

(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2017-171396
(P2017-171396A)

(43) 公開日 平成29年9月28日 (2017.9.28)

(51) Int.Cl.	F 1	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 0 3
B 6 5 B 5/04 (2006.01)	B 6 5 B 5/04	3 E 0 1 4
B 6 5 B 5/08 (2006.01)	B 6 5 B 5/06	3 E 0 6 7
B 6 5 D 77/04 (2006.01)	B 6 5 D 77/04	E

審査請求 未請求 請求項の数 1 O L (全 13 頁)

(21) 出願番号	特願2017-116267 (P2017-116267)	(71) 出願人	515196355 篠原 勇治 愛媛県新居浜市多喜浜6-1-39
(22) 出願日	平成29年6月13日 (2017.6.13)	(74) 代理人	110001645 特許業務法人谷藤特許事務所
(62) 分割の表示	特願2015-143219 (P2015-143219) の分割	(72) 発明者	篠原 勇治 愛媛県新居浜市多喜浜6-1-39
原出願日	平成27年7月17日 (2015.7.17)	Fターム(参考)	3E003 AA01 AA05 AB01 AB10 BC01 BC03 BD04 BD05 DA07 3E014 LB04 3E067 AA12 AB77 AC03 AC14 AC19 BA05B BA12C BB14B BB14C BC06B CA04 CA07 CA16 CA24 EA05 EA11 EB17 EB27 EE59 FA04 FB07 FC01 GA21 GB08 GD01 GD06 GD08

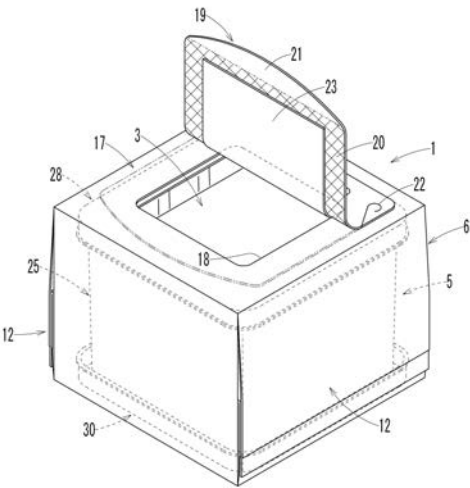
(54) 【発明の名称】 ウエットシート包装体

(57) 【要約】 (修正有)

【課題】内部のウエットシートの残量の多少に拘わらず
封口シートの操作による取り出し口の開閉を容易に行え
るようにする。

【解決手段】封口シート19により開閉自在な外取り出
し口18を有する外装袋6内にウエットシートの積層体
3を密封状に収容する。外装袋6内に保形性を有する内
容器5を備え、この内容器5は積層体3を入れた容器本
体25と、容器本体25の開口側に着脱自在に設けられ
且つ外取り出し口18に対応する内取り出し口を有する
内蓋28と、容器本体25の下側に設けられ且つ内蓋2
8と略同じ大きさの受け皿30とを備える。内蓋28を
容器本体25に着脱自在に係合する係合手段と、容器本
体25を受け皿30に位置決めする位置決め手段とを備
える。

【選択図】図1



【特許請求の範囲】**【請求項 1】**

封口シートにより開閉自在な外取り出し口を有する外装袋内にウエットシートの積層体を密封状に収容したウエットシート包装体において、

保形性を有する内容物を前記外装袋内に備え、

前記内容物は前記積層体を入れた容器本体と、該容器本体の開口側に着脱自在に設けられ且つ前記外取り出し口に対応する内取り出し口を有する内蓋と、前記容器本体の下側に設けられ且つ前記内蓋と略同じ大きさの受け皿とを備えた

ことを特徴とするウエットシート包装体。

【請求項 2】

10

前記内蓋を前記容器本体に着脱自在に係合する係合手段と、

前記容器本体を前記受け皿に位置決めする位置決め手段とを備えた

ことを特徴とする請求項 1 に記載のウエットシート包装体。

【請求項 3】

前記内取り出し口は前記外取り出し口よりも大であり、前記内蓋は前記封口シートの貼着部分を下側から受ける受け部を有する

ことを特徴とする請求項 1 又は 2 に記載のウエットシート包装体。

【請求項 4】

封口シートにより開閉自在な外取り出し口を有する外装袋内にウエットシートの積層体を密封状に収容したウエットシート包装体を製造するに際して、

20

上側が開口する容器本体と、該容器本体の開口側に取り付けられる内蓋と、内蓋と略同じ大きさの受け皿とを有する内容物を用い、

前記容器本体に前記積層体を入れ且つ前記容器本体の上下両側に前記内蓋と前記受け皿とを配置した後の前記内容物を前記外装袋により包装する

ことを特徴とするウエットシート包装体の製造方法。

【請求項 5】

前記容器本体に湿潤化液を入れてから、前記容器本体内で前記積層体の圧縮を解除して前記積層体に湿潤化液を吸収させる

ことを特徴とする請求項 4 に記載のウエットシート包装体の製造方法。

【請求項 6】

30

上面側に前記外取り出し口と前記封口シートとを有するガゼット袋内に、その一端側の開口から前記内容物を横方向に挿入して他端側の封止部側に寄せた後、

前記内容物に近接して前記ガゼット袋の一端側を封止して密封する

ことを特徴とする請求項 4 又は 5 に記載のウエットシート包装体の製造方法。

【請求項 7】

前記内蓋及び前記受け皿を前記ガゼット袋に対して上下の相対応する位置に位置決めした後に、前記内容物を前記ガゼット袋内に挿入する

ことを特徴とする請求項 6 に記載のウエットシート包装体の製造方法。

【発明の詳細な説明】**【技術分野】**

40

【0001】

本発明は、ウエットティッシュ、化粧用フェイスマスク等のウエットシートを取り出し可能に包装したウエットシート包装体及びウエットシート包装体の製造方法に関するものである。

【背景技術】**【0002】**

ウエットティッシュ、化粧用フェイスマスク等のウエットシートを複数枚積層して外装袋に取り出し可能に包装したウエットシート包装体には、ガスバリア性を有する外装袋を使用し、その外装袋の上面に取り出し口と、この取り出し口を封口する粘着式の封口シートとを設けておき、必要に応じて封口シートを剥離して取り出し口からウエットシート

50

を取り出し、その後、封口シートを貼着して取り出し口を密封するようにしたものがある。

【 0 0 0 3 】

この種のウェットシート包装体は、ガスバリヤー性が要求されるため、ウェットシートの取り出し後は封口シートを取り出し口の外周の全周に貼着して密封する必要がある。しかし、外装袋はガスバリヤー性を有する薄いプラスチックフィルムの単一フィルム又は複合フィルムを使用しているため、外装袋自体に十分な保形性がなく、内部のウェットシートの残量が少なくなれば、封口シートを貼着するときに、外装袋の取り出し口の周辺部分に皺等が発生し易くなる。従って、取り出し口の周辺部分にできた皺等を伸ばしながら封口シートを貼着する必要がある。

10

【 0 0 0 4 】

そこで、従来のウェットシート包装体には、外装袋の上表面側の封口シートの貼着領域の外周部分に保形枠を設けて、この保形枠により外装袋の取り出し口の周辺部分を補強するようにしたもの（特許文献 1）、又は外装袋の上表面側の取り出し口の周辺部分に補強シートを貼着し、この補強シートに封口シートを貼着したもの（特許文献 2）等が提案されている。

【 先行技術文献 】

【 特許文献 】

【 0 0 0 5 】

【 特許文献 1 】 特開 2 0 0 4 - 3 3 8 8 0 3 号 公 報

20

【 特許文献 2 】 特開 2 0 0 2 - 1 6 0 7 8 2 号 公 報

【 発明の概要 】

【 発明が解決しようとする課題 】

【 0 0 0 6 】

従来は、外装袋の上表面に保形枠、補強シートを貼着しているため、外観上の体裁が悪く高級感を出し難いだけでなく、内部のウェットシートの残量の多少によって、外装袋の上面側の高さが大きく変化し、ウェットシートの残量が少なくなれば、封口シートの剥離、貼着による取り出し口の開閉が煩雑になるという問題がある。

【 0 0 0 7 】

また保形枠を使用する外装袋の場合は、外装袋に対して封口シートを貼着する貼着領域の外周部分に、その貼着領域を取り囲むように保形枠を設けて、封口シートの外周側の保形枠により袋本体の上面側を保形して、その内側の貼着領域に封口シートを貼着するようにしているため、封口シートの貼着箇所に皺等が発生する惧れがある。

30

【 0 0 0 8 】

更に補強シートを使用する外装袋の場合には、1枚の補強シートを袋本体の取り出し口の周辺部分に固着しているに過ぎないので、ウェットシートの残量が少なくなれば、補強シート自体が変形する惧れがあり、確実に封口できない等の問題がある。

【 0 0 0 9 】

本発明は、このような従来の問題点に鑑み、内部のウェットシートの残量の多少に拘わらず、封口シートの操作による外取り出し口の開閉を容易に行えるウェットシート包装体及びウェットシート包装体の製造方法を提供することを目的とする。

40

【 課題を解決するための手段 】

【 0 0 1 0 】

本発明は、封口シートにより開閉自在な外取り出し口を有する外装袋内にウェットシートの積層体を密封状に収容したウェットシート包装体において、保形性を有する内容物を前記外装袋内に備え、前記内容物は前記積層体を入れた容器本体と、該容器本体の開口側に着脱自在に設けられ且つ前記外取り出し口に対応する内取り出し口を有する内蓋と、前記容器本体の下側に設けられ且つ前記内蓋と略同じ大きさの受け皿とを備えたものである。

【 0 0 1 1 】

50

前記内蓋を前記容器本体に着脱自在に係合する係合手段と、前記容器本体を前記受け皿に位置決めする位置決め手段とを備えたものでもよい。前記内取り出し口は前記外取り出し口よりも大であり、前記内蓋は前記封口シートの貼着部分を下側から受ける受け部を有するものでもよい。

【 0 0 1 2 】

また別の封口シートにより開閉自在な外取り出し口を有する外装袋内にウエットシートの積層体を密封状に収容したウエットシート包装体を製造するに際して、上側が開口する容器本体と、該容器本体の開口側に取り付けられる内蓋と、内蓋と略同じ大きさの受け皿とを有する内容器を用い、前記容器本体に前記積層体を入れ且つ前記容器本体の上下両側に前記内蓋と前記受け皿とを配置した後の前記内容器を前記外装袋により包装するものである。

10

【 0 0 1 3 】

前記容器本体に湿潤化液を入れてから、前記容器本体内で前記積層体の圧縮を解除して前記積層体に湿潤化液を吸収させてもよい。上面側に前記外取り出し口と前記封口シートとを有するガゼット袋内に、その一端側の開口から前記内容器を横方向に挿入して他端側の封止部側に寄せた後、前記内容器に近接して前記ガゼット袋の一端側を封止して密封するものでもよい。前記内蓋及び前記受け皿を前記ガゼット袋に対して上下に相対応する位置に位置決めした後に、前記内容器を前記ガゼット袋内に挿入するものでもよい。

【 発明の効果 】

【 0 0 1 4 】

20

本発明によれば、内部のウエットシートの残量の多少に拘わらず、封口シートの操作による外取り出し口の開閉を容易に行える利点があり、またそのウエットシート包装体を容易に製造することができる。

【 図面の簡単な説明 】

【 0 0 1 5 】

【 図 1 】 本発明の一実施形態を示すウエットシート包装体の開封状態の斜視図である。

【 図 2 】 同内容器の断面図である。

【 図 3 】 同内容器の一部破断斜視図である。

【 図 4 】 同フェイスマスク、積層体の説明図である。

【 図 5 】 同ウエットシート包装体の製造工程の説明図である。

30

【 図 6 】 同ウエットシート包装体の製造工程の斜視図である。

【 図 7 】 同ウエットシート包装体の製造工程の斜視図である。

【 図 8 】 同受け皿装着工程の説明図である。

【 図 9 】 同内容器挿入工程の説明図である。

【 図 1 0 】 同内容器挿入工程の斜視図である。

【 発明を実施するための形態 】

【 0 0 1 6 】

以下、本発明の一実施形態を図面に基づいて詳述する。ウエットシート包装体 1 は、図 1、図 2 に示すように、複数枚のフェイスマスク（ウエットシート）2 を積層した積層体 3 と、この積層体 3 のフェイスマスク 2 に含浸させる化粧液（湿潤化液）4 とを内容器 5 に入れた後、その内容器 5 を含む全体を外装袋 6 により密封状に包装したものであって、全体として略六面の直方体又は立方体状に構成されている。

40

【 0 0 1 7 】

フェイスマスク 2 は、図 4（A）に示すように、不織布その他のシート材を略円形状に裁断して構成され、目用開口部 7、鼻用切込部 8、口用開口部 9 等が設けられている。なお、フェイスマスク 2 はウエットシートの一例であって、ウエットティッシュ、その他のものでも同様に実施可能である。またフェイスマスク 2 の場合には、湿潤化液として化粧液 4 が使用されているが、ウエットシートがウエットティッシュ、その他のものの場合には、化粧液 4 に代えて夫々の用途に応じた湿潤化液を使用すればよい。

【 0 0 1 8 】

50

積層体 3 は、図 4 (A) に示す略中央の折れ線 1 0 で二つ折り状に折り畳み、次いで折れ線 1 0 と略直交する方向の 2 本の折れ線 1 1 で三つ折り状に折り畳んで、図 4 (B) に示すように内容容器 5 に収容するに適した大きさにした後、その折り畳み状態のフェイスマスク 2 を図 4 (C) に示すように上下方向に複数枚積層して構成されている。なお、フェイスマスク 2 の積層枚数が多い場合には、積層体 3 は下半分の下積層部 3 a と上半分の上積層部 3 b とに分けて逆向きに装入することが望ましい。

【 0 0 1 9 】

外装袋 6 はガスバリアー性を有する複合フィルム又は複合シート等の外装材を使用してガゼット式に製袋されており、この外装袋 6 の側面部 1 2 は内容容器 5 の左右両側に沿って前後両側から山折り状に折り畳んだ後、上下両側から山折り状に折り畳んで内容容器 5 の左右両側近傍のシール線に沿って略平面状に固着されている。

10

【 0 0 2 0 】

なお、ウェットシート包装体 1 の製造に際しては、図 7、図 1 0 に示すように左右方向の一端側が開口 1 3 し、他端側が封止部 1 4 で封止されたガゼット袋 1 5 を使用して、このガゼット袋 1 5 に内容容器 5 を挿入して他端側に寄せた後、ガゼット袋 1 5 の一端側の開口 1 3 を封止する。

【 0 0 2 1 】

外装袋 6 の各面は略正方形であり、図 1 に示すように、その上面部 1 7 には外取り出し口 1 8 と、この外取り出し口 1 8 を開閉自在に封口する封口シート 1 9 とが設けられている。外取り出し口 1 8 はフェイスマスク 2 の取り出しに適した大きさの略矩形状に形成されている。封口シート 1 9 は外取り出し口 1 8 の外周側の全周に形成された粘着部 2 0 と、粘着部 2 0 の外側に設けられた摘み部 2 1 と、摘み部 2 1 と反対側に設けられた剥離阻止部 2 2 とを有し、剥離阻止部 2 2 間の粘着部 2 0 を除く他の粘着部 2 0 が上面部 1 7 に剥離可能に貼着されている。なお、封口シート 1 9 には、外装袋 6 の外取り出し口 1 8 に対応する切除片 2 3 が貼付されている。

20

【 0 0 2 2 】

内容容器 5 は保形性を有する薄手のプラスチック製の成型品であって、図 2、図 3 に示すように容器本体 2 5 と、この容器本体 2 5 の開口 2 6 側に係合手段 2 7 を介して着脱自在に取り付けられた内蓋 2 8 と、容器本体 2 5 の下側に位置決め手段 2 9 を介して配置された受け皿 3 0 とを備えている。

30

【 0 0 2 3 】

容器本体 2 5 は上側に広がるテーパ状であって、周壁部 3 1 には上下方向に長い複数本の補強部 3 2 が、開口 2 6 側の上端外周には外側に屈曲する係合鉤部 3 3 が、更に底壁部 3 4 には積層体 3 を受ける突起部 3 5 が夫々設けられている。補強部 3 2 は周壁部 3 1 の上下方向の剛性を確保するためのものであり、内側へと溝状に凹入しているが、外側に凸状に突出するように設けてもよい。突起部 3 5 は周方向に連続する平面視角形状であって、同心状に複数条設けられている。この突起部 3 5 は容器本体 2 5 の底壁部 3 4 から上側に突出しており、その裏側が位置決め凹部 3 6 となっている。

【 0 0 2 4 】

内蓋 2 8 及び受け皿 3 0 は外径側の寸法が略同じ大きさであって、外装袋 6 により包装したときにウェットシート包装体 1 の上下両側が略同じ寸法となるように構成されている。内蓋 2 8 は容器本体 2 5 の係合鉤部 3 3 の外周側に着脱自在に外嵌する周壁部 3 7 と、この周壁部 3 7 の上側に一体に形成された天井側の受け部 3 8 とを有し、その受け部 3 8 の内側が内取り出し口 3 9 となっている。

40

【 0 0 2 5 】

内取り出し口 3 9 は外装袋 6 の外取り出し口 1 8 と上下に対応しており、外取り出し口 1 8 よりも若干大きくなっている。受け部 3 8 は封口シート 1 9 の粘着部 2 0 に対応しており、封口シート 1 9 を貼着するときに外取り出し口 1 8 の外周で外装袋 6 の上面部 1 7 を下側から受けるように構成されている。受け皿 3 0 は底壁部 4 0 と周壁部 4 1 とを有する。

50

【 0 0 2 6 】

係合手段 2 7 は容器本体 2 5 の係合鏢部 3 3 と、内蓋 2 8 の周壁部 3 7 の内周に設けられ且つ係合鏢部 3 3 に係脱自在に係合する係合部 4 2 とを備えている。係合部 4 2 は周壁部 3 7 から内側に突出して形成されている。位置決め手段 2 9 は容器本体 2 5 の底壁部 3 4 側の位置決め凹部 3 6 と、受け皿 3 0 の底壁部 4 0 に突出して形成された位置決め凸部 4 3 とを備え、その位置決め凸部 4 3 が容器本体 2 5 の位置決め凹部 3 6 に下側から入ることにより両者を横方向に位置決めするようになっている。

【 0 0 2 7 】

このような構成のウェットシート包装体 1 は、次のような利点がある。フェイスマスク 2 を使用する場合には、摘み部 2 1 を持って封口シート 1 9 を剥離方向に引っ張る。すると封口シート 1 9 が剥離して外取り出し口 1 8 が開放状態となり、その外取り出し口 1 8、内蓋 2 8 の内取り出し口 3 9 を経て積層体 3 の最上位のフェイスマスク 2 を取り出すことができる。

10

【 0 0 2 8 】

フェイスマスク 2 の取り出し後は、封口シート 1 9 を粘着部 2 0 を介して外装袋 6 の上面部 1 7 に貼着する。この場合、フェイスマスク 2 の積層体 3 は外装袋 6 内の内容器 5 の容器本体 2 5 に入っており、その容器本体 2 5 の上側に装着された内蓋 2 8 で外装袋 6 の外取り出し口 1 8 の外周部分を受けるようにしているので、封口シート 1 9 の貼着を容易且つ確実に行える利点がある。

【 0 0 2 9 】

20

また内容器 5 は容器本体 2 5 の下側に内蓋 2 8 に対応する受け皿 3 0 があり、この内容器 5 を外装袋 6 に入れて包装しているため、容器本体 2 5 がテーパ状等であっても、ウェットシート包装体 1 を体裁良く仕上げることができる。

【 0 0 3 0 】

従って、このウェットシート包装体 1 では、従来の外装袋 6 の外側に補強シート等を設ける場合に比較して、内部のフェイスマスク 2 の残量の多少に拘わらず外装袋 6 の形態が大きく変化せず外観上の体裁も良好にでき、封口シート 1 9 の操作による外取り出し口 1 8 の開閉を容易に行える利点がある。

【 0 0 3 1 】

しかも、内蓋 2 8 は容器本体 2 5 に対して係合手段 2 7 を介して、受け皿 3 0 は容器本体 2 5 に対して位置決め手段 2 9 を介して夫々装着されているため、外装袋 6 で内容器 5 を包装する前後の何れにおいても、内蓋 2 8 と受け皿 3 0 との対応関係を一定に保つことが可能であり、開封後の外装袋 6 の型崩れ等を防止することができる。

30

【 0 0 3 2 】

このウェットシート包装体 1 を製造するに際しては、製造ラインを使用して自動的又は半自動的に製造してもよいし、手作業で製造してもよい。例えば、製造ラインを使用する場合には、図 5 ~ 図 7 に示すように、第 1 コンベア 4 5、第 2 コンベア 4 6 等により容器本体 2 5 又は内容器 5 を矢印方向に間欠的に搬送しながら、第 1 化粧液注入工程 5 0、第 1 フェイスマスク装入含浸工程 5 1、第 2 化粧液注入工程 5 2、第 2 フェイスマスク装入含浸工程 5 3、落しフィルム装入工程 5 4、蓋装着工程 5 5、受け皿装着工程 5 6、内容器挿入工程 5 7、ガゼット袋密封工程 5 9、接着剤塗工工程 6 0、端部折り畳み工程 6 1 等を経てウェットシート包装体 1 を自動的又は半自動的に製造する。

40

【 0 0 3 3 】

容器本体 2 5 への化粧液 4 の注入、フェイスマスク 2 の積層体 3 の装入は、図 5、図 6 に示すように略半分ずつ 2 回に分けて行う。先ず第 1 化粧液注入工程 5 0 では、第 1 コンベア 4 5 上の容器本体 2 5 に注入ノズル 6 2 から略半分の化粧液 4 を注入する。次の第 1 フェイスマスク装入含浸工程 5 1 では、折り畳み状態のフェイスマスク 2 を積層した積層体 3 の内、その下半分の下積層部 3 a を保持手段 6 3 により保持して、化粧液 4 の上から容器本体 2 5 内に装入する。

【 0 0 3 4 】

50

積層体 3 が容器本体 2 5 内に入れば、保持手段 6 3 による積層体 3 の保持を解除した後、保持手段 6 3 と一体又は別体の圧縮手段 6 4 により、容器本体 2 5 内で積層体 3 の下積層部 3 a の略全体を化粧液 4 内へと下方に圧縮し、その後圧縮を解除する。このようにすれば、積層体 3 が圧縮状態から復元する際に、容器本体 2 5 内の化粧液 4 を積層体 3 の各フェイスマスク 2 に短時間で効率的に吸収させることができる。

【0035】

同様に第 2 化粧液注入工程 5 2 では、注入ノズル 6 5 により残りの半分の化粧液 4 を注入し、また第 2 フェイスマスク装入含浸工程 5 3 では、積層体 3 の残りの半分の上積層部 3 b を保持手段 6 6 により容器本体 2 5 内に装入して先の下積層部 3 a の上に重ね、圧縮手段 6 7 により上・下積層部 3 a , 3 b を含む積層体 3 の全体を圧縮した後、その圧縮を解除することにより、積層体 3 の全体に化粧液 4 を吸収させる。

10

【0036】

容器本体 2 5 内の化粧液 4 は、積層体 3 の全体が浸かる程度まで入れることが望ましい。また折り畳み状態のフェイスマスク 2 は折り畳み部分の厚さが厚くなるため、先に装入した下積層部 3 a に対して後の上積層部 3 b は逆向きとなるように装入する。これによって容器本体 2 5 内での積層体 3 の安定性が良くなり、また積層体 3 に化粧液 4 を満遍なく吸収させることができる。

【0037】

なお、保持手段 6 3 , 6 6 には真空式の吸着手段等を採用することも可能である。その場合には、保持手段 6 3 , 6 6 により積層体 3 を圧縮状態で吸着して容器本体 2 5 内に装入した後、容器本体 2 5 内で積層体 3 の圧縮状態を解除すれば、積層体 3 に化粧液 4 を吸収させることもできる。

20

【0038】

落としフィルム装入工程 5 4 では、図 5、図 6 に示すように、容器本体 2 5 内の積層体 3 の上に、内蓋 2 8 の内取り出し口 3 9 の開口量よりも大きい矩形状の落としフィルム 6 8 を装入する。この落としフィルム 6 8 は、容器本体 2 5 内の化粧液 4 が付着して積層体 3 の上面に密着する。そのため包装後のウェットシート包装体 1 を上下逆向きにしても、この落としフィルム 6 8 が内蓋 2 8 の内取り出し口 3 9 を塞ぐことになり、内容器 5 内での積層体 3 の積層状態の乱れを防止することができる。

【0039】

30

蓋装着工程 5 5 では、図 5、図 6 に示すように、昇降・移動式の吸着手段 6 9 を使用して容器本体 2 5 の開口 2 6 側に内蓋 2 8 を装着する。この場合、吸着手段 6 9 で内蓋 2 8 を吸着した後、吸着手段 6 9 を下降させて内蓋 2 8 を容器本体 2 5 の開口 2 6 に合わせながら、係合手段 2 7 を介して内蓋 2 8 を容器本体 2 5 上に装着する。これによって装着後の内蓋 2 8 が容器本体 2 5 の開口 2 6 側から外れるようなことがなく、その後の作業、その他の取り扱いを容易且つ円滑に行うことができる。

【0040】

例えば、次の受け皿装着工程 5 6 で容器本体 2 5 の下側に受け皿 3 0 を装着する場合にも、内蓋 2 8 が係合手段 2 7 を介して容器本体 2 5 に係合しているので、吸着手段 6 9 を上昇させて容器本体 2 5 及び内蓋 2 8 を一体に持ち上げることができる。

40

【0041】

そこで、受け皿装着工程 5 6 では、図 5 ~ 図 7 に示すように、容器本体 2 5 を受け台 7 0 上の受け皿 3 0 の上方へと移動させた後、吸着手段 6 9 を下降させて容器本体 2 5 を受け皿 3 0 上に載せる。そして、容器本体 2 5 が受け皿 3 0 に乗った後、吸着手段 6 9 により下方に押圧して、位置決め手段 2 9 の位置決め凸部 4 3 と位置決め凹部 3 6 とを結合する。

【0042】

これにより位置決め手段 2 9 を介して容器本体 2 5 を受け皿 3 0 上に位置決めすることができ、容器本体 2 5 の上下両側にある内蓋 2 8 と受け皿 3 0 とを上下に略一致させることができる。従って、内容器 5 の容器本体 2 5 がテーバー状であるにも拘わらず、外装袋

50

6 に包装した後のウェットシート包装体 1 の仕上がり状態を良好にできる。

【 0 0 4 3 】

内容器挿入工程 5 7 では、図 5、図 6 に示すように、容器本体 2 5 内に化粧液 4、積層体 3 が入り、且つ容器本体 2 5 の上下両側に内蓋 2 8 及び受け皿 3 0 が装着された状態の内容器 5 をガゼット袋 1 5 に挿入する。ガゼット袋 1 5 には一端側が開口 1 3 し、他端側が閉塞されたものを使用する。そして、このガゼット袋 1 5 は、図 9、図 1 0 に示すように、外取り出し口 1 8、封口シート 1 9 が上側となるように案内板 7 1 上で横向きにして、その開口 1 3 側を受け台 7 0 側に装着された保持枠 7 2 の保持案内片 7 3 により広げた状態に装着しておく。

【 0 0 4 4 】

次いで押圧手段 7 4 により内容器 5 をガゼット袋 1 5 側へと押圧して、図 7 に示すように開口 1 3 側からガゼット袋 1 5 内へと押し込み、内容器 5 をガゼット袋 1 5 の他端側の閉塞側へと寄せる。内容器 5 がガゼット袋 1 5 の他端側に移動した後も押圧手段 7 4 により内容器 5 を押圧すると、ガゼット袋 1 5 が保持枠 7 2 から外れて、ガゼット袋 1 5 の内部に入ったままで内容器 5 を第 2 コンベア 4 6 上に移載することができる。

【 0 0 4 5 】

第 2 コンベア 4 6 は間欠的に矢印方向へと移動しており、図 5、図 7 に示すように、ガゼット袋 1 5 内に入った内容器 5 を移載位置からガゼット袋密封工程 5 9、接着剤塗工程 6 0、端部折り畳み工程 6 1 へと搬送するようになっている。

【 0 0 4 6 】

ガゼット袋密封工程 5 9 では、ガゼット袋 1 5 の開口 1 3 側を内容器 5 の極近傍で前後、上下に折り畳んだ後、熱溶着手段 7 5 で熱溶着する等により閉塞する。これによって積層体 3 及び化粧液 4 が入った状態の内容器 5 を密封状に包装することができる。

【 0 0 4 7 】

接着剤塗工程 6 0 では、ガゼット袋 1 5 の両側面に塗工ノズル等の塗工手段 7 6 により接着剤 7 8 を塗工する。端部折り畳み工程 6 1 では、ガゼット袋 1 5 から突出する端部 7 9 を折り畳み手段 8 0 により左右両側面に沿って下側に折り畳んで接着剤 7 8 により接着する。これによってウェットシート包装体 1 の製造が終了し、ウェットシート包装体 1 を略直方体に近い状態に仕上げることができる。

【 0 0 4 8 】

なお、ウェットシート包装体 1 の外周に封口シート 1 9 の開封方向又は開封方向と直交する方向に帯状の封印シートを巻き付けておき、封口シート 1 9 を剥離してウェットシート 2 を取り出す際には、その封印シートを除去して開封するようにしてもよい。

【 0 0 4 9 】

以上、本発明の実施形態について詳述したが、本発明はこの実施形態に限定されるものではなく種々の変更が可能である。例えば、容器本体 2 5 内に 2 回に分けて化粧液 4、積層体 3 を入れているが、その量によっては 1 回でもよいし、3 回以上でもよい。

【 0 0 5 0 】

また受け皿 3 0 は容器本体 2 5 内に化粧液 4 及び積層体 3 を入れて内蓋 2 8 を装着した後、容器本体 2 5 の下側に装着するようにしているが、内蓋 2 8 を装着する前に容器本体 2 5 に装着してもよい。例えば、受け皿 3 0 上に容器本体 2 5 を載せた状態で化粧液 4 及び積層体 3 を入れてもよい。

【 0 0 5 1 】

内容器 5 の容器本体 2 5 は偏平状でもよい。例えば、ウェットシート 2 はフェイスマスク 2 のような場合には、先ず二つ折り状に折り畳んだ後、更に三つ折り状に折り畳んでいるが、一方向に長いシート状の場合には、その長手方向に二つ折状、三つ折り状に折り畳んでもよい。そのようなウェットシート 2 で積層枚数が少ない場合には、容器本体 2 5 は偏平状に構成してもよい。

【 0 0 5 2 】

実施形態では、製造ラインに沿って移動させながら自動的又は半自動的に製造する場合

10

20

30

40

50

を例示したが、この製造ラインは単に一例に過ぎず、他の構成の製造ラインを採用してもよいし、その一部又は全部を手作業で行うようにしてもよい。

【 0 0 5 3 】

内蓋 2 8 及び受け皿 3 0 の製作に際しては、受け皿 3 0 と同一形状の成型品を作り、その成型品をそのまま受け皿 3 0 として使用し、また成型品の内取り出し口 3 9 に対応する部分を切除したものを内蓋 2 8 として使用するようにしてもよい。この場合には、一種類の成型品を内蓋 2 8 と受け皿 3 0 とに兼用できるので、製造コストの低減を図ることができる。しかし、内蓋 2 8 と受け皿 3 0 は当初から別々に成型してもよい。

【 0 0 5 4 】

ウエットシート 2 は積層状態で容器本体 2 5 の外部で予め湿潤化しておき、その後に容器本体 2 5 内に挿入してもよい。外装袋 6 で内容器 5 を包装するに際して、実施形態では一端側が開口 1 3 したガゼット袋 1 5 を使用して、このガゼット袋 1 5 に開口 1 3 側から内容器 5 を挿入するようにしているが、ガゼット袋 1 5 である必要はなく、シート状の外装材を長手方向に送りながら、その外装材で内容器 5 を包んで密封状に包装するようにしてもよい。

10

【 符号の説明 】

【 0 0 5 5 】

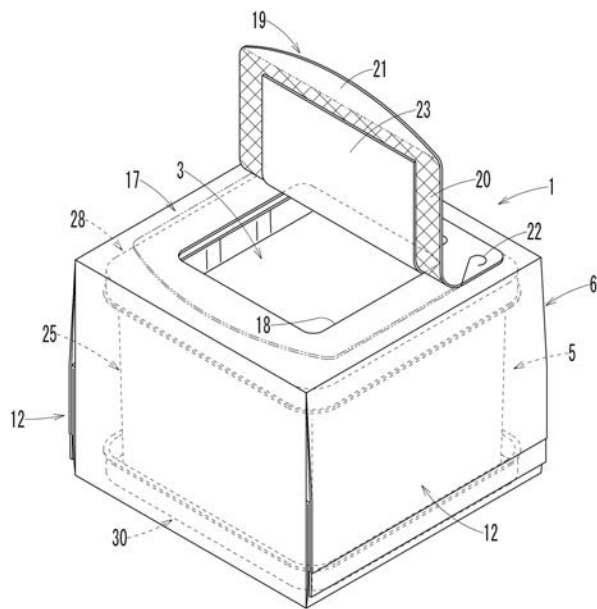
- 1 ウエットシート包装体
- 2 フェイスマスク (ウエットシート)
- 3 積層体
- 4 化粧液 (湿潤化液)
- 5 内容器
- 6 外装袋
- 1 5 ガゼット袋
- 1 8 外取り出し口
- 1 9 封口シート
- 2 5 容器本体
- 2 7 係合手段
- 2 8 内蓋
- 2 9 位置決め手段
- 3 0 受け皿
- 3 8 受け部
- 3 9 内取り出し口
- 5 0 第 1 化粧液注入工程
- 5 1 第 1 フェイスマスク装入含浸工程
- 5 2 第 2 化粧液注入工程
- 5 3 第 2 フェイスマスク装入含浸工程
- 5 4 落しフィルム装入工程
- 5 5 蓋装着工程
- 5 7 内容器挿入工程
- 5 9 ガゼット袋密封工程
- 6 0 接着剤塗工工程

20

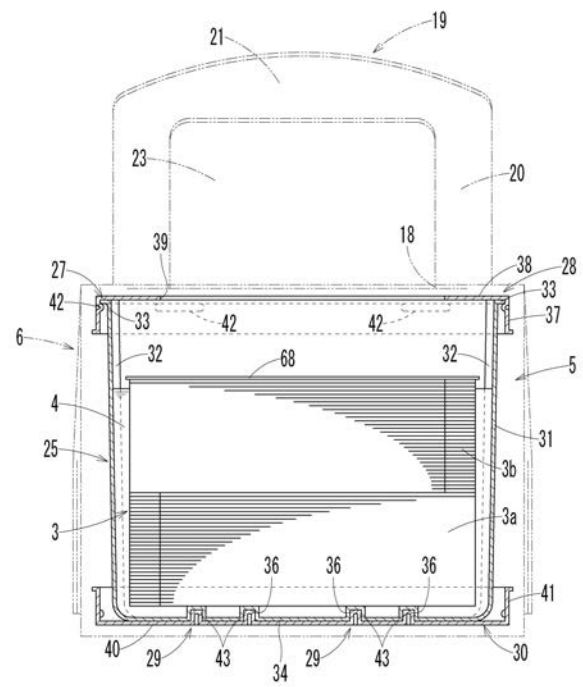
30

40

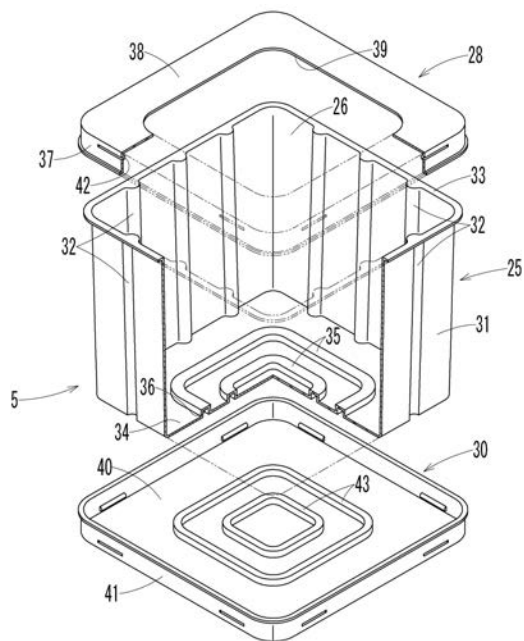
【 図 1 】



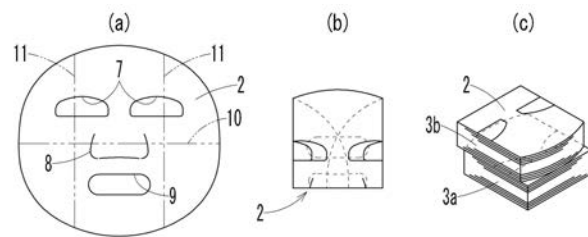
【 図 2 】



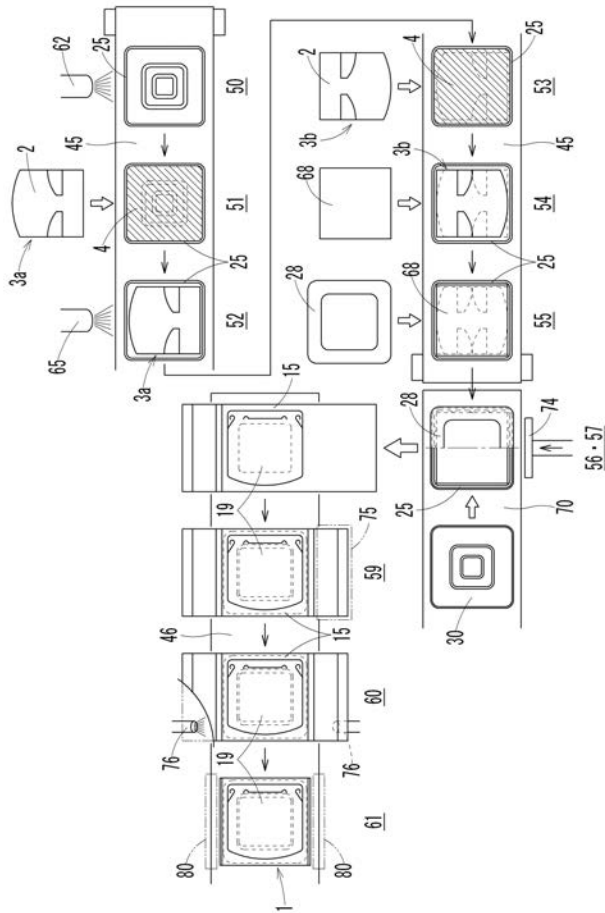
【 図 3 】



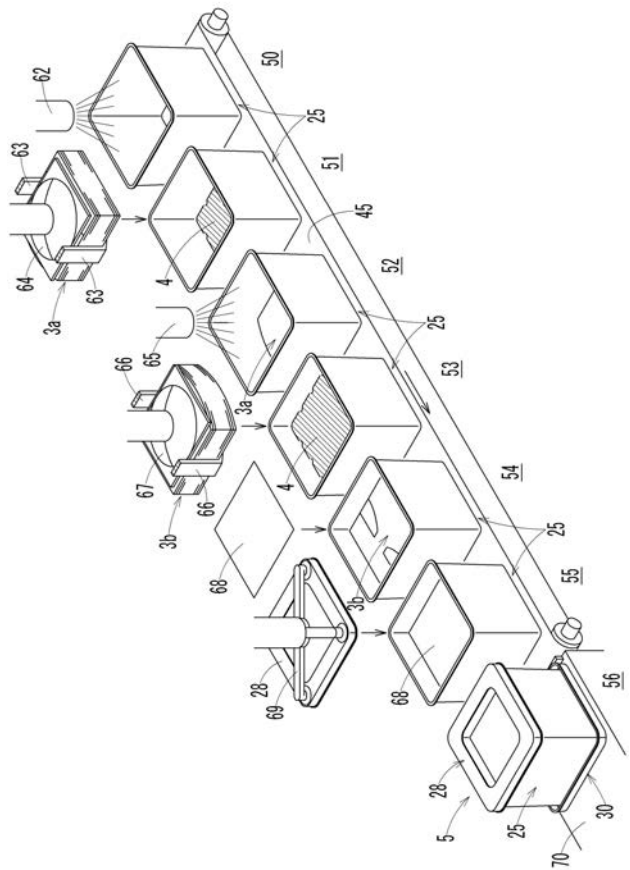
【 図 4 】



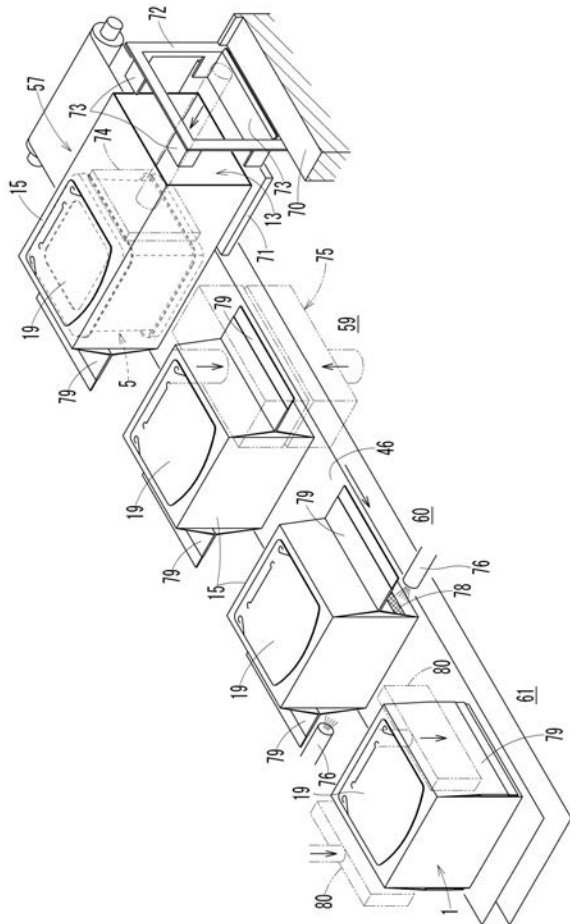
【図 5】



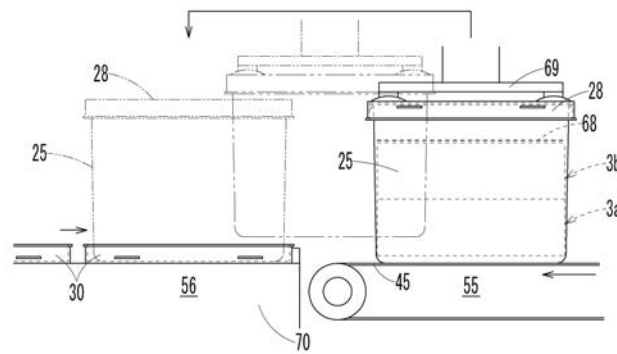
【図 6】



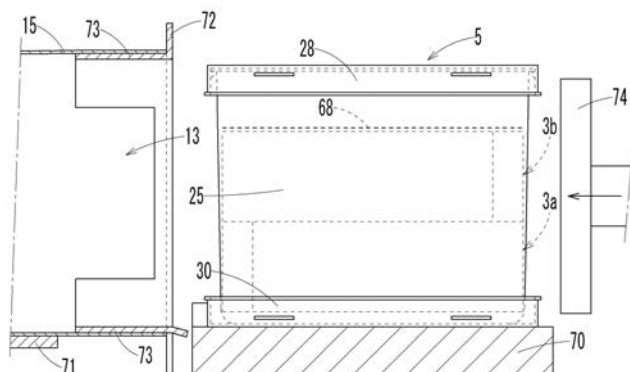
【図 7】



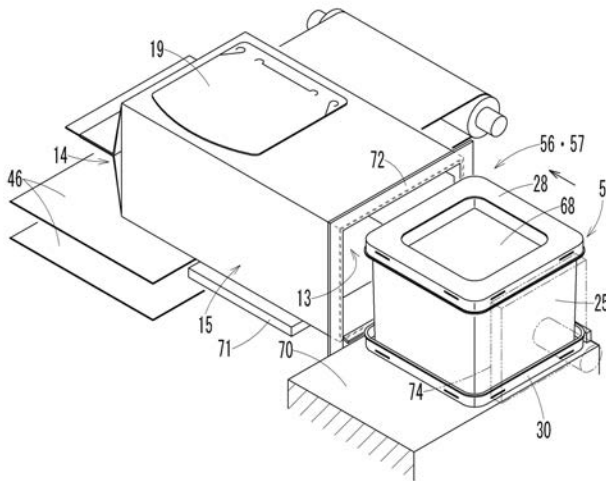
【図 8】



【図 9】



【図 10】



【手続補正書】

【提出日】平成29年6月26日(2017.6.26)

【手続補正 1】

【補正対象書類名】特許請求の範囲

【補正対象項目名】全文

【補正方法】変更

【補正の内容】

【特許請求の範囲】

【請求項 1】

上面側に貼着式の封口シートにより開閉自在な外取り出し口を有するガスバリアーフィルム製の外装袋内にウエットシートの積層体を密封状に収容したウエットシート包装体において、

保形性を有し且つ前記積層体を収容する容器本体を前記外装袋内に備え、

前記外装袋を略直方体状又は略立方体状に内側から保持する保持部材を前記容器本体の上下に跨がって設け、

前記容器本体の上側に当接する前記保持部材は、前記外取り出し口に対応して設けられ且つ前記容器本体内の前記ウエットシートを前記外取り出し口へと取り出し可能な内取り出し口と、該内取り出し口の外側に設けられ且つ前記封口シートの貼着部分を前記外装袋の上面側を介して下側から受ける受け部とを備えた

ことを特徴とするウエットシート包装体。

【手続補正 3】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0001

【補正方法】変更

【補正の内容】

【 0 0 0 1 】

本発明は、ウェットティッシュ、化粧用フェイスマスク等のウェットシートを取り出し可能に包装したウェットシート包装体に関するものである。

【 手 続 補 正 4 】

【 補 正 対 象 書 類 名 】 明 細 書

【 補 正 対 象 項 目 名 】 0 0 0 9

【 補 正 方 法 】 変 更

【 補 正 の 内 容 】

【 0 0 0 9 】

本発明は、このような従来の問題点に鑑み、内部のウェットシートの残量の多少に拘わらず、封口シートの操作による外取り出し口の開閉を容易に行えるウェットシート包装体を提供することを目的とする。

【 手 続 補 正 5 】

【 補 正 対 象 書 類 名 】 明 細 書

【 補 正 対 象 項 目 名 】 0 0 1 0

【 補 正 方 法 】 変 更

【 補 正 の 内 容 】

【 0 0 1 0 】

本発明は、上面側に貼着式の封口シートにより開閉自在な外取り出し口を有するガスバリヤーフィルム製の外装袋内にウェットシートの積層体を密封状に収容したウェットシート包装体において、保形性を有し且つ前記積層体を収容する容器本体を前記外装袋内に備え、前記外装袋を略直方体状又は略立方体状に内側から保持する保持部材を前記容器本体の上下に跨がって設け、前記容器本体の上側に当接する前記保持部材は、前記外取り出し口に対応して設けられ且つ前記容器本体内の前記ウェットシートを前記外取り出し口へと取り出し可能な内取り出し口と、該内取り出し口の外側に設けられ且つ前記封口シートの貼着部分を前記外装袋の上面側を介して下側から受ける受け部とを備えたものである。

【 手 続 補 正 6 】

【 補 正 対 象 書 類 名 】 明 細 書

【 補 正 対 象 項 目 名 】 0 0 1 1

【 補 正 方 法 】 削 除

【 補 正 の 内 容 】

【 手 続 補 正 7 】

【 補 正 対 象 書 類 名 】 明 細 書

【 補 正 対 象 項 目 名 】 0 0 1 2

【 補 正 方 法 】 削 除

【 補 正 の 内 容 】

【 手 続 補 正 8 】

【 補 正 対 象 書 類 名 】 明 細 書

【 補 正 対 象 項 目 名 】 0 0 1 3

【 補 正 方 法 】 削 除

【 補 正 の 内 容 】

【 手 続 補 正 9 】

【 補 正 対 象 書 類 名 】 明 細 書

【 補 正 対 象 項 目 名 】 0 0 1 4

【 補 正 方 法 】 変 更

【 補 正 の 内 容 】

【 0 0 1 4 】

本発明によれば、内部のウェットシートの残量の多少に拘わらず、封口シートの操作による外取り出し口の開閉を容易に行える利点がある。