

【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 6 区分

【発行日】令和 2 年 8 月 20 日 (2020.8.20)

【公開番号】特開 2018-188196 (P2018-188196A)

【公開日】平成 30 年 11 月 29 日 (2018.11.29)

【年通号数】公開・登録公報 2018-046

【出願番号】特願 2017-92532 (P2017-92532)

【国際特許分類】

B 6 5 D 75/66 (2006.01)

B 6 5 D 33/00 (2006.01)

B 6 5 D 33/25 (2006.01)

B 3 1 B 70/81 (2017.01)

B 6 5 D 65/34 (2006.01)

【F I】

B 6 5 D 75/66

B 6 5 D 33/00 C

B 6 5 D 33/25 A

B 3 1 B 70/81

B 6 5 D 65/34

【手続補正書】

【提出日】令和 2 年 7 月 8 日 (2020.7.8)

【手続補正 1】

【補正対象書類名】特許請求の範囲

【補正対象項目名】全文

【補正方法】変更

【補正の内容】

【特許請求の範囲】

【請求項 1】

少なくとも 1 枚以上のフィルムからなり、前記フィルムを折り返し、又は、重ね合わせることで形成され、互いに対向する 2 以上の面部により収納空間を形成する袋本体と、
前記 2 以上の面部のうち一の面部に設けられた長尺部材と、摘み部とを備え、
前記長尺部材は、

長尺状の引裂き誘導片と、前記引裂き誘導片の長手方向に沿って前記一の面部と対向する他の面部と前記引裂き誘導片との間に設けられた帯状基部と、を備え、

前記摘み部は、前記一の面部に設けられ前記引裂き誘導片を摘み得るものであり、前記帯状基部と前記一の面部とを貫通する切断線により形成された外縁を有し、

前記一の面部の前記帯状基部が設けられた側には前記摘み部を覆う保護部材が設けられた

ことを特徴とする袋体。

【請求項 2】

少なくとも 1 枚以上のフィルムからなり、前記フィルムを折り返し、又は、重ね合わせることで形成され、互いに対向する 2 以上の面部により収納空間を形成する袋本体と、前記 2 以上の面部のうち一の面部に設けられた長尺部材と、摘み部とを備え、

前記長尺部材は、長尺状の引裂き誘導片と、ジッパーテープと、を備え、

前記ジッパーテープは、

帯状基部及び前記帯状基部に連続する第一係合部を有する第一部材と、

帯状体及び前記帯状体に連続し前記第一係合部に係合可能な第二係合部を有する第二部材と、を有し、

前記第一係合部と前記第二係合部とを係合させた状態において、前記帯状基部の幅方向の長さが、前記帯状体よりも、幅方向の一端側に突出して長く延長され、

前記帯状基部の延長された部位が前記第一係合部のある方の面で、前記帯状体が前記第二係合部のない方の面で、それぞれ前記一の面部に接合され、

前記帯状基部は、前記引裂き誘導片の長手方向に沿って前記一の面部に対向する他の面部と、前記引裂き誘導片との間に配置され、

前記摘み部は、前記引裂き誘導片を摘み得るものであり、前記帯状基部と前記一の面部とを貫通する切断線により形成された外縁を有し、

前記一の面部の前記帯状基部が設けられた側には前記摘み部を覆う保護部材が設けられた

ことを特徴とする袋体。

【請求項 3】

請求項 1 又は請求項 2 に記載された袋体において、

前記摘み部の前記切断線の両端に隣接する箇所には、前記引裂き誘導片の幅方向を横断するように前記帯状基部を切断する切断領域が設けられることを特徴とする袋体。

【請求項 4】

請求項 1 から請求項 3 のいずれか 1 項に記載された袋体において、

前記帯状基部と前記引裂き誘導片とが一体とされている

ことを特徴とする袋体。

【請求項 5】

請求項 1 ないし請求項 4 のいずれか 1 項に記載された袋体において、

前記引裂き誘導片及び前記一の面部の前記摘み部とは異なる位置に形成され、かつ、前記一の面部と前記引裂き誘導片とを、前記引裂き誘導片の幅方向を横断するように切断する切断部を備える

ことを特徴とする袋体。

【請求項 6】

請求項 1 ないし請求項 5 のいずれか 1 項に記載された袋体において、

前記袋本体は、1 枚のフィルムからなり、前記フィルムの互いに反対側に位置する端縁部同士を重ね合わせた接合部を有する

ことを特徴とする袋体。

【請求項 7】

請求項 1 ないし請求項 6 のいずれか 1 項に記載された袋体において、

前記 2 以上の面部は、対向する一对の面部と、前記一对の面部と端縁で接合された底面部とを有する

ことを特徴とする袋体。

【請求項 8】

請求項 1 ないし請求項 6 のいずれか 1 項に記載された袋体において、

前記 2 以上の面部は、対向する一对の面部と、前記一对の面部の両側縁において前記一对の面部を介して対向する一对の側面部と、底面部とを備え、前記側面部がそれぞれ折り線により内方に折り込まれる

ことを特徴とする袋体。

【請求項 9】

請求項 1 ないし請求項 8 のいずれか 1 項に記載された袋体において、

前記袋本体には把持部が設けられている

ことを特徴とする袋体。

【請求項 10】

フィルムと、前記フィルムの一方向の面において、前記フィルムの一方向に沿って互いに離間して少なくとも 2 以上設けられた長尺部材と、摘み部とを備え、

前記長尺部材は、

長尺状の引裂き誘導片と、

前記引裂き誘導片の長手方向に沿って前記引裂き誘導片の前記フィルムがある側の面とは反対側の面に設けられた帯状基部と、を有し、

前記摘み部は、前記引裂き誘導片を摘み得るものであり、前記帯状基部と前記フィルムとを貫通する切断線により形成された外縁を有し、

前記フィルムの前記帯状基部が設けられた側には前記摘み部を覆う保護部材が設けられ、

前記フィルムの前記一方向に沿った幅方向の長さは、前記長尺部材の長手方向の長さに対して2倍を超える

ことを特徴とするフィルム体。

【請求項11】

フィルムと、前記フィルムの一方の面において、前記フィルムの一方向に沿って互いに離間して少なくとも2以上設けられた長尺部材と、摘み部とを備え、

前記長尺部材は、

長尺状の引裂き誘導片と、ジッパーテープとを有し、

前記ジッパーテープは、

帯状基部及び前記帯状基部に連続する第一係合部を有する第一部材と、

帯状体及び前記帯状体に連続し前記第一係合部に係合可能な第二係合部を有する第二部材と、を有し、

前記第一係合部と前記第二係合部とを係合させた状態において、前記帯状基部の幅方向の長さが、前記帯状体よりも、幅方向の一端側に突出して長く延長され、

前記帯状基部の延長された部位が前記第一係合部のある方の面で、前記帯状体が前記第二係合部のない方の面で、それぞれ前記フィルムに接合され、

前記帯状基部は前記引裂き誘導片のフィルム側の面とは反対側の面に設けられ、

前記摘み部は、前記引裂き誘導片を摘み得るものであり、前記帯状基部と前記フィルムとを貫通する切断線により形成された外縁を有し、

前記フィルムの前記帯状基部が設けられた側には前記摘み部を覆う保護部材が設けられ、

前記フィルムの前記一方向に沿った幅方向の長さは、前記長尺部材の長手方向の長さに対して2倍を超える

ことを特徴とするフィルム体。

【請求項12】

請求項10又は請求項11に記載されたフィルム体において、

前記摘み部の前記切断線の両端に隣接する箇所には、前記引裂き誘導片の幅方向を横断するように前記帯状基部を切断する切断領域が設けられることを特徴とするフィルム体。

【請求項13】

請求項10から請求項12のいずれか1項に記載されたフィルム体において、

前記引裂き誘導片及び前記フィルムの前記摘み部とは異なる位置に形成され、かつ、前記フィルムと前記引裂き誘導片とを、前記引裂き誘導片の幅方向を横断するように切断する切断部を備える

ことを特徴とするフィルム体。

【請求項14】

請求項10ないし請求項13のいずれか1項に記載されたフィルム体において、

前記長尺部材と平行に、一の端縁が前記フィルムと接合され底面部を構成する第二フィルムを少なくとも2以上備えている

ことを特徴とするフィルム体。

【請求項15】

請求項10ないし請求項13のいずれか1項に記載されたフィルム体を供給する工程と

、
前記フィルムのうち供給方向に沿った前記フィルムの両端縁を前記長尺部材が配置される内側に折り返し、重なり合った部分を接合して接合部を線状に形成し、フィルムを筒状

にする工程と、

前記接合部と交差する横断方向に沿って前記フィルムのうち折り返された部分と折り返されていない部分とを接合して袋体の底部を形成する工程と、

前記フィルムの横断方向に沿って接合された部分とは前記長尺部材を挟んだ反対側の位置で、前記底部に対して平行に前記フィルムを切断する工程と、を有する

ことを特徴とする袋体の製造方法。

【請求項 16】

請求項 14 に記載されたフィルム体を供給する工程と、

前記フィルムのうち供給方向に沿った前記フィルムの両端縁を前記長尺部材が配置される内側に折り返し、重なり合った部分を接合して接合部を線状に形成し、フィルムを筒状にする工程と、

前記接合部と交差する横断方向に沿って前記フィルムと前記第二フィルムのうち他の端縁とを接合して袋体に底面部を有する底部を形成する工程と、

前記フィルムの横断方向に沿って接合された部分とは前記長尺部材を挟んだ反対側の位置であって前記底部に対して平行に前記フィルムを切断する工程と、を有する

ことを特徴とする袋体の製造方法。

【請求項 17】

請求項 15 又は請求項 16 に記載された袋体の製造方法において、

前記底部を形成する工程の後に、前記筒状とされたフィルムの内部に被包装物を充填する工程と、

前記被包装物を充填した後に前記底部から前記接合部に沿って離れた位置であって前記フィルムのうち折り返された部分と折り返されていない部分とを接合して袋体の頂部を形成する工程と、を有し、

前記フィルムを切断する工程は、前記頂部を形成する工程の後に、前記フィルムのうち前記袋体の頂部あるいは前記頂部の被包装物が充填された側とは反対側に位置する部分を切断する

ことを特徴とする袋体の製造方法。

【請求項 18】

長尺状の引裂き誘導片と前記引裂き誘導片の長手方向に沿って設けられた帯状基部とを有する長尺部材を、前記長尺部材の長手方向の長さに対して 2 倍を超える幅方向の長さを有するフィルムに、前記引裂き誘導片がフィルム側に前記帯状基部が前記フィルム側とは反対側となる位置で長手方向に沿って送り出し、前記長尺部材を前記フィルムの一面に設ける工程と、

前記フィルムに前記引裂き誘導片を摘み得る摘み部を設ける工程と、

前記フィルムの一面に前記摘み部を保護部材で覆う工程と、

前記フィルムの両端縁を前記長尺部材が配置される内側に折り返し、重なり合った部分を接合して接合部を線状に形成し、フィルムを筒状にする工程と、

前記接合部と交差する横断方向に沿って前記フィルムのうち折り返された部分と折り返されていない部分とを接合して袋体の底部を形成する工程と、

前記筒状とされたフィルムの内部に被包装物を充填する工程と、

前記被包装物を充填した後に前記底部から前記接合部に沿って離れた位置であって前記フィルムのうち折り返された部分と折り返されていない部分とを接合して袋体の頂部を形成する工程と、

前記フィルムのうち前記袋体の頂部あるいは前記頂部の前記被包装物が充填された側とは反対側に位置する部分を切断する工程と、を有し、

前記摘み部を設ける工程は、前記帯状基部と前記フィルムとを貫通する切断線により外縁を形成する工程

を有し、

前記摘み部を保護部材で覆う工程は、前記保護部材を前記フィルムの一面に接合することを特徴とする袋体の製造方法。

【請求項 19】

帯状基部及び前記帯状基部に連続する第一係合部を有する第一部材と、帯状体及び前記帯状体に連続し前記第一係合部に係合可能な第二係合部を有する第二部材とを有し、前記第一係合部と前記第二係合部とを係合させた状態において、前記帯状基部の幅方向の長さが前記帯状体よりも幅方向の一端側に突出して長く延長された長尺状のジッパーテープと、前記帯状基部の前記第一係合部のある側の面に前記帯状基部の長手方向に沿って設けられた長尺状の引裂き誘導片とを備えた長尺部材を、前記長尺部材の長手方向の長さに対して2倍を超える幅方向の長さを有するフィルムに、前記引裂き誘導片がフィルム側に前記帯状基部が前記フィルム側とは反対側となる位置で長手方向に沿って送り出し、前記長尺部材を前記フィルムの一面に設ける工程と、

前記フィルムに前記引裂き誘導片を摘み得る摘み部を設ける工程と、

前記フィルムの一面に前記摘み部を保護部材で覆う工程と、

前記フィルムの両端縁を前記長尺部材が配置される内側に折り返し、重なり合った部分を接合して接合部を線状に形成し、フィルムを筒状にする工程と、

前記接合部と交差する横断方向に沿って前記フィルムのうち折り返された部分と折り返されていない部分とを接合して袋体の底部を形成する工程と、

前記筒状とされたフィルムの内部に被包装物を充填する工程と、

前記被包装物を充填した後に前記底部から前記接合部に沿って離れた位置であって前記フィルムのうち折り返された部分と折り返されていない部分とを接合して袋体の頂部を形成する工程と、

前記フィルムのうち前記袋体の頂部あるいは前記頂部の前記被包装物が充填された側とは反対側に位置する部分を切断する工程と、を有し、

前記摘み部を設ける工程は、前記帯状基部と前記フィルムとを貫通する切断線により外縁を形成する工程

前記摘み部の前記切断線の両端に隣接する箇所に、前記引裂き誘導片の幅方向を横断するように前記帯状基部を切断する切断領域を設ける工程を有し、

前記摘み部を保護部材で覆う工程は、前記保護部材を前記フィルムの一面に接合することを特徴とする袋体の製造方法。

【請求項 20】

請求項 18 または請求項 19 に記載された袋体の製造方法において、

前記摘み部を設ける工程は、前記摘み部の前記切断線の両端に隣接する箇所に、前記引裂き誘導片の幅方向を横断するように前記帯状基部を切断する切断領域を設ける工程をさらに含むことを特徴とする袋体の製造方法。

【請求項 21】

請求項 15 ないし請求項 20 のいずれか 1 項に記載された袋体の製造方法において、

前記引裂き誘導片及び前記フィルムの前記摘み部とは異なる位置に、前記フィルムと前記引裂き誘導片とを、前記引裂き誘導片の幅方向を横断するように切断して切断部を形成する

ことを特徴とする袋体の製造方法。