

(19) 日本国特許庁(JP)

(12) 登録実用新案公報(U)

(11) 実用新案登録番号
実用新案登録第3147580号
(U3147580)

(45) 発行日 平成21年1月8日(2009.1.8)

(24) 登録日 平成20年12月10日(2008.12.10)

(51) Int.Cl. F 1
B 6 5 D 30/22 (2006.01) B 6 5 D 30/22 A

評価書の請求 未請求 請求項の数 2 O L (全 6 頁)

(21) 出願番号 実願2008-7450 (U2008-7450)
 (22) 出願日 平成20年10月23日(2008.10.23)

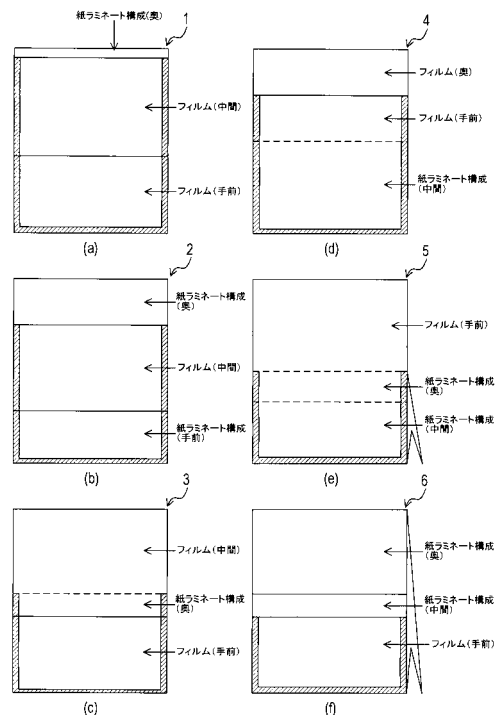
(73) 実用新案権者 591005888
 睦化学工業株式会社
 愛知県名古屋市西区浮野町1 4 4 番地
 (74) 代理人 110000578
 名古屋国際特許業務法人
 (72) 考案者 北村 伴幸
 愛知県名古屋市西区浮野町1 4 4 番地 睦
 化学工業株式会社内
 (72) 考案者 迫田 幸生
 愛知県名古屋市西区浮野町1 4 4 番地 睦
 化学工業株式会社内

(54) 【考案の名称】 収納袋及び収納袋製造装置

(57) 【要約】

【課題】 収納空間を複数備える収納袋の提供。
 【解決手段】 収納袋 1 は、三層のうち手前および中間がフィルムで、奥が紙ラミネート構成シートである。なお、二枚のフィルムは同一の材質である。なぜなら、一枚のシートを折り返すことで二層になったものを熱シールして作られているからである。また、収納袋 1 では、奥の紙ラミネート構成シートに対して、中間のフィルムがわずかに短い。さらに、中間のフィルムに対して、手前のフィルムが半分程度の長さである。

【選択図】 図 1



【実用新案登録請求の範囲】

【請求項 1】

三層のシートが熱シールによって三方シールされることで、二つの収納空間が形成された収納袋であって、

前記三層のシートのうち少なくとも二層を形成するシートは、同じ材質であることを特徴とする収納袋。

【請求項 2】

互いに熱シールされることが可能な第一シートと第二シートとを重ね合わせた状態で搬送供給する搬送供給手段と、

前記搬送供給される第一シートを、その搬送方向に沿って折り返す折返し手段と、

前記第二シートと前記折り返された第一シートとを前記折り目付近で熱シールする底シール手段と、

前記底シール手段によってシールされた前記第二シートと前記第一シートとを、前記搬送方向と直交する方向に沿って二箇所を熱シールするサイドシール手段と、

前記サイドシール手段によって熱シールされた部位を切断する切断手段と、を備えることを特徴とする収納袋製造装置。

【考案の詳細な説明】

【技術分野】

【0001】

収納袋およびその製造装置に関する。

【背景技術】

【0002】

総菜などの食品や雑貨などを収納する等の目的で、シートが熱シールによって三方シールされることで収納空間が形成された収納袋が用いられている。なお、このような技術は公知・公用のものであり、特に先行技術調査を行っていないため、先行技術文献は開示しない。

【考案の開示】

【考案が解決しようとする課題】

【0003】

従来の収納袋は、収納空間が一つだけのものしかなかった。従って、一つの収納袋に複数のものを分けて収納したくてもできなかった。例えば食品の場合、メインの食品と調味料とを分けて収納できなかった。この他、雑貨などの場合、商品と商品の説明書きとを分けて収納できなかった。

【0004】

本考案は、先述した内容を鑑み、収納空間を複数備える収納袋およびその製造装置の提供を目的とする。

【課題を解決するための手段】

【0005】

先述した課題を解決するための請求項 1 に記載の収納袋は、三層のシートが熱シールによって三方シールされることで、二つの収納空間が形成された収納袋であって、三層のシートのうち少なくとも二層を形成するシートは、同じ材質であることを特徴とする。

【0006】

この収納袋は、収納空間を二つ持つので、二種類のものを分けて収納できる。また、三層のうち少なくとも二層が同じ材質でできているので、二枚のシートから製造できる。

また、請求項 2 は、互いに熱シールされることが可能な第一シートと第二シートとを重ね合わせた状態で搬送供給する搬送供給手段と、搬送供給される第一シートを、その搬送方向に沿って折り返す折返し手段と、折り返された第一シートと第二シートとを折り目付近で熱シールする底シール手段と、底シール手段によってシールされた第二シートと第一シートとを、搬送方向と直交する方向に沿って二箇所を熱シールするサイドシール手段と、サイドシール手段によって熱シールされた部位を切断する切断手段とを備えることを特

10

20

30

40

50

徴とする。

【0007】

この収納袋製造装置によれば、三層構造を持つ収納袋を、シート供給用の軸を三つ持つ製造装置によって製造する必要がない。従って、シート供給用の軸を二つ持つ既存の装置で製造できる。

【考案を実施するための最良の形態】

【0008】

図1は、本考案が適用された収納袋1～6を示した図である。収納袋1～6は、高分子フィルム（以下、単に「フィルム」と言う。）及び紙ラミネート構成シートによる三層のシートが熱シールによって、図のハッチングで示される部位で三方シールされることで、二つの収納空間を形成する。

10

【0009】

三方シールとは、コの字状に形成されたシールであり、底シールとサイドシールとからなる。底シールとは、コの字の縦棒に相当する部位のシールであり、サイドシールとは、コの字の二つの横棒の部位に相当するシールである。

【0010】

また、各シートは矩形をしており、三方シールされる部位は、矩形のふちに沿った部位である。また、各シートは、三方シールの部位は共通になっている。

このような構成により、二つの収納空間の開口部は、矩形の四辺のうち、底シールされた辺の対辺、つまり、シールされていない辺に形成される。また、フィルムは透明であり、紙ラミネート構成シートは、フィルムよりも腰が強い。また、フィルムも紙ラミネート構成シートも、耐水性・耐油性に優れたものを用いれば、食品を収納するために適した収納袋となる。

20

【0011】

図1(a)に示された収納袋1は、三層のうち手前および中間がフィルムで、奥が紙ラミネート構成シートである。なお、二枚のフィルムは同じ材質からできている。なぜなら、一枚のシートを折り返すことで二層になったものを三方シールして作られているからである（収納袋製造装置100の説明で後述）。

【0012】

また、収納袋1では、奥の紙ラミネート構成シートに対して、中間のフィルムがわずかに短い。さらに、中間のフィルムに対して、手前のフィルムが半分程度の長さである。

30

なお、ここでいう長さとは、底シールされた辺から、開口部を形成する辺までの距離を指す。以下でも同じである。

【0013】

図1(b)に示された収納袋2は、中間がフィルムで、手前および奥が紙ラミネート構成シートである。収納袋2は、紙ラミネート構成シートを、フィルムを挟み込むように折り返した後に、三方シールによって作られたものである。また、収納袋2では、奥の紙ラミネート構成シートの長さに対して、中間のフィルムの長さは少し短い。そして、中間のフィルムの長さに対して、手前の紙ラミネート構成シートの長さは、半分より少し短い。

40

【0014】

図1(c)に示された収納袋3は、奥が紙ラミネート構成シートで、手前および中間がフィルムである。収納袋3は、フィルムを、紙ラミネート構成シートを挟み込まないように折り返した後に、三方シールによって作られたものである。また、収納袋3では、中間のフィルムの長さに対して、奥の紙ラミネート構成シートの長さが半分程度である。そして、奥の紙ラミネート構成シートの長さに対して、手前のフィルムの長さは、少し短い。

【0015】

図1(d)に示された収納袋4は、奥および手前がフィルムで、中間が紙ラミネート構成シートである。収納袋4は、フィルムを、紙ラミネート構成シートを挟み込むように折り返した後に、三方シールによって作られたものである。また、収納袋4では、奥のフィルムの長さに対して、手前のフィルムの長さは少し短い。そして、手前のフィルムの長さ

50

に対して、中間の紙ラミネート構成シートの長さは、少し短い。

【 0 0 1 6 】

図 1 (e) に示された収納袋 5 は、手前がフィルムで、奥および中間が紙ラミネート構成シートである。収納袋 5 は、紙ラミネート構成シートを、フィルムを挟み込まないように、そして底ガゼット (収納袋の底が V 字に折り込まれた形状) が形成されるように折り返した後に、三方シールによって作られたものである。また、収納袋 5 では、手前のフィルムの長さに対して、奥の紙ラミネート構成シートの長さは半分程度である。そして、奥の紙ラミネート構成シートの長さに対して、中間の紙ラミネート構成シートの長さは、少し短い。

【 0 0 1 7 】

なお、底ガゼットの形状について、図では分かりやすくするために、サイドシールがされていないかのような形状で表現している。しかし、実際には、サイドシールがされることで、図とは見え方が異なる。これは、次に説明する収納袋 6 についても同じである。

【 0 0 1 8 】

図 1 (f) に示された収納袋 6 は、手前がフィルムで、奥および中間が紙ラミネート構成シートである。収納袋 6 は、紙ラミネート構成シートを、フィルムを挟み込まないように、そして底ガゼットが形成されるように折り返した後に、三方シールによって作られたものである。また、収納袋 6 では、奥の紙ラミネート構成シートの長さに対して、中間の紙ラミネート構成シートの長さは半分程度である。そして、中間の紙ラミネート構成シートの長さに対して、手前のフィルムの長さは、少し短い。

【 0 0 1 9 】

図 2 は、収納袋製造装置 1 0 0 の構成を表す図である。収納袋製造装置 1 0 0 は、手前および中間、あるいは中間および奥が同じ材質の袋、例えば、収納袋 1 ・ 3 ・ 5 ・ 6 を作るためのものである。そして、収納袋製造装置 1 0 0 は、第一軸 1 1 0、第二軸 1 2 0、第一ローラ 1 3 0、第二ローラ 1 3 5、第三ローラ 1 4 0、プレート 1 5 0、プレス棒 1 6 0、底シール用ヒータ 1 7 0、第一サイドシール用ヒータ 1 8 0、及び第二サイドシール用ヒータ 1 9 0 を備える。

【 0 0 2 0 】

第一軸 1 1 0 および第二軸 1 2 0 には、それぞれシートが巻き付けられている。例えば、収納袋 1 を作る場合であれば、第一軸 1 1 0 にフィルムを、第二軸 1 2 0 に紙ラミネート構成シートを巻き付ける。そして、各シートは、図示されていない機構によって、引っ張り出されることによって搬送供給される。

【 0 0 2 1 】

そして、第一ローラ 1 3 0 及び第二ローラ 1 3 5 は、第一軸 1 1 0 から搬送供給されたシート (以下「シート A」と言う。) と第二軸 1 2 0 から搬送供給されたシート (以下「シート B」と言う。) とを一緒に挟み込むことで重ね合わせる。そして、第三ローラ 1 4 0 及びプレート 1 5 0 は、第一ローラ 1 3 0 と第二ローラ 1 3 5 との間を通過した後に搬送されてくるシート A ・ B を挟み込む。なお、シート A ・ B は、第三ローラ 1 4 0 がシート B に、プレート 1 5 0 がシート A に接触しながら挟み込まれる。

【 0 0 2 2 】

また、シート A の一部がプレート 1 5 0 と接触することなく搬送されるように、搬送方向との直交方向のプレート 1 5 0 の大きさが設計されている。なお、シート A の一部とは、シート A の幅 (搬送方向との直交方向の長さ) 方向の一方の端 (図では手前側の端) を含むものである。

【 0 0 2 3 】

そうすると、シート A は、プレート 1 5 0 に接触しない端を含む部位で、シート B に対してまくれ上がる。そして、シート A のまくれ上がった部位は、搬送されるに連れて徐々に折られていき、底シール用ヒータ 1 7 0 に到達するまでには、プレート 1 5 0 を挟み込むようにして折り返される。この時の折り目は、プレート 1 5 0 の端に沿った位置であり、搬送方向に平行となる。

10

20

30

40

50

【 0 0 2 4 】

なお、このようにして、シート A が折り返されるためには、収納袋製造装置 1 0 0 へのシート A のセッティングが必要であり、そのセッティングをすれば後は自然とこのような折り返しが連続的に実現されることになる。

【 0 0 2 5 】

なお、プレス棒 1 6 0 は、プレート 1 5 0 を第三ローラ 1 4 0 に向けて押さえ付けるためのものであり、押さえ付ける力が調整できるようになっている。

そして、底シール用ヒータ 1 7 0 は、折り返されたシート A とシート B とを、折り目付近において、搬送方向に沿って細長く伸びる直方形の領域で熱シールすることで、底シールを形成する。

10

【 0 0 2 6 】

そして、第一サイドシール用ヒータ 1 8 0 及び第二サイドシール用ヒータ 1 9 0 は、底シールされたシート A ・ B を、搬送方向との直交方向に沿って細長く伸びる直方形の領域で熱シールする。なお、この領域は、シートの幅方向における全域である。

【 0 0 2 7 】

そして、切断機（図示なし）によって、底シール用ヒータ 1 7 0、第一サイドシール用ヒータ 1 8 0、及び第二サイドシール用ヒータ 1 9 0 によって熱シールされた部位が切断されることで、先述した収納袋が製造される。

【 0 0 2 8 】

なお、収納袋 5 ・ 6 を製造するためには、底ガゼットを形成するための周知の機構を付け加えればよい。

20

また、プレート 1 5 0 による折り返し方を変えれば、収納袋 2 ・ 4 が製造できる。具体的には、シート B が折り返されるように、シート A ・ B 及びプレート 1 5 0 を配置すればよい。

【 0 0 2 9 】

以上に説明したように、収納袋 1 ~ 6 は、三層構造によって収納空間を二つ持つので、二種類のを分けて収納できる。また、三層のうち二層が同じ材質でできているので、二枚のシートから製造できる。また、フィルムが透明であること、及び、紙ラミネート構成シートの腰が強いことを利用して、目的に応じた構成にすることができる。

【 0 0 3 0 】

例えば、収納袋 1 は、奥の紙ラミネート構成シートが最も広いので腰を持たせることができ、手前および中間に透明なフィルムを配置することで、内容物が視認できる。また、収納袋 2 は、紙ラミネート構成シートを手前および奥に配置することで、さらに腰を持たせ、また、手前の紙ラミネート構成シートを短くすることで、内容物を取り出しやすくしている。

30

【 0 0 3 1 】

また、収納袋製造装置 1 0 0 によれば、三層構造を持つ収納袋を、シート供給用の軸を三つ持つ装置によって製造する必要がない。従って、シート供給用の軸を二つ持つ既存の装置で製造できる。

【 図面の簡単な説明 】

40

【 0 0 3 2 】

【 図 1 】 収納袋 1 ~ 6 を示す図。

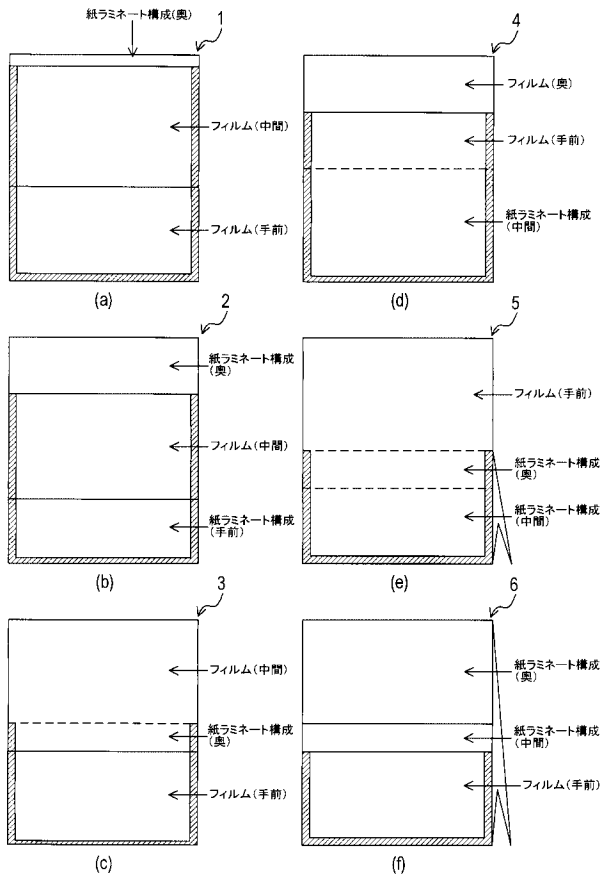
【 図 2 】 収納袋製造装置 1 0 0 を示す図。

【 符号の説明 】

【 0 0 3 3 】

1 ~ 6 ... 収納袋、 1 0 0 ... 収納袋製造装置、 1 1 0 ... 第一軸、 1 2 0 ... 第二軸、 1 3 0 ... 第一ローラ、 1 3 5 ... 第二ローラ、 1 4 0 ... 第三ローラ、 1 5 0 ... プレート、 1 6 0 ... プレス棒、 1 7 0 ... 底シール用ヒータ、 1 8 0 ... 第一サイドシール用ヒータ、 1 9 0 ... 第二サイドシール用ヒータ

【 図 1 】



【 図 2 】

