

(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2010-58818

(P2010-58818A)

(43) 公開日 平成22年3月18日(2010.3.18)

(51) Int.Cl.	F 1	テーマコード (参考)
B 6 5 D 77/38 (2006.01)	B 6 5 D 77/38	3 E 0 6 7
B 6 5 D 75/46 (2006.01)	B 6 5 D 75/46	
B 6 5 D 77/30 (2006.01)	B 6 5 D 77/30	C

審査請求 未請求 請求項の数 2 O L (全 6 頁)

(21) 出願番号	特願2008-227807 (P2008-227807)	(71) 出願人	308015784
(22) 出願日	平成20年9月5日 (2008.9.5)		株式会社テクノプラス
			栃木県宇都宮市西二丁目2番35号
		(74) 代理人	100083633
			弁理士 松岡 宏
		(72) 発明者	木村 正樹
			栃木県宇都宮市西二丁目2番35号 株式
			会社テクノプラス内
		Fターム(参考)	3E067 AA11 AB99 BA12A BB14A EA06
			EA11 FA01 FC01

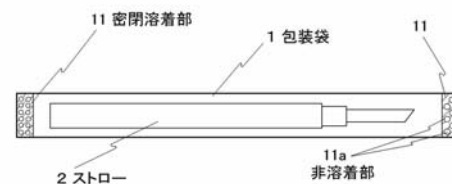
(54) 【発明の名称】 ストロー包装体

(57) 【要約】

【課題】本発明は氷水の中でも密閉包装が略確実に且つ使用時には容易にストローが取出せると共にコスト高にならないストロー包装体を提供することを目的とする。

【解決手段】合成樹脂製フィルムにより形成した長方形状の包装袋1でもって、ストロー2を密閉包装したストロー包装体であって、包装袋1の長手方向の端部側を、非溶着部11aが多数独立して点在する密閉溶着部11に形成させたものと成す。また前記非溶着部11aを千鳥状に配列すると良い。

【選択図】 図1



【特許請求の範囲】

【請求項 1】

合成樹脂製フィルムにより形成した長方形の包装袋（１）でもって、ストロー（２）を密閉包装したストロー包装体であって、前記包装袋（１）の長手方向の端部側を、非溶着部（１１ａ）が多数独立して点在する密閉溶着部（１１）に形成したことを特徴とするストロー包装体。

【請求項 2】

前記非溶着部（１１ａ）が千鳥状に配列された請求項 1 記載のストロー包装体。

【発明の詳細な説明】

10

【技術分野】

【0001】

本発明は氷水の中でも密閉包装が略確実に且つ使用時には容易にストローが取出せる飲料用紙パックに装着するストロー包装体に関する。

【背景技術】

【0002】

従来、ストロー包装体が外面に装着された飲料用紙パックを、行楽地やプールなどに持って行く際、それを氷水が入れられたクーラーボックスなどの中に入れ、飲料水を冷やす場合が多くあった。この時、ストロー包装体が氷水の中に入れられると、両端に設けたシール部からその内部に氷水が入る事故が多く発生した。このため、ポリエチレンやポリプロピレンのフィルムを熱溶着で全面シールさせたストロー包装体が主流となっていた。しかしながら、全面溶着したものは、図 3 に示す矢印のようにストローの先端側を下に向けて押出そうとしてもなかなかストローを取出すことが難しいのが現状であった。一方、近年に於いては、保冷材が容易に手に入るようになったので、ストロー包装体が外面に装着された飲料用紙パックを、行楽地やプールなどに持って行く際、氷水の代わりに保冷材が入れられたクーラーボックスが多くなり、従来の如き氷水が入る事故を心配しなくても良い場合も多くなったため、ストローを取出し易くするために、ストロー包装体の両端に設けたシール部は熱溶着部を多数点在させたものに代りつつある。しかしながら、近年に於いても、氷をクーラーボックスなどの中に入れ、飲料水を冷やす場合がまだまだ多くあるため、氷が解けて、従来の如きストロー包装体の内部に氷水が入る事故が多く発生しているのが現状である。

20

30

【0003】

この対策として、熱溶着部に切れ目を入れ、その上から他のフィルムを貼付けたものもあるが、これは製作時に手間が掛かると共に新たなフィルムが必要となるため、コスト高になっていた。又、ストロー包装体を構成する包装フィルムとして、多数の透孔を面状に形成した多孔フィルムに、押出しラミネートにより無多孔層を形成した 2 層積層フィルムを使用したものが、特開 2004 - 244105 で提案されている。この目的はストロー包装体を容器から剥離することなく、極めて簡単にストローを取出すことができると共にストロー包装袋を容器（飲料用紙パック）から分離しないでゴミにならないようにするためのものであった。

40

【0004】

しかしながら特開 2004 - 244105 は、透孔加工工程及びラミネート工程を行うため、コスト高になっていた。

【特許文献 1】特開 2004 - 244105 号公報

【発明の開示】

【発明が解決しようとする課題】

【0005】

本発明は氷水の中でも密閉包装が略確実に且つ使用時には容易にストローが取出せると共にコスト高にならないストロー包装体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】

50

【 0 0 0 6 】

本発明は上記現状に鑑み成されたものであり、つまり、合成樹脂製フィルムにより形成した長方形の包装袋をもって、ストローを密閉包装したストロー包装体であって、包装袋の長手方向の端部側を、非溶着部が多数独立して点在する密閉溶着部に形成させたものと成す。また前記非溶着部を千鳥状に配列すると良い。尚、本発明で言う「非溶着部」とは、完全に接着されていない部分を指すものとし、例えば、全く接着されていない部分或いは完全に接着されない半接着部分などを指す。

【 発明の効果 】

【 0 0 0 7 】

請求項 1 のように合成樹脂製フィルムにより形成した長方形の包装袋 (1) をもって、ストロー (2) を密閉包装したストロー包装体であって、包装袋 (1) の長手方向の端部側を、非溶着部 (11a) が多数独立して点在する密閉溶着部 (11) に形成することにより、氷水の中に本発明品を入れても水の浸入が全面溶着された従来のもものと同等に阻止され、ストロー (2) を衛生的に保つことができると共に、ストロー (2) を取出す時には容易に取出せ、且つ、コスト高にならないものとなる。

【 0 0 0 8 】

請求項 2 のように非溶着部 (11a) を千鳥状に配列させることにより、ストロー (2) を取出す時、並列のものよりも剥れ易くなるため、より簡単に取出せるものとなる。

【 発明を実施するための最良の形態 】

【 0 0 0 9 】

図 1 は本発明の実施形態を示す図であり、この図に基づいて説明する。(1) は合成樹脂製フィルムにより形成した長方形の包装袋であり、該包装袋 (1) の長手方向の端部側を、非溶着部 (11a) が多数独立して点在する密閉溶着部 (11) と成している。この密閉溶着部 (11) は包装袋 (1) の両端に設けるのが好ましいが、一端側に設けたものとしても良い。また前記非溶着部 (11a) は、直径が 1 mm ~ 4 mm 前後の円形が好ましいが、形状や大きさはこれに限定されるものではない。その配列としては、図 2 (a) のように千鳥状にするのが好ましいが、図 2 (b) のような並列状にさせても良い。又、前記包装袋 (1) のフィルムとしては、一般に使用されている中密度ポリプロピレンと低密度ポリプロピレンから成る 2 層フィルムを用い、低密度ポリプロピレンフィルムの融点としては、120 前後のものを用いると良い。(2) は包装袋 (1) に密閉包装された一本の合成樹脂製のストローであり、該ストロー (2) は内管を出入自在に内设した 2 段式のものであるが、1 段式のものや 3 段式以上のものであっても良い。

【 0 0 1 0 】

次に本実施形態の密閉溶着部 (11) が形成される方法を、図 4 に基づき説明する。先ず図中の番号について説明する。(3) は回転する鉄製の加熱ローラーであり、該加熱ローラー (3) は 140 前後に加熱されている。また加熱ローラー (3) の外周面には、非溶着部 (11a) を独立して点在させるための凹部が多数穿設されている。(4) は加熱ローラー (3) と対向して配設された加圧ローラーであり、これは従来のもと同じものを用いれば良い。

【 0 0 1 1 】

次に本実施形態の密閉溶着部 (11) を形成させる工程について説明する。先ず、従来と同様に、中密度ポリプロピレンと低密度ポリプロピレンから成る 2 層フィルムを用い、低密度ポリプロピレンフィルムが接着面側になるようにセットし、加熱ローラー (3) と加圧ローラー (4) の間に、従来と同様に 2 層フィルムを図中の右から左に通過させて密閉溶着部 (11) を形成させる。この時、120 前後の融点である低密度ポリプロピレンフィルムは溶融しながら、且つ、加圧されながら熱溶着して密閉溶着部 (11) が形成されるのである。そして、2 層フィルムの加圧された箇所は完全接着し、凹部箇所は加圧されないため、非溶着部 (11a) となる。尚、前記非溶着部 (11a) は相手側と完全に接着されない場合と、溶融された低密度ポリプロピレンフィルムが軽く相手側に接触した状態で接着された半接着状態の場合とがある。

【 0 0 1 2 】

次に本発明品が飲料用紙パックに装着した状態からストロー（２）を取出す場合について説明する。先ず図３の状態からストロー（２）を図中の矢印のように包装袋（１）の下方へ押す。すると、ストロー（２）の先端側が密閉溶着部（１１）から押出され、ストロー（２）を引出して使用すれば良い。この時、密閉溶着部（１１）は図２に示すように、ストロー（２）を入れた中空部との境は完全に熱圧着されて密閉しているため、図３の状態のものを氷水に浸しても、包装袋（１）内部への水の浸入が、全面溶着した従来のものと同等に防止出来るものとなるのである。一方、密閉溶着部（１１）は複数の非溶着部（１１ａ）が複数箇所あるので、全面接着よりも非溶着部（１１ａ）の面積分の接着力が弱まり、従来の全面接着のものよりも容易にストロー（２）の取出しが行われるものとなる。尚、前記ストロー（２）を取出す場合、ストロー（２）を包装袋（１）の下方へ押すだけでなく、包装袋（１）の上方へ押してストロー（２）を取出しても良い。

10

【 0 0 1 3 】

このようにすることにより、設備面に於いては、従来使用していた加熱ローラー（３）の外周面に深さ２mm程度の穴を多数穿設するだけで、他のものはそのまま使用できるものとなる。また素材フィルムも従来のものを従来通りの工程で行えるため、殆どコスト高になることなく本発明品を得ることが出来るものとなる。

【 図面の簡単な説明 】

【 0 0 1 4 】

【 図 １ 】 本発明の実施形態を示す説明図である。

20

【 図 ２ 】 本実施形態の密閉溶着部を示す説明図である。

【 図 ３ 】 本発明品の取付け状態を示す説明図である。

【 図 ４ 】 本実施形態の密閉溶着部が形成される方法を示す説明図である。

【 符号の説明 】

【 0 0 1 5 】

１ 包装袋

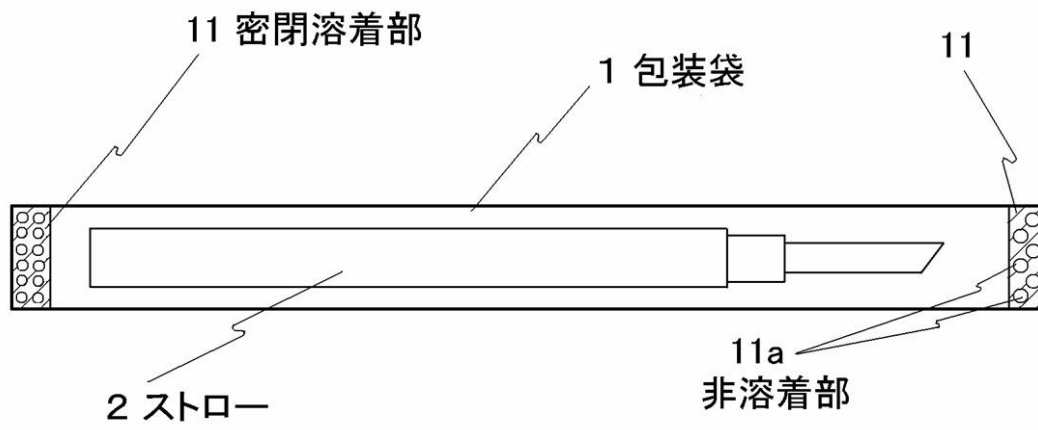
１１ 密閉溶着部

１１ａ 非溶着部

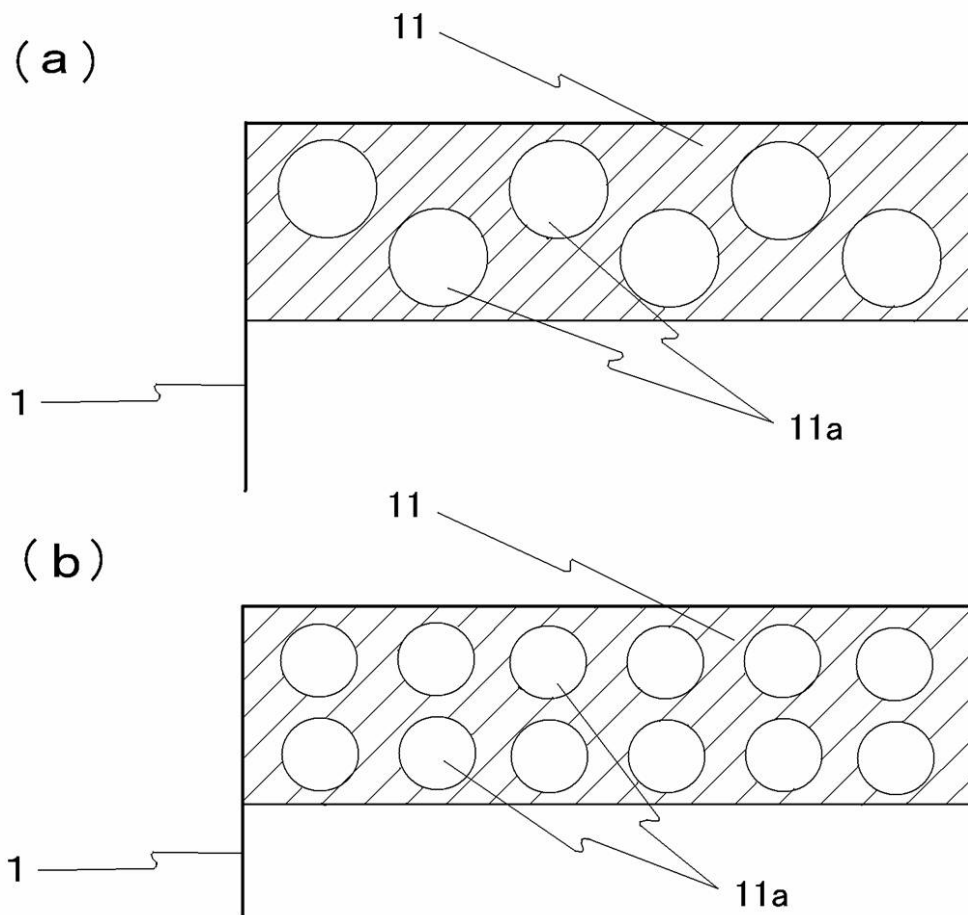
２ ストロー

30

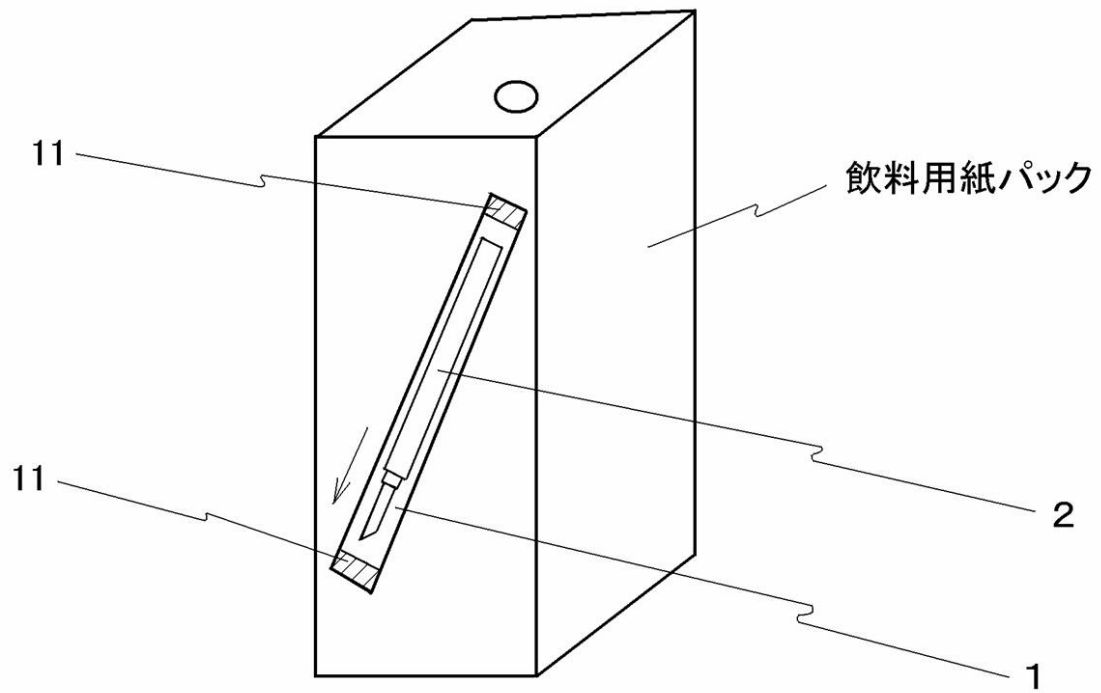
【図 1】



【図 2】



【図 3】



【図 4】

