

(19) 日本国特許庁(JP)

(12) 特 許 公 報(B2)

(11) 特許番号

特許第4749568号
(P4749568)

(45) 発行日 平成23年8月17日(2011.8.17)

(24) 登録日 平成23年5月27日(2011.5.27)

(51) Int.Cl.

F I

B 6 5 D 75/66 (2006.01)

B 6 5 D 75/66

B 6 5 D 33/00 (2006.01)

B 6 5 D 33/00

C

B 6 5 D 65/34 (2006.01)

B 6 5 D 65/34

請求項の数 3 (全 7 頁)

(21) 出願番号 特願2001-56933 (P2001-56933)
 (22) 出願日 平成13年3月1日(2001.3.1)
 (65) 公開番号 特開2002-255237 (P2002-255237A)
 (43) 公開日 平成14年9月11日(2002.9.11)
 審査請求日 平成19年12月11日(2007.12.11)

(73) 特許権者 500163366
 出光ユニテック株式会社
 東京都中央区新川一丁目2 6 番 2 号
 (74) 代理人 100075812
 弁理士 吉武 賢次
 (74) 代理人 100091982
 弁理士 永井 浩之
 (74) 代理人 100096895
 弁理士 岡田 淳平
 (74) 代理人 100105795
 弁理士 名塚 聡
 (74) 代理人 100106655
 弁理士 森 秀行
 (74) 代理人 100117787
 弁理士 勝沼 宏仁

最終頁に続く

(54) 【発明の名称】 易開封包装袋

(57) 【特許請求の範囲】

【請求項 1】

1 枚の包材を一面中央部でヒートシールするとともに、両側端をヒートシールした包装袋において、包装袋の内面に一側端ヒートシール部から他側端ヒートシール部まで延びるカットテープを接着し、少なくとも一方の側端ヒートシール部にカットテープを接着した部分を含む未シール部を形成し、未シール部につまみ部を形成するカットラインを設け、
前記側端ヒートシール部のシール目は、カットテープの長手方向に直交する方向のシール線であり、未シール部より内側のヒートシール部のシール目は、カットテープの長手方向のシール線であることを特徴とする易開封包装袋。

【請求項 2】

1 枚の包材を一面中央部でヒートシールするとともに、両側端をヒートシールした包装袋において、包装袋の内面に一側端ヒートシール部から他側端ヒートシール部まで延びるカットテープを接着し、少なくとも一方の側端ヒートシール部にカットテープを接着した部分を含む未シール部を形成し、未シール部につまみ部を形成するカットラインを設け、
前記側端ヒートシール部のシール目は、碁盤目状シール線であり、未シール部より内側のヒートシール部のシール目は、カットテープの長手方向に直交する方向のシール線であることを特徴とする易開封包装袋。

【請求項 3】

1 枚の包材を一面中央部でヒートシールするとともに、両側端をヒートシールした包装袋において、包装袋の内面に一側端ヒートシール部から他側端ヒートシール部まで延びる

10

20

カットテープを接着し、少なくとも一方の側端ヒートシール部にカットテープを接着した部分を含む未シール部を形成し、未シール部につまみ部を形成するカットラインを設け、

前記側端ヒートシール部のシール目は、カットテープの長手方向に直交する方向のシール線であり、未シール部より内側のヒートシール部のシール目は、カットテープの長手方向に直交する方向のシール線であることを特徴とする易開封包装袋。

【発明の詳細な説明】

【0001】

【発明の属する技術分野】

本発明は、カットテープにより開封する易開封包装袋に関する。

【0002】

【従来の技術】

近年、包装袋に開封容易性が要求されることが多くなっており、特に、内容物の充填と包装を同時に行う自動充填包装分野において、開封が容易な包装袋が求められている。

【0003】

2枚の包材の一方にカットテープを接着し、2枚の包材を重ね合わせてヒートシールし、ヒートシール部に切り欠きを設けて形成される易開封包装袋は知られている。

【0004】

【発明が解決しようとする課題】

上記易開封包装袋は、2枚の包材をヒートシールし、ヒートシール部に切り欠きを設けて形成されるため、内容物の充填と包装を同時に行う自動充填包装機により製造する場合、その作業が複雑化してしまう。

【0005】

本発明は上記した点に鑑みてなされたもので、自動充填包装機による自動充填ができる易開封包装袋を提供することを目的とする。

【0006】

【課題を解決するための手段】

本発明の易開封包装紙は、1枚の包材を一面中央部でヒートシールするとともに、両側端をヒートシールした包装袋において、包装袋の内面に一側端ヒートシール部から他側端ヒートシール部まで延びるカットテープを接着し、少なくとも一方の側端ヒートシール部にカットテープを接着した部分を含む未シール部を形成し、未シール部につまみ部を形成するカットラインを設け、前記側端ヒートシール部のシール目は、カットテープの長手方向に直交する方向のシール線であり、未シール部より内側のヒートシール部のシール目は、カットテープの長手方向のシール線であることを特徴としている。

また、本発明の易開封包装紙は、1枚の包材を一面中央部でヒートシールするとともに、両側端をヒートシールした包装袋において、包装袋の内面に一側端ヒートシール部から他側端ヒートシール部まで延びるカットテープを接着し、少なくとも一方の側端ヒートシール部にカットテープを接着した部分を含む未シール部を形成し、未シール部につまみ部を形成するカットラインを設け、前記側端ヒートシール部のシール目は、碁盤目状シール線であり、未シール部より内側のヒートシール部のシール目は、カットテープの長手方向に直交する方向のシール線であることを特徴としている。

また、本発明の易開封包装紙は、1枚の包材を一面中央部でヒートシールするとともに、両側端をヒートシールした包装袋において、包装袋の内面に一側端ヒートシール部から他側端ヒートシール部まで延びるカットテープを接着し、少なくとも一方の側端ヒートシール部にカットテープを接着した部分を含む未シール部を形成し、未シール部につまみ部を形成するカットラインを設け、前記側端ヒートシール部のシール目は、カットテープの長手方向に直交する方向のシール線であり、未シール部より内側のヒートシール部のシール目は、カットテープの長手方向に直交する方向のシール線であることを特徴としている。

。【0007】

【発明の実施の形態】

以下本発明の実施の形態を図面を参照して説明する。

図 1 は本発明による易開封包装袋 1 を示し、この易開封包装袋 1 は、背面中央部に背シール部 2 を有するピロー形包装袋 3 と、この包装袋 3 の内面の折り曲げ端 4 に近い位置に背シール部 2 に平行に接着されたカットテープ 5 とから構成されている。ここで、ピロー形包装袋は、両端を突き合わせて背シール部を形成した合掌貼り包装袋と両端を重ね合わせて背シール部を形成した封筒貼り包装袋を含む。

【 0 0 0 8 】

ピロー形包装袋 3 は、包材の送り方向 A に直交する方向に裁断した矩形状包材を前端 2 a と後端 2 b を一面中央位置で突き合わすように折り曲げ成形し、突き合わせた前端 2 a と後端 2 b をヒートシールして背シール部 2 を有する筒状体を形成し、この筒状体の両側端をヒートシールして側端ヒートシール部 6 , 7 を形成することで作られる。

10

【 0 0 0 9 】

上記包材は、好ましくはラミネートフィルムであるが単体のフィルムであってもよい。

【 0 0 1 0 】

包材を透明ラミネートフィルムで構成する場合、厚さ 2 0 ~ 5 0 ミクロンの 2 軸延伸ポリプロピレンフィルムと厚さ 2 0 ~ 6 0 ミクロンの無延伸ポリプロピレンフィルムを厚さ 2 ~ 3 ミクロンのドライ接着層によりラミネートしたラミネートフィルム、厚さ 9 ~ 2 5 ミクロンのポリエステルフィルムと厚さ 2 5 ~ 1 2 0 ミクロンの直鎖状低密度ポリエチレンフィルムを厚さ 2 ~ 3 ミクロンのドライ接着層によりラミネートしたラミネートフィルム、厚さ 9 ~ 2 0 ミクロンの 2 軸延伸ナイロンフィルムと厚さ 2 5 ~ 1 2 0 ミクロンのポリエチレンフィルムを厚さ 2 ~ 3 ミクロンのドライ接着層によりラミネートしたラミネートフィルムが適当である。

20

【 0 0 1 1 】

包材を不透明ラミネートフィルムで構成する場合、厚さ 9 ~ 2 5 ミクロンのポリエステルフィルムと厚さ 6 ~ 3 0 ミクロンのアルミニウム箔と厚さ 2 5 ~ 1 2 0 ミクロンの直鎖状低密度ポリエチレンフィルムを厚さ 2 ~ 3 ミクロンのドライ接着層によりラミネートしたラミネートフィルム、厚さ 9 ~ 2 5 ミクロンのポリエステルフィルムと厚さ 1 2 ミクロンのアルミ蒸着ポリエステルフィルムと厚さ 2 0 ~ 6 0 ミクロンの無延伸ポリプロピレンフィルムを厚さ 2 ~ 3 ミクロンのドライ接着層によりラミネートしたラミネートフィルムが適当である。

30

【 0 0 1 2 】

上記カットテープ 5 は、1 mm ~ 5 mm 幅の延伸プラスチックフィルムで作られている。カットテープ 5 の一例を図 2 に示す。

図 2 に示すカットテープ 5 は、直鎖状低密度ポリエチレン層 8 と、ポリエステル層 9 と、イージーピール層 1 0 との 3 層構造である。イージーピール層 1 0 は、塩素化ポリプロピレンや EVA、あるいはホットメルト層で形成されている。

【 0 0 1 3 】

上記カットテープ 5 は、低密度ポリエチレン層とポリエステル層と低密度ポリエチレン層とイージーピール層との 4 層構造、直鎖状低密度ポリエチレン層とポリエステル層と直鎖状低密度ポリエチレン層とイージーピール層との 4 層構造、超低密度ポリエチレン層とポリエステル層と超低密度ポリエチレン層とイージーピール層との 4 層構造、キャストポリプロピレン層とポリエステル層とキャストポリプロピレン層とイージーピール層との 4 層構造であってもよい。

40

【 0 0 1 4 】

上記易開封包装袋 1 は、図 1 および図 3 に示すように、ピロー形包装袋 3 の一方の側端ヒートシール部 6 に、カットテープ 5 を含んだ未シール区域 1 1 を形成して構成されている。未シール区域 1 1 は、略半円形をなし、側端ヒートシール部 6 の側縁 6 a から内方に側端ヒートシール部 6 の幅の半分程度延びている。未シール部を形成する包材には、側端ヒートシール部 6 の側縁 6 a からカットテープ 5 の端縁まで延びるカットライン 1 2 , 1 2 が形成されている。未シール部の包材をカットライン 1 2 , 1 2 により切断することでカ

50

ットテープ 5 を含むつまみ部 13 が形成される。

【0015】

上記ピロー形包装袋 3 の側端ヒートシール部 6 は、図 3 に示すように、側端ヒートシール部 6 のシール目がカッターテープ 5 の長手方向に直交する方向に延びるシール線 14 であり、側端から内方に延びる未シール部 11 の内端より内側の側端ヒートシール部 6 のシール目がカッターテープ 5 の長手方向に平行に延びるシール線 15 である。

【0016】

上記実施の形態では、ピロー形包装袋 3 の一方の側端ヒートシール部 6 にカッターテープ 5 を含んだ未シール区域 11 を形成しているが、ピロー形包装袋 3 の両方の側端ヒートシール部 6, 7 にカッターテープ 5 を含んだ未シール区域 11 を形成することもできる。

10

【0017】

つぎに、易開封包装袋 1 の製造方法を説明する。

ロール状に巻かれた包材から引き出される包材を包材の送り方向 A に直交する方向に裁断して矩形状包材を形成する。

【0018】

つぎに、矩形状包材を前端 2a と後端 2b が一面中央位置で突き合わすように折り曲げ成形する。

【0019】

つぎに、矩形状包材の突き合わせた前端 2a と後端 2b をヒートシールして背シール部 2 を有する筒状体を形成する。これと同時に、矩形状包材の内面の折り曲げ端 4 に近い位置に背シール部 2 に平行にカッターテープ 5 を接着する。

20

【0020】

つぎに、カッターテープ 5 を接着した筒状体の両側端をヒートシールして側端ヒートシール部 6, 7 を形成する。この際、一方の側端ヒートシール部 6 に、カッターテープ 5 を含んだ未シール区域 11 を形成する。

【0021】

側端ヒートシール部 6 のシール目は、カッターテープの長手方向に直交する方向のシール線 14 であり、未シール部 11 より内側のヒートシール部のシール目は、カッターテープの長手方向のシール線 15 である。

【0022】

未シール区域 11 は、略半円形をなし、側端ヒートシール部 6 の側縁 6a から内方に側端ヒートシール部 6 の幅の半分程度延びている。未シール部 11 を形成する包材に、側端ヒートシール部 6 の側縁 6a からカッターテープ 5 の端縁まで延びるカッターライン 12, 12 を形成する。このカッターライン 12, 12 は、未シール部 11 を形成する際に形成される。

30

【0023】

これにより、易開封包装袋 1 が作られる。

【0024】

上記易開封包装袋 1 は、未シール部の包材をカッターライン 12, 12 により切断することでカッターテープ 5 を含むつまみ 13 が形成される。易開封包装袋 1 は、つまみ 13 を引っ張ることで、カッターテープ 5 に沿って開封される。

40

【0025】

図 4 ないし図 6 は、本発明の易開封包装袋 1 の他の実施の形態を示す。

図 4 に示す易開封包装袋 1 は、図 3 に示す易開封包装袋 1 と比較すると、側端ヒートシール部 6 のシール目は同じであるが、未シール部 11 の内端より内側の側端ヒートシール部 6 のシール目が、2 方向のシール線が直角に交差した碁盤目状シール線 16 である点で相違している。

【0026】

図 5 に示す易開封包装袋 1 は、側端ヒートシール部 6 のシール目が 2 方向のシール線が直角に交差した碁盤目状シール線 17 であり、未シール部 11 の内端より内側の側端ヒート

50

シール部 6 のシール目が、カッターテープ 5 の長手方向に直交する方向のシール線 1 8 である。

【 0 0 2 7 】

図 6 に示す易開封包装袋 1 は、側端ヒートシール部 6 のシール目が、カッターテープ 5 の長手方向に直交する方向のシール線 1 4 a であり、側端ヒートシール部 6 のカッターテープ 5 に対応する部位の内端は内側に突出し、この突出部分 1 9 に未シール部 1 1 a を形成し、この未シール部 1 1 a にカッターテープ 5 を横断しつまみ部を形成するカットライン 1 2 a が設けられ、未シール部 1 1 a の内端より内側の側端ヒートシール部 6 のシール目がカッターテープ 5 の長手方向に直交する方向のシール線 2 0 である。

【 0 0 2 8 】

10

【発明の効果】

以上述べたように本発明によれば、包装袋の内面に一側端ヒートシール部から他側端ヒートシール部まで延びるカッターテープを接着し、少なくとも一方の側端ヒートシール部にカッターテープを接着した部分を含む未シール部を形成し、未シール部につまみ部を形成するカットラインを設けたことで、側端ヒートシール部に形成されるつまみを起点として、カッターテープに沿って容易に開封することができる。

また、本発明による易開封包装袋は、特殊な装置を必要としない一般の自動充填包装機により作ることができる。

【図面の簡単な説明】

【図 1】本発明による易開封包装袋の背面図。

20

【図 2】カッターテープの構成を示す図。

【図 3】本発明による易開封包装袋の側端ヒートシール部を示す図。

【図 4】本発明による易開封包装袋の他の実施の形態を示す図。

【図 5】本発明による易開封包装袋の他の実施の形態を示す図。

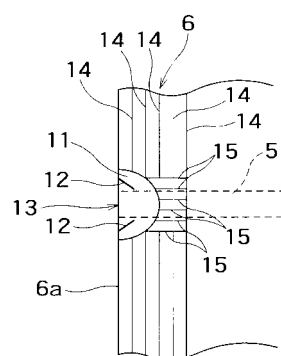
【図 6】本発明による易開封包装袋の他の実施の形態を示す図。

【符号の説明】

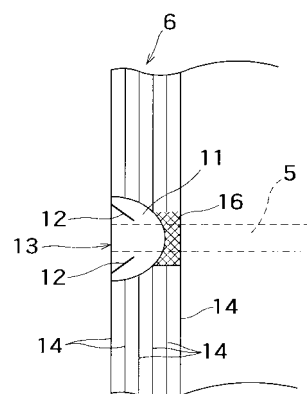
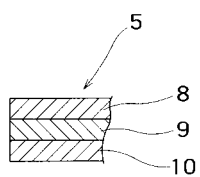
- 1 易開封包装袋
- 2 背シール部
- 3 ピロー形包装袋
- 5 カッターテープ
- 6 側端ヒートシール部
- 7 側端ヒートシール部
- 1 1 未シール区域
- 1 2 カットライン
- 1 3 つまみ

30

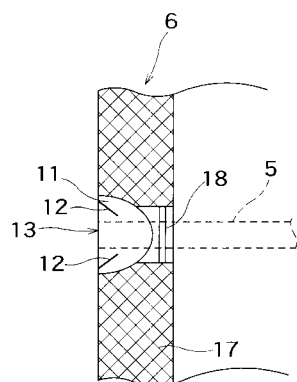
【 図 3 】



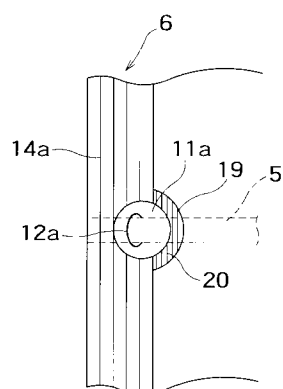
【 図 4 】



【 図 5 】



【圖 6】



フロントページの続き

(72)発明者 久 下 雷 藏

埼玉県飯能市岩沢 1 7 9 - 3

(72)発明者 小 原 しょう

埼玉県越谷市東町 5 - 3 6 7 - 2 1 有限会社 小原技研内

(72)発明者 大 木 祐 一

東京都文京区小石川一丁目 2 番 1 号 出光ユニテック株式会社内

審査官 渡邊 豊英

(56)参考文献 特開平 1 0 - 2 5 0 7 6 4 (J P , A)

実開昭 5 7 - 0 9 5 3 6 0 (J P , U)

特開平 0 6 - 0 5 6 1 7 1 (J P , A)

実開平 0 5 - 0 4 4 8 6 2 (J P , U)

実開平 0 5 - 0 8 9 2 6 7 (J P , U)

特開平 1 0 - 0 1 7 0 3 0 (J P , A)

実開昭 5 4 - 0 2 8 6 7 0 (J P , U)

特開昭 6 3 - 0 9 6 0 6 5 (J P , A)

実開平 0 2 - 0 9 0 2 6 9 (J P , U)

(58)調査した分野(Int.Cl. , D B 名)

B65D 75/66

B65D 33/00

B65D 65/34