

(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2008-230649

(P2008-230649A)

(43) 公開日 平成20年10月2日(2008.10.2)

(51) Int.Cl.	F 1	テーマコード (参考)
B 6 5 D 33/00 (2006.01)	B 6 5 D 33/00	3 E 0 6 4
B 6 5 D 33/01 (2006.01)	B 6 5 D 33/01	

審査請求 未請求 請求項の数 4 O L (全 9 頁)

(21) 出願番号	特願2007-71058 (P2007-71058)	(71) 出願人	000003193
(22) 出願日	平成19年3月19日 (2007. 3. 19)		凸版印刷株式会社
			東京都台東区台東 1 丁目 5 番 1 号
		(74) 代理人	100064908
			弁理士 志賀 正武
		(74) 代理人	100108578
			弁理士 高橋 詔男
		(74) 代理人	100089037
			弁理士 渡邊 隆
		(74) 代理人	100101465
			弁理士 青山 正和
		(74) 代理人	100094400
			弁理士 鈴木 三義
		(74) 代理人	100108453
			弁理士 村山 靖彦

最終頁に続く

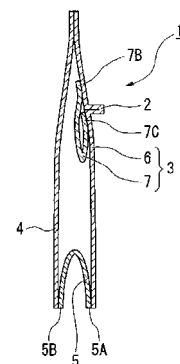
(54) 【発明の名称】 包装袋

(57) 【要約】

【課題】内容物の充填を容易に行うことができ、壁面等への設置が容易な包装袋を提供する。

【解決手段】本発明は、前面部 6 及び背面部 4 の四方の端部が一体に接合されて形成された包装袋 1 であって、前面部 6 の上端と下端の中間の位置に、前面部 6 の外面上に突出する開封部 2 を備え、開封部 2 は、前面部 6 が折り返された 2 以上の折返し部が、一体に接合されることによって設けられていることを特徴とする。

【選択図】 図 2



【特許請求の範囲】

【請求項 1】

前面部及び背面部の四方の端部が一体に接合されて形成された包装袋であって、
前記前面部の上端と下端の中間の位置に、前記前面部の外面上に突出する開封部を備え

、
前記開封部は、前記前面部が折り返された 2 以上の折返し部が、一体に接合されること
によって設けられていることを特徴とする包装袋。

【請求項 2】

前記前面部は、1 枚のシート状部材で形成されていることを特徴とする請求項 1 に記載
の包装袋。

10

【請求項 3】

気体透過性及び可撓性を有するシート状の材料で形成され、上端が、前記前面部の前記
背面部に対向する面の、前記開封部の上側に接合され、かつ下端が、前記上端が接合され
た面の前記開封部の下側に接合された仕切部をさらに備えることを特徴とする、請求項 1
又は 2 に記載の包装袋。

【請求項 4】

逆 V 字状に前後に折り曲げられ、前端が前記前面部の下端に接合され、後端が前記背面
部の下端に接合された底面部をさらに備えることを特徴とする、請求項 1 から 3 のいずれ
か 1 項に記載の包装袋。

【発明の詳細な説明】

20

【技術分野】

【0001】

本発明は、芳香剤や除湿剤等を充填して設置する包装袋に関する。

【背景技術】

【0002】

従来、芳香剤、消臭剤、吸湿材、防虫剤等は、プラスチック成形品、ガラス瓶等の容器
に収納された状態で販売及び使用されていることが多い。これらの容器は廃棄時の容積が
大きいため、収納される薬剤等のみを詰め替える等の方法が行われているが、詰め替え作
業が煩雑であるという問題がある。

【0003】

30

これらの問題を解決するために、フィルム等を溶着して形成した包装袋の開口部に気体
透過性を有する天部フィルムが設けられた包装袋が提案されている（例えば、特許文献 1
参照。）。この包装袋は、使用後に折りたたむことができるため、廃棄時の容積を小さく
することができる。

【特許文献 1】特開 2004-359292 号公報

【発明の開示】

【発明が解決しようとする課題】

【0004】

しかしながら、特許文献 1 の包装袋の天部フィルムは、包装袋の前面及び背面に融着さ
れている。従って、製造工程としては天部フィルムを包装袋の一方の面にのみ融着するこ
とで充填口を確保し、薬剤等の内容物の充填後に他方の面と融着することが必要となる。
このため、工程が煩雑になるという問題がある。

40

【0005】

また、上述の芳香剤等が設置される洗面所や押入れ等の場所は、設置のための十分なス
ペースが確保できない場合も多い。この場合、包装袋の上部を壁面に画鋲等で固定したり
、上部に設けられた掛け孔を壁面のフックに掛けたりすることによって設置することが要
請される場合がある。

【0006】

しかしながら、特許文献 1 に記載の包装袋は、開口部が上端に設けられているので、上
述のように設置するためのスペースが上部には充分なく、壁面等への設置は困難である。

50

また、上述のように設置しても、開口部が十分に開口せず、内容物の効果が十分に得られない場合もある。

【0007】

さらに、開口部付近に天部フィルムが設けられているため、上記のような設置を行う際に、天部フィルムを破損してしまう可能性もある。この場合、芳香剤等の拡散が不安定になるという問題がある。

【0008】

本発明は、上記事情に鑑みてなされたものであり、内容物の充填を容易に行うことができ、壁面等への設置が容易な包装袋を提供することを目的とする。

【課題を解決するための手段】

10

【0009】

本発明の包装袋は、前面部と背面部の四方の端部が一体に接合されて形成された包装袋であって、前記前面部の上端と下端の中間の位置に、前記前面部の外面上に突出する開封部を備え、前記開封部は、前記前面部が折り返された2以上の折返し部が、一体に接合されることによって設けられていることを特徴とする。

【0010】

本発明の包装袋は、開封部を左右方向に引くことによって、包装袋の上端でなく、上端から離れた位置の前面が開口する。

【0011】

前記前面部は、1枚のシート状部材で形成されてもよい。

20

【0012】

本発明の包装袋は、気体透過性及び可撓性を有するシート状の材料で形成され、上端が、前記前面部の前記背面部に対向する面の、前記開封部の上側に接合され、かつ下端が、前記上端が接合された面の前記開封部の下側に接合された仕切部をさらに備えてもよい。

【0013】

さらに本発明の包装袋は、逆V字状に前後に折り曲げられ、前端が前記前面部の下端に接合され、後端が前記背面部の下端に接合された底面部をさらに備えてもよい。

【発明の効果】

【0014】

本発明の包装袋によれば、開封のための機構を上端に設ける必要がないので、内容物の充填を容易に行うことができる。また、前面部に形成された開封部を引き裂くと、前面部が開口するので、開封部と上端の間のスペースを用いて、容易に壁面等に固定することができる。

30

【発明を実施するための最良の形態】

【0015】

以下、本発明の一実施形態の包装袋1について、図1から図8を参照して説明する。

図1は包装袋1の斜視図である。包装袋1の内部には、芳香剤Aが収納されている。

図2は包装袋1の側面を断面で示す図である。包装袋1は、開封部2を有する前壁部3と、前壁部3に接合された背面部4と、前壁部3と背面部4の間に介装された底面部5とを有して形成されている。

40

【0016】

図1に示すように、前壁部3と背面部4とは、左右及び上部の端部が一体に接合されており、下端は後述するように、底面部5を介して一体に接合されている。

なお、以下の説明における前後左右等の表現は、図1のように、前壁部3を正面に、かつ底面部5を下にした状態を基準とする。

【0017】

前壁部3は包装袋1の外面を形成する前面部6と、前面部6の背面部4に対向する面に一体に接合された仕切部7とで構成されている。

前面部6は、熱融着性を有する1枚のシート状の可撓性フィルム（以下、「本体フィルム」と称する。）で形成されている。本体フィルムは、熱融着性を有する単一フィルムで

50

も、少なくとも一方の面に熱接着性樹脂層が積層された積層フィルムでもよい。

【0018】

前面部6は、上端と下端の間の任意の中間位置で包装袋1の外側に突出するように幅方向にわたって折り返されている。折り返された部分は一体に接合されており、開封部2が外面上に突出して形成されている。開封部2の幅方向の左右の端部には、開封部2を引き裂く際のきっかけとなるノッチ8が設けられている。ノッチ8は左右いずれか一方の端部に設けられてもよい。また、ノッチ8に代えてスリットを設けてもよい。

【0019】

仕切部7は、気体透過性及び可撓性を有するシート状の材料で形成されている。本実施形態においては、通気孔7Aが複数設けられた熱融着性フィルムから形成されている。これに代えて、熱融着性を有する織布、不織布、樹脂加工によって熱融着性を付与した織布等によって仕切部7を形成しても良い。仕切部7の材料は、充填される内容物の性質を考慮して上述の材料から適宜選択されるのが好ましい。

【0020】

図1に示すように、仕切部7は、折り曲げ線が左右に延びるように折り曲げられており、図2に示すように、側面視において略V字状に折りたたまれている。仕切部7の上端7B及び下端7Cは、それぞれ開封部2の上側と下側で前面部6と熱融着されて接合されている。

【0021】

背面部4は、本体フィルムと同様の材質の1枚のフィルム部材で形成されている。底面部5は、本体フィルムと同様の材質のフィルムで形成されており、前面部6と背面部4との間に、略逆V字状に折りたたまれて介装され、前端5A及び後端5Bが、それぞれ前面部6及び背面部4と熱融着されて接合されている。

【0022】

上記のように構成された包装袋1の製造手順及び包装袋1への芳香剤Aの充填手順について、図1から図8を参照して説明する。

まず、図3に示すように、前面部6上の開封部2を形成する位置F1が、外側に突出するように、かつ折り線が左右に延びるように折り返される。さらに、位置F1から開封部2の突出する長さだけ上下に離れた位置F2及びF3が、内側に突出するように折り返される。

【0023】

図5に示すように、F1及びF2の折り線で規定される第1折返し部（折返し部）2Aと、F1及びF3の折り線で規定される第2折返し部（折返し部）2Bとを熱融着によって一体に接合すると、開封部2が形成される。開封部2の左右いずれかあるいは両方の端部にノッチ8（不図示）が設けられる。

【0024】

仕切部7は、図4及び図5に示すように、高さ方向の midpoint より下の位置F4で下端7Cが手前に来るように折り曲げられる。図6に示すように、上端7Bを、前面部6の背面部4に対向する面の開封部2より上側、下端7Cを、同じ面の開封部2より下側にそれぞれ熱融着して前面部6と一体に接合することによって、前壁部3が完成する。

【0025】

続いて、図2に示すように、逆V字状に前後に折り曲げた底面部5の前端5A及び後端5Bがそれぞれ前壁部3及び背面部4と熱融着されて接合される。さらに、前壁部3、背面部4、及び底面部5の左右の端部を熱融着で一体化する。

【0026】

包装袋1の自立性を高めるために、図1に示すように、折り曲げられた底面部5の左右の上端から、それぞれ左右端と約45度の角度をなすように、下端まで熱融着による補助シール9を設ける。

こうして、図7(a)に示すように、上端に充填口10を有する包装袋1が完成する。

【0027】

10

20

30

40

50

図 7 (a) 及び (b) に示すように、開口した充填口 10 から芳香剤 A を投入した後、図 7 (c) に示すように、熱融着で充填口 10 を封止する。

【0028】

開封する際は、ノッチ 8 から開封部 2 を左右方向に引く。すると、第 1 折返し部 2 A と第 2 折返し部 2 B とが一体に接合された開封部 2 は、上下の前面部 6 との厚さの違いによって、上下の前面部 6 との界面で引き裂かれる。こうして、図 8 に示すように開口部 11 が形成される。開口部 11 は、前面部 6 と一体に融着された仕切部 7 によって全周が密閉されているため、芳香剤 A の拡散は、仕切部 7 によって好適に制御される。

【0029】

開封後の包装袋 1 は、底面部 5 を広げて自立させて設置してもよいし、開口部 11 より上方の部分を画鋲等で直接壁面に固定して設置しても良い。また、上端の封止部分の面積を大きくし、封止部分に壁面のフック等に掛けるための掛け孔を設けてもよい。

【0030】

本発明の包装袋 1 によれば、仕切部 7 の上下の端部 7 A、7 B を前面部 6 に接合するだけで、開口部 11 を全周にわたって密閉することができるので、芳香剤 A 等の内容物充填後に、仕切部 7 を背面部 4 と融着する工程を必要としない。従って、内容物の充填を含めた製造工程を簡素にすることができる。さらに、充填される内容物が液体の場合に、背面部 4 にはねて付着したりすることに伴う仕切部 7 と背面部 4 とのシール不良等も防ぐことができる。

【0031】

また、開封部 2 が前面部 6 に設けられているので、開口部 11 は包装袋 1 の上端でなく、前面に形成される。従って、開封部 2 の上部を画鋲等で固定する等の方法によって、開口部 11 が良好に開いた状態で包装袋 1 を壁面等に固定することができる。従って、設置スペースが充分確保できない場合でも設置可能な包装袋とすることができる。

【0032】

さらに、開封部 2 は、前面部 6 が折り返されて形成された第 1 折返し部 2 A と第 2 折返し部 2 B とが一体に接合されているため、その上下の 1 層構造の前面部 6 との厚みの差によって、大きな力を必要とせずに、開封部 2 と前面部 6 との界面が容易に引き裂かれる。従って、開封部 2 に罫線を設けたり、カット用の別部材を配置したりする等の特別な加工を設けずに、簡素な構造で、かつスムーズに開封可能な包装袋を構成することができる。

【0033】

また、前面部 6 が、開封部 2 も含めて 1 枚のシート状の本体フィルムで形成されているので、部品点数が少なく、低コストで簡素な構造に包装袋を構成することができる。

【0034】

加えて、上端に開口部を設ける場合よりも、開口部 11 を底面に近づけることができる。従って、自立させて使用する際の重心がより低い位置になるので、より安定な状態で使用することができる。

【0035】

以上、本発明の実施形態について説明してきたが、本発明の技術範囲は上記実施の形態に限定されるものではなく、本発明の趣旨を逸脱しない範囲において種々の変更を加えることが可能である。

例えば上述の実施形態においては、仕切部及び底面部を有して構成された例を説明したが、充填する内容物の性質や使用状況などによって、仕切部及び底面部のいずれか一方又は両方が必要とされない場合は、これらを適宜除いて本発明の包装袋を形成してもよい。

【0036】

また、開封部は、前面部の任意の位置に設けることができるため、開封部から包装袋の上端までの長さを自由に設定することができる。従って、開封部から上端までの長さを大きくして、所望の形状にカットするなどの方法によって、包装袋のデザイン性を高めることができる。また、包装袋全体を小さく成形したい場合は、開封部から上端までの距離を必要最小限の長さにしてもよい。

【0037】

さらに上述の実施形態においては、前面部6が1枚のフィルムを折り曲げて形成されている例を説明したが、これに代えて、上下2枚のフィルムの端部をそれぞれ折り曲げ、端部を融着して一体に接合することによって、開封部を有する前面部を形成しても良い。

【0038】

また、上述の実施形態においては2枚の折返し部が一体に接合されて開封部が設けられている例を説明したが、これに代えて、前面部をさらに折返してより多くの折返し部を形成し、それらを一体に接合して開封部を設けてもよい。このようにすると、開封部と前面部との厚さの差がより大きくなり、より開封しやすくなる。

【図面の簡単な説明】

10

【0039】

【図1】本発明の一実施形態の包装袋を示す斜視図である。

【図2】同包装袋の断面図である。

【図3】同包装袋の前面部の折返し位置を示す図である。

【図4】同包装袋の仕切部の折返し位置を示す図である。

【図5】折り曲げ加工後の前面部及び仕切部の断面図である。

【図6】同包装袋の前壁部の断面図である。

【図7】同包装袋に芳香剤を充填する工程を示す断面図である。

【図8】同包装袋が開封された状態を示す斜視図である。

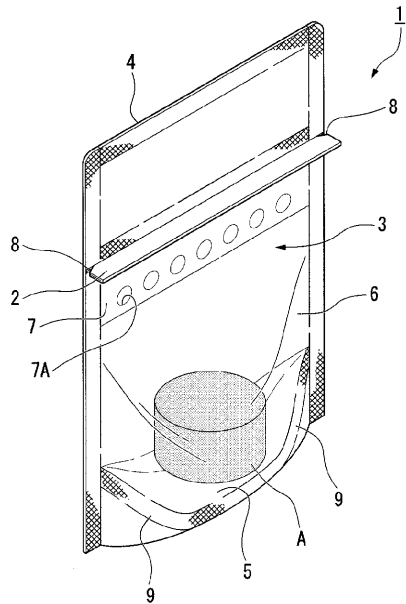
【符号の説明】

20

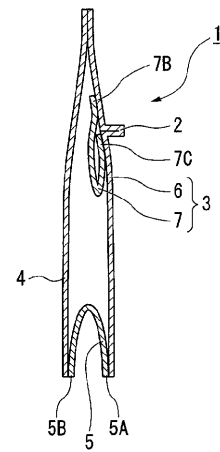
【0040】

- 1 包装袋
- 2 開封部
- 2 A 第1折返し部（折返し部）
- 2 B 第2折返し部（折返し部）
- 4 背面部
- 5 底面部
- 6 前面部
- 7 仕切部

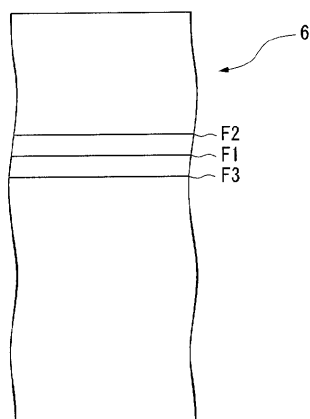
【図 1】



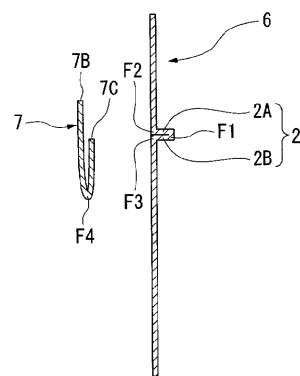
【図 2】



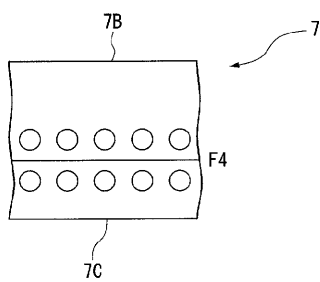
【図 3】



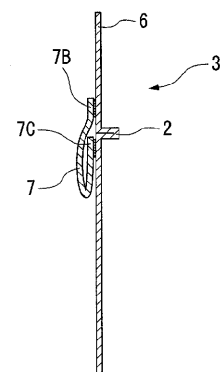
【図 5】



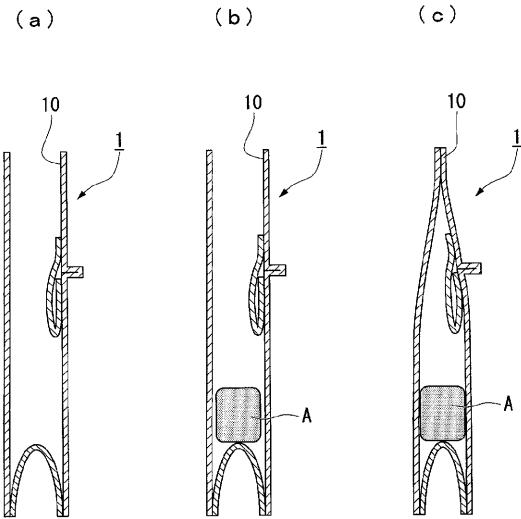
【図 4】



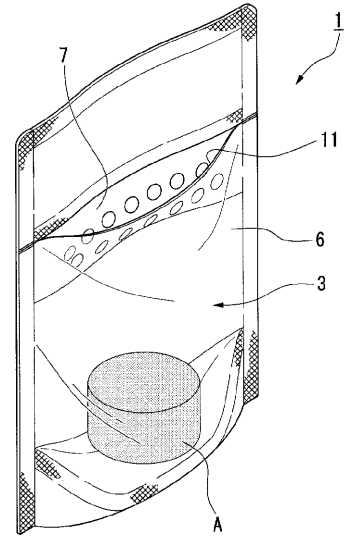
【図 6】



【図 7】



【図 8】



フロントページの続き

(72)発明者 塩川 俊一

東京都台東区台東1丁目5番1号 凸版印刷株式会社内

(72)発明者 栄 賢治

東京都台東区台東1丁目5番1号 凸版印刷株式会社内

Fターム(参考) 3E064 AA05 AB25 BA21 BB03 BC18 EA08 FA01 HD07 HL05 HN05
HP01