

(19) 日本国特許庁 (JP)

(12) 特 許 公 報 (B2)

(11) 特許番号

特許第6864986号
(P6864986)

(45) 発行日 令和3年4月28日 (2021.4.28)

(24) 登録日 令和3年4月7日 (2021.4.7)

(51) Int.Cl.

B 6 5 D 75/62 (2006.01)

F 1

B 6 5 D 75/62

A

請求項の数 3 (全 6 頁)

(21) 出願番号	特願2016-8662 (P2016-8662)	(73) 特許権者	390033868
(22) 出願日	平成28年1月20日 (2016.1.20)		株式会社メイワパックス
(65) 公開番号	特開2017-128361 (P2017-128361A)		大阪府柏原市円明町888番地の1
(43) 公開日	平成29年7月27日 (2017.7.27)	(74) 代理人	100122471
審査請求日	平成30年11月27日 (2018.11.27)		弁理士 初井 孝文
		(72) 発明者	上原 剛
			大阪府柏原市円明町888番地の1 株式
			会社メイワパックス内
		(72) 発明者	石田 晴香
			大阪府柏原市円明町888番地の1 株式
			会社メイワパックス内
		審査官	矢澤 周一郎

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】

基材層とヒートシール可能な最内層とを有する積層シートで構成され、
 上下方向に沿って形成される帯状の背シール部と、上端縁部に形成される上端シール部
 と、下端縁部に形成される下端シール部によって収容部が形成される包装袋であって、
 前記背シール部が形成される面である裏面と、この裏面に対向する前面と、前面と裏面
 との間に形成される左右の側面とを有し、
 前記上端シール部もしくは前記下端シール部から上下方向に沿って包装袋を開封させる
 開封補助線が前記側面に形成され、
 開口部が前記側面のみに形成され、
 該開封補助線が、前記積層シートの基材層のみに形成されており、
 前記側面に防滑層がさらに形成されており、
前記防滑層が羽毛粉末を含み、前記防滑層の厚みが5 μm～500 μmである、
 包装袋。

【請求項 2】

前記防滑層が、前記前面および前記裏面に形成されている、請求項 1 に記載の包装袋。

【請求項 3】

前記開封補助線が、前記側面の上端から下端まで形成されている、請求項 1 または 2 の
 いずれかに記載の包装袋。

【発明の詳細な説明】

【技術分野】

【0001】

本発明は、包装袋に関する。具体的には、医薬品、菓子（特に、PTP（プレススルーパッケージ）包装シート）等を収容する包装袋に関する。

【背景技術】

【0002】

プラスチックフィルムを含む積層シートから構成されるガゼット形式の包装袋は、コンパクトに、かつ、効率良く梱包できることから、近年、様々な分野で用いられている。

【0003】

上記ガゼット形式の包装袋はコンパクトに梱包できる反面、開封時に引き裂き部分が内容物にぶつかってしまい、内容物を取り出すには十分な開口部を確保できないという問題がある。そこで、開封用切り欠きと背シールに平行な開封補助線とを所定の部位に設けることで、内容物にぶつかっても直線状に開封し、かつ側面の折り込み部分を全て取り去ることができる包装袋が提案されている（特許文献1）。

10

【0004】

しかし、簡便な操作で開封可能であり、かつ、内容物を容易に取り出すことのできる包装袋が継続的に望まれている。

【先行技術文献】

【特許文献】

【0005】

20

【特許文献1】特開2014-61942号公報

【発明の概要】

【発明が解決しようとする課題】

【0006】

本発明は上記従来の課題を解決するためになされたものであり、その目的とするところは、簡便な操作で開封可能であり、かつ、内容物を容易に取り出すことのできる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】

本発明の包装袋は、基材層とヒートシール可能な最内層とを有する積層シートで構成され、上下方向に沿って形成される帯状の背シール部と、上端縁部に形成される上端シール部と、下端縁部に形成される下端シール部によって収容部が形成される包装袋であって、該背シール部が形成される面である裏面と、この裏面に対向する前面と、前面と裏面との間に形成される左右の側面とを有し、該上端シール部もしくは該下端シール部から上下方向に沿って包装袋を開封させる開封補助線が該側面に形成され、該開封補助線が、該積層シートの基材層のみに形成されている。

30

1つの実施形態においては、上記側面に防滑層がさらに形成されている。

1つの実施形態においては、上記防滑層は、上記前面および上記裏面に形成されている。

。

1つの実施形態においては、上記開封補助線は、上記側面の上端から下端まで形成されている。

40

【発明の効果】

【0008】

本発明によれば、ガゼット形式の包装袋において、側面を両側に引っ張るだけの簡便な操作で十分に大きな開口部が形成されるよう開封することができる。その結果、内容物を容易に取り出すことができる。

【図面の簡単な説明】

【0009】

【図1】本発明の一実施例を示す包装袋の外観斜視図である。

【図2】図1に示す包装袋を開封した状態の外観斜視図である。

50

【図 3】図 1 に示す包装袋の開封操作を説明する外観斜視図である。

【発明を実施するための形態】

【0010】

以下、本発明の具体的実施例を図面に基づいて詳細に説明する。

【0011】

図 1～図 3 は、本発明の包装袋の一実施例を示す概略図であり、図 1 は包装袋の外観斜視図であり、図 2 は図 1 に示す包装袋を開封した状態の外観斜視図であり、図 3 は図 1 に示す包装袋の開封操作を説明する外観斜視図である。

【0012】

図示するように、包装袋 100 は、プラスチックフィルムを含む積層シートをシールして袋状に形成して構成されている。包装袋 100 は、積層シートの両端部をシールすることにより、上下方向に沿って背シール部 1 が裏面 10 側に形成されている。この背シール部 1 と、上端縁部をシールした上端シール部 2 と、下端縁部をシールした下端シール部 3 とによって収容部 40 を形成している。

【0013】

包装袋 100 は、裏面 10 と裏面 10 に対向する前面 20 と、裏面 10 と前面 20 との間に形成される左右の側面 30、30 とを有する。左右の側面 30、30 は折り込んだ状態とされ、この状態のまま上端縁部と下端縁部がシールされている。

【0014】

包装袋 100 は、背シール部 1 と上端シール部 2 と下端シール部 3 とによって形成された収容部 40 に、内容物 41 を収容する。このように形成したガゼット形式の包装袋 100 はマチがあるので、断面四角形状の筒状に形成され、例えば、図 2 に示すように、PTP 包装シートを複数枚まとめて、コンパクトに包装することができる。

【0015】

包装袋 100 には、左右の側面 30、30 それぞれに、開封補助線 31a、31b が形成されている。開封補助線は、上下方向に沿って直線状に側面の中央部に形成されている。1 つの実施形態においては、開封補助線は、側面 30、30 の上端から下端まで形成されている。さらに、開封補助線は、側面 30、30 の折り込んだ折り目上に形成されている。このような構成であれば、図 3 に示すように側面を両側（前面方向および裏面方向）に引っ張るだけの簡便な操作で開封することができる。さらに、このような構成であれば、側面の上端から下端まで開封（切断）することができるので、内容物を取り出すための開口部を十分に大きくすることができる。結果として、内容物を容易に取り出すことができる。加えて、このような構成であれば、開封時に袋を切断しないのでゴミが出ない、および、袋の表面を切断しないので印刷の表示面を広く使用することができるという利点を有する。

【0016】

包装袋 100 には、好ましくは、左右の側面 30、30 それぞれに、防滑層 50、50 が形成されている。防滑層を側面に形成することにより、開封者の開封操作がさらに容易となり、かつ、側面の上端から下端まで確実に開封することができる。防滑層 50 は、側面 30、30 全面に形成されてもよく、側面 30、30 の所定の位置（例えば、開封者の親指が置かれる位置）に選択的に形成されてもよい。防滑層 50 は、好ましくは、側面 30、30 全面に形成される。開封者が異なる場合であっても統一的な効果が得られ、かつ、防滑層の形成（最終的に、包装袋の製造）が容易だからである。なお、見やすくするために、図 1 では防滑層は側面の一部にのみ表示されており、図 2 では省略されている。

【0017】

防滑層 50 は、より好ましくは、裏面 10 および前面 20 にも形成されている。防滑層を裏面および全面にも形成することにより、開封者の開封操作が格段に容易となる。防滑層 50 は、裏面 10 および前面 20 の全面に形成されてもよく、裏面 10 および前面 20 のそれぞれの所定の位置（例えば、開封者の人差し指が置かれる位置）に選択的に形成されてもよい。防滑層 50 は、好ましくは、裏面 10 および前面 20 の全面に形成される。

なお、見やすくするために、図 1 では防滑層は裏面および前面の一部にのみ表示されており、図 2 では省略されている。

【0018】

防滑層 50 は、例えば、羽毛粉末とバインダーと分散媒とを含む塗工液を積層シート表面に塗布および乾燥することにより形成され得る。防滑層の厚みは、例えば $5\ \mu\text{m}$ ～ $500\ \mu\text{m}$ である。羽毛粉末を含む防滑層をこのような厚みで形成することにより、包装袋の開封に非常に適切な防滑性および取扱い性を実現することができる。塗工液および形成方法の詳細は、例えば特開 2010-285502 号公報に記載されている。当該公報の記載は、本明細書に参考として援用される。

【0019】

開封補助線は、積層シートをレーザー照射（例えば、炭酸ガスレーザーによる）等によりハーフカットすることにより形成される。包装袋を構成する積層シートは、基材層とヒートシール可能な最内層とを有し、開封補助線は、最内層に形成されていないことが好ましい。

【0020】

積層シートとしては、従来から使用されているもの、例えば、二軸延伸ポリプロピレン、二軸延伸ポリアミド、二軸延伸ポリエステル等からなるフィルムを基材層とし、これらの基材層に、低密度ポリエチレン、直鎖状低密度ポリエチレン、エチレン-酢酸ビニル共重合体、ポリプロピレン等のポリオレフィン系樹脂を最内層として積層した積層体が用いられる。積層シートは、ドライラミネート法、押出ラミネート法、共押出法などにより製造され、基材層と最内層との間には接着強度の向上のため、接着剤やアンカー剤等を介することができる。得られる包装袋の強度を高めるために、基材層を複数枚の積層体としてもよい。また、気体や紫外線のバリア性を高めるため、アルミニウム箔等の金属箔、金属蒸着層、セラミック等の無機質蒸着層、エチレン-ビニルアルコール共重合体フィルムなどを積層してもよい。

【符号の説明】

【0021】

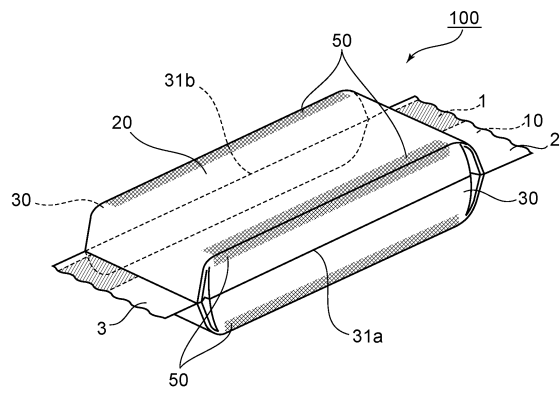
- 1 背シール部
- 2 上端シール部
- 3 下端シール部
- 10 裏面
- 20 前面
- 30 側面
- 31a 開封補助線
- 31b 開封補助線
- 40 収容部
- 50 防滑層
- 100 包装袋

10

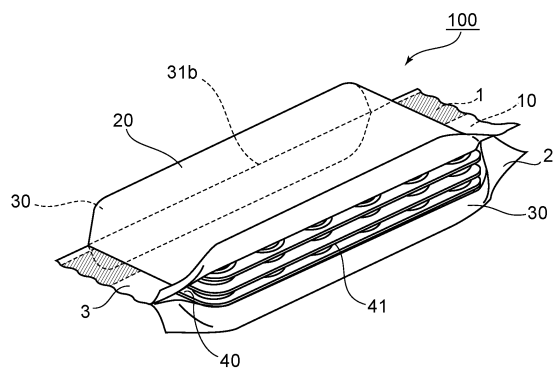
20

30

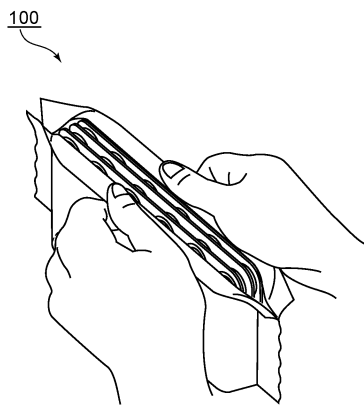
【図 1】



【図 2】



【図 3】



フロントページの続き

(56)参考文献 欧州特許出願公開第01707496 (EP, A1)

特開2015-093691 (JP, A)

特開平10-181770 (JP, A)

実開昭57-131426 (JP, U)

特開2014-148344 (JP, A)

特開2008-230658 (JP, A)

特開2001-026752 (JP, A)

(58)調査した分野(Int.Cl., DB名)

B65D 67/00-79/02

B65D 81/18-81/30

B65D 81/38

B65D 85/88

B65D 30/00-33/38