

(19) 日本国特許庁(JP)

(12) 特許公報(B2)

(11) 特許番号

特許第3782154号

(P3782154)

(45) 発行日 平成18年6月7日(2006.6.7)

(24) 登録日 平成18年3月17日(2006.3.17)

(51) Int. Cl.

B 6 5 B 61/20 (2006.01)

F I

B 6 5 B 61/20

請求項の数 1 (全 6 頁)

(21) 出願番号	特願平8-108836	(73) 特許権者	000206473
(22) 出願日	平成8年4月30日(1996.4.30)		大倉工業株式会社
(65) 公開番号	特開平9-295626		香川県丸亀市中津町1515番地
(43) 公開日	平成9年11月18日(1997.11.18)	(72) 発明者	坂田 弘美
審査請求日	平成15年3月3日(2003.3.3)		大阪府大阪市西区立売堀1丁目3番13号
			大倉工業株式会社内
		(72) 発明者	上原 英幹
			香川県丸亀市中津町1515 大倉工業株式会社内
		(72) 発明者	高尾 直樹
			香川県丸亀市中津町1515 大倉工業株式会社内
		審査官	窪田 治彦
			最終頁に続く

(54) 【発明の名称】 包装体の製造方法

(57) 【特許請求の範囲】

【請求項1】

シュリンクフィルム2を用いて収縮包装された包装体の製造方法において、商品上に該シュリンクフィルム2を被せ、静電シールが施された背シール部3を設けた後、収縮させ、次いで該背シール部3の少なくとも一部を開封してカード6を挿入する包装体の製造方法

。

【発明の詳細な説明】

【0001】

【産業上の利用分野】

本発明は、密着包装しているにも関わらず、包装後に会葬礼状、クリスマスカード、ギフトカード、ポストマークを印刷したシート等のカードを挿入することや、包装したままカードを交換することが可能な包装体に関するものである。

【0002】

【従来の技術】

しばしば葬儀の際には、喪主側から会葬者に、テレホンカードやハンカチ、のし袋、タオル、ペン等が、会葬礼状とともに送られている。従来、これらの商品は一つ一つ手作業で、会葬礼状のカードを差し込む隙間を形成するような、特殊な折り方で包装され、この隙間に会葬礼状のカード等が差し込まれていた(図3参照)。そうして葬儀の後に余った商品は、会葬礼状を取り外して商品の方だけ返品する。このとき商品が図3に示す折り方で包装されていると、包装紙を破かずに商品から会葬礼状を取り外すことができる。よって

10

20

、余った商品の包装紙を剥がしたり、新たに包装をやり直す必要がなかった。

【0003】

しかしながらこのような特殊な包装は、機械的に行うことが困難で、一つ一つ手作業で行う必要があった。

【0004】

【発明が解決しようとする課題】

本発明が解決しようとする課題は、機械的に包装することができ、さらに包装したままでカードを挿入したり、交換したりすることが可能な包装体を提供することである。

【0005】

【課題を解決するための手段】

上記課題を解決するための手段として、シュリンクフィルムを用いて収縮包装された包装体において、該包装体が静電シールが施された背シール部を有しており、背シール部を介してカードが挿入されていることを特徴とする包装体を提供される。

【0006】

即ち、商品を包装する際に、機械包装が困難な特殊な折り方で包装せず、機械包装が簡単な収縮包装を用い、包装体の背シール部分を静電シールとすることで、背シール部分のシール強度を弱め、ここを開封してカードを挿入したり、交換したりすることを可能とするのである。尚、通常フィルムを背シールする場合、両端部の内面同士を貼り合わせる、いわゆる合掌シール法(図4(A)参照)と、内側に位置するフィルムの外面と外側に位置するフィルムの内面を貼り合わせる、いわゆる封筒貼り法(図4(B)参照)があるが、本発明においては後にカードを挿入したり交換したりしやすいように、封筒貼り法を用いることが好ましい。

【0007】

以下、図面に基づいて本発明を詳細に説明する。

図1は、本発明を用いて得られた包装体の一例を表す平面図である。本発明において用いられるシュリンクフィルム2の樹脂組成物は特に限定されず、通常シュリンクフィルムに用いられている樹脂であれば特に限定なく使用することができ、例えば、高密度ポリエチレン、中密度ポリエチレン、低密度ポリエチレン、直鎖状低密度ポリエチレン、超低密度ポリエチレン、ポリプロピレン、ポリエチレンテレフタレート、ポリブチレンテレフタレート、ポリブテン-1、エチレン-酢酸ビニル共重合体、軟質ポリ塩化ビニル、エチレン-メチルアクリレート共重合体、エチレン-メチルメタアクリレート共重合体、熱可塑性ポリウレタン、アイオノマー等から選ばれる一種、或いは複数種の合成樹脂がブレンドされたものを用いることができる。また、これらの樹脂から本発明に用いられるシュリンクフィルム2を製造する方法も特に限定されず、例えば上述した樹脂をブローアップ比とフィルムの巻き取り速度をコントロールしながらインフレーション押出成型法によって成膜することによって得られる。また、インフレーション押出成型法、もしくはTダイ押出成型法によって予め製膜したフィルムを、テンター延伸機を用い延伸してもよい。

【0008】

さらに、本発明によるシュリンクフィルム2は単層フィルムであってもよいが多層フィルムであってもよく、多層フィルムを得る方法としては、インフレーション共押出法、Tダイ共押出法、或いは、その他、公知のラミネート法を例示することができる。尚、シュリンクフィルム2が多層フィルムである場合、層構成は特に限定されないが、価格面、ヒートシール性、収縮特性を考慮すること、両表面層がヒートシール性の良好な直鎖状低密度ポリエチレン樹脂からなり、芯層が延伸特性の良好なポリプロピレン樹脂からなる三層フィルムを好適な例として挙げるが、これに限定されるものではない。

【0009】

また本発明に用いられるシュリンクフィルム2は、包装資材としての美観をより向上させるべく印刷を施すことができる。さらに、通常のプラスチックフィルムに用いられる、各種添加剤、顔料等を添加することももちろん可能である。

【0010】

10

20

30

40

50

図 2 は、本発明による包装体 1 の一製造例を表す説明図である。以下、図 2 に基づき説明する。

まず、商品 5 の上にシュリンクフィルム 2 を被せ、該フィルム 2 の両端部を商品の下側を封筒貼り法で背シールを行い、次いで必要に応じて前後シール 4 を行う。但し本発明においては、後でカード 6 を挿入するために、背シール部 3 はシール強度の弱い静電シールを行う。背シール部 3 を静電シールするには、例えば両端部を重ね合わせたフィルムを、電位差のある二つの電極を持つ静電シール機 7 の該電極間に通してシールし、さらに該シール部を押さえ具 8 で押さえると良い。

【 0 0 1 1 】

次に、商品 5 を加熱トンネル 10 に搬送し、シュリンクフィルム 2 を収縮させて、商品 5 をタイトに包装する。このとき、シュリンクフィルム 2 を収縮させるための熱風が背シール部 3 に直接当たると、シュリンクフィルム 2 が溶着して背シール部 3 の強度が上がり、後のカード 6 を挿入する作業が困難となる。このような問題を避けるために、商品 5 の搬送をコンベアベルト等を用いて行い、背シール部 3 とベルトとを密着させたまま加熱トンネル 10 内を移動させることが好ましい。該方法を用いると、背シール部 3 に熱風が直接当たらず、背シール部 3 の強度が上がることを防止できる。

【 0 0 1 2 】

最後に、背シール部 3 の少なくとも一部を開封して、カード 6 を挿入する。このようにして、本発明による包装体 1 を得ることができる。

【 0 0 1 3 】

【 効果 】

本発明による包装体は、カードの挿入作業、交換作業を包装したままの状態で行うことができる。よって、返品になった商品からカードを取り外す場合に包装を解く必要がなく、再包装する手間も省ける。

また、特殊な折り方で包装せずに収縮包装しているので、機械的に包装することができ、さらに商品の形状が変化しても密着包装することができる。

さらにまた、本発明による包装方法はプラスチックフィルムを用いて包装するため、紙と異なり、雨水等が付着しても水分を拭き取るだけでよく、いちいち包装をやり直す必要がない。

尚、従来バーコードのようなポスマークの印刷は包装資材に施されていたが、包装資材の歪み等が原因で読みとりミスが多発していた。しかしながらカードにポスマークを印刷し、これを本発明による包装体に差し込んで商品管理していると、読みとりミスを激減させることができる。また、商品の情報が変化して新たなポスマークを付与する必要が生じても、該カードを交換するだけでよい。

【 図面の簡単な説明 】

【 図 1 】 本発明による包装体の実施例を表す平面図である。

【 図 2 】 本発明による包装体の包装方法を表す説明図で、ベルト側から上方を見た平面図 (A)、及び横方向からの平面図 (B) である。

【 図 3 】 従来の包装体の一例を表す平面図である。

【 図 4 】 合掌シール法による包装体 (A) と封筒貼り法による包装体 (B) の断面図である。

【 符号の説明 】

- | | |
|-----|-----------|
| 1 | 包装体 |
| 1 1 | 従来の包装体 |
| 2 | シュリンクフィルム |
| 3 | 背シール部 |
| 4 | 前後シール |
| 5 | 商品 |
| 6 | カード |
| 7 | 静電シール機 |

10

20

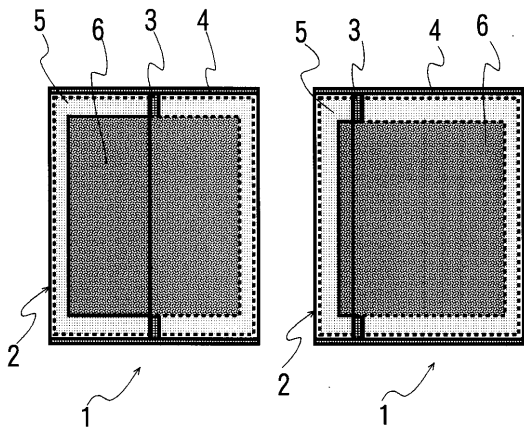
30

40

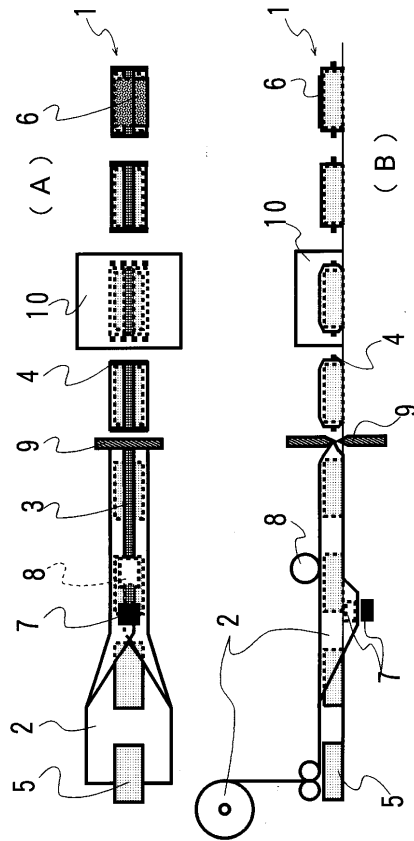
50

- 8 押さえ具
- 9 溶断シール機
- 10 加熱トンネル

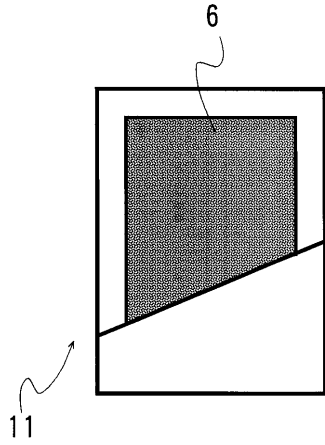
【図1】



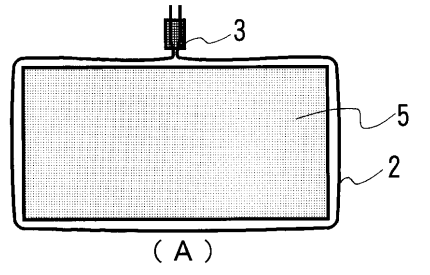
【図2】



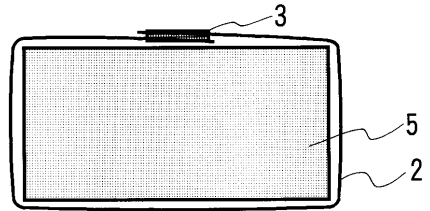
【 図 3 】



【 図 4 】



(A)



(B)

フロントページの続き

- (56)参考文献 特開昭61-081932(JP,A)
特開昭62-039427(JP,A)
特開平02-296669(JP,A)
特開平02-296668(JP,A)

- (58)調査した分野(Int.Cl., DB名)
B65B 61/18-61/20
B65D 65/22-65/36