(19)日本国特許庁(JP)　(12)特　許　公　報(B2)　(11)特許番号

特許第6859614号
(P6859614)

(45)発行日　令和3年4月14日(2021.4.14)　(24)登録日　令和3年3月30日(2021.3.30)

(51)Int.Cl.		F I		
B65D 30/28	(2006.01)	B65D	30/28	M
B65D 33/00	(2006.01)	B65D	33/00	C

請求項の数 3　(全 8 頁)

(21)出願番号	特願2016-123370 (P2016-123370)
(22)出願日	平成28年6月22日 (2016.6.22)
(65)公開番号	特開2017-226440 (P2017-226440A)
(43)公開日	平成29年12月28日 (2017.12.28)
審査請求日	平成31年4月25日 (2019.4.25)

(73)特許権者　000002897
大日本印刷株式会社
東京都新宿区市谷加賀町一丁目１番１号
(74)代理人　100122529
弁理士　藤枡　裕実
(74)代理人　100135954
弁理士　深町　圭子
(74)代理人　100119057
弁理士　伊藤　英生
(74)代理人　100131369
弁理士　後藤　直樹
(74)代理人　100164987
弁理士　伊藤　裕介
(74)代理人　100171859
弁理士　立石　英之

最終頁に続く

(54)【発明の名称】包装袋

(57)【特許請求の範囲】

【請求項１】

順に表側フィルムと折り返し部と裏側フィルムを備えた一枚の積層フィルムからなり、前記表側フィルムと前記裏側フィルムが前記折り返し部を介して重合された状態において、上下に前記折り返し部と上部接合部が対向して配置され、左右の端縁に前記折り返し部と前記上部接合部とを連結する側部接合部が対向して配置された三方に接合部を備えた包装袋であって、

前記上部接合部が、外方に膨出した山形形状を備え、

前記上部接合部の外縁より外方に前記表側フィルム及び前記裏側フィルムが非接合の非接合部を備え、

前記上部接合部及び前記側部接合部が剥離可能であり、

前記側部接合部は前記上部接合部との連結部分より上方に前記上部接合部の山形形状の頂点の高さを超えない位置に至るまで端縁に沿って延設されており、

前記側部接合部の下部に前記折り返し部と連結する強接着部を備え、

前記強接着部は前記側部接合部及び前記上部接合部の剥離強度より強くなっており、

前記上部接合部及び前記側部接合部を剥離し、前記包装袋を前記表側フィルムと前記裏側フィルムを拡げた状態の容器にすることを特徴とする包装袋。

【請求項２】

前記非接合部に前記表側フィルムと前記裏側フィルムを貫通する穴部を備えることを特徴とする請求項１に記載の包装袋。

【請求項３】
前記非接合部の上端縁の両隅に前記表側フィルムと前記裏側フィルムが剥離可能なポイント接合部が設けられていることを特徴とする請求項１または請求項２に記載の包装袋。
【発明の詳細な説明】
【技術分野】
【０００１】
本発明は、スナック菓子、クッキー、ビスケット、チョコレート菓子、あられ、おつまみ等をバラ状態で収容する包装袋に関し、詳しくは開封された包装袋がそのまま容器になる包装袋に関する。
【背景技術】
【０００２】
従来、スナック菓子、クッキー、ビスケット、チョコレート菓子、あられ、おつまみ等の菓子類は四方シール袋、ガセット袋、ピロー袋、自立袋等の種々の形態の包装袋で包装されている。また、菓子類がバラ状態では壊れ易いときには合成樹脂製のトレーに陳列したままで包装袋内に装入し包装することが行われている（例えば、特許文献１参照）。
【０００３】
包装袋にトレーが装入されていない場合、一人で食するときには不都合はないが、多人数で食するときにはお皿等の容器を準備し、容器に包装袋の菓子類を移し替えなければならず、面倒なものである。特に野外等において多人数で食する場合には容器を持参しなければならず不便なものである。
【０００４】
一方、特許文献１のようにトレーが装入されている場合、前記のような面倒や不便はないが、開封する際、トレーが装入されているため、開封の引き裂き片がトレーに引っ掛かり、スムーズに開封できないことがしばしば発生している。また、食した後、包装袋の廃棄に際し、容器包装リサイクル法等の関係で容器包装の分別回収が義務付けられ、包装袋とトレーに分けて廃棄する必要があり、消費者にとって分別回収は手間暇がかかるものである。
【先行技術文献】
【特許文献】
【０００５】
【特許文献１】実公平４－２６３２９号公報
【発明の概要】
【発明が解決しようとする課題】
【０００６】
そこで本発明は、上記問題を解決すべくなされたものであり、その目的とするところは包装袋内にトレーを装入することなく、菓子類等をバラ状態で収容でき、開封後は容器として利用可能な包装袋を提供することにある。
【課題を解決するための手段】
【０００７】
本発明は、上記課題を達成するために、請求項１記載の本発明は、順に表側フィルムと折り返し部と裏側フィルムを備えた一枚の積層フィルムからなり、前記表側フィルムと前記裏側フィルムが前記折り返し部を介して重合された状態において、上下に前記折り返し部と上部接合部が対向して配置され、左右の端縁に前記折り返し部と前記上部接合部とを連結する側部接合部が対向して配置された三方に接合部を備えた包装袋であって、前記上部接合部が、外方に膨出した山形形状を備え、前記上部接合部の外縁より外方に前記表側フィルム及び前記裏側フィルムが非接合の非接合部を備え、前記上部接合部及び前記側部接合部が剥離可能であり、前記側部接合部は前記上部接合部との連結部分より上方に前記上部接合部の山形形状の頂点の高さを超えない位置に至るまで端縁に沿って延設されており、前記側部接合部の下部に前記折り返し部と連結する強接着部を備え、前記強接着部は前記側部接合部及び前記上部接合部の剥離強度より強くなっており、前記上部接合部及び

前記側部接合部を剥離し、前記包装袋を前記表側フィルムと前記裏側フィルムを拡げた状態の容器にすることを特徴とする包装袋である。

【０００８】

また、請求項２記載の本発明は、請求項１に記載の包装袋において、前記非接合部に前記表側フィルムと前記裏側フィルムを貫通する穴部を備えることを特徴とするものである。

【０００９】

また、請求項３記載の本発明は、請求項１または請求項２に記載の包装袋において、前記非接合部の上端縁の両隅に前記表側フィルムと前記裏側フィルムが剥離可能なポイント接合部が設けられていることを特徴とするものである。

【発明の効果】

【００１１】

本発明の包装袋は、包装袋内にトレーを装入することなく、菓子類等をバラ状態で収容でき、開封性に優れ、さらに開封後は容器として利用できる優れた利便性を有する。

【図面の簡単な説明】

【００１２】

【図１】本発明に係る包装袋の第一実施形態を示す平面図である。

【図２】図１のＹ－Ｙ線断面図である。

【図３】本発明に係る包装袋の積層フィルムの構成例を示す説明図である。

【図４】本発明に係る第一実施形態の包装袋に内容物を収容した包装体を開封した状態を示す説明図である。

【図５】本発明に係る包装袋の第二実施形態を示す平面図である。

【発明を実施するための形態】

【００１３】

上記の本発明について、図面等を用いて以下に詳述する。

図１は本発明に係る包装袋の第一実施形態を示す平面図、図２は図１のＹ－Ｙ線断面図、図３は本発明に係る包装袋の積層フィルムの構成例を示す説明図、図４は本発明に係る第一実施形態の包装袋に内容物を収容した包装体を開封した状態を示す説明図、図５は本発明に係る包装袋の第二実施形態を示す平面図であり、図中のＡ、Ｂは包装袋、Ａ’は開封された包装袋、１は表側フィルム、２は裏側フィルム、３は折り返し部、４は上部接合部、４ａは頂点、４’は上部接合部の剥離跡、５、６は側部接合部、５ａ、６ａは強接着部、５’、６’は側部接合部の剥離跡、７は非接合部、８は収容部、９は穴部、１０はポイント接合部、１１は内容物、２０は積層フィルム、２１は基材層、２２は中間層、２３は熱融着層をそれぞれ示す。

【００１４】

図１は本発明に係る包装袋の第一実施形態を示す平面図であり、図２は図１のＹ－Ｙ線断面図である。第一実施形態の包装袋Ａは、順に表側フィルム１と折り返し部３と裏側フィルム２を備えた一枚の積層フィルム２０からなり、表側フィルム１と裏側フィルム２が折り返し部３で折り曲げられ表側フィルム１と裏側フィルム２の内面同志が重合された状態で折り返し部３を除く三方に上部接合部４、側部接合部５、側部接合部６を備えた三方シール形態の包装袋である。図１に示すように包装袋Ａは、上下に折り返し部３と上部接合部４が対向して配置され、左右に折り返し部３と上部接合部４とを連結する側部接合部５と側部接合部６が対向して配置されている。

【００１５】

包装袋Ａの上部接合部４は、外方（図１では上方）に膨出した山形形状を備え、略中央に頂点４ａが位置しており、山形形状の上部接合部４の外縁より外方に表側フィルム１及び裏側フィルム２が非接合の非接合部７を備える。非接合部７の中央に非接合部７の上端縁と上部接合部４の頂点４ａの間に長穴状の穴部９を備え、穴部９は表側フィルム１と裏側フィルム２を貫通して設けられている。穴部９は必須ではなく必要により設けられるものであり、その形状も任意であり、把手として利用するには長穴状が便利であり、店頭で

吊下げ展示される場合には円形状の吊下げ孔が好ましい。

【００１６】

側部接合部５は山形形状の上部接合部４の左側裾野と折り返し部３の左端を連結して設けられ、側部接合部６は山形形状の上部接合部４の右側裾野と折り返し部３の右端を連結して設けられている。そして、上部接合部４及び側部接合部５、６は剥離可能に設けられている。

【００１７】

また、側部接合部５の下部には折り返し部３と連結する強接着部５ａを備え、側部接合部６の下部には折り返し部３と連結する強接着部６ａを備え、強接着部５ａ、６ａの剥離強度は、強接着部５ａ、６ａを除く側部接合部５、６の剥離強度及び上部接合部４の剥離強度より強い。上部接合部４、側部接合部５、６、及び強接着部５ａ、６ａは熱接着することにより設けられており、強接着部５ａ、６ａは、他の接合部より剥離強度を強くするために例えば、熱接着する温度を高温にして熱接着することにより設けられる。

【００１８】

一例を挙げて具体的に説明すると、強接着部５ａ、６ａは、側部接合部５、６が形成されるとき、まず、１回目の熱接着がされ、さらに１回目の熱接着温度より高温にしてポイントシールを施すことにより２回目の熱接着がされる。強接着部５ａ、６ａは２回、熱接着されることにより上部接合部４、側部接合部５、６の剥離強度より、強い剥離強度が得られるようになる。剥離強度が強い強接着部５ａ、６ａは、上部接合部４及び側部接合部５、６を剥離させていくとき、その剥離強度の違いで後述する開封操作を停止させる効果を有する。そして、開封操作により開封された包装袋Ａ’（図４参照）の中心部に底部を形成することができるので強接着部５ａ、６ａは設ける方が好ましい。

【００１９】

図２に示すように非接合部７は非接合であり、開封操作の際、非接合部７は摘み部となり、剥離開封が容易になるものである。また、図１に示すように折り返し部３、上部接合部４、及び、強接着部５ａ、６ａを含む側部接合部５、６で囲まれた空間が、内容物が収容される収容部８とされており、上部接合部４により非接合部７と収容部８は区画されている。なお、図１、図２において、収容部８は周囲が密封された状態で示しているが、上部接合部４、側部接合部５または側部接合部６のうち、いずれかに未接合とされた開口部が設けられ、内容物を開口部から収容部８に充填した後、接合される。

【００２０】

包装袋Ａは、既存の製袋機で製袋した後、内容物を充填してもよいし、巻取を巻き戻しながら充填機で製袋しインラインで内容物を充填包装してもよい。

【００２１】

包装袋Ａを構成する表側フィルム１、裏側フィルム２には積層フィルム２０が用いられる。図３に積層フィルム２０の構成例を示す。図３に示すように積層フィルム２０としては基材層２１、中間層２２及び、熱融着層２３が積層された構成が好ましい。また、包装袋Ａに要求される性能、品質により基材層２１または中間層２２と熱融着層２３の二層に簡略化することもできるし、基材層２１または中間層２２、あるいは、基材層２１及び中間層２２を複層とし多層にすることもできる。

【００２２】

積層フィルム２０を構成する基材層２１としては、包装袋Ａを構成する基本素材となることから、機械的、物理的、化学的等において優れた性質を有する合成樹脂製フィルムを用いることができ、ポリプロピレン、ポリエチレンテレフタレート、ナイロン、ポリアクリロニトリル、ポリ塩化ビニリデン、ポリビニルアルコール、エチレン・ビニルアルコール共重合体等フィルムやセロハンや出発原料を植物由来とする例えばポリ乳酸系の二軸延伸フィルム等を用いることができる。あるいは、上記のフィルムにポリ塩化ビニリデン、ポリビニルアルコール等のバリア性樹脂組成物を塗布してバリア層を設けたもの、あるいは、アルミニウム、酸化アルミニウム、酸化珪素、酸化インジウム、酸化錫、酸化ジルコニウム等の無機物を蒸着して蒸着層を設けたものを用いることができる。また、これらの

フィルムとしては、通常、基材層２１には印刷が施されることが多く、印刷適性が求められることから一軸方向ないし二軸方向に延伸したフィルムが好適である。また、基材層２１を構成するフィルムの厚さとしては、基本素材としての強度、剛性などについて必要最低限に保持され得る厚さであればよく、コストなどを勘案して決めればよいが、通常、９～５０μｍ程度である。

【００２３】

中間層２２としては、剛性や遮光性あるいはガスバリアー性等が包装条件、輸送条件、内容物の保護機能条件により要求される場合に設けるものであり、前述の基材層２１に用いられるフィルム、前述のバリア層又は蒸着層を設けたフィルム、アルミニウム、鉄、銅、錫等の金属箔等が使用できる。また、これらのフィルム等を一種以上組み合わせて積層したものでもよい。中間層２２の厚さとしては、９～５０μｍ程度である。

【００２４】

熱融着層２３としては、熱により溶融して相互に融着し得る熱接着性樹脂から形成された層が好ましく、包装袋に対する要求品質により適宜選択して用いればよいものであるが、低密度ポリエチレン、中密度ポリエチレン、高密度ポリエチレン、直鎖状（線状）低密度ポリエチレン、ポリプロピレン、エチレン－αオレフィン共重合体、エチレン－プロピレン共重合体、エチレン－酢酸ビニル共重合体、アイオノマー、エチレン－アクリル酸共重合体、エチレン－メタクリル酸共重合体、エチレン－アクリル酸エステル共重合体、エチレン－メタアクリル酸エステル共重合体等の樹脂を用いて形成することができる。また、易剥離し易い樹脂を用いることができる。易剥離し易い樹脂としては、易剥離機構が、例えばエチレン－酢酸ビニル共重合樹脂の酢酸ビニルの混合比率を変えて形成された熱融着層２３であり、この熱融着層２３同志を熱接着させた後、その熱接着させた界面で剥離させる界面剥離タイプ、あるいは、コア層と熱融着層を２層または３層に共押出ししてコア層と熱融着層の接着強度を低くしておき、熱融着層同志を熱接着した後、開封する際にコア層と熱融着層から剥離するようにさせる層間剥離タイプ、ランダムポリプロピレン、ポリエチレン、ポリスチレンなどを所定の比率で混合した凝集剥離タイプのいずれでもよい。

【００２５】

基材層２１、中間層２２、熱融着層２３を積層する方法としては、例えば、ウレタン系等のドライラミネート用接着剤を用いて積層するドライラミネーション法やポリエチレン樹脂等を熱溶融押出しをして積層する押出しラミネーション法が使用できる。

【００２６】

つぎに図１、図４を参照しながら本発明の包装袋Ａの開封操作及び作用・効果を説明する。図４は、本発明に係る第一実施形態の包装袋Ａに内容物１１を収容した包装体を開封した状態を示す説明図であり、包装袋Ａの開封操作は剥離開封であることを特徴とする。包装袋Ａに内容物１１が収容された包装体は、非接合部７の表側フィルム１と裏側フィルム２をそれぞれ摘み、相反する方向に引っ張ると、上部接合部４の頂点４ａから剥離が開始し、上部接合部４の剥離が終わると側部接合部５、６に剥離が進行し、強接着部５ａ、６ａに剥離が達すると剥離強度が強くなり、その時点で剥離を完了させると図４に示すように開封された包装袋Ａ’は皿形状になり、その上に内容物１１が盛られた状態で露出すると共に上部接合部の剥離跡４’、側部接合部の剥離跡５’、６’が形成される。折り返し部３が皿形状の容器の底部になり、さらに強接着部５ａ、６ａの部分を剥離しないことにより深さのある皿状にでき、多人数で食するときに適した容器となる。したがって、容器等を準備する必要がなくなり、さらに容器に内容物１１を移し替える手間がなくなり、使用者に利便性を与える。さらに食後、開封された包装袋Ａ’は折り畳むことができるので廃棄物の減容化が図れる。また、上部接合部４を山形形状とすることにより、包装袋Ａの剥離開封が容易となる。

【００２７】

図５は本発明に係る包装袋の第二実施形態を示す平面図である。図５に示すように第二実施形態の包装袋Ｂは、非接合部７の上端縁の両隅に表側フィルム１と裏側フィルム２が

剥離可能なポイント接合部１０が設けられた構成である。ポイント接合部１０を設けることにより非接合部７における分離した表側フィルム１と裏側フィルム２がハンドリングにおいて引っ掛かることが防止できるので好ましい形態である。さらに、側部接合部５、６を上部に延設して非接合部７の引っ掛かり防止を図ることもできるが、この場合、上方に延設する長さは上部接合部４の頂点４ａを超えない長さに留める方がよい。頂点４ａを超えると剥離開封がし難くなる。その他は第一実施形態と同じであり、同じ符号を付して説明を省略する。

【００２８】

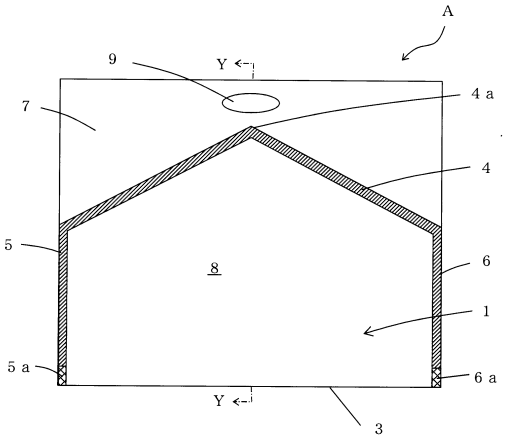
以上のように、本発明の包装袋Ａ、Ｂはトレーを使用することなく、菓子類等の内容物１１をバラ状態で収容できるので廃棄に際し、トレーに分けて分別する必要がなく、また、上部接合部４を山形形状とすることにより優れた開封性が得られ、且つ、三方シール形態とし接合部を易剥離にすることで食する際、剥離開封された包装袋が皿状の容器になり容器として利用できる。さらに包装袋Ａ、Ｂにノッチ等の切目や切込を設けていないので商品の輸送やハンドリングにおいて切目や切込が引っ掛かることによる包装袋が破損する恐れがない。

【符号の説明】

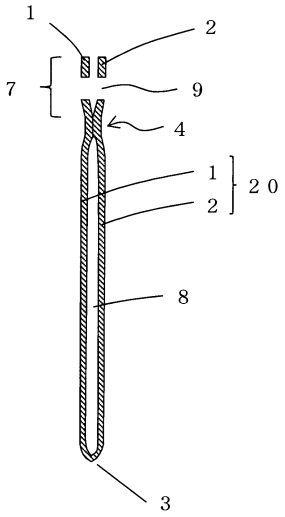
【００２９】

Ａ、Ｂ	包装袋
Ａ’	開封された包装袋
１	表側フィルム
２	裏側フィルム
３	折り返し部
４	上部接合部
４ａ	頂点
４’	上部接合部の剥離跡
５、６	側部接合部
５ａ、６ａ	強接着部
５’、６’	側部接合部の剥離跡
７	非接合部
８	収容部
９	穴部
１０	ポイント接合部
１１	内容物
２０	積層フィルム
２１	基材層
２２	中間層
２３	熱融着層

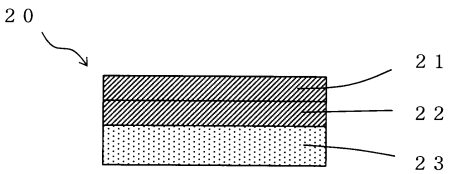
【図１】


A
9
Y
4 a
7
4
5
8
6
1
5 a
6 a
Y
3

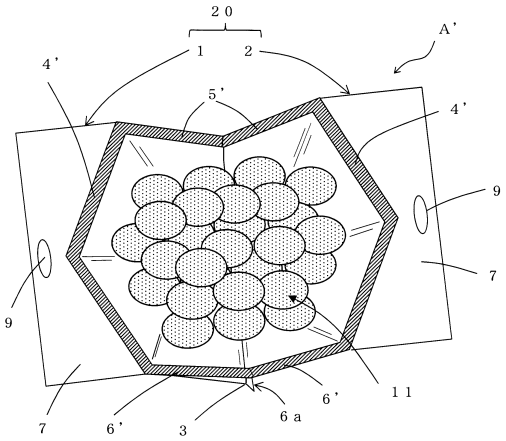
【図２】


1
2
7
9
4
1
2
２０
8
3

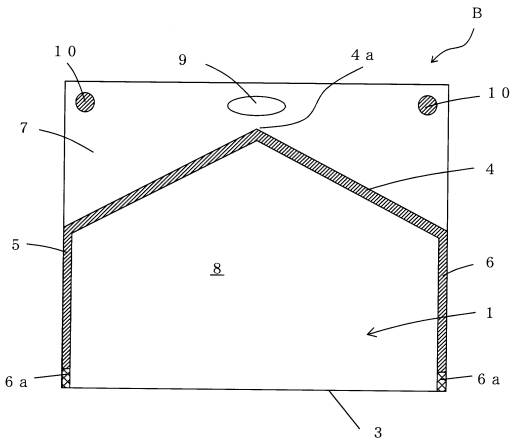
【図３】


２０
２１
２２
２３

【図４】


２０
1
2
A’
4’
5’
4’
9
7
9
11
6’
7
6’
3
6 a

【図５】


B
１０
9
4 a
１０
7
4
5
8
6
1
6 a
6 a
3

フロントページの続き

(72)発明者　神谷　美沙子
東京都新宿区市谷加賀町一丁目１番１号　大日本印刷株式会社内
(72)発明者　上原　聖泉
東京都新宿区市谷加賀町一丁目１番１号　大日本印刷株式会社内
(72)発明者　佳山　周永
東京都新宿区市谷加賀町一丁目１番１号　大日本印刷株式会社内
(72)発明者　篠原　貴之
東京都新宿区市谷加賀町一丁目１番１号　大日本印刷株式会社内

審査官　▲高▼橋　杏子

(56)参考文献　実開昭５０－００２７８２（ＪＰ，Ｕ）
特開２０００－２７２６５９（ＪＰ，Ａ）
特開２０１３－１４４５７１（ＪＰ，Ａ）
国際公開第２００７／１１９７８０（WO，Ａ１）
特開２０１２－１２６４５８（ＪＰ，Ａ）
特開２００７－１９１２２３（ＪＰ，Ａ）
特表２００９－５２８９５８（ＪＰ，Ａ）

(58)調査した分野(Int.Cl.，ＤＢ名)
Ｂ６５Ｄ　３０／００－３３／３８
Ｂ６５Ｄ　８５／５０－８５／５２
Ｂ６５Ｄ　８５／６０
Ｂ６５Ｄ　８５／７２－８５／８４