(12) 特許協力条約に基づいて公開された国際出願

(19) 世界知的所有権機関
国際事務局

(43) 国際公開日
2020年4月16日(16.04.2020)

WIPO | PCT

(10) 国際公開番号
WO 2020/075754 A1

(51) 国際特許分類:
B65D 83/08 (2006.01) *A47K 10/42* (2006.01)
A47K 10/16 (2006.01)

(21) 国際出願番号： PCT/JP2019/039812

(22) 国際出願日： 2019年10月9日(09.10.2019)

(25) 国際出願の言語： 日本語

(26) 国際公開の言語： 日本語

(30) 優先権データ：
特願 2018-192167 2018年10月10日(10.10.2018) JP

(71) 出願人: 大王製紙株式会社 (**DAIO PAPER CORPORATION**) [JP/JP]; 〒7990492 愛媛県四国中央市三島紙屋町２番６０号 Ehime (JP).

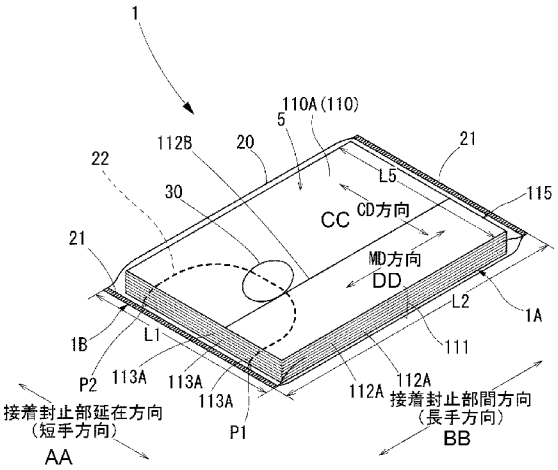
(72) 発明者: 富岡 慎忠 (**TOMIOKA, Noritada**); 〒4190202 静岡県富士市久沢２３７番地 大王製紙株式会社内 Shizuoka (JP).

(74) 代理人: 特許業務法人永井国際特許事務所 (**NAGAI INTERNATIONAL PATENT BUREAU**); 〒1030027 東京都中央区日本橋二丁目２番６号 日本橋通り二丁目ビル５階 Tokyo (JP).

(81) 指定国(表示のない限り、全ての種類の国内保護が可能): AE, AG, AL, AM, AO, AT, AU, AZ, BA, BB, BG, BH, BN, BR, BW, BY, BZ, CA, CH, CL, CN, CO, CR, CU, CZ, DE, DJ, DK, DM, DO, DZ, EC, EE, EG, ES, FI, GB, GD, GE, GH, GM, GT, HN, HR, HU, ID, IL, IN, IR, IS, JO, JP, KE, KG, KH,

(54) **Title:** POCKET TISSUE

(54) 発明の名称： ポケットティシュー



AA Direction in which adhesive sealing parts extend (widthwise direction)
BB Direction between adhesive sealing parts (longitudinal direction)
CC CD direction
DD MD direction

(57) **Abstract:** [Problem] To provide a pocket tissue in which a tissue paper is not liable to tear during opening and withdrawing and which is excellent in hygiene. [Solution] The problem is solved by a pocket tissue which forms a pillow package having adhesive sealing parts at both end edges thereof, has perforated lines for opening that, when two points distant across the center in a direction in which the adhesive sealing parts extend are assumed as base points, connect the base points to each other and protrude toward the direction between the adhesive sealing parts, and is configured to form a flap at a top surface thereof when the perforated lines are torn. The bundles are stacked so that fold edges along the CD direction of a tissue paper are aligned, and the edges of the bundles at which the fold edges are aligned are included inside a packaging film so as to be arranged along the adhesive sealing parts. The two base points are positioned at a lateral

WO 2020/075754 A1

[続葉有]

KN, KP, KR, KW, KZ, LA, LC, LK, LR, LS, LU, LY, MA, MD, ME, MG, MK, MN, MW, MX, MY, MZ, NA, NG, NI, NO, NZ, OM, PA, PE, PG, PH, PL, PT, QA, RO, RS, RU, RW, SA, SC, SD, SE, SG, SK, SL, SM, ST, SV, SY, TH, TJ, TM, TN, TR, TT, TZ, UA, UG, US, UZ, VC, VN, ZA, ZM, ZW.

(84) 指定国(表示のない限り、全ての種類の広域保護が可能): ARIPO (BW, GH, GM, KE, LR, LS, MW, MZ, NA, RW, SD, SL, ST, SZ, TZ, UG, ZM, ZW), ユーラシア (AM, AZ, BY, KG, KZ, RU, TJ, TM), ヨーロッパ (AL, AT, BE, BG, CH, CY, CZ, DE, DK, EE, ES, FI, FR, GB, GR, HR, HU, IE, IS, IT, LT, LU, LV, MC, MK, MT, NL, NO, PL, PT, RO, RS, SE, SI, SK, SM, TR), OAPI (BF, BJ, CF, CG, CI, CM, GA, GN, GQ, GW, KM, ML, MR, NE, SN, TD, TG).

添付公開書類:

一 国際調査報告 (条約第21条(3))

edge part of the packaging film connecting both ends of the adhesive sealing part to each other or positioned on a bottom surface side beyond the lateral edge part.

(57) 要約: 【課題】開封時及び引き出し時にティシュペーパーが破れにくく衛生面にも優れるポケットティシューを提供する。 【解決手段】 両端縁に接着封止部を有するピロー包装であるとともに、接着封止部延在方向の中央を挟んで離れた二点を基点として、これらの基点を繋ぎかつ接着封止部間方向に向かって凸となる開封用のミシン目を有し、このミシン目の裂開によって天面にフラップが形成されるよう構成され、前記束が、ティシュペーパーのＣＤ方向に沿う折り返し縁が並ぶように積み重ねられているとともに、その折り返し縁が並ぶ束の縁が前記接着封止部に沿うように包装フィルム内に内包され、かつ、前記二つの基点の位置が、接着封止部の両端間を繋ぐ包装フィルムの側縁部又はその側縁部を超えた底面側に位置しているポケットティシューにより解決される。

明　細　書

発明の名称 ： ポケットティシュー

技術分野

[0001] 本発明は、折り畳まれたティシュペーパーを複数重ねた束が包装フィルムによって包装されたポケットティシューに関する。

背景技術

[0002] 従来のポケットティシュー１０１は、図９に示すように、コンパクトに折り畳まれたティシュペーパー１１０Ａを１０～２０組程度、積み重ねてなる束１１１が、上面に直線状のミシン目１２２が形成された包装フィルム１２０によって包装されたものであり、携帯用に適する。

[0003] このポケットティシュー１０１においては、親指等を上面側のミシン目１２２の近傍位置（図９中符号Ｘの位置）に押し当てる（図中符号Ａ）とともに、ミシン目が延在する方向と直交する方向に引く（図中符号Ｂ）ようにして、包装フィルム１２０をスライドさせてミシン目１２２を裂開させて開封することが行われる。

[0004] ここで、ポケットティシュー１０１におけるティシュペーパーは、図８（Ａ）から（Ｅ）に至るようにして折られている。つまり、ティシュペーパー１１０Ａの折り畳み態様が、ティシュペーパー１１０をＭＤ方向に沿う方向が折り返し縁１１２Ａとなるようにｚ折りし、さらに、上下の折り返し縁部１１２をＭＤ方向が折り返し縁１１２Ｂとなるように各々半分に谷折りに折り返して細長シート状にし、さらにこれをＣＤ方向が折り畳み縁１１３となるように二つ折りした態様となっている。

[0005] さらに、包装フィルム１２０による包装態様は、図９に示すように、そのように折り畳まれたティシュペーパー１１０Ａの最上面に位置するＭＤ方向に沿う折り返し縁１１２Ｂが、開封用のミシン目１２２近傍に位置し、さらに、ＭＤ方向に沿う折り返し縁１１２Ｂがミシン目１２２に沿う方向となるようにして包装されている。

[0006] 従来のポケットティシューは、上記のような構成を採ることで、ミシン目１２２を裂開してスリット状の開封口を形成した後、その最上面に位置するＭＤ方向に沿う折り返し縁１１２Ｂの近傍が摘みやすくなっており、包装フィルム１２０からティシュペーパー１０が引き出しやすくなっている。

[0007] しかしながら、ティシュペーパーは、クレープ紙からなるためクレープの山谷が連続するＭＤ方向の引張強度に比して、ＣＤ方向の引張強度が非常に低いという性質を有しており、従来のポケットティシュー１０１は、その折り畳みと包装の態様からして、包装フィルム１２０内におけるティシュペーパー１１０は、ミシン目１２２に直交する方向がＣＤ方向となっており、開封時に包装フィルム１２０ともにティシュペーパー１１０が引張強度の低いＣＤ方向に引っ張られて、裂けてしまうことが多々あった。

[0008] また、従来の一般的なスリット状の開封口が形成されるものは、開封後に開封口を閉じることができないうえ、開口範囲も広く衛生面で問題があった。

[0009] このような開封時の問題点や衛生面を改善すべく、開封後に開口部を封止可能なフラップが形成されるポケットティシューも知られる（下記、特許文献１）。

先行技術文献

特許文献

[0010] 特許文献1：特開２００９－１２６５４９号公報

発明の概要

発明が解決しようとする課題

[0011] しかしながら、特許文献１の図１に示される形態のものは、開封口からティシュペーパーを引き出す際の方向がＣＤ方向になり引き出し時にティシュペーパーが破れやすい。また、開封したポケットティシューを鞄の中に入れ持ち歩くと、使用する際にくしゃくしゃになり使いずらくなることがあったり、鞄の中から手探りでティシュペーパーを引き出す際に、必要以上の枚数

が取り出されて無駄になることがあった。さらに、特許文献１の図３に示されるものはキャラメル包装であるため短側面の剛性が高く、包装フィルムが潰れがたい構造となっているためティシュペーパーの使用が進み束を構成するティシュペーパーの枚数が少なくなるとティシュペーパーを引き出す際に開口部から最奥まで指を入れてティシュペーパーを摘まむ必要が生じ引き出し性が悪い。

[0012] そこで、本発明の主たる課題は、ティシュペーパーを紙のＭＤ方向に沿って引き出しやすく取り出し時に破れ難く、かつ取り出し性に優れ、さらに、開口部を再封止しやすい衛生面においても優れるポケットティシューを提供することにある。

課題を解決するための手段

[0013] 上記課題を解決した第一の手段は、

複数の折り畳まれたティシュペーパーを積み重ねた束が、包装フィルムによって包装されているポケットティシューであって、

このポケットティシューは、両端縁に接着封止部を有するピロー包装であるとともに、天面に、その天面の接着封止部延在方向の中央を挟んで離れた二点を基点として、これらの基点を繋ぎかつ接着封止部間方向に向かって凸となる開封用のミシン目を有し、このミシン目の裂開によって前記二点の基点間とミシン目で囲まれるフラップが形成されるよう構成され、

前記束は、ティシュペーパーのＣＤ方向に沿う縁同士及びティシュペーパーのＣＤ方向に沿う折り返し縁同士が並ぶように積み重ねられているとともに、前記ＣＤ方向に沿う縁が並ぶ束の縁と前記ＣＤ方向に沿う折り返し縁が並ぶ束の縁とが、それぞれ前記接着封止部に沿うようにして包装フィルム内に内包され、

かつ、前記二つの基点の位置が、実質的にポケットティシューの縁となる接着封止部、又は、前記ＣＤ方向に沿う縁が並ぶ束の縁若しくは前記ＣＤ方向に沿う折り返し縁が並ぶ束の縁と接着封止部との間の位置、にあること、を特徴とするポケットティシューである。

[0014] 第二の手段は、

複数の折り畳まれたティシュペーパーを積み重ねた束が、包装フィルムによって包装されているポケットティシューであって、

このポケットティシューは、両端縁に接着封止部を有するピロー包装であるとともに、

前記接着封止部延在方向の中央を挟んで離れた二点を基点として、これらの基点を繋ぎかつ接着封止部間方向に向かって凸となる開封用のミシン目を有し、このミシン目の裂開によって天面にフラップが形成されるよう構成され、

前記束は、ティシュペーパーのＣＤ方向に沿う縁同士及びティシュペーパーのＣＤ方向に沿う折り返し縁同士が並ぶように積み重ねられているとともに、前記ＣＤ方向に沿う縁が並ぶ束の縁と前記ＣＤ方向に沿う折り返し縁が並ぶ束の縁とが、それぞれ前記接着封止部に沿うようにして包装フィルム内に内包され、

かつ、前記二つの基点の位置が、接着封止部の両端間を繋ぐ包装フィルムの側縁部又はその側縁部を超えた底面側に位置していること、を特徴とするポケットティシューである。

[0015] 第三の手段は、

複数の折り畳まれたティシュペーパーを積み重ねた束が、包装フィルムによって包装さ

複数の折り畳まれたティシュペーパーを積み重ねた束が、包装フィルムによって包装されているポケットティシューであって、

このポケットティシューは、両端縁に接着封止部を有するピロー包装であるとともに、　接着封止部間方向に離れた二点を基点として、これらの基点を繋ぎかつ接着封止部延在方向に向かって凸となる開封用のミシン目を有し、このミシン目の裂開によって前記二点の基点間とミシン目で囲まれるフラップが形成されるよう構成され、

前記束は、ティシュペーパーのＣＤ方向に沿う縁同士及びティシュペーパ

一のＣＤ方向に沿う折り返し縁同士が並ぶように積み重ねられているとともに、前記ＣＤ方向に沿う縁並ぶ束の縁と前記ＣＤ方向に沿う折り返し縁が並ぶ束の縁とが、それぞれ前記接着封止部に沿うようにして包装フィルム内に内包され、

かつ、前記二つの基点の位置が、接着封止部間の中央よりも前記ＣＤ方向に沿う縁が並ぶ束の縁側又は前記ＣＤ方向に沿う折り返し縁が並ぶ束の縁側であって、接着封止部の両端間を繋ぐ包装フィルムの側縁部の一方又はその側縁部の一方を超えて底面側に位置していること、を特徴とするポケットティシューである。

[0016] 第四の手段は、

ミシン目を跨いで包装フィルムに対して再剥離及び再接着可能な粘着面を有する粘着シートで構成されるフラップを再封止可能とする摘み部を有する、上記第一～第三の手段に係るポケットティシューである。

[0017] 第五の手段は、

ミシン目の一部が、ティシュペーパーのＣＤ方向に沿う縁が並ぶ束の縁又はティシュペーパーのＣＤ方向に沿う折り返し縁が並ぶ束の縁と接着封止部との間にある上記第三の手段に係るポケットティシューである。

発明の効果

[0018] 以上のとおり、本発明によれば、開封したポケットティシューを鞄の中に入れ持ち歩いても形状を保つことができ、ティシュペーパーを紙のＭＤ方向に沿って引き出しやすく取り出し時に破れ難く、かつ取り出し性に優れ、１枚ずつ取り出しやすく、さらに、開口部を再封止しやすい衛生面においても優れるポケットティシューが提供される。

図面の簡単な説明

[0019] [図1]本発明の第一実施形態の係るポケットティシューの斜視図である。

[図2]本発明の第一実施形態の係るポケットティシューの平面図である。

[図3]本発明に第一の実施形態に係るポケットティシューの断面構造を説明するための図である。

[図4]本発明の第一実施形態の係るポケットティシューの使用時の平面図である。

[図5]本発明の第二の実施形態に係るポケットティシューの平面及び断面の図である。

[図6]本発明の第二の実施形態に係る他のポケットティシューの平面及び断面の図である。

[図7]本発明の第三の実施形態に係るポケットティシューの平面及び断面の図である。

[図8]ポケットティシューにおけるティシュペーパーの折り畳みを説明するための図である。

[図9]従来のポケットティシューを説明するための斜視図である。

発明を実施するための形態

[0020] 次いで、本発明の実施の形態を図１～８を参照しながら以下に詳述する。

まず、本発明の第一～第三の実施形態に共通する事項について第一実施形態を参照しながら説明したうえ、第一実施形態と異なる第二及び第三の実施形態の構成を説明する。

[0021] （第一の実施形態）

本発明に係るポケットティシュー１は、図１に示すように、折り畳まれたティシュペーパー１１０Ａが１０～２０組程度重ねられてなるティシュペーパー１１０の束１１１が、包装用の包装フィルム２０により個包装されたものであり、略長方形状の天面５及び底面６及びこれらを繋ぐ長側縁１Ａ及び短側縁１Ｂとからなる偏平立体形状の外形をなしている。

[0022] 包装フィルム２０による束１１１の包装は、包装フィルム２０で束１１１を巻き三つ折りにして包み、その両端面開口部を接着封止してなる接着封止部２１を有するピロー包装となっている。接着封止部２１は、公知の技術により形成され、例えば、接着剤による接着、熱融着、超音波融着等により封止した部分である。なお、本実施形態では、接着封止部延在方向に沿う縁が短く、接着封止部間方向に沿う縁が長い形態を例に説明するが、必ずしもこ

れに限定されない。

[0023] 本発明に係るポケットティシュー１の大きさは、短手縁１Ｂの長さＬ１×長側縁１Ａの長さＬ２×厚さが、７５±１０ｍｍ×１２５±１０ｍｍ×１５±５ｍｍである。

本発明に係るポケットティシュー１は、ピロー包装であるため、キャラメル包装のような直方体形状ではなく、上述のように天面５と底面６とが接着封止部２１に向かって狭窄する偏平立体形状をなす。

[0024] 本発明に係るティシュペーパー１の折り畳み態様は、背景技術の欄において説明したとおり、従来の折り畳み形態と同様でよい。すなわち、図８（Ａ）から（Ｅ）に至るようにして折られている。つまり、ティシュペーパー１１０Ａの折り畳み態様が、ティシュペーパー１１０をＭＤ方向に沿う方向が折り返し縁１１２ＡとなるようにＺ折りし、さらに、上下の折り返し縁部１１２をＭＤ方向が折り返し縁１１２Ｂとなるように各々半分に谷折りに折り返して細長シート状にし、さらにこれをＣＤ方向が折り畳み縁１１３となるように二つ折りした態様とすることができる。本実施形態は、この折り畳み態様である。

[0025] 本実施形態の束１１１は、その折り畳まれたティシュペーパー１１０Ａが、その各折り畳み縁１１２Ａ，１１３Ａ を一致させる態様で積み重ねられて形成され、したがって、ＭＤ方向に沿う折り畳み縁１１２Ａが並ぶ長手面と、ＣＤ方向に沿う縁１１５又はＣＤ方向に沿う折り返し縁１１３Ａが並ぶ短側面とを有するものとなっている。

[0026] 本発明に係るポケットティシュー１では、この束１１０の包装フィルム２０での包装態様は、図１及び図２に示すように、包装フィルム２０の短手縁（接着封止部）の長さＬ１と束の短手縁の長さがほぼ一致しており、包装フィルム２０の側縁部１Ａと束１１０の長手面が接するかごく近接して位置している。さらに、束１１１のＣＤ方向に沿う縁１１５又はＣＤ方向に沿う折り返し縁１１３Ａが並ぶ短側面が接着封止部２１に対向するようにして包装されている。なお、包装フィルム２０の側縁部１Ａとは、ポケットティシュ

一の長側縁と同じであり、接着封止部２１，２１の両端間を繋ぐ線上に位置する部分である。

[0027] ここで、本実施形態に係るポケットティシュー１は、特徴的に、天面の接着封止部延在方向の中央を挟んで離れた二点を基点Ｐ１，Ｐ２として、これらの基点を繋ぎかつ接着封止部間方向に向かって凸となる開封用のミシン目２２を有しており、このミシン目の裂開によって前記二点の基点Ｐ１，Ｐ２の間とミシン目２２で囲まれるフラップＦが形成されるようになっている。なお、ミシン目２２における、カットタイ比等は包装フィルムの厚みなどを考慮して、意図せず裂開しないように適宜に設計すればよい。

[0028] さらに、本実施形態に係るポケットティシュー１における前記二つの基点Ｐ１，Ｐ２の位置が、特にＣＤ方向に沿う縁１１５又はＣＤ方向に沿う折り返し縁１１３Ａが並ぶ束の短側面側における実質的にポケットティシュー１の縁となる接着封止部２１、又は、前記特にＣＤ方向に沿う縁１１５又はＣＤ方向に沿う折り返し縁１１３Ａが並ぶ束の縁（短側面）と接着封止部２１との間の位置Ｚとなっている。なお、図面には、二つの基点Ｐ１，Ｐ２の位置が、ＣＤ方向に沿う折り返し縁１１３Ａ側にある例を示す（以下の形態においても同様）。

[0029] 本発明に係るポケットティシュー１では、天面５と底面６の短側縁が接着封止部２１となっているピロー包装であるため、接着封止部２１に向かって天面５と底面６との間の距離が漸次短くなる。したがって、接着封止部２１の近傍では内包される束１１１の厚みよりも天面５と底面６との間の距離が短くなるため、束１１１の短側面は、接着封止部２１に当接することがなく、束１１１の短側面と接着封止部２１との間に間隙Ｚが形成される。そして、本実施形態に係るポケットティシューは、基点Ｐ１，Ｐ２が、上記のとおり接着封止部２１又は、束の縁（短側面）と接着封止部２１との間の位置Ｚにあるため、ミシン目２２を裂開してフラップＦを形成した場合に、特に図４に示すように、そのフラップＦの基点が束１１１の短側面と接着封止部２１との間に間隙Ｚに位置することになり、もって束１１１の短側面、特にＣ

Ｄ方向に沿う縁１１５又はＣＤ方向に沿う折り返し縁１１３Ａが並ぶ束の縁（短側面）が露出されるようになる。

[0030] このため、本発明に係るポケットティシュー１では、従来のポケットティシューのようにティシュペーパーの天面側の最上面に位置するＭＤ方向に沿う折り返し縁１１２Ｂの近傍のみならずＣＤ方向に沿う縁１１５又はＣＤ方向に沿う折り返し縁１１３Ａの近傍が掴みやすく、この部分を掴んで接着封止部側に向かって引き出すようにして、ティシュペーパー１１０を引き出しやすくなっている。

そして、この部分を掴んで接着封止部方向に引き出す場合には、引っ張り方向が強度のあるティシュペーパーのＭＤ方向に沿う方向になるため引き出し時にティシュペーパー１１０が破れるおそれが各段に小さくなる。また、特に、ＣＤ方向に沿う折り返し縁１１３Ａの近傍の場合は、折り畳みによって最も厚みのある部分であるため、掴みやすくより引き出し時にティシュペーパー１１０が破れるおそれが小さくなる。また、鞄の中から手探りでティシュペーパーを引き出す時であっても、厚みがある部分であるため感触によって枚数を把握しやすく、所望の枚数を目視することなく取り出しやすい。

さらに、特に、ＣＤ方向に沿う縁１１５の近傍を掴んで取り出す態様では、実質的にティシュペーパーＭＤ方向の折り目部の端部（２枚重ね部）を摘みやすく、その部分を掴んでスライドさせるようにして取り出すようにすることができる。そして、このようにすると取出し抵抗が少なくスムーズに取り出すことができる。

[0031] 起点Ｐ１，Ｐ２の間の距離Ｌ４は必ずしも限定されないが、束１１１の短側縁の長さＬ５の５０％以上、好ましくは７０％以上の距離であるのが望ましい。５０％以上あればＣＤ方向に沿う折り返し縁１１３Ａの近傍を摘まみやすくなる。また、束の短側縁の長さ以上で、実質的にポケットティシュー１の縁といえる長側部近傍にあってもよい。

[0032] ここで、束１１１を包装する包装フィルム２０は、特に限定されるものではなく、公知の包装フィルムを用いることができる。例えば、ポリプロピレ

ン包装フィルム、ポリエチレン包装フィルム、ポリスチレン包装フィルムなどである。また、包装フィルムは、単層の包装フィルムのほか、積層包装フィルムであってもよい。さらに、包装フィルム内のティシューペーパーが香り付けされたものであったり、保湿剤を付与したものであったりする場合には、ポリエチレンテレフタレート包装フィルムやポリ塩化ビニリデン包装フィルムなど、その機能に応じたガスバリア性の高い包装フィルムや、透湿性の低い包装フィルムを用いるようにしてもよい。但し、好適には、束１１１を包装する包装フィルム２０は、可撓性を有してフラップＦが封止位置に戻りやすい程度の剛性とコシがあるのが望ましく、従来のポケットティシュー１よりも厚みのあるものとするのが望ましい。フラップＦが封止位置に戻りやすいものとすれば、取出口が常時開口し難くなり衛生面において優れる。具体的には、厚み３０～６０μｍのポリプロピレン包装フィルム又はポリエチレン包装フィルムを用いるのがよい。

[0033] また、本実施形態では、フラップＦの先端部分となるミシン目２２により描かれる凸形状の先端部分にこのミシン目２２を跨いで包装フィルム２０に対して再剥離及び再接着可能な粘着面を有する粘着シートで構成されるフラップＦを再封止可能とする摘み部３０が設けられている。この摘み部３０によっていったんフラップＦを形成した後にもフラップＦを閉じることが可能となり、衛生面においてより優れるようになる。さらに、フラップＦを閉じることにより、ポケットティシュー包装袋の形状が保持し易く、形状保持性に優れた態様になる。

[0034] なお、本実施形態では、ティシューペーパー１１０の折り畳み形態を従来と同様の折り畳みとしたが、基点Ｐ１，Ｐ２側にＣＤ方向に沿う折り返し縁１１３Ａが位置し、引っ張り方向がＭＤ方向に沿う方向となるのであればよく、上記の折り畳み形態に限定されない。

[0035] 本実施形態に係る各ティシューペーパー１１０（１１０Ａ）は、特に限定されるものではない。２枚～４枚のクレープ紙が積層されたプライ構造を有する公知のものとすることができる。構成繊維が、ＮＢＫＰとＬＢＫＰとで構

成されているもの、適宜古紙パルプが配合されている、ものでよい。風合いなどの点では、ＮＢＫＰとＬＢＫＰのみから構成されているもののほうが優れる。この場合、配合割合としては、ＮＢＫＰ：ＬＢＫＰ＝２０：８０～８０：２０がよく、特に、ＮＢＫＰ：ＬＢＫＰ＝３０：７０～６０：４０が望ましい。また、ティシュペーパー１１０は、保湿剤が付与された保湿ティシューであってもよいし、香料が付与された香り付きのティシュペーパーであってもよい。

[0036] なお、各プライを構成するクレープ紙１枚あたりの米坪は、９～２５ｇ／m^2、より好ましくは１０～１５ｇ／m^2である。なお、ここでの米坪は、ＪＩＳ Ｐ ８１２４（１９９８）の米坪測定方法による。また、ティシュペーパー１１０の紙厚は、複数プライの状態で１００～３５０μｍ、より好ましくは１１０～２５０μｍである。なお、ここでの紙厚は、試験片をＪＩＳ Ｐ ８１１１（１９９８）の条件下で十分に調湿した後、同条件下でダイヤルシックネスゲージ（厚み測定器）「ＰＥＡＣＯＣＫ Ｇ型」（尾崎製作所製）を用いて測定する。紙厚は複数プライの状態で測定する。具体的には、プランジャーと測定台の間にゴミ、チリ等がないことを確認してプランジャーを測定台の上におろし、前記ダイヤルシックネスゲージのメモリを移動させてゼロ点を合わせ、次いで、プランジャーを上げて試料を試験台の上におき、プランジャーをゆっくりと下ろしそのときのゲージを読み取る。このとき、プランジャーをのせるだけとする。プランジャーの端子は金属製で直径１０ｍｍの円形の平面が紙平面に対し垂直に当たるようにし、この厚みの測定時の荷重は、１２０μｍの際に約７０ｇｆである。なお、厚みは測定を１０回行って得られる平均値とする。

[0037] （第二の実施形態）

次いで、本発明の第二実施形態を図６及び図７に示す。第二実施形態は、第一実施形態と開封用のミシン目２２の配設形態が異なっている。他の構成については、第一実施形態と同様である。

[0038] 第二実施形態における開封用のミシン目２２は、第一実施形態と同様に、

接着封止部延在方向の中央を挟んで離れた二点を基点Ｐ１，Ｐ２として、これらの基点Ｐ１，Ｐ２を繋ぎかつ接着封止部間方向に向かって凸となる配置形態であり、裂開によって天面５にフラップが形成されるよう構成されているが、二つの基点Ｐ１，Ｐ２の位置が、接着封止部の両端間を繋ぐ包装フィルムの側縁部１Ａ又はその側縁部を超えた底面６側に位置している。

[0039] この第二実施形態では、天面５と反対の底面側における基点Ｐ１、Ｐ２とを結ぶ線をヒンジ部分として、基点Ｐ１、Ｐ２よりも接着封止部側全体を開口させやすく、ＣＤ方向に沿う縁１１５又はＣＤ方向に沿う折り返し縁１１３Ａが並ぶ束の縁（短側面）全体が露出されやすくなる。

[0040]（第三の実施形態）

次いで、本発明の第三実施形態を図７に示す。第三実施形態は、第一実施形態及び第二実施形態と開封用のミシン目２２の配設形態が異なっている。他の構成についは、第一及び第二実施形態と同様である。

[0041] 第三実施形態における開封用のミシン目２２は、接着封止部間方向に離れた二点を基点Ｐ１，Ｐ２としており、これらの基点Ｐ１，Ｐ２を繋ぎかつ接着封止部延在方向に向かって凸となっている。

[0042] 第三実施形態もミシン目２２の裂開によって前記二点の基点間とミシン目２２で囲まれる範囲がフラップＦとして形成されるが、第一実施形態及び第二実施形態とは異なり、一方の側縁部（長手縁）側から他方の側縁部（長手縁）側に向かって凸となるフラップＦが形成される。

[0043] また、第三実施形態は、二つの基点Ｐ１，Ｐ２の位置が、接着封止部間の中央よりも前記ＣＤ方向に沿う縁１１５又は前記折り返し縁１１３Ａが並ぶ束１１０の縁側にあるとともに、接着封止部２１の両端間を繋ぐ包装フィルムの側縁部１Ａの一方又はその側縁部１Ａの一方を超えて底面側に位置している。

[0044] この第三の実施形態は、開口を小さくできるため衛生面において優れる。ここで、第三の実施形態では、基点Ｐ１、Ｐ２間の距離は、第一及び第二実施形態とは異なり、束１１１の側縁部（長手縁）１Ｂの長さの３０％以下と

するのが望ましい。また、凸の先端を基点Ｐ１，Ｐ２とは反対の側縁部近傍に位置するようにするのが望ましい。このようにすることで、前記ＣＤ方向に沿う縁１１５又はＣＤ方向に沿う折り返し縁１１３Ａが並ぶ束の縁を摘まみやすくなる。

[0045] より好適には、ミシン目２２の一部が、ティシュペーパー１１０ＡのＣＤ方向に沿う縁１１５又はティシュペーパー１１０ＡのＣＤ方向に沿う折り返し縁１１３Ａが並ぶ束１１１の縁と接着封止部２１との間Ｚに位置するように配するのが望ましい。このようにすると、ＣＤ方向に沿う縁１１５又はＣＤ方向に沿う折り返し縁１１３Ａが並ぶ束の縁が露出するようになる。

符号の説明

[0046] １，１０１…ポケットティシュー、１１０…ティシュペーパー、１１０Ａ…折り畳まれたティシュペーパー、１１１…束、１Ａ…ポケットティシューの長側縁（側縁部）、１Ｂ…ポケットティシューの短側縁、Ｌ１…短側縁の長さ、Ｌ２…長側縁の長さ、２１…接着封止部、１１２Ａ，１１２Ｂ…ＭＤ方向に沿う折り返し縁、１１２…折り返し縁部、１１３…ＣＤ方向に沿う折り畳み縁、１１３Ａ…ＣＤ方向に沿う折り返し縁、１１５…ＣＤ方向に沿う縁、２０，１２０…包装フィルム、２２，１２２…ミシン目、Ｚ…ＣＤ方向に沿う折り返し縁１１３Ａが並ぶ束の縁（短側面）と接着封止部２１との間の位置、５…天面、６…底面、Ｆ…フラップ、Ｐ１，Ｐ２…起点、Ｌ４…起点Ｐ１，Ｐ２の間の距離、Ｌ５…束の短側縁の長さ、３０…摘み部、Ｘ…ミシン目を開封する際に押し引く部分。

請求の範囲

[請求項1] 複数の折り畳まれたティシュペーパーを積み重ねた束が、包装フィルムによって包装されているポケットティシューであって、

このポケットティシューは、両端縁に接着封止部を有するピロー包装であるとともに、天面に、その天面の接着封止部延在方向の中央を挟んで離れた二点を基点として、これらの基点を繋ぎかつ接着封止部間方向に向かって凸となる開封用のミシン目を有し、このミシン目の裂開によって前記二点の基点間とミシン目で囲まれるフラップが形成されるよう構成され、

前記束は、ティシュペーパーのＣＤ方向に沿う縁同士及びティシュペーパーのＣＤ方向に沿う折り返し縁同士が並ぶように積み重ねられているとともに、前記ＣＤ方向に沿う縁が並ぶ束の縁と前記ＣＤ方向に沿う折り返し縁が並ぶ束の縁とが、それぞれ前記接着封止部に沿うようにして包装フィルム内に内包され、

かつ、前記二つの基点の位置が、実質的にポケットティシューの縁となる接着封止部、又は、前記ＣＤ方向に沿う縁が並ぶ束の縁若しくは前記ＣＤ方向に沿う折り返し縁が並ぶ束の縁と接着封止部との間の位置、にあること、を特徴とするポケットティシュー。

[請求項2] 複数の折り畳まれたティシュペーパーを積み重ねた束が、包装フィルムによって包装されているポケットティシューであって、

このポケットティシューは、両端縁に接着封止部を有するピロー包装であるとともに、

前記接着封止部延在方向の中央を挟んで離れた二点を基点として、これらの基点を繋ぎかつ接着封止部間方向に向かって凸となる開封用のミシン目を有し、このミシン目の裂開によって天面にフラップが形成されるよう構成され、

前記束は、ティシュペーパーのＣＤ方向に沿う縁同士及びティシュペーパーのＣＤ方向に沿う折り返し縁同士が並ぶように積み重ねられ

ているとともに、前記ＣＤ方向に沿う縁が並ぶ束の縁と前記ＣＤ方向に沿う折り返し縁が並ぶ束の縁とが、それぞれ前記接着封止部に沿うようにして包装フィルム内に内包され、

かつ、前記二つの基点の位置が、接着封止部の両端間を繋ぐ包装フィルムの側縁部又はその側縁部を超えた底面側に位置していること、を特徴とするポケットティシュー。

[請求項3] 複数の折り畳まれたティシュペーパーを積み重ねた束が、包装フィルムによって包装されているポケットティシューであって、

このポケットティシューは、両端縁に接着封止部を有するピロー包装であるとともに、　接着封止部間方向に離れた二点を基点として、これらの基点を繋ぎかつ接着封止部延在方向に向かって凸となる開封用のミシン目を有し、このミシン目の裂開によって前記二点の基点間とミシン目で囲まれるフラップが形成されるよう構成され、

前記束は、ティシュペーパーのＣＤ方向に沿う縁同士及びティシュペーパーのＣＤ方向に沿う折り返し縁同士が並ぶように積み重ねられているとともに、前記ＣＤ方向に沿う縁並ぶ束の縁と前記ＣＤ方向に沿う折り返し縁が並ぶ束の縁とが、それぞれ前記接着封止部に沿うようにして包装フィルム内に内包され、

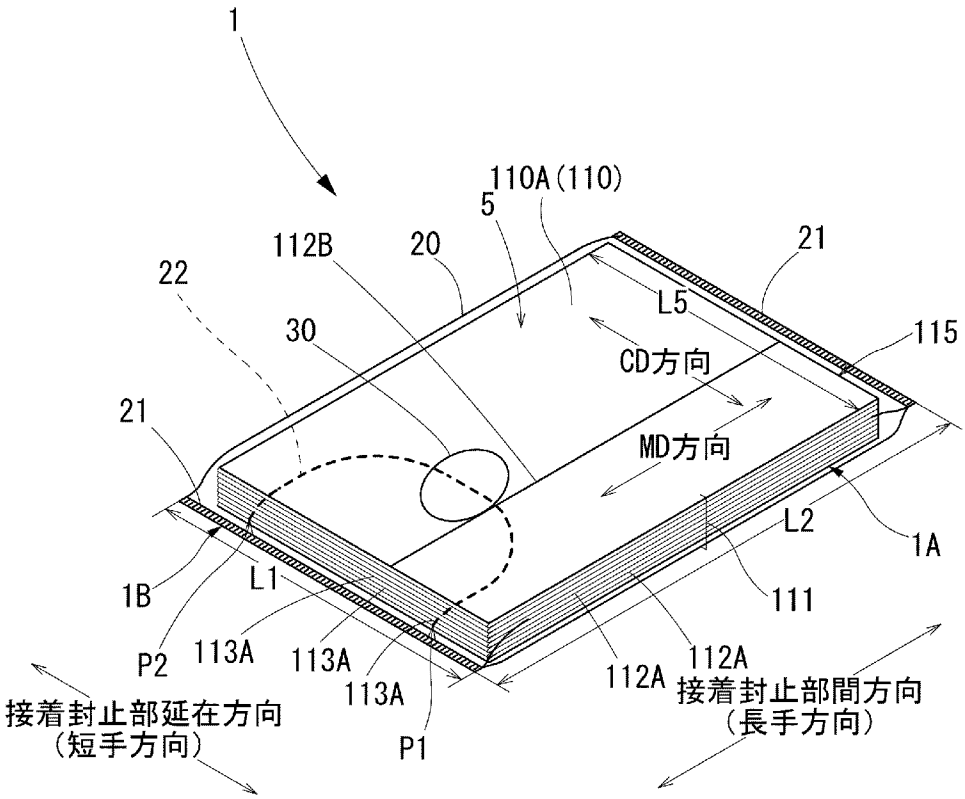
かつ、前記二つの基点の位置が、接着封止部間の中央よりも前記ＣＤ方向に沿う縁が並ぶ束の縁側又は前記ＣＤ方向に沿う折り返し縁が並ぶ束の縁側であって、接着封止部の両端間を繋ぐ包装フィルムの側縁部の一方又はその側縁部の一方を超えて底面側に位置していること、を特徴とするポケットティシュー。

[請求項4] ミシン目を跨いで包装フィルムに対して再剥離及び再接着可能な粘着面を有する粘着シートで構成されるフラップを再封止可能とする摘み部を有する、請求項１～３の何れか１項に記載のポケットティシュー。

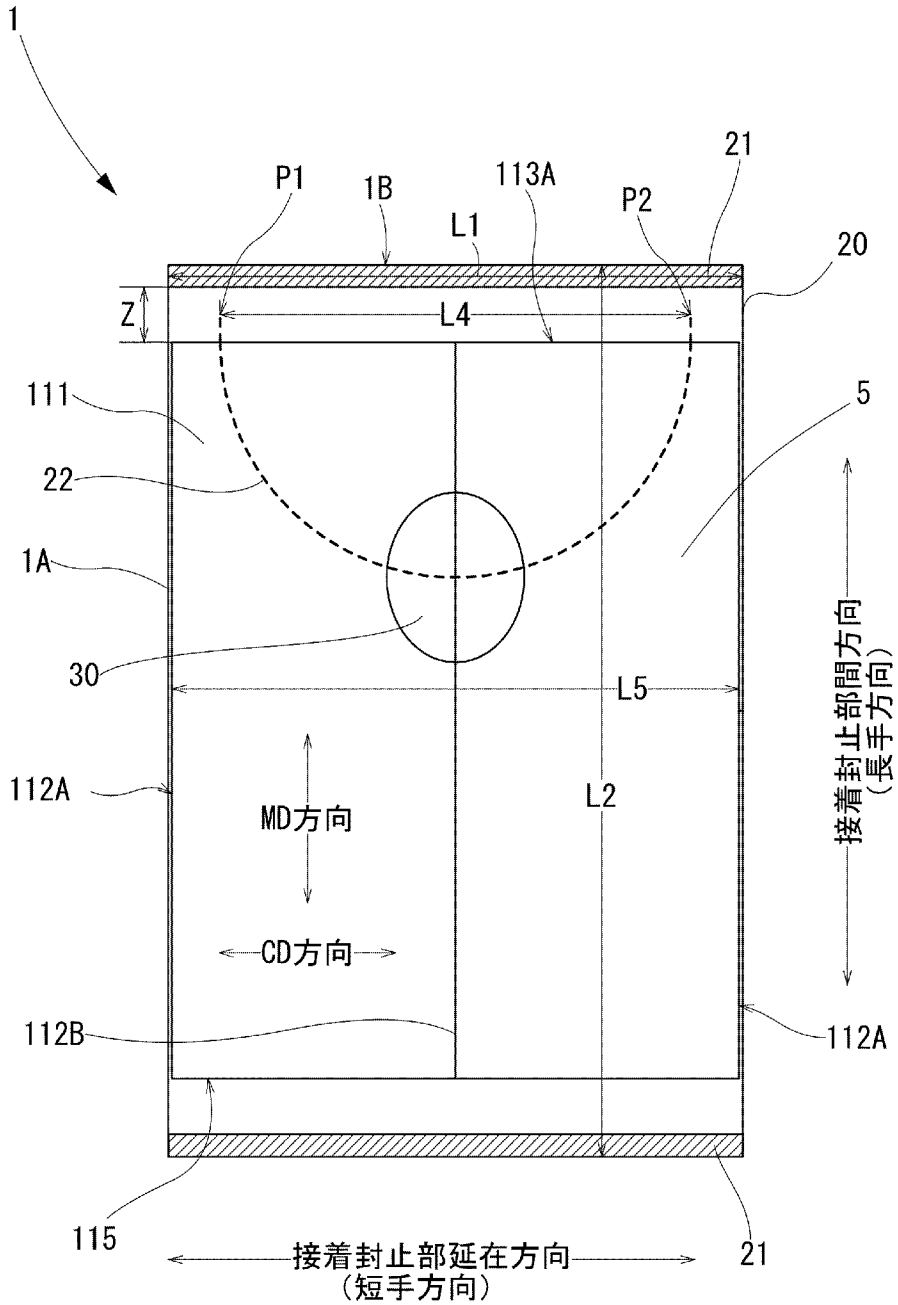
[請求項5] ミシン目の一部が、ティシュペーパーのＣＤ方向に沿う縁が並ぶ束

の縁又はティシュペーパーのＣＤ方向に沿う折り返し縁が並ぶ束の縁と接着封止部との間にある請求項３記載のポケットティシュー。

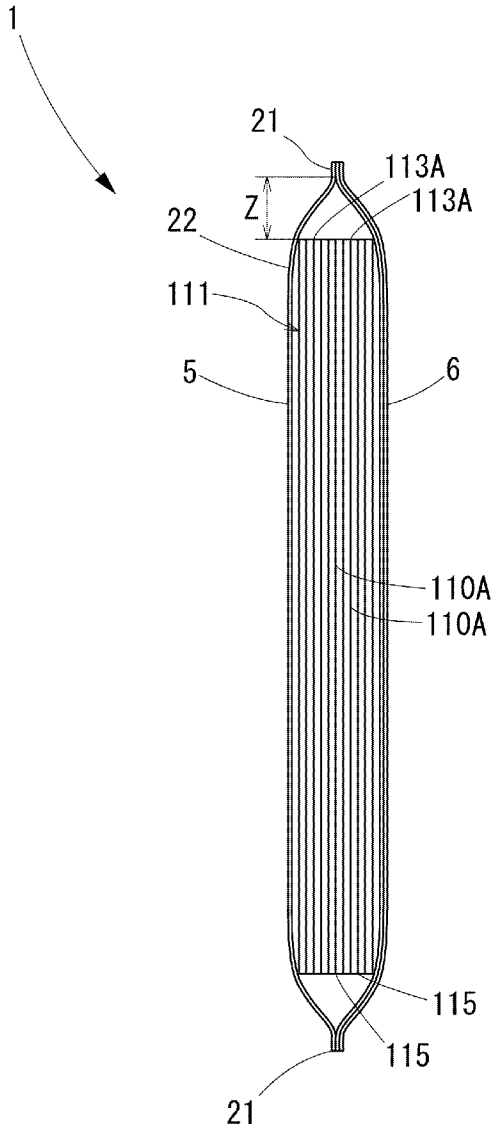
[図1]


1
110A(110)
5
112B
20
21
22
L5
30
115
CD方向
21
MD方向
L2
1A
1B
L1
111
P2
113A
113A
113A
112A
112A
接着封止部延在方向
（短手方向）
P1
接着封止部間方向
（長手方向）

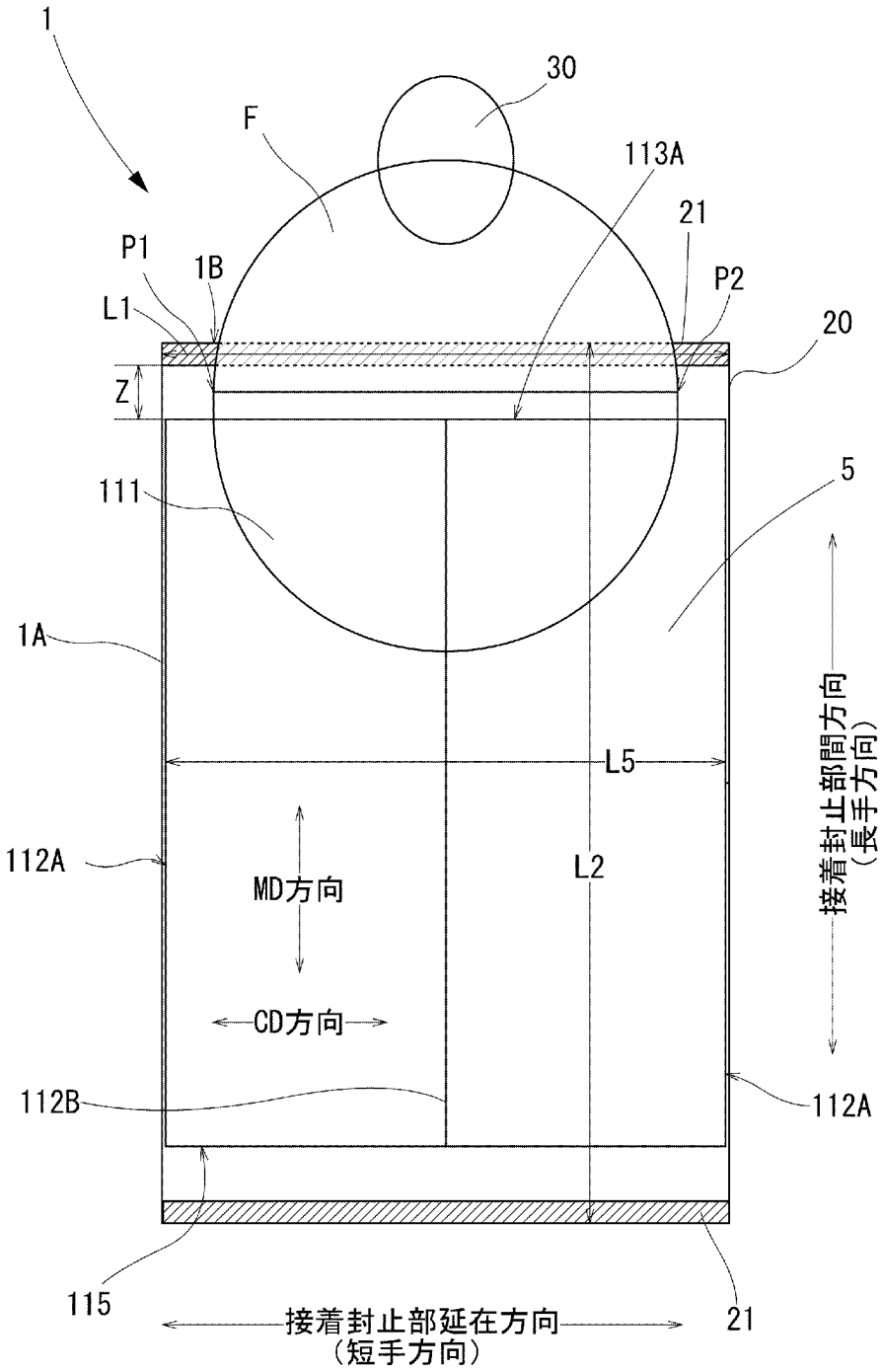
[図2]


1
P1
1B
113A
L1
P2
21
20
Z
L4
111
5
22
1A
30
L5
112A
MD方向
L2
接着封止部間方向
（長手方向）
CD方向
112B
112A
115
接着封止部延在方向
（短手方向）
21

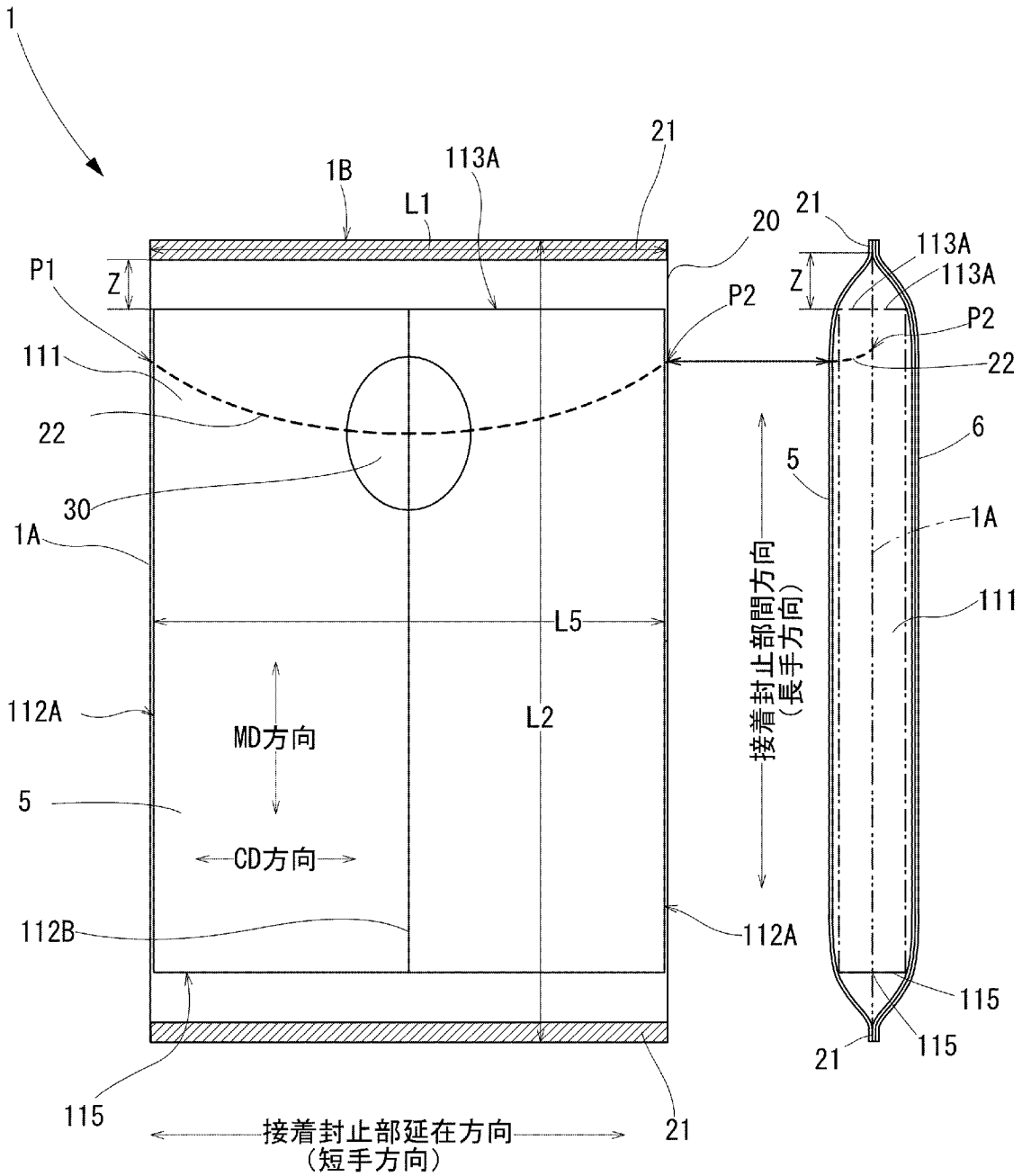
[図3]



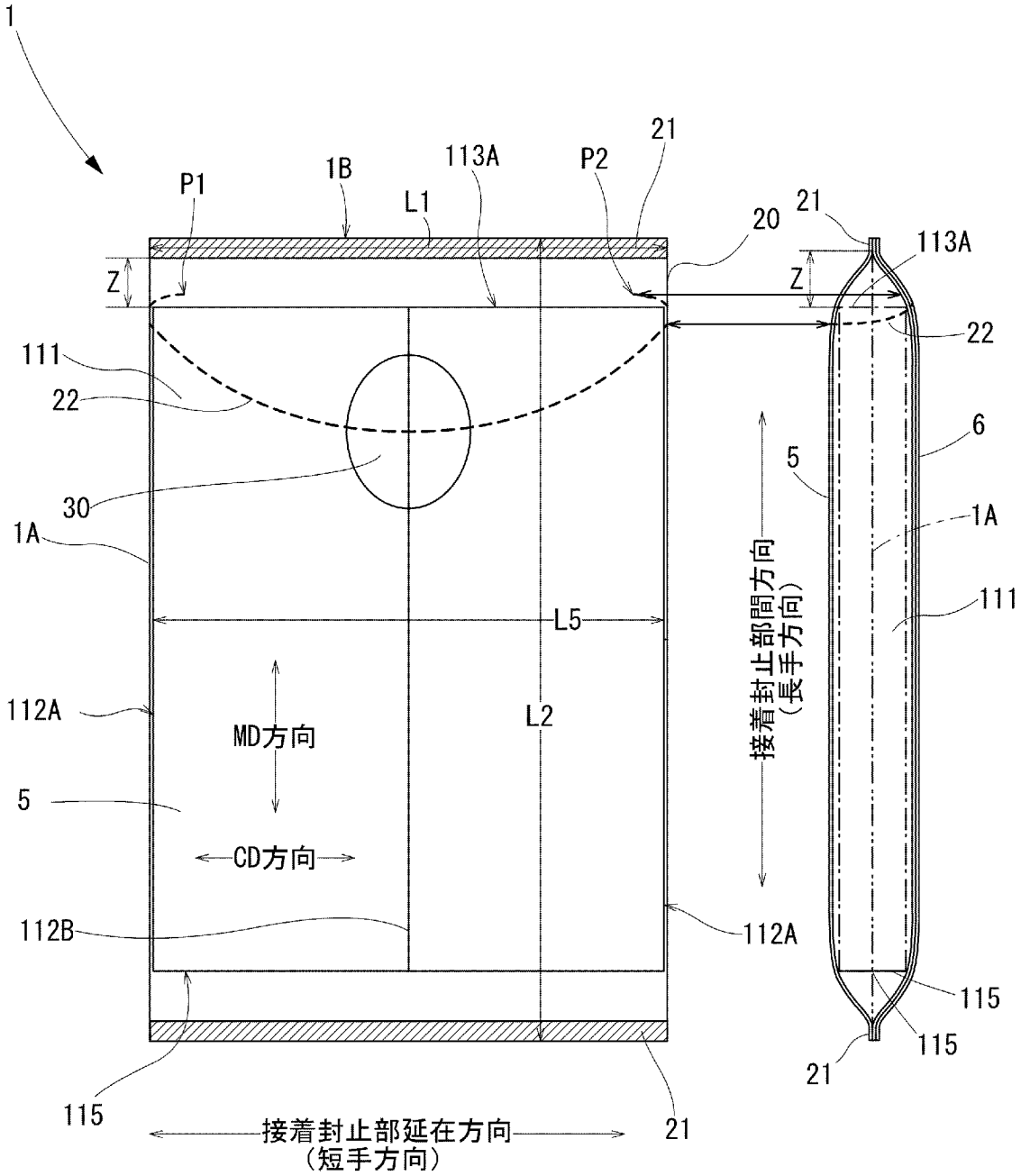
[図4]


1
30
F
113A
21
P1
1B
P2
L1
20
Z
111
5
1A
L5
接着封止部間方向
（長手方向）
112A
MD方向
L2
CD方向
112B
112A
115
接着封止部延在方向
（短手方向）
21

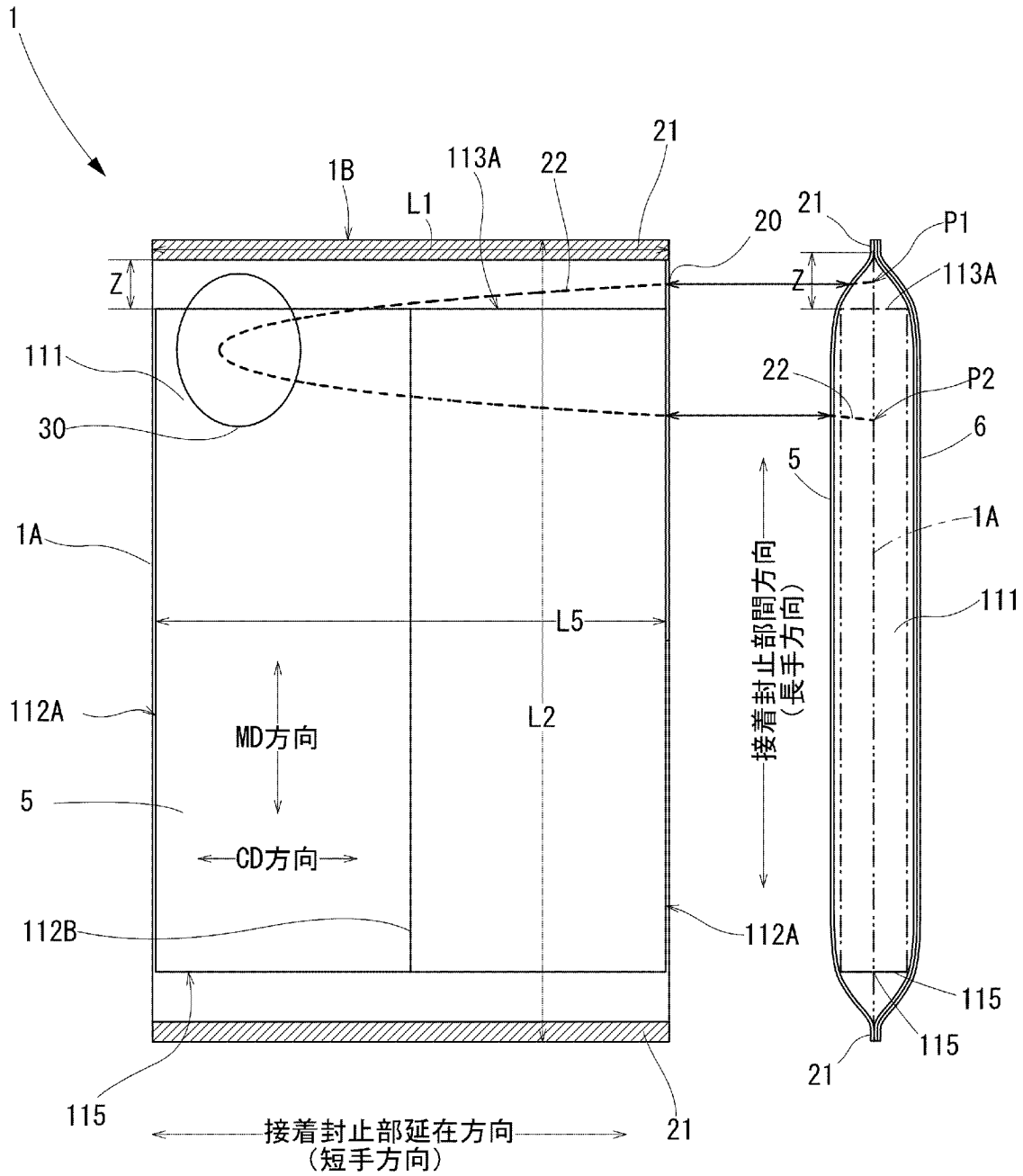
[図5]


1
1B
113A
21
L1
20
21
113A
113A
P1
Z
Z
P2
P2
111
22
22
6
5
30
1A
1A
111
L5
112A
MD方向
L2
接着封止部間方向
（長手方向）
5
CD方向
112B
112A
115
115
115
21
21
接着封止部延在方向
（短手方向）

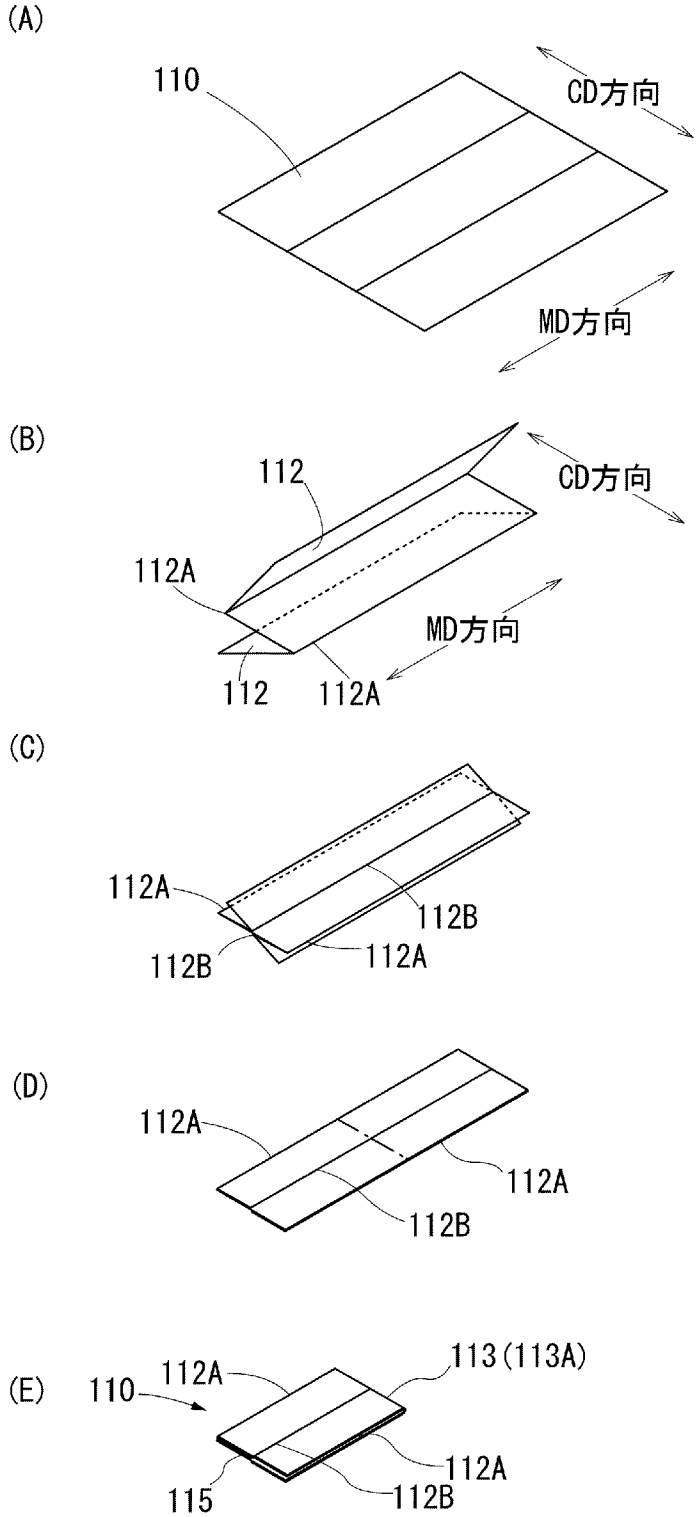
[図6]


1
P1
1B
L1
113A
P2
21
20
21
113A
Z
Z
22
111
22
6
5
30
1A
1A
111
L5
112A
MD方向
L2
接着封止部間方向
（長手方向）
5
CD方向
112B
112A
115
115
115
21
21
接着封止部延在方向
（短手方向）

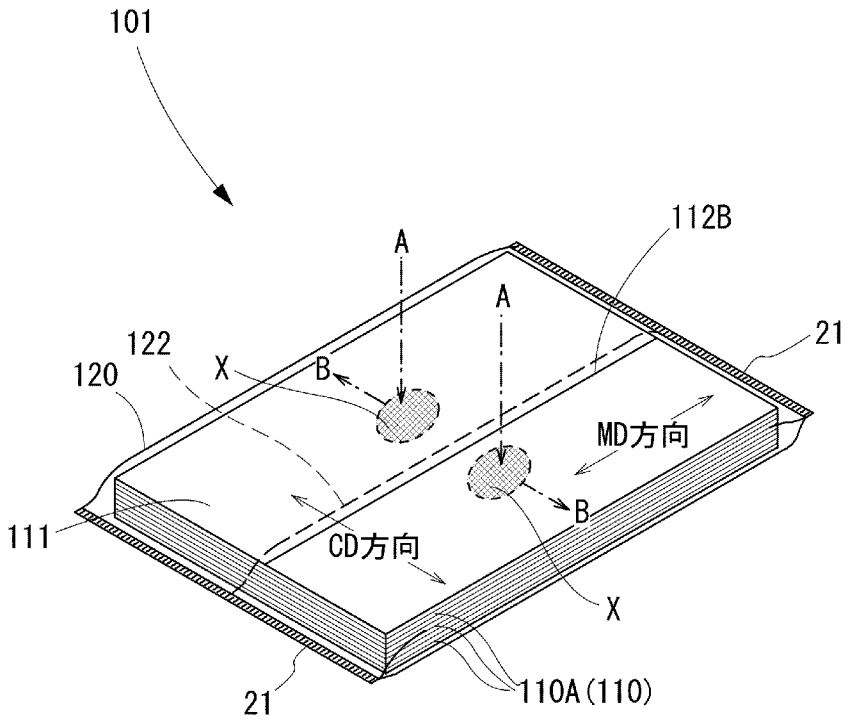
[図7]


1
1B
113A
22
21
L1
20
21
P1
Z
Z
113A
111
22
P2
30
6
5
1A
1A
111
L5
112A
MD方向
L2
接着封止部間方向
(長手方向)
5
CD方向
112B
112A
115
115
21
115
接着封止部延在方向
(短手方向)
21

[図8]


(A)
110
CD方向
MD方向
(B)
112
CD方向
112A
MD方向
112
112A
(C)
112A
112B
112B
112A
(D)
112A
112A
112B
(E)
110
112A
113(113A)
112A
115
112B

[図9]



INTERNATIONAL SEARCH REPORT

International application No.
PCT/JP2019/039812

A. CLASSIFICATION OF SUBJECT MATTER
Int.Cl. B65D83/08(2006.01)i, A47K10/16(2006.01)i, A47K10/42(2006.01)i

According to International Patent Classification (IPC) or to both national classification and IPC

B. FIELDS SEARCHED

Minimum documentation searched (classification system followed by classification symbols)
Int.Cl. B65D83/08, A47K10/16, A47K10/42

Documentation searched other than minimum documentation to the extent that such documents are included in the fields searched

Published examined utility model applications of Japan	1922-1996
Published unexamined utility model applications of Japan	1971-2019
Registered utility model specifications of Japan	1996-2019
Published registered utility model applications of Japan	1994-2019

Electronic data base consulted during the international search (name of data base and, where practicable, search terms used)

C. DOCUMENTS CONSIDERED TO BE RELEVANT

Category*	Citation of document, with indication, where appropriate, of the relevant passages	Relevant to claim No.
Y A	JP 2006-96374 A (UNI-CHARM CORP.) 13 April 2006, paragraphs [0002]-[0055], fig. 1, 11-12 & KR 10-2006-0051645 A & CN 1754783 A	1-4 5
Y A	JP 2018-57451 A (DAIO PAPER CORP.) 12 April 2018, paragraphs [0008], [0025]-[0027], fig. 5-9 (Family: none)	1-4 5

☒ Further documents are listed in the continuation of Box C. ☐ See patent family annex.

* Special categories of cited documents:
"A" document defining the general state of the art which is not considered to be of particular relevance
"E" earlier application or patent but published on or after the international filing date
"L" document which may throw doubts on priority claim(s) or which is cited to establish the publication date of another citation or other special reason (as specified)
"O" document referring to an oral disclosure, use, exhibition or other means
"P" document published prior to the international filing date but later than the priority date claimed
"T" later document published after the international filing date or priority date and not in conflict with the application but cited to understand the principle or theory underlying the invention
"X" document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered novel or cannot be considered to involve an inventive step when the document is taken alone
"Y" document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered to involve an inventive step when the document is combined with one or more other such documents, such combination being obvious to a person skilled in the art
"&" document member of the same patent family

Date of the actual completion of the international search	Date of mailing of the international search report
12 December 2019 (12.12.2019)	24 December 2019 (24.12.2019)

Name and mailing address of the ISA/	Authorized officer
Japan Patent Office 3-4-3, Kasumigaseki, Chiyoda-ku, Tokyo 100-8915, Japan	Telephone No.

INTERNATIONAL SEARCH REPORT

International application No.
PCT/JP2019/039812

C (Continuation). DOCUMENTS CONSIDERED TO BE RELEVANT

Category*	Citation of document, with indication, where appropriate, of the relevant passages	Relevant to claim No.
Y A	JP 6-219477 A (KIMBERLY CLARK CO.) 09 August 1994, paragraphs [0005]-[0008], fig. 1, 6, 7 & US 5524759 A column 2, line 5 to column 3, line 49, fig. 1, 6, 7 & EP 607724 A2 & DE 9321429 U1	1-4 5
Y A	DE 9106555 U1 (PAPER CONVERTING MACHINE CO., LTD.) 19 September 1991, page 5, line 13 to page 17, line 18, fig. 1-7 (Family: none)	1-4 5
Y A	CD-ROM of the specification and drawings annexed to the request of Japanese Utility Model Application No. 53161/1992 (Laid-open No. 8274/1994) (DAI-ICHI SHIKOH CO., LTD.) 01 February 1994, paragraphs [0014]-[0019], fig. 4 (Family: none)	3-4 5
A	JP 2014-101140 A (UNI-CHARM CORP.) 05 June 2014 & WO 2014/080878 A1 & CN 104854000 A & KR 10-2015-0086273 A	1-5
A	US 5516000 A (KIMBERLY-CLARK CORPORATION) 14 May 1996 & WO 1996/016880 A1	3, 5

国際調査報告

国際出願番号　ＰＣＴ／ＪＰ２０１９／０３９８１２

Ａ．　発明の属する分野の分類（国際特許分類（ＩＰＣ））

Int.Cl.　B65D83/08(2006.01)i, A47K10/16(2006.01)i, A47K10/42(2006.01)i

Ｂ．　調査を行った分野

調査を行った最小限資料（国際特許分類（ＩＰＣ））

Int.Cl.　B65D83/08, A47K10/16, A47K10/42

最小限資料以外の資料で調査を行った分野に含まれるもの

日本国実用新案公報	１９２２－１９９６年
日本国公開実用新案公報	１９７１－２０１９年
日本国実用新案登録公報	１９９６－２０１９年
日本国登録実用新案公報	１９９４－２０１９年

国際調査で使用した電子データベース（データベースの名称、調査に使用した用語）

Ｃ．　関連すると認められる文献

引用文献のカテゴリー＊	引用文献名　及び一部の箇所が関連するときは、その関連する箇所の表示	関連する請求項の番号
Ｙ Ａ	JP 2006-96374 A (ユニ・チャーム株式会社) 2006.04.13, ［０００２］－［００５５］, 第１，１１－１２図 & KR 10-2006-0051645 A & CN 1754783 A	１－４５
Ｙ Ａ	JP 2018-57451 A (大王製紙株式会社) 2018.04.12, ［０００８］, ［００２５］－［００２７］, 第５－９図（ファミリーなし）	１－４５

☑　Ｃ欄の続きにも文献が列挙されている。

☐　パテントファミリーに関する別紙を参照。

＊　引用文献のカテゴリー
「Ａ」特に関連のある文献ではなく、一般的技術水準を示すもの
「Ｅ」国際出願日前の出願または特許であるが、国際出願日以後に公表されたもの
「Ｌ」優先権主張に疑義を提起する文献又は他の文献の発行日若しくは他の特別な理由を確立するために引用する文献（理由を付す）
「Ｏ」口頭による開示、使用、展示等に言及する文献
「Ｐ」国際出願日前で、かつ優先権の主張の基礎となる出願の日の後に公表された文献
「Ｔ」国際出願日又は優先日後に公表された文献であって出願と矛盾するものではなく、発明の原理又は理論の理解のために引用するもの
「Ｘ」特に関連のある文献であって、当該文献のみで発明の新規性又は進歩性がないと考えられるもの
「Ｙ」特に関連のある文献であって、当該文献と他の１以上の文献との、当業者にとって自明である組合せによって進歩性がないと考えられるもの
「＆」同一パテントファミリー文献

国際調査を完了した日	国際調査報告の発送日
１２．１２．２０１９	２４．１２．２０１９

国際調査機関の名称及びあて先
日本国特許庁（ＩＳＡ／ＪＰ）
郵便番号１００－８９１５
東京都千代田区霞が関三丁目４番３号

特許庁審査官（権限のある職員）　３Ｎ　９１３５
長谷川　一郎
電話番号　０３－３５８１－１１０１　内線　３３６１

Ｃ（続き）．　関連すると認められる文献

引用文献のカテゴリー＊	引用文献名　及び一部の箇所が関連するときは、その関連する箇所の表示	関連する請求項の番号
Ｙ Ａ	JP 6-219477 A（キンバリー　クラーク　コーポレイション） 1994.08.09，［０００５］－［０００８］，第１，６，７図 & US 5524759 A 第２欄第５行－第３欄第49行，第1，6，7図 & EP 607724 A2 & DE 9321429 U1	１－４ ５
Ｙ Ａ	DE 9106555 U1（PAPER CONVERTING MACHINE CO.LTD.）1991.09.19，第５ページ第１３行－第１７ページ第１８行，第１－７図（ファミリーなし）	１－４ ５
Ｙ Ａ	日本国実用新案登録出願4-53161号(日本国実用新案登録出願公開6-8274号)の願書に添付した明細書及び図面の内容を記録したCD-ROM（大一紙工株式会社）1994.02.01，［００１４］－［００１９］，第４図（ファミリーなし）	３－４ ５
Ａ	JP 2014-101140 A（ユニ・チャーム株式会社）2014.06.05, & WO 2014/080878 A1 & CN 104854000 A & KR 10-2015-0086273 A	１－５
Ａ	US 5516000 A (KIMBERLY-CLARK CORPORATION) 1996.05.14, & WO 1996/016880 A1	３，５