

(19) 日本国特許庁(JP)

(12) 特許公報(B2)

(11) 特許番号

特許第3676692号

(P3676692)

(45) 発行日 平成17年7月27日(2005.7.27)

(24) 登録日 平成17年5月13日(2005.5.13)

(51) Int. Cl.⁷

F I

B 6 5 D 33/38

B 6 5 D 33/38

B 6 5 D 33/25

B 6 5 D 33/25

A

B 6 5 D 83/00

B 6 5 D 83/00

G

請求項の数 1 (全 6 頁)

(21) 出願番号	特願2001-125594 (P2001-125594)	(73) 特許権者	391022234
(22) 出願日	平成13年4月24日(2001.4.24)		石崎資材株式会社
(65) 公開番号	特開2002-302132 (P2002-302132A)		大阪府柏原市旭ヶ丘3丁目15-43
(43) 公開日	平成14年10月15日(2002.10.15)	(74) 代理人	100091432
審査請求日	平成13年6月14日(2001.6.14)		弁理士 森下 武一
(31) 優先権主張番号	特願2001-25466 (P2001-25466)	(72) 発明者	石崎 昭
(32) 優先日	平成13年2月1日(2001.2.1)		奈良県香芝市関屋北3丁目6-12
(33) 優先権主張国	日本国(JP)		審査官 渡邊 真
		(56) 参考文献	実用新案登録第3025235 (JP, Y2)
		(58) 調査した分野(Int. Cl. ⁷ , DB名)	B65D 33/00 B65D 83/00

(54) 【発明の名称】 ジッパー付き小袋を備えたプラスチック製袋

(57) 【特許請求の範囲】

【請求項1】

プラスチックフィルムを溶着してなる流状物を収容するための大袋と、一端部が開口部とされ、該開口部以外の周辺部が溶着又は折り返されて閉止されたプラスチックフィルムからなる小袋とを備えたプラスチック製袋であって、

前記小袋は、前記大袋の一辺におけるプラスチックフィルム間に、前記開口部が前記一辺から突出した状態で挿入して溶着されており、前記開口部近傍の内側に凹部と凸部とで構成されたジッパーが設けられ、かつ、小袋のプラスチックフィルムの内面に溶着阻害処理が施されていること、

を特徴とするプラスチック製袋。

【発明の詳細な説明】

【0001】

【発明の属する技術分野】

本発明は、プラスチック製袋、特に、ジッパー付きのノズル状小袋を備えたプラスチック製袋に関する。

【0002】

【発明の背景と課題】

開口部に一對の凹部と凸部とからなるジッパーを設けて開口部を確実に閉鎖できるようにしたプラスチック製袋が種々提供されている。この種の袋には様々な物が充填されるが、流状物(粉状物、ゲル状物、粘状物、油類、合成糊、インク、ペンキ等)を再封可能に収

10

20

容するには、ジッパー付きのプラスチック製大袋が好ましい。

【0003】

しかし、プラスチック製大袋の1辺の開口部の全幅にわたってジッパーを確実に溶着することは現状の技術では困難であり、たとえジッパーの溶着が可能であっても、1辺全体が開口してしまうために流状物を取り出すのに不便である。しかも、流状物がジッパーに目詰まりするという不具合をも生じる。

【0004】

そこで、本発明の目的は、プラスチック製の大袋であっても流状物を容易に取り出すことができ、再封も容易であり、かつ、ジッパーが流状物で目詰まりすることのないプラスチック製袋を提供することにある。

10

【0005】

【発明の構成、作用及び効果】

以上の目的を達成するため、本発明は、プラスチックフィルムを溶着してなる流状物を収容するための大袋と、一端部が開口部とされ、該開口部以外の周辺部が溶着又は折り返されて閉止されたプラスチックフィルムからなる小袋とを備えたプラスチック製袋であって、前記小袋は、前記大袋の一辺におけるプラスチックフィルム間に、前記開口部が前記一辺から突出した状態で挿入して溶着されており、前記開口部近傍の内側に凹部と凸部とで構成されたジッパーが設けられ、かつ、小袋のプラスチックフィルムの内面に溶着阻害処理が施されていることを特徴とする。

【0006】

以上の構成からなる本発明に係るプラスチック製袋は、まず、大袋のフィルム溶着部分に挿入して溶着された小袋を裏返して大袋の外側に突出させる。大袋を外部から押圧して内圧によって小袋を押し出すか、小袋の内側に指を挿入して摘み出す。このように大袋の外側に突出させた小袋の先端部分をカットすることにより略筒状（ノズル状）の取出し口が形成される。大袋に予め収容されている流状物はこの取出し口から取り出されることになり、小袋の内側に設けたジッパーは引き出したフィルムに隠されて取り出される流状物に触れることがなく、ジッパーが目詰まりすることがない。

20

【0007】

流状物を必要量取り出した後は、取出し口をクリップ等で閉鎖して再度大袋内に押し込み、小袋のジッパーを閉じておけば大袋の密閉性を保って保管することができる。

30

【0008】

また、小袋を先細のロート状とすることができ、小さな開口を得ることができる。従って、小さな開口をストロー様を使用して飲料を飲むことも可能であり、小袋は大袋内に収容されているため、清潔である。

【0009】

前述したようにプラスチック製大袋にジッパーを確実に取り付けることは困難であるが、ジッパーを設けない大袋の製袋設備はプラスチック製袋の製袋メーカーのほとんどに設置されている。また、ジッパーを設けた小袋は広く普及しており、その製袋設備を設置する製袋メーカーは多数存在している。本発明は、ジッパーなしの大袋とジッパー付きの小袋とを組み合わせたものであり、既存の製袋設備を組み合わせることで容易に量産することができる。

40

【0010】

さらに、小袋は大袋に溶着されるのであるが、その内面には溶着阻害処理が施されているため、小袋の内面は溶着されることがなく、小袋がノズル状を保持することができる。

【0011】

【発明の実施の形態】

以下、本発明に係るプラスチック製袋の実施形態について、添付図面を参照して説明する。

【0012】

図1は本発明の一実施形態であるプラスチック製袋10を示す。この袋10は、それぞれ

50

プラスチックフィルムからなる大袋 1 1 とノズル状の小袋 2 1 とで構成されている。大袋 1 1 は従来知られている溶着袋として製袋されたもので、1 枚の原反フィルムを 2 枚に折り畳んで、あるいは 2 枚の原反フィルムを重ね合わせて、その 4 辺を溶着（図 1 の斜線で示す A, B, C, D 部分）したものである。なお、下辺部 D は大袋 1 1 に流状物を充填した後に溶着される。

【 0 0 1 3 】

小袋 2 1 は大袋 1 1 の上辺溶着部分 C のフィルム間に挿入、溶着したもので、図 2 に示すように、2 枚の熱溶着性プラスチックフィルム 2 2, 2 2 の両側部 E, E 及び端部 F で溶着し（斜線で示されている）、袋状としたものである。小袋 2 1 の一端部は開口部 2 3 とされ、開口部 2 3 の内側には予めジッパー 3 0 が設けられている。このジッパー 3 0 は、

10

【 0 0 1 4 】

前記小袋 2 1 は大袋 1 1 の上辺溶着部分 C に、図 4 に示すように、大袋 1 1 のプラスチックフィルム 1 2, 1 2 の間に挿入して一端が突出した状態で一体的に溶着される。この溶着時にフィルム 2 2 の外面とフィルム 1 2 の内面とが溶着する。そして、フィルム 2 2 の内面が溶着されないように、フィルム 2 2 の内面には溶着阻害処理が施されている。溶着阻害処理は溶着阻害層 2 4, 2 4（図 2 参照）を設けることで容易に行うことができる。溶着阻害層 2 4 は種々の材料を使用できるが、例えば、耐熱インクをグラビア印刷して形成することが好ましい。

20

【 0 0 1 5 】

溶着阻害処理の他の例としては、小袋 2 1 をラミネートフィルムや 2 層共押出フィルムで構成してもよい。外側を熱溶着温度の低いフィルム（例えば、ポリエチレンフィルム）、内側を熱溶着温度の高いフィルム（例えば、ポリプロピレンフィルム）とし、小袋 2 1 の溶着部 E, F は内側フィルムが溶着する高い温度で溶着し、大袋 1 1 の溶着部 A, B, C, D は低い温度で溶着する。このような処理にて内面が溶着されない小袋 2 1 を得ることができる。また、小袋 2 1 を大袋 1 1 に溶着するとき、小袋 2 1 のフィルム 2 2 間に溶着阻害のための非溶着片（例えば、薄い鉄板又はプラスチック板）を挿入してもよい。特に、前記ジッパー 3 0 のベース部 3 1 を延設して溶着阻害フィルムとして使用することもできる。

30

【 0 0 1 6 】

以上の構成からなる袋 1 0 は、例えば、粉状物、ゲル状物、粘状物、油類、合成糊、インク、ペンキ等の流状物の収容袋として使用される。この袋 1 0 は製袋メーカーからは下辺部 D が未溶着の状態出荷され、流状物が充填された後に下辺部 D が溶着される。製袋工程においては、予め小袋 2 1 を製作しておき、大袋 1 1 を構成する原反フィルム間に該小袋 2 1 を挿入、溶着する工程を付加するのみで、既設の製袋設備をそのまま使用することができる。

【 0 0 1 7 】

使用者が収容されている流状物を取り出す際には、まず、図 4 に示した状態の小袋 2 1 のジッパー 3 0 を開け、小袋 2 1 内に指を挿入して小袋 2 1 の内面を摘んだ状態で小袋 2 1

40

【 0 0 1 8 】

次に、図 5 に示す一点鎖線 G で小袋 2 1 の突出した先端部分をカットして取出し用開口 2 6 を形成する（図 6 参照）。大袋 1 1 内の流状物はこの開口 2 6 から取り出すことができる。

【 0 0 1 9 】

流状物を必要量取り出せば、図 7 に示すように、開口 2 6 を適宜クリップ 2 7 で閉鎖し、このクリップ 2 7 を大袋 1 1 内に押し込み、ジッパー 3 0 を閉じておく（図 8 参照）。

50

【 0 0 2 0 】

以上説明したように、小袋 2 1 を裏返して筒状に引き出してあるいは押し出して流状物を取り出す際、流状物がジッパー 3 0 に接触することはない。従って、ジッパー 3 0 が流状物によって目詰まりするおそれはない。

【 0 0 2 1 】

なお、小袋 2 1 は図 2 (A) に示したように、3 辺を溶着したものを使用したか、1 枚のフィルムを溶着部 F で折り返したか、あるいは開口部 2 3 で折り返したものであってもよい。フィルムを開口部 2 3 で折り返して小袋 2 1 を形成した場合は、使用時には開口部 2 3 を一点鎖線 G (図 2 (A) 参照) でカットする必要がある。また、図 2 (A) に示した小袋 2 1 にあっても開口部 2 3 が予め溶着されている場合もあり、この場合にも開口部 2 3 は使用時にカットされることになる。

10

【 0 0 2 2 】

(他の実施形態)

なお、本発明に係るプラスチック製袋は、前記実施形態に限定するものではなく、その要旨の範囲内で種々に変更することができる。

【 0 0 2 3 】

特に、大袋や小袋の細部の構成及び製造工程は任意であり、小袋を取り付ける位置も任意である。また、ジッパーは種々の構成のものを使用することができ、より気密性を高めたものを用いてもよい。

【 図面の簡単な説明 】

20

【 図 1 】 本発明の一実施形態であるプラスチック製袋を示す正面図。

【 図 2 】 前記プラスチック製袋に設けた小袋を示し、(A) は平面図、(B) は断面図。

【 図 3 】 前記小袋に設けたジッパーを示す断面図。

【 図 4 】 使用状態の第 1 段階を示す説明図。

【 図 5 】 使用状態の第 2 段階を示す説明図。

【 図 6 】 使用状態の第 3 段階を示す説明図。

【 図 7 】 使用状態の第 4 段階を示す説明図。

【 図 8 】 使用状態の第 5 段階を示す説明図。

【 符号の説明 】

1 0 ... プラスチック製袋

30

1 1 ... 大袋

1 2 ... 大袋のプラスチックフィルム

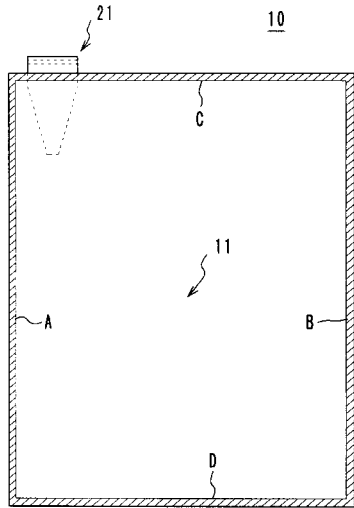
2 1 ... 小袋

2 2 ... 小袋のプラスチックフィルム

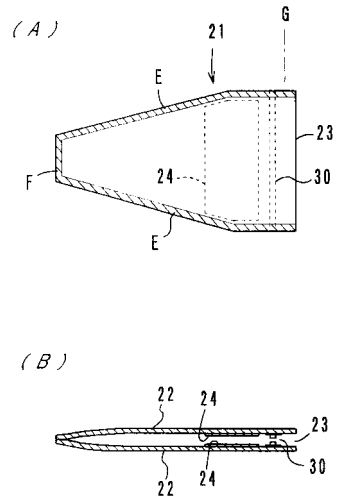
2 4 ... 溶着阻害層

3 0 ... ジッパー

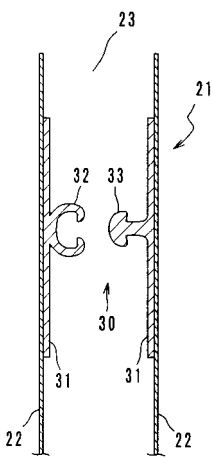
【 図 1 】



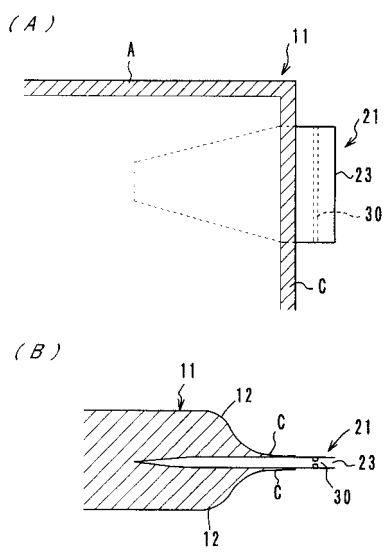
【 図 2 】



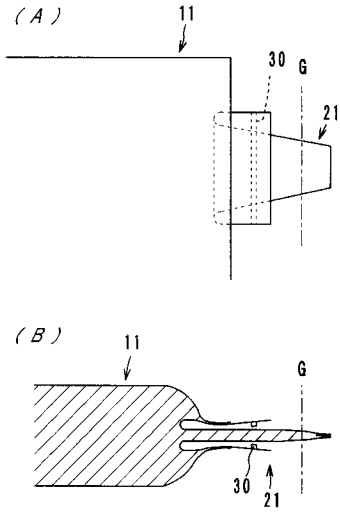
【 図 3 】



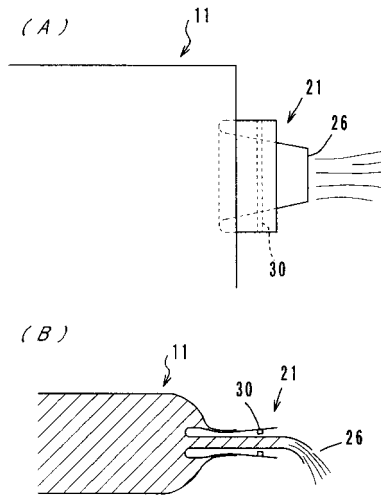
【 図 4 】



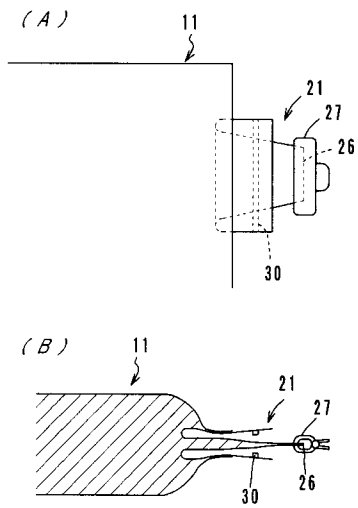
【 図 5 】



【 図 6 】



【 図 7 】



【 図 8 】

