

(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2009-7031

(P2009-7031A)

(43) 公開日 平成21年1月15日(2009.1.15)

(51) Int.Cl.
B65D 75/08 (2006.01)

F I
B 6 5 D 75/08

テーマコード (参考)
3 E 0 6 7

審査請求 未請求 請求項の数 6 O L (全 7 頁)

(21) 出願番号 特願2007-169954 (P2007-169954)
(22) 出願日 平成19年6月28日 (2007. 6. 28)

(71) 出願人 390029148
大王製紙株式会社
愛媛県四国中央市三島紙屋町2番60号
(74) 代理人 100082647
弁理士 永井 義久
(72) 発明者 平沢 朗
静岡県富士宮市野中町329番地 大宮製
紙株式会社内
(72) 発明者 細川 和範
静岡県富士宮市野中町329番地 大宮製
紙株式会社内
Fターム(参考) 3E067 AA16 AB75 AB76 BA21A BB15A
BB16A CA01 CA07 EA06 EE13
FB20

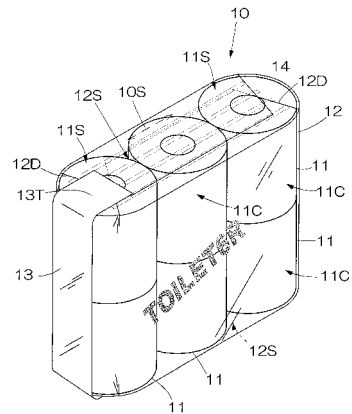
(54) 【発明の名称】 ロールペーパー包装体

(57) 【要約】

【課題】 持ち運びやすさを向上させる。

【解決手段】 複数のロールペーパーが、隣接して実質的に直線一列の端面列を有するように並列されているとともに、その端面列側が封止部となるようにしてシート素材によりキャラメル包装され、その一方の封止部から端面列延在方向に向かって延出され、ロールペーパー周囲に沿って他方の封止部に至る、帯状の取っ手部を有する、ロールペーパーの包装体により解決される。

【選択図】 図1



【特許請求の範囲】**【請求項 1】**

複数個のロールペーパーがシート素材によって包装されているロールペーパー包装体であって、

前記複数個のロールペーパーが、隣接して実質的に直線一列の端面列を有するように並列されているとともに、その端面列側が封止部となるようにしてシート素材によりキャラメル包装され、

その一方の封止部から端面列延在方向に向かって延出され、ロールペーパー周面に沿って他方の封止部に至る、帯状の取っ手部を有する、ことを特徴とするロールペーパーの包装体。

10

【請求項 2】

前記シート素材が熱可塑性フィルムであり、前記封止部の封止がこの熱可塑性フィルムの融着によりなされている請求項 1 記載のロールペーパー包装体。

【請求項 3】

前記取っ手部は、熱可塑性フィルムであり、前記封止部に対して融着されている請求項 1 記載のロールペーパー包装体。

【請求項 4】

6 個のロールペーパーが、周面で接する方向に 3 個、端面で接する方向に 2 個、並ぶように配置されている、請求項 1 記載のロールペーパー包装体。

【請求項 5】

4 個のロールペーパーが、周面で接する方向に 2 個、端面で接する方向に 2 個、並ぶように配置されている、請求項 1 記載のロールペーパー包装体。

20

【請求項 6】

シート素材の周面が並ぶ面に、視認可能なデザイン柄列及び文字列の少なくとも一方を有し、そのデザイン柄列又は文字列の先頭が取っ手部側に位置している、請求項 1 記載のロールペーパー包装体。

【発明の詳細な説明】**【技術分野】****【0001】**

本発明は複数個のロールペーパーを包装したロールペーパー包装体に関する。

30

【背景技術】**【0002】**

トイレットロールは、通常、複数個をフィルムや紙等のシート素材により、ガゼット包装やキャラメル包装した状態で市販に供されている（図 3 にガゼット包装の例を示す）。

ガゼット包装による包装体 100 は、ロールペーパー 111 の個数が多い包装体、例えば図示例のような 12 個入り（12 ロールとも呼ばれる）や 8 個入り（8 ロールとも呼ばれる）等に良く採用される。

その理由は、ガゼット包装は、余剰代 115 に接着代 116 を形成し、その余剰接着代 116 に孔を形成するという簡易な操作で、フィルム素材 112 と一体的な強固な取っ手部 113 を形成することができることにある。

40

通常、ロールペーパーでは包装個数が多くなると、買い物袋に入らないような大きさになるため、このような取っ手 113 が形成できることは極めて有用である。

【特許文献 1】特開 2003 - 182767

【特許文献 2】特開 2003 - 054504

【発明の開示】**【発明が解決しようとする課題】****【0003】**

しかしながら、ガゼット包装 113 は、余剰代 115 や接着代 116 を必要とすることからフィルム等の資材コストが高く、取っ手形成のための作業コストも高い。

特に、近年の世帯数の少人数化にともなって、個数の少ないパッケージのものの需要が

50

高まりつつあるが、ガゼット包装は余剰部分である接着代等を多く取る必要性があるため、個数が少ないパッケージングでは、資材コストの不利点が顕著となる。

他方、キャラメル包装では、ガゼット包装と比較して、フィルム使用量が少なく、資材コストの点で優れるが、取っ手を形成しづらいという欠点があった。

これは、この種の製品が、安定する端面が上下となるようにして商品陳列するのが一般的であるため、キャラメル包装の場合、取っ手を設けるために、別体の帯状のテープ材の両端をロールペーパーの周面側に貼付するという煩雑な操作が必要となるうえ、十分な接着力を得ることも難しく、さらにキャラメル包装の低コストという利点も相殺されてしまう。

そこで、本発明の主たる課題は、包装資材及び包装作業に係るコストを低減させることと、利便性や取り扱い性、特に持ち運びやすさに優れるトイレットロール包装体を提供することにある。

【課題を解決するための手段】

【0004】

上記課題を解決した本発明及びその作用効果は次記の通りである。

<請求項1記載の発明>

複数個のロールペーパーがシート素材によって包装されているロールペーパー包装体であって、

前記複数のロールペーパーが、隣接して実質的に直線一列の端面列を有するように並列されているとともに、その端面列側が封止部となるようにしてシート素材によりキャラメル包装され、

その一方の封止部から端面列延在方向に向かって延出され、ロールペーパー周面に沿って他方の封止部に至る、帯状の取っ手部を有する、ことを特徴とするロールペーパーの包装体

【0005】

<請求項2記載の発明>

前記シート素材が熱可塑性フィルムであり、前記封止部の封止がこの熱可塑性フィルムの融着によりなされている請求項1記載のロールペーパー包装体。

【0006】

<請求項3記載の発明>

前記取っ手部は、熱可塑性フィルムであり、前記封止部に対して融着されている請求項1記載のロールペーパー包装体。

【0007】

<請求項4記載の発明>

6個のロールペーパーが、周面で接する方向に3個、端面で接する方向に2個、並ぶように配置されている。請求項1記載のロールペーパー包装体。

【0008】

<請求項5記載の発明>

4個のロールペーパーが、周面で接する方向に2個、端面で接する方向に2個、並ぶように配置されている、請求項1記載のロールペーパー包装体。

【0009】

<請求項6記載の発明>

シート素材の周面が並ぶ面に、視認可能なデザイン柄列及び文字列の少なくとも一方を有し、そのデザイン柄列又は文字列の先頭が取っ手部側に位置している、請求項1記載のロールペーパー包装体。

【発明の効果】

【0010】

以上の本発明によれば、包装資材及び包装作業に係るコストが低減され、しかも利便性や取り扱い性、特に持ち運びやすさに優れるトイレットロール包装体が提供される。

【発明を実施するための最良の形態】

10

20

30

40

50

【0011】

次いで、本発明の実施の形態を図面を参照しながら以下に詳述する。

図1は本形態のロールペーパー11の包装体である。本包装体10は、複数個のロールペーパー11, 11...がシート素材12によって包装されているものである。

ロールペーパー11, 11...は、紙や不織布等の長尺シートをロール状に巻き取ったものであれば、特に限定されないが、例示するならば、トイレットロール、キッチンロール等が挙げられる。図示例のロールペーパーは、トイレットロールである。

【0012】

ロールペーパー11, 11...の種類及びその原料、坪量、密度、巻き密度、大きさ、プライ数等の具体的な物性は特に限定されない。その製造方法等も周知技術による。

例示すれば、2枚重ねシートのトイレットロールであれば、芯径が35~48mm、巻径が100~120mm、巻長が20~50m、巻き密度が0.820~0.970m/cm程度のものが一般的であり、本包装体もかかるトイレットロールを採用しうる。

キッチンロールであれば、レーヨン、ポリエチレンテレフタレート、ポリアクリル等の繊維を含む不織布シートの積層体やこれにパルプシートを積層した積層体などで構成されるものが例示できる。

【0013】

他方、本包装体10では、各ロールペーパー11, 11...は、隣接して実質的に直線一列の端面列10Sを有するように並列されている。図示例の包装体10では、好適な例として、計6個のロールペーパー11が、周面11Sで接する方向に3個、端面11Cで接する方向に2個、並ぶように配置されている。

もちろん、複数のロールペーパー11, 11...の配置は、この配置に限定されることなく、6個のロールペーパーが、周面で接する方向に6個並んでいる配置でもよい。

【0014】

ロールペーパー11, 11...を包装するシート素材12としては、この種のロールペーパーの包装材として用いられる既知のシート素材が利用できる。例えば、樹脂性フィルムシート、合成紙やクラフト紙の紙等、これらの積層シート等である。

なかでも樹脂性フィルムシートが好適である。樹脂性フィルムシートは、複数種類の樹脂製フィルムシートの積層シートであってもよい。

また、熱可塑性樹脂製フィルムシートは特に好適である。熱伸縮性を有するものも好適である。

【0015】

熱可塑性樹脂製フィルムシートの具体例としては、セロハンフィルムシート、ポリスチレンフィルムシート、ポリエチレンフィルムシート、ポリプロピレンフィルムシート等が挙げられる。

さらに、樹脂製フィルムシートの場合、内包されるロールペーパーが外部から視認できるように、透明であるのがよい。市販に供するにあたって、商品名等の適宜の印刷が施されることは否定されない。

【0016】

他方、本包装体10は、包装方法としてキャラメル包装を採用する。キャラメル包装自体は、周知の技術である。説明すれば、被包装物をシート素材で巻き込むように包み、その巻き込み方向において重畳する縁部を接着し、さらに被包装物を越えて延び出した部分を、対向する2つの縁から前記被包装物側に折り込み、その際に形成される三角形片又は台形片の少なくとも各先端縁部同士を接着部してなる包装形態である。

キャラメル包装を行う装置等は、既知の装置が利用される。

【0017】

本包装体10では、特にかかるキャラメル包装において、ロールペーパー11の端面11Cが並んで露出する端面列側10Sに、封止部12Sが位置せしめられている。

ここで本発明における封止部12Sとは、キャラメル包装において、シート被包装物を越えて延出する部分を被包装物側に折り返して、台形片12D又は三角形片が折り重ねて

10

20

30

40

50

接着されている部分である。

封止部 1 2 S の封止は、既知の接着剤の中から適宜のものを用いて各台形片等同士を接着することができるが、シート素材として、樹脂性フィルムシートを用いるのであれば、熱融着、超音波融着等の融着処理するのが望ましい。従って、本包装体の好適な形態は、封止部が熱融着処理又は超音波融着処理されており、これらによる融着部 1 4 を有する形態である。

【 0 0 1 8 】

他方、本包装体 1 0 は、両端が封止部 1 2 S , 1 2 S においてシート素材 1 2 に接着されている帯状の取っ手部 1 3 を有する。接着部分は、特に好適には端面列の端部である。

前記取っ手部 1 3 は、周面部分に対してはシート素材に接着されていない。また、この取っ手部 1 3 は、一方の封止部 1 2 S から端面列 1 0 S 延在方向に向かって延出され、ロールペーパー周面 1 1 S に沿って他方の封止部 1 2 S に至るように配されており、従って、周面に沿う部分は、実質的に端面列延在方向に対して垂直をなしている。

この本包装体 1 0 の取っ手部 1 3 の構成を採ると、ガゼット包装比較してタイトに被包装物が被覆されるキャラメル包装の利点と相まって、ロールペーパー 1 1 ... の配列を崩すことなく、その周面に沿う被接着部分を持って包装体 1 0 を持ち運ぶことができる。

【 0 0 1 9 】

他方、取っ手部 1 3 の素材としては、樹脂製フィルムテープ、紙テープ等、種々の帯状のテープ素材が用いられる。特に、若干の伸縮性を有する樹脂製フィルムテープが特に適する。テープを掴んだときにロール周面との間に隙間ができて持ち運び性が高まる。

樹脂製フィルムテープの具体例としては、セロハン製テープ、ポリスチレンフィルムテープ、ポリエチレンフィルムテープ、ビニルテープ、ポリプロピレンフィルムテープ等が挙げられる。さらに、樹脂製フィルムシートの場合、取っ手部であることが視認しやすいように、シート素材と別色にするのがよい。

テープ素材の幅は、端部における封止部への接着と接着強度の確保及び掴み易さを考慮して、30 ~ 80 mm とするのがよい。特に 40 ~ 60 mm がよい。

【 0 0 2 0 】

テープ端部 1 3 T での封止部 1 2 S への接着は、接着剤による接着のほか、テープ素材を樹脂性フィルムテープとするのであれば、熱融着や超音波融着処理により接着するのがよい。

特に、前記シート素材を樹脂製フィルムシートとするのであれば、当該フィルムシートの封止部の融着の際に同時に、テープ素材とシート素材とを融着処理して一体化するのが強度の面から望ましい。

特に好適には、図示されないが、封止部 1 2 S を構成する一対の台形片 1 2 D 又は三角片の間に、テープ素材を挟持させた状態で、融着処理するのがよい。

従って、本包装体 1 0 は、封止部 1 2 S と取っ手部 1 3 が融着処理されて接着されている形態が好ましく、特に、封止部を構成する一対の台形片又は三角片の間に取っ手部を構成するテープ素材の端部が挟持された状態で、台形片等及びテープ素材が一体的に融着されている形態が特に好ましい。

【 0 0 2 1 】

他方、本包装体 1 0 は、シート素材の周面が並ぶ面に、視認可能であって意味を有する文字列が模様として配されている。この文字列の具体例は、商品名やロールペーパーの特徴表記などである。図示例では、「TOILET 6」の文字列が配されている。

文字列に代えて又は文字列とともに模様が並ぶデザイン列を配することもできる。

これらデザイン柄列又は文字列は、その先頭が取っ手部側に位置しており、取っ手部を掴んで持ち運ぶ際や商品棚に陳列するさいの双方において、効果的にその文字列等が認識が可能である。

【 0 0 2 2 】

以上説明の本包装体は、例えば、図 2 に示されるが如く、端面列 1 0 S 側を上下とし、取っ手部 1 3 を手前にして、陳列棚 T に陳列すれば、購入者がと陳列棚から取り出しやす

10

20

30

40

50

く、しかもコンパクトに場所を取らずに陳列される。

その上、キャラメル包装としたこととで低コストでの作成を実現している。

また、取っ手部 13 を持って持ち運ぶことができ、さらに、フラットな端面列側に封止部が位置され、そこに取っ手部端部が接着されているため、取っ手部 13 の強度も十分である。

【産業上の利用可能性】

【0023】

以上説明の本発明は、トイレットロール、キッチンロール等の筒状製品を包装した包装体に利用可能である。

【図面の簡単な説明】

【0024】

【図1】第1の実施の形態のトイレットロール包装体の斜視図である。

【図2】その包装体の陳列例を示す斜視図である。

【図3】従来のロールペーパー包装体を示す斜視図である。

【符号の説明】

【0025】

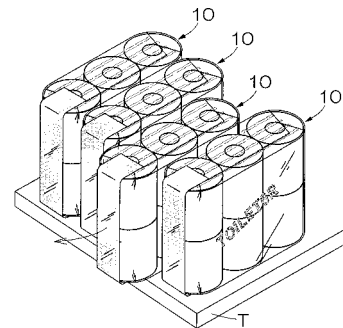
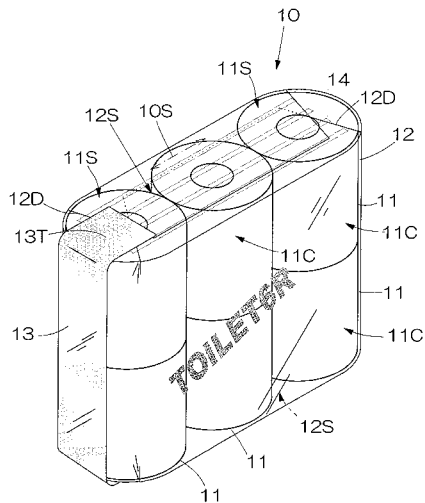
10, 100 ... ロールペーパー包装体、10S ... 端面列、11, 111 ... ロールペーパー、11S ... 端面、11C ... 周面、12, 112 ... フィルムシート、12D ... 台形片、13, 113 ... 取っ手部、13T ... 取っ手部端部、14 ... 熱融着部分、115 ... 余剰代(接着代)、T ... 陳列棚。

10

20

【図1】

【図2】



【 図 3 】

