

【公報種別】特許法第 17 条の 2 の規定による補正の掲載

【部門区分】第 2 部門第 4 区分

【発行日】平成 17 年 8 月 18 日 (2005.8.18)

【公開番号】特開 2003-231189 (P2003-231189A)

【公開日】平成 15 年 8 月 19 日 (2003.8.19)

【出願番号】特願 2002-34407 (P2002-34407)

【国際特許分類第 7 版】

B 3 1 B 1/44

【F I】

B 3 1 B 1/44 3 2 1

【手続補正書】

【提出日】平成 17 年 2 月 4 日 (2005.2.4)

【手続補正 1】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0 0 1 3

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0 0 1 3】

ヒダ付き扁平袋の製造方法を説明する。

包材繰り出しロール 3 4 が包材の原反ロール R 3 からヒダ付き包材 F 3 を繰り出し、包材引き込みロール 4 1, 4 4 が袋高さ寸法とヒダからボトムヒートシールまでの底面部を形成するための寸法（好ましくはサイドガセットの折り込み寸法と略同寸法）とボトムヒートシールに必要な寸法との合計寸法に等しい長さになるように間欠送りを行なう。ヒダ付き包材 F 3 に形成されているヒダ h のピッチは、袋高さ寸法とヒダからボトムヒートシールまでの底面部を形成するための寸法とボトムヒートシールに必要な寸法との合計寸法に等しい。

次いで、ヒダ付き包材 F 3 をフォーマー 4 6 により扁平筒に折り上げ、バー形背貼りヒートシーラー 3 9 により接続テープ T を介して包材 F 3 の端縁同士をヒートシール接続する。図 5 (a) における A - A から B - B の区間では図 5 (b) に示すようにフォーマー 4 6 が横長な厚板断面形状でありヒダ付き包材 F 3 は図 4 (b) に示す扁平筒状になる。図 5 (a) における C - C から D - D の区間では図 5 (c) に示すようにフォーマー 4 6 が「H」を横にした断面形状であるのでヒダ付き包材 F 3 は図 4 (c) に示す角筒状になる。図 5 (a) における E - E では図 5 (d) に示すようにフォーマー 4 6 が「H」を横にした断面形状で上下面間の寸法が小さくなり両側にフリー回転自在なサイドガセット折り込みロール 4 0 a, 4 0 b が入り込んで図 4 (d) に示すようにサイドガセットが入れられる。図 5 (a) における F - F では包材引き込みロール 4 1 により図 4 (e) に示すようにサイドガセット入りの扁平筒に折り上がる。

続いて、図 5 (a) における G - G ではリブ付け用ヒートシーラー 4 2 a, 4 2 b により図 4 (f), (g) に示すように四枚重ねの両側縁にリブ付けヒートシールを施してなる四つのリブ 2 7 a, 2 7 b, 2 7 c, 2 7 d が設けられる。図 5 (a) における H - H ではボトムヒートシーラー 4 3 により図 4 (h) に示すようにボトムヒートシール 2 8 が施される。

ボトムヒートシーラー 4 3 の位置は、図 5 (a) ではカッター 4 5 の側から数えて二つ目のヒダ h より上流側へサイドガセットの折り込み寸法と略同寸法を確保してその上流側の位置としてあるので、各ヒダ h より上流側へ前記サイドガセットの折り込み寸法と略同寸法を確保してその上流側にボトムヒートシールを施される。

図 5 (a) における I - I ではカッター 4 5 によりボトムヒートシール 2 8 の上流側の際をカットされ、図 4 (h) に示す上端開口タイプのヒダ付き扁平袋 P 1 が切り離され、以上で製袋が完了する。