

(19) 日本国特許庁(JP)

(12) 公開特許公報(A)

(11) 特許出願公開番号

特開2017-114535

(P2017-114535A)

(43) 公開日 平成29年6月29日(2017.6.29)

(51) Int.Cl.	F I	テーマコード (参考)
B 6 5 D 83/08 (2006.01)	B 6 5 D 83/08	B 3 E 0 1 4
A 4 7 K 7/00 (2006.01)	A 4 7 K 7/00	C

審査請求 未請求 請求項の数 5 O L (全 13 頁)

(21) 出願番号	特願2015-252662 (P2015-252662)	(71) 出願人	000000918 花王株式会社 東京都中央区日本橋茅場町1丁目14番10号
(22) 出願日	平成27年12月24日 (2015.12.24)	(74) 代理人	100137589 弁理士 右田 俊介
		(72) 発明者	前田 実 東京都墨田区文花2-1-3 花王株式会社研究所内
		(72) 発明者	湯地 朱実 東京都墨田区文花2-1-3 花王株式会社研究所内
		(72) 発明者	八島 昇 東京都墨田区文花2-1-3 花王株式会社研究所内
		Fターム(参考)	3E014 LB08

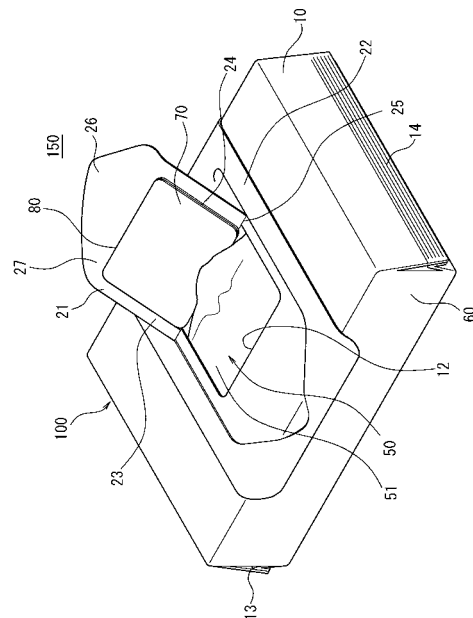
(54) 【発明の名称】 包装容器

(57) 【要約】

【課題】包装容器に積層状態で収容されているシートを包装容器の開口から取り出す動作をより容易に行うことが可能な包装容器を提供する。

【解決手段】本実施形態に係る包装容器100は、シート51の取り出し用の開口12を有する本体部10と、開口12を開閉可能に本体部10に設けられている蓋部21と、を備えている。本体部10は、相互に積み重ねられた複数枚のシート51を収容するものであり、可撓性フィルム(本体構成フィルム60)により構成されている。蓋部21の少なくとも一部分は、開口12から本体部10の内側に入り込んでいるか又は入り込み可能な、剛体の掻き出し部80とされている。

【選択図】 図5



【特許請求の範囲】**【請求項 1】**

シートの取り出し用の開口を有し、相互に積み重ねられた複数枚の前記シートを収容する、可撓性フィルムにより構成された本体部と、
前記開口を開閉可能に前記本体部に設けられている蓋部と、
を備え、

前記蓋部の少なくとも一部分は、前記本体部を構成する可撓性フィルムよりも曲げ剛性が高く、前記開口から前記本体部の内側に入り込んでいるか又は入り込み可能な掻き出し部とされている包装容器。

【請求項 2】

前記掻き出し部において、前記蓋部を閉じた状態で前記本体部の内側を向く部位には、前記シートに対して係脱可能に係合する係合部が設けられている請求項 1 に記載の包装容器。

【請求項 3】

前記蓋部は、
可撓性フィルムにより構成された蓋本体と、
前記蓋本体の内面に設けられ、前記掻き出し部を構成する補強材と、
を備えている請求項 1 又は 2 に記載の包装容器。

【請求項 4】

前記掻き出し部は板状に形成されている請求項 1 から 3 のいずれか一項に記載の包装容器。

【請求項 5】

請求項 1 から 4 のいずれか一項に記載の包装容器と、
相互に積み重ねられた状態で前記包装容器に収容されている複数枚の前記シートと、
を備える包装容器詰め品。

【発明の詳細な説明】**【技術分野】****【0001】**

本発明は、包装容器及び包装容器詰め品に関する。

【背景技術】**【0002】**

複数枚のシートを順次に取り出し可能に積層状態で収容する包装容器としては、例えば、特許文献 1 に記載のものがある。

【0003】

特許文献 1 の包装容器は、シートを収容する本体部と、本体部に形成された開口を開閉可能に本体部に貼り付けられている蓋部と、を備えている。この包装容器は、開口からシートを容易に取り出すことができるように、蓋部の内面において本体部の開口と対応する箇所にはシートと係合可能な係合部が設けられている。係合部は、開口の中央部に配置されている。

【先行技術文献】**【特許文献】****【0004】**

【特許文献 1】特開 2010 - 42826 号公報

【発明の概要】**【発明が解決しようとする課題】****【0005】**

本発明者等が検討したところ、特許文献 1 の技術のように係合部が開口の中央部に配置されている場合には、シートに対する係合部の係合動作の確実性が必ずしも十分ではなく、したがって、開口からのシートの取り出しが必ずしも容易ではない。

【0006】

10

20

30

40

50

本発明は、上記の課題に鑑みなされたものであり、包装容器に積層状態で收容されているシートを包装容器の開口から取り出す動作をより容易に行うことが可能な包装容器及び包装容器詰め品に関する。

【課題を解決するための手段】

【0007】

本発明は、シートの取り出し用の開口を有し、相互に積み重ねられた複数枚の前記シートを收容する、可撓性フィルムにより構成された本体部と、前記開口を開閉可能に前記本体部に設けられている蓋部と、を備え、前記蓋部の少なくとも一部分は、前記本体部を構成する可撓性フィルムよりも曲げ剛性が高く、前記開口から前記本体部の内側に入り込んでいるか又は入り込み可能な掻き出し部とされている包装容器を提供するものである。

10

【0008】

また、本発明は、本発明の包装容器と、前記包装容器に收容された複数枚の前記シートと、を備える包装容器詰め品を提供するものである。

【発明の効果】

【0009】

本発明によれば、包装容器に積層状態で收容されているシートを包装容器の開口から取り出す動作をより容易に行うことが可能となる。

【図面の簡単な説明】

【0010】

【図1】第1の実施形態に係る包装容器の斜視図である。

20

【図2】第1の実施形態に係る包装容器の平面図である。

【図3】第1の実施形態に係る包装容器の側断面図である。

【図4】第1の実施形態に係る包装容器の側断面図であり、蓋部を途中まで開いた状態を示す。

【図5】第1の実施形態に係る包装容器の斜視図であり、蓋部を開いた状態を示す。

【図6】第2の実施形態に係る包装容器の側断面図である。

【図7】第3の実施形態に係る包装容器の側断面図である。

【図8】第3の実施形態に係る包装容器の側断面図であり、蓋部を途中まで開いた状態を示す。

【図9】第3の実施形態に係る包装容器の側断面図であり、掻き出し部によってシートを掻き出す動作を示す。

30

【図10】第4の実施形態に係る包装容器の側断面図である。

【発明を実施するための形態】

【0011】

以下、本発明の実施形態について、図面を用いて説明する。なお、すべての図面において、同様の構成要素には同一の符号を付し、重複する説明は適宜に省略する。

【0012】

〔第1の実施形態〕

図1ないしは図5に示すように、本実施形態に係る包装容器100は、シート51の取り出し用の開口12を有する本体部10と、開口12を開閉可能に本体部10に設けられている蓋部21と、を備えている。本体部10は、相互に積み重ねられた複数枚のシート51を收容するものであり、可撓性フィルム（本体構成フィルム60）により構成されている。蓋部21の少なくとも一部分は、本体部10を構成する可撓性フィルムよりも曲げ剛性が高く、開口12から本体部10の内側に入り込んでいるか又は入り込み可能な掻き出し部80とされている。

40

ここで、シート51としては、例えば、ウェットティッシュなどのように、不織布、ガーゼ、コットン、或いは、ティッシュペーパーなどの紙等からなるシート材料に、液体（アルコール、消毒液、界面活性剤等を含む洗浄液、化粧水など）が含浸したものが挙げられる。

また、曲げ剛性とは、ヤング率（ E ）と断面二次モーメント（ I ）との積（ $E \cdot I$ ）で

50

ある。したがって、掻き出し部 80 の曲げ剛性が本体部 10 を構成する本体構成フィルム 60 の曲げ剛性よりも高いとは、必ずしも、材料特性としてのヤング率が、本体構成フィルム 60 よりも掻き出し部 80 の方が大きいことを意味するものではなく、本体構成フィルム 60 よりも掻き出し部 80 の方が、曲げ荷重に対して変形しにくいことを意味する。すなわち、例えば、掻き出し部 80 の方が蓋部 21 よりも厚いことによって曲げ変形しにくい場合も含まれる。

本実施形態の場合、蓋部 21 は、可撓性フィルムにより構成された蓋本体 27 と、蓋本体 27 の内面に設けられて掻き出し部 80 を構成する補強材 70 と、を備えている。

また、本実施形態に係る包装容器詰め品 150 は、本実施形態に係る包装容器 100 と、相互に積み重ねられた状態で包装容器 100 に収容されている複数枚のシート 51 と、

10

【0013】

以下の説明では、便宜的に、本体部 10 において開口 12 が形成されている側が上であるものとし、蓋部 21 が閉じられた状態において開口 12 を基準として後述する摘み部 26 側の方向を前であるものとし、図 2 における左方を左、図 2 における右方を右であるものとする。なお、これらの方向は、包装容器 100 及び包装容器詰め品 150 の製造時並びに使用時の方向を制限するものではない。

【0014】

本体部 10 は、例えば、1枚の可撓性のフィルムである本体構成フィルム 60 に対し、折り曲げ加工及びシール加工（ヒートシール）を施すことによって、袋体として構成されている。本体部 10 の形状は特に限定されないが、例えば、扁平な直方体形状とすることができる。

20

本体部 10 は、例えば、左右両側部にそれぞれ側部シール部 13、14（図 1、図 2、図 5）が形成されるとともに、本体部 10 の底面側に底部シール部 15（図 3、図 4）が形成されることにより、開口 12 を除く部位が密閉された形態の袋体となっている。左側の側部シール部 13 は、本体部 10 の左端部において前後方向に延在しており、右側の側部シール部 14 は、本体部 10 の右端部において前後方向に延在している。底部シール部 15 は、側部シール部 13 の長手方向（前後方向）における中央部から、側部シール部 14 の長手方向（前後方向）における中央部に亘って連続的に形成されている。本体部 10 の左右の側面及び前後の面がそれぞれマチとなっており、所定の高さ寸法を有する収容空間 11 が本体部 10 の内部に形成されている。

30

開口 12 の平面形状は特に限定されないが、開口 12 は、例えば平面視矩形状などの形状とされている。本体部 10 の上面における開口 12 の配置は特に限定されないが、例えば、本体部 10 の上面の中央部に開口 12 が配置されている。

ここで、本体構成フィルム 60 は、例えば、アルミシート（アルミ箔）やシリカ蒸着フィルムなどのバリア層を挟んでその表裏両面を例えばポリエチレン、ポリエチレンテレフタレート、ポリプロピレン、ポリアステル、ポリアミド、ポリ塩化ビニル等により構成された合成樹脂フィルム層で覆った積層フィルムである。外側の合成樹脂フィルム層の表面又は裏面には、印刷等によって、模様又は文字などが付されている。

本体構成フィルム 60 の具体的な層構造の例としては、外側層から順に、層厚 12 μm のポリエチレンテレフタレート層と、接着層と、層厚 7 μm のアルミシート（アルミ箔）層と、接着層と、層厚 30 μm の無軸延伸ポリプロピレン層と、を備える構造が挙げられる。ここで、バリア層であるアルミシート（アルミ箔）層の厚みは、他の層と比較して薄いため、本体構成フィルム 60 全体の曲げ剛性はアルミシート層以外の合成樹脂層の剛性が支配的となる。

40

包装容器 100 の可撓性及び保形性の観点から、本体構成フィルム 60 のヤング率は 40 MPa（0.04 GPa）以上 5500 MPa（5.5 GPa）以下であることがより好ましい。

【0015】

図 3 に示すように、収容空間 11 の内部には、積層体 50、すなわち積層状態とされた

50

複数枚のシート 5 1 が収容されている。シート 5 1 は、例えば、不織布により構成されている。ただし、シート 5 1 は、ガーゼなど、織布により構成されたものであっても良い。

シート 5 1 の折り畳み方は特に限定されないが、一例として、図 3 に示すような折り方とすることができる。すなわち、個々のシート 5 1 は、例えば、シート 5 1 の中央部である第 1 部分 5 1 a の上に、シート 5 1 の両端部である第 2 部分 5 1 b 及び第 3 部分 5 1 c がそれぞれ折り重なるように、3 つ折りされている。より詳細には、例えば、第 1 部分 5 1 a、第 2 部分 5 1 b 及び第 3 部分 5 1 c の各々は平面視矩形状であり、第 2 部分 5 1 b は第 1 部分 5 1 a の前部の上に重なっており、第 3 部分 5 1 c は第 1 部分 5 1 a の後部の上に重なっている。

各シート 5 1 は、互いに同じ向きに配置され、相互に重ねられている。従って、上下に隣接するシート 5 1 のうち、下側のシート 5 1 の第 2 部分 5 1 b の上方に、上側のシート 5 1 の第 2 部分 5 1 b が配置され、且つ、例えば、それら第 2 部分 5 1 b の間には上側のシート 5 1 の第 1 部分 5 1 a の前部が介在している。同様に、上下に隣接するシート 5 1 のうち、下側のシート 5 1 の第 3 部分 5 1 c の上方に、上側のシート 5 1 の第 3 部分 5 1 c が配置され、且つ、例えば、それら第 3 部分 5 1 c の間には上側のシート 5 1 の第 1 部分 5 1 a の後部が介在している。

ただし、シート 5 1 は他の形状に折り畳まれていても良い。

例えば、第 2 部分 5 1 b と第 3 部分 5 1 c との端部どうしが重なるような折り方であっても良い。

また、シート 5 1 は 2 つ折りとなっても良い。この場合に、折り畳まれたシート 5 1 の 2 つの部分の大きさは均等であっても良いし、不均等であっても良い。

また、シート 5 1 は、上記の第 2 部分 5 1 b 又は第 3 部分 5 1 c の一方が、第 1 部分 5 1 a を基準として図 3 のような折り方の場合とは反対側（第 1 部分 5 1 a の下側）に位置する折り畳み方になっていても良いし、或いは、当該折り畳み方から更に第 2 部分 5 1 b 及び第 3 部分 5 1 c が 2 つ折りされてシート 5 1 全体がジグザグに折り畳まれていても良い。

また、シート 5 1 は、ジグザグに 5 つ折りされていても（5 枚重ねに折り畳まれていても）良い。

また、シート 5 1 は、図 3 に示すような折り方にされた後、更に 2 つ折り（第 1 部分 5 1 a の半分ずつが背中合わせに接するような 2 つ折り）されていてもよい。つまり、図 3 に示すような折り方にした後で、折り目に対して直交する方向にシート 5 1 が折り畳まれていても良い。同様に、シート 5 1 は、上述した各々の折り畳み方にされた後、更に 2 つ折りされていてもよい。

ただし、これらは例示に過ぎず、シート 5 1 は更に他の形状に折り畳まれていても良い。

さらに、シート 5 1 は、必ずしも折り畳まれていなくても良い。

【0016】

本体部 1 0 の上面側の外面には、可撓性フィルムにより構成されたラベル 2 0 が貼り付けられている。

ラベル 2 0 は、リシールラベルとも称されるものであり、例えばポリエチレン、ポリエチレンテレフタレート、ポリプロピレン、ポリエステル、ポリアミド、ポリ塩化ビニル等の合成樹脂フィルムの単材か又は複合材、或いはこれらの合成樹脂フィルムとアルミシート（アルミ箔）等とを貼り合わせた積層フィルムにより構成されている。

ラベル 2 0 には、例えばスリット 2 0 a が形成されている。ラベル 2 0 においてスリット 2 0 a の内側の部分は蓋本体 2 7 を構成しており、スリット 2 0 a の外側の部分は粘着部 2 2 を構成している。すなわち、例えば、ラベル 2 0 の中央部によって蓋本体 2 7 が構成されており、粘着部 2 2 は蓋本体 2 7 の周囲を囲んでいる。スリット 2 0 a は、蓋本体 2 7 の他端側（後側）において不連続に形成されており、これにより蓋本体 2 7 の他端は粘着部 2 2 と繋がっている。

粘着部 2 2 は、内面側に設けられた粘着層を介して、本体部 1 0 の外面に対して粘着固

定されている。

蓋本体 27 は、内面に粘着層が設けられており、開口 12 を塞ぐ状態で本体部 10 の外面における開口 12 の縁部（例えば周囲縁部）に対して剥離可能に貼り付けられている。これにより、本体部 10 の内部の収容空間 11 を外気から密閉された状態にできるようになっている。なお、粘着層の材料としては、例えばポリエステル系、アクリル系、ゴム系等の感圧粘着剤を用いることができる。

蓋本体 27 は、蓋部 21 を開くための摘み部 26 を一端側（前側）に有している。摘み部 26 の内面には所謂糊殺し処理（粘着剤面に印刷を施すことにより、粘着剤の粘着性を不活性にする処理）が施されており、摘み部 26 は本体部 10 に対して非粘着性のフィルム片として構成されている。

ここで、蓋本体 27 において、内面に粘着層が設けられていて本体部 10 の外面に対して剥離可能に貼り付けられている部位を粘着部 23 と称する。例えば、蓋本体 27 において粘着層 24 を介して後述する補強材 70 が粘着されている部位と摘み部 26 とを除く部位が粘着部 23 となっている。

なお、ここでは、粘着部 22 が蓋本体 27 の周囲を囲んでいる例を説明したが、粘着部 22 は、例えば、蓋本体 27 の後側にのみ配置されていても良い。

本体部 10 に対する粘着部 23 の粘着強度は、本体部 10 に対する粘着部 22 の粘着強度よりも弱く設定されている。

【0017】

図 3 から図 5 に示すように、蓋本体 27 の内面側には、補強材 70 が設けられている。

補強材 70 の曲げ剛性は、本体部 10 を構成する本体構成フィルム 60 よりも曲げ剛性が高く、好ましくは、蓋本体 27 を構成する可撓性フィルムよりも曲げ剛性が高い。

上述のように、曲げ剛性とは、ヤング率（ E ）と断面二次モーメント（ I ）との積（ $E \cdot I$ ）である。

したがって、補強材 70 の曲げ剛性が本体構成フィルム 60（又は蓋本体 27 を構成する可撓性フィルム）の曲げ剛性よりも高いとは、必ずしも、材料特性としてのヤング率が、本体構成フィルム 60（又は蓋本体 27 を構成する可撓性フィルム）よりも補強材 70 の方が大きいことを意味するものではなく、本体構成フィルム 60（又は蓋本体 27 を構成する可撓性フィルム）よりも補強材 70 の方が、曲げ荷重に対して変形しにくいことを意味する。したがって、例えば、補強材 70 の方が本体構成フィルム 60（又は蓋本体 27 を構成する可撓性フィルム）よりも厚いことによって曲げ変形しにくい場合も含まれる。

ただし、補強材 70 の材料のヤング率が、本体構成フィルム 60（又は蓋本体 27 を構成する可撓性フィルム）の材料のヤング率よりも高いと、補強材 70 の厚みを抑えることができる観点で好ましい。補強材 70 としては、例えば、厚みが 1 mm 程度のポリプロピレン製の板材を採用することができる。

蓋本体 27 のヤング率は、本実施形態のように可撓性フィルムにより構成されたラベル 20 で構成されている場合には、開けやすさの観点から、40 MPa（0.04 GPa）以上 5500 MPa（5.5 GPa）以下であることが好ましい。

補強材 70 のヤング率は、補強材 70 の厚みを薄くできる観点から、本体構成フィルム 60（又は蓋本体 27 を構成する可撓性フィルム）のヤング率よりも高く且つ 550 GPa 以上 300 GPa 以下であることが好ましく、60 GPa 以上 250 GPa 以下であることも好ましい。例えば、蓋本体 27 を厚みが 20 μm のポリプロピレン層（外側層）と厚みが 50 μm のポリエチレンテレフタレート層（内側層）との積層体（総厚み 70 μm ）とした場合（ヤング率は 5.5 GPa 以下）に、補強材 70 としては、例えば厚みが 300 μm 程度のステンレス製の板材（市販のステンレス製の板材で最も厚みが薄く、ヤング率は約 200 GPa のもの）を採用することができる。

ただし、補強材 70 を、本体構成フィルム 60（又は蓋本体 27 を構成する可撓性フィルム）よりも低ヤング率の材料（ゴムなど）によって本体構成フィルム 60（又は蓋本体 27 を構成する可撓性フィルム）よりも肉厚に形成して、十分な可撓性とコシの強さとを

10

20

30

40

50

有するものとすることも好ましい。このようにすることにより、補強材 70 が曲げ変形しながらシート 51 を掻き出す動作を実現できるため、本体部 10 に收容されているシート 51 の残数が多く掻き出し部 80 の動作が許容される領域が狭い段階においても、好適にシート 51 を掻き出すことができる。

【0018】

補強材 70 は、例えば、粘着層 24 を介して蓋本体 27 の内面に対して粘着固定されている。

補強材 70 の材料は特に限定されないが、補強材 70 は、例えば、硬質プラスチックなどにより構成されている。

補強材 70 の形状は特に限定されないが、図 4 に示すように板状であることが蓋本体 27 の内面に対して粘着固定しやすい観点から好ましい。

補強材 70 は、例えば、その全面に亘って、蓋本体 27 に粘着固定されている。

補強材 70 (掻き出し部 80) の大きさ及び配置は特に限定されないが、補強材 70 (掻き出し部 80) は、蓋部 21 を閉じた状態において、平面視にて開口 12 の内側に収まっていることが好ましい。一例として、図 2 に示すように、蓋部 21 を閉じた状態での平面視において、補強材 70 の外形線が開口 12 の内縁に沿って配置されるようになっている。

【0019】

なお、蓋部 21 を閉じた状態での平面視において、補強材 70 (掻き出し部 80) は、開口 12 内において、蓋部 21 の基端側に偏って配置されており、これにより、掻き出し部 80 の端部が開口 12 の後端 (開口 12 における蓋部 21 の基端側の端部) に近接していることも好ましい。

ここで、蓋部 21 の一端が本体部 10 に対して固定又は連結されている場合には、当該一端が蓋部 21 の基端である。蓋部 21 の基端は、蓋部 21 と本体部 10 との境界部ということもできる。本体部 10 に対する蓋部 21 の一端の固定又は連結の態様としては、例えば、本実施形態のような粘着固定が挙げられる他、蓋部 21 と本体部 10 とが一体形成されている場合がある。これらの場合、蓋部 21 の先端とは、蓋部 21 において基端の対極に位置する部分 (基端の反対側の部分) である。なお、蓋部 21 が本体部 10 の外面に対して剥離可能に貼り付けられている場合で、且つ、蓋部 21 の一端が本体部 10 に粘着固定されている場合、蓋部 21 の一端は、蓋部 21 において本体部 10 に対して剥離可能に貼り付けられている部分よりも強固に本体部 10 に対して粘着固定されている。

ただし、蓋部 21 は、その全体が、本体部 10 の外面に対して剥離可能に貼り付けられていても良い。このような場合でも、一般的には蓋部 21 の一端には蓋部 21 を開くための摘み部 (摘み部 26 と同様の部分) が形成されているとともに、摘み部を起点として蓋部 21 が開かれるようになっており、蓋部 21 の基端は、蓋部 21 において摘み部とは反対側の端部である。この場合、蓋部 21 の先端は、摘み部である。

そして、蓋部 21 の基端側とは、蓋部 21 の基端と先端との中間部を基準とする基端側を意味する。

【0020】

また、蓋部 21 を閉じた状態での平面視において、補強材 70 (掻き出し部 80) における蓋部 21 の基端側の端部 (縁辺) は、開口 12 の後縁に沿った直線状となっても良いし、開口 12 の後端に対して傾斜した直線状又は曲線状となっても良いし、波形状 (一例として、ギザギザの形状) となっても良い。

なお、摘み部 26 は、補強材 70 よりも前方に配置されている。

【0021】

使用者が摘み部 26 を摘んで上に持ち上げることにより、蓋部 21 の粘着部 23 が摘み部 26 側 (一端側) から徐々に本体部 10 の外面から剥離し、蓋部 21 が開いた状態 (開口 12 が開いた状態) とすることができるようになってきている (図 4 参照) 。

なお、蓋部 21 を開いた状態では、例えば、補強材 70 の後端部がヒンジ部 25、すなわち支点となって蓋部 21 が揺動しうる。

10

20

30

40

50

ここで、本体部 10 は可撓性であることから変形しやすいため、補強材 70 (掻き出し部 80) を開口 12 から本体部 10 の内側に容易に入り込ませることができる。すなわち、掻き出し部 80 の基端側の端部を本体部 10 の内側に押し込む際に、本体部 10 の上面において開口 12 よりも後側の部分が下方に変形することによって、掻き出し部 80 の基端側の端部を本体部 10 の内側に容易に入り込ませることができる。これにより、本体部 10 内のシート 51 を、剛性が高い掻き出し部 80 によって前方に掻き出すことができる (図 4 及び図 5 参照)。よって、シート 51 において掻き出し部 80 により掻き出された部分を容易に摘まむことができるため、開口 12 からのシート 51 の取り出しが容易となる。

また、本体部 10 が可撓性であることから、シート 51 の数が少なくなった場合でも、
10
掻き出し部 80 の基端側の端部がシート 51 に届くまで掻き出し部 80 を本体部 10 の内側の奥部に容易に入り込ませて、該掻き出し部 80 によってシート 51 を掻き出すことができる。

また、蓋本体 27 が可撓性フィルムにより構成されていることによっても、掻き出し部 80 の動作の自由度が更に高められており、掻き出し部 80 を更に容易に本体部 10 の内側に入り込ませることが可能となっている。

【 0022 】

以上のような第 1 の実施形態に係る包装容器 100 及び包装容器詰め品 150 において、蓋部 21 の少なくとも一部分は、本体部 10 を構成する本体構成フィルム 60 よりも曲げ剛性が高く、開口 12 から本体部 10 の内側に入り込んでいるか又は入り込み可能な掻き出し部 80 とされている。よって、掻き出し部 80 を用いて、本体部 10 内のシート 51 を前方に掻き出すことができるため、包装容器 100 に収容されているシート 51 を包装容器 100 の開口 12 から取り出す動作をより容易に行うことが可能となる。
20

【 0023 】

〔 第 2 の実施形態 〕

次に、図 6 を用いて第 2 の実施形態を説明する。

本実施形態に係る包装容器 100 及び包装容器詰め品 150 は、掻き出し部 80 に係合部 30 が設けられている点で、上記の第 1 の実施形態に係る包装容器 100 及び包装容器詰め品 150 と相違し、その他の点では上記の第 1 の実施形態に係る包装容器 100 及び包装容器詰め品 150 と同様に構成されている。
30

すなわち、掻き出し部 80 において、蓋部 21 を閉じた状態で本体部 10 の内側を向く部位には、シート 51 に対して係脱可能に係合する係合部 30 が設けられている。係合部 30 としては、例えば、面ファスナーを用いることができる。

このような係合部 30 が掻き出し部 80 に設けられていることによって、より確実に掻き出し部 80 によってシート 51 を前方に掻き出すことができる。

【 0024 】

〔 第 3 の実施形態 〕

次に、図 7 から図 9 を用いて第 3 の実施形態を説明する。

本実施形態に係る包装容器 100 及び包装容器詰め品 150 は、以下に説明する点で、上記の第 1 の実施形態に係る包装容器 100 及び包装容器詰め品 150 と相違し、その他の点では上記の第 1 の実施形態に係る包装容器 100 及び包装容器詰め品 150 と同様に構成されている。
40

【 0025 】

本実施形態の場合、図 8 及び図 9 に示すように、蓋部 21 を開く際に、2 箇所 of ヒンジ部 (ヒンジ部 25、第 2 ヒンジ部 29) が支点となる動作が可能である。このような動作を実現するため、本実施形態では、図 7 から図 9 に示すように、蓋部 21 において補強材 70 が粘着されている範囲が、開口 12 の後端部から前方に離間している。

蓋部 21 を開く際には、例えば、補強材 70 の後端部が 1 つ目のヒンジ部 (ヒンジ部 25) となり、開口 12 の後端部が 2 つ目のヒンジ部 (第 2 ヒンジ部 29) となる。

【 0026 】

10

20

30

40

50

本実施形態によっても、第1の実施形態と同様に、掻き出し部80を用いて、本体部10内のシート51を前方に掻き出すことができるため、包装容器100に收容されているシート51を包装容器100の開口12から取り出す動作を容易に行うことが可能となる。

本実施形態の場合、蓋部21（蓋本体27）においてヒンジ部25と第2ヒンジ部29との間の部分は、自由に変形することができる。このため、例えば、図9に示すように、掻き出し部80を收容空間11の深い位置に押し込んだ状態で、掻き出し部80によりシート51を掻き出すこと等が可能となる。よって、シート51の数が減ってきた場合でも、シート51を開口12から取り出す動作が容易となる。

なお、図9においては、蓋本体27においてヒンジ部25と第2ヒンジ部29との間の部分の長さの範囲内で、掻き出し部80の後端部を開口12から本体部10の内側に入り込ませた状態を示している。ただし、本体部10の上面において開口12よりも後側の部分が下方に変形することによって、掻き出し部80は、図9に示すよりも更に下方に移動可能である。

【0027】

〔第4の実施形態〕

次に、図10を用いて第4の実施形態を説明する。

本実施形態に係る包装容器100及び包装容器詰め品150は、以下に説明する点で、上記の第1の実施形態に係る包装容器100及び包装容器詰め品150と相違し、その他の点では上記の第1の実施形態に係る包装容器100及び包装容器詰め品150と同様に構成されている。

【0028】

本実施形態の場合、蓋部21の全体が掻き出し部80を構成している。すなわち、蓋部21は、本体部10を構成する本体構成フィルム60よりも曲げ剛性が高い。蓋部21は、例えば、硬質プラスチックなどの硬質の材料により構成されている。

【0029】

蓋部21と本体部10とは、開口12の後端部において、可撓性フィルムにより構成された連結フィルム93を介して相互に連結されている。すなわち、例えば、蓋部21の上面における後端部から本体部10の上面において蓋部21の後端部の後側に隣接する部位に亘って連結フィルム93が粘着固定されることによって、蓋部21と本体部10とが連結されている。

【0030】

本実施形態の場合も、掻き出し部80（つまり蓋部21）を用いてシート51を掻き出すことができる。このため、シート51において掻き出し部80によって掻き出された部分を容易に摘まむことができるので、シート51を開口12から取り出す動作を容易に行うことが可能となる。

【0031】

本発明は上述の各実施形態に限定されるものではなく、本発明の目的が達成される限りにおける種々の変形、改良等の態様も含む。各実施形態において説明された事項は、適宜、組み合わせることが可能である。

【0032】

包装容器100及び包装容器詰め品150の各構成要素は、個々に独立した存在である必要はない。複数の構成要素が一個の部材として形成されていること、一つの構成要素が複数の部材で形成されていること、ある構成要素が他の構成要素の一部であること、ある構成要素の一部と他の構成要素の一部とが重複していること、等を許容する。

【0033】

上記実施形態は、以下の技術思想を包含する。

<1>シートの取り出し用の開口を有し、相互に積み重ねられた複数枚の前記シートを收容する、可撓性フィルムにより構成された本体部と、前記開口を開閉可能に前記本体部に設けられている蓋部と、を備え、前記蓋部の少なくとも一部分は、前記本体部を構成する

10

20

30

40

50

可撓性フィルムよりも曲げ剛性が高く、前記開口から前記本体部の内側に入り込んでいるか又は入り込み可能な搔き出し部とされている包装容器。

< 2 > 前記搔き出し部において、前記蓋部を閉じた状態で前記本体部の内側を向く部位には、前記シートに対して係脱可能に係合する係合部が設けられている請求項 1 に記載の包装容器。

< 3 > 前記蓋部は、可撓性フィルムにより構成された蓋本体と、前記蓋本体の内面に設けられ、前記搔き出し部を構成する補強材と、を備えている < 1 > 又は < 2 > に記載の包装容器

< 4 > 前記搔き出し部は板状に形成されている < 1 > から < 3 > のいずれか一項に記載の包装容器。

< 5 > < 1 > から < 4 > のいずれか一項に記載の包装容器と、相互に積み重ねられた状態で前記包装容器に収容されている複数枚の前記シートと、を備える包装容器詰め品。

【符号の説明】

【 0 0 3 4 】

1 0	本体部	
1 1	収容空間	
1 2	開口	
1 3	側部シール部	
1 4	側部シール部	
1 5	底部シール部	20
2 0	ラベル	
2 0 a	スリット	
2 1	蓋部	
2 2	粘着部	
2 3	粘着部	
2 4	粘着層	
2 5	ヒンジ部	
2 6	摘み部	
2 7	蓋本体	
2 9	第 2 ヒンジ部	30
3 0	係合部	
5 0	積層体	
5 1	シート	
5 1 a	第 1 部分	
5 1 b	第 2 部分	
5 1 c	第 3 部分	
6 0	本体構成フィルム	
7 0	補強材	
8 0	搔き出し部	
9 3	連結フィルム	40
1 0 0	包装容器	
1 5 0	包装容器詰め品	

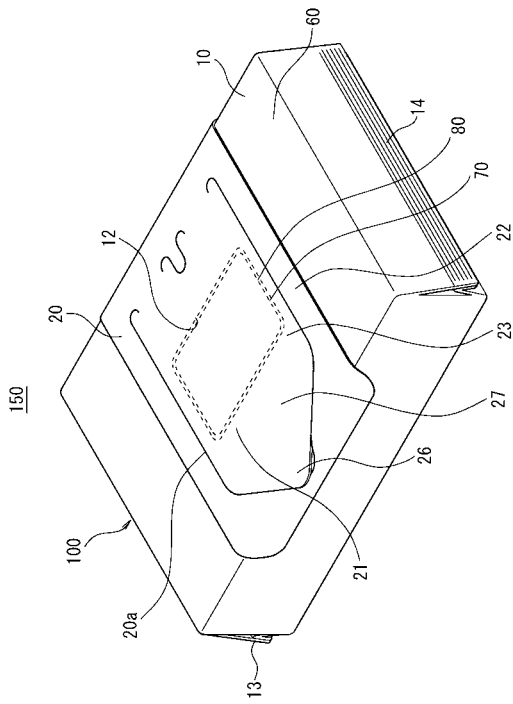
10

20

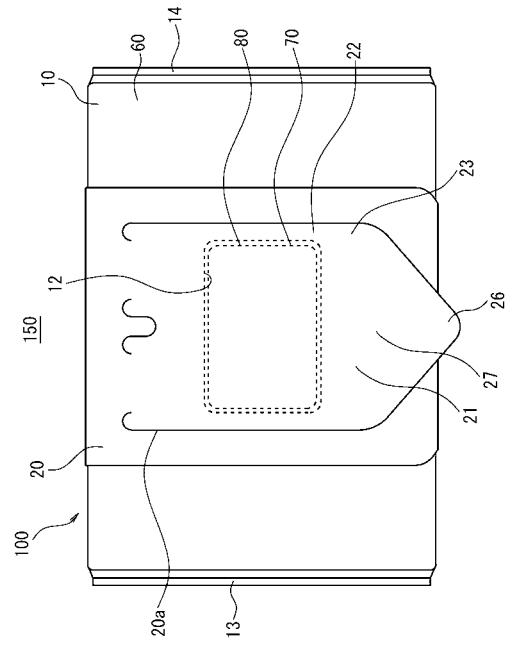
30

40

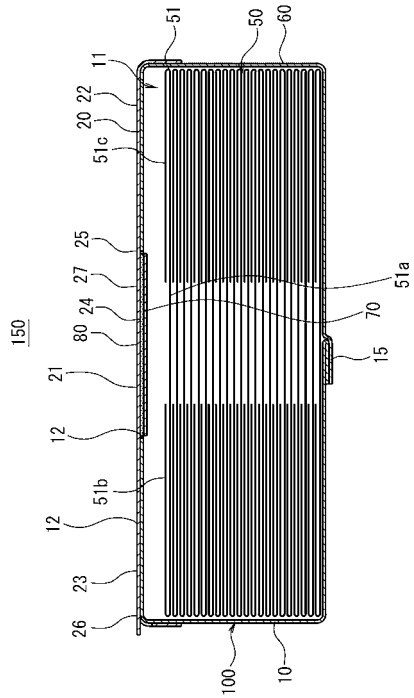
【 図 1 】



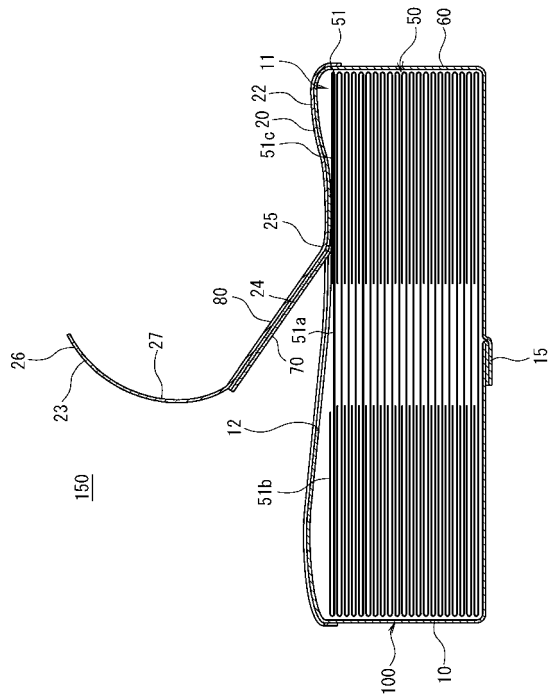
【 図 2 】



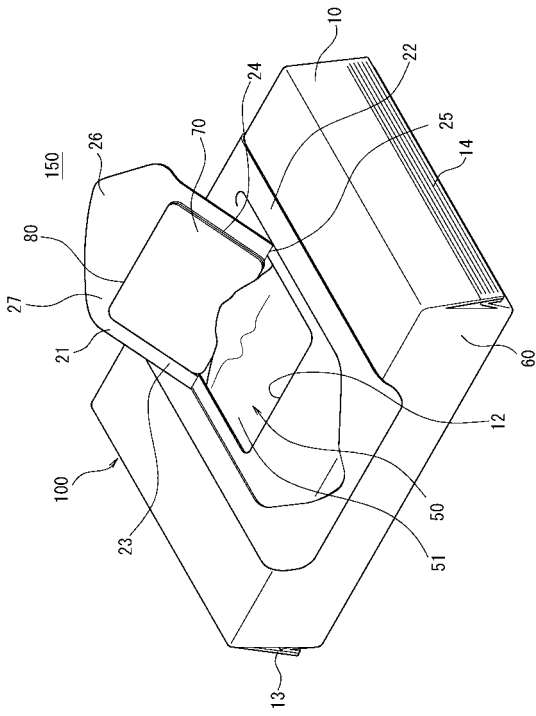
【 図 3 】



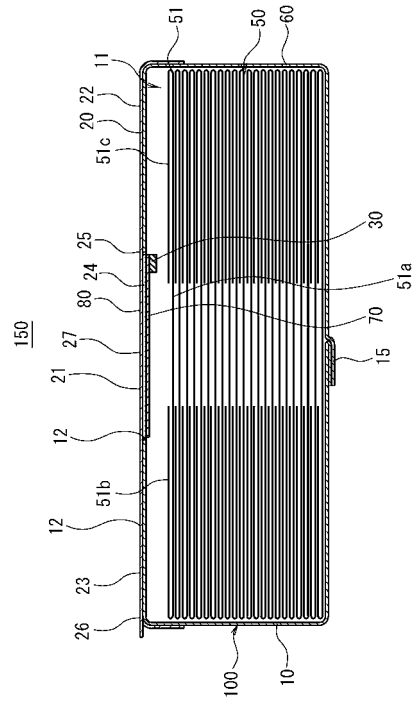
【 図 4 】



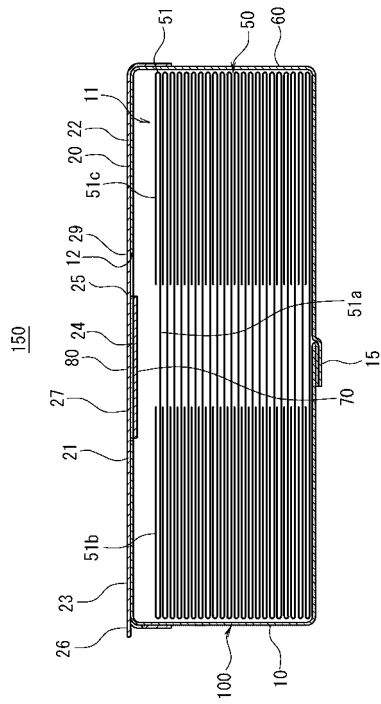
【 図 5 】



【 図 6 】



【 図 7 】



【 図 8 】

