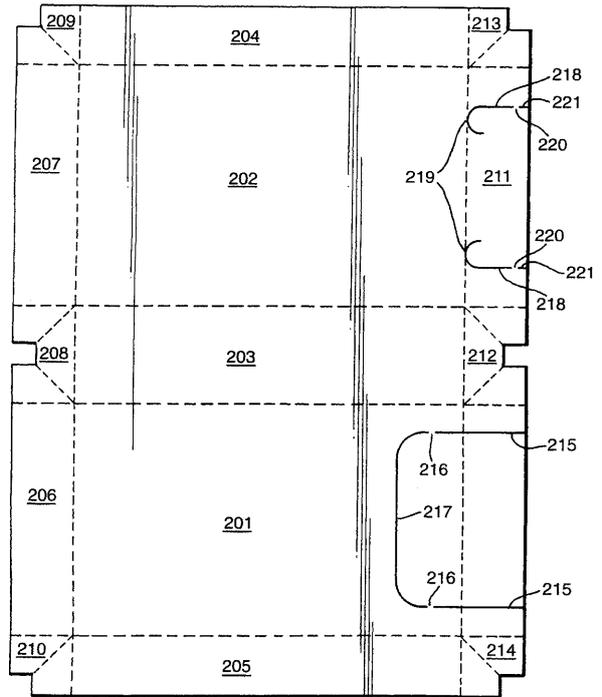
【 1 8 】  
Fig.18.



【 29 】  
Fig.29.

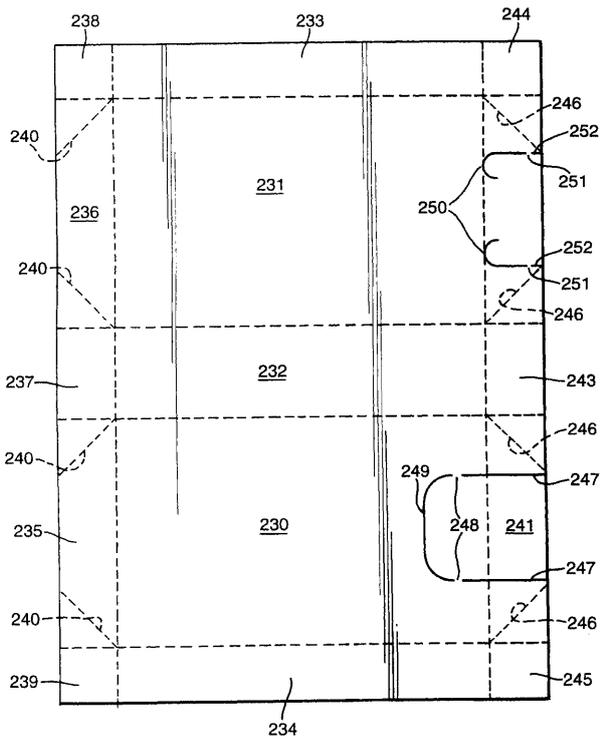


【 20 】  
Fig.20.

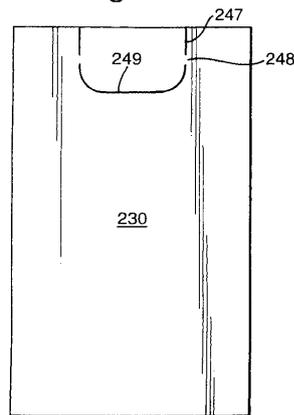


【 25 】

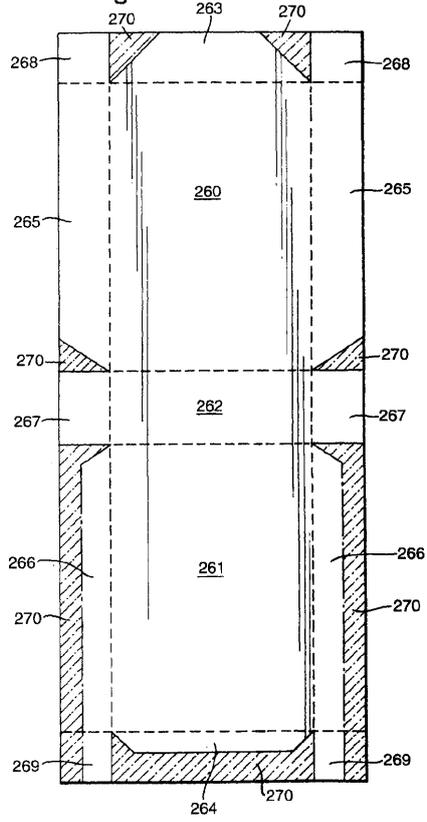
Fig.25.



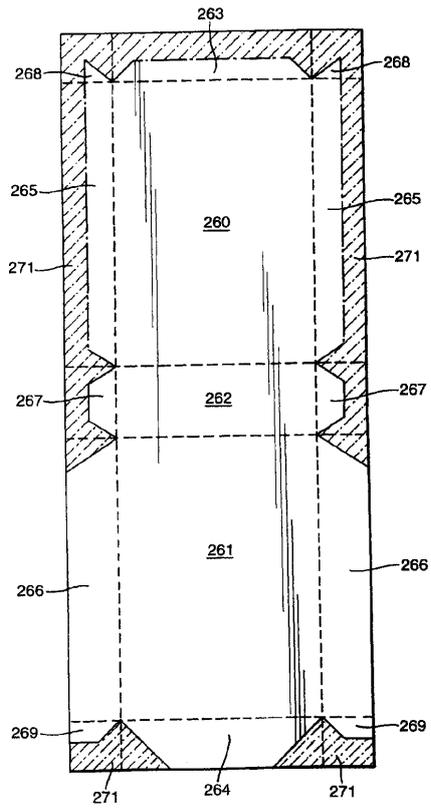
【 26 】  
Fig.26.



【 図 3 0 】  
Fig.30.



【 図 3 1 】  
Fig.31.



## フロントページの続き

(31)優先権主張番号 9721080.1

(32)優先日 平成9年10月3日(1997.10.3)

(33)優先権主張国 英国(GB)

(72)発明者 パーカー, マイケル パトリック

イギリス国 ベッドフォードシャイヤ LU7 8BL ライトン バザード チルターン ガー  
デンズ 7

(72)発明者 サンプソン, ジョン ロジャー

イギリス国 ハートフォードシャイヤ AL7 4EU ウェルウィン ガーデン シティ ウォ  
ルナット グローヴ 74

(72)発明者 ステュワート コックス, エイドリアン ロイ

イギリス国 バッキンガムシャイヤ MK18 1PW バッキンガム モアトン ロード 14  
4

審査官 石田 宏之

(56)参考文献 米国特許第5333729(US, A)

特公昭57-40030(JP, B2)

特開平2-296643(JP, A)

特表平9-503467(JP, A)

欧州特許出願公開第378586(EP, A1)

特開昭60-168374(JP, A)

特開昭63-68878(JP, A)

(58)調査した分野(Int.Cl.<sup>7</sup>, DB名)

B65D 85/10