

(19) 日本国特許庁(JP)

(12) 特 許 公 報(B1)

(11) 特許番号

特許第6054567号  
(P6054567)

(45) 発行日 平成28年12月27日 (2016.12.27)

(24) 登録日 平成28年12月9日 (2016.12.9)

(51) Int.Cl.	F I
<b>B 6 5 D 33/14 (2006.01)</b>	B 6 5 D 33/14 A
<b>B 3 1 B 1/64 (2006.01)</b>	B 3 1 B 1/64 3 2 1
<b>B 3 1 B 1/16 (2006.01)</b>	B 3 1 B 1/16 3 2 1
<b>B 3 1 B 23/14 (2006.01)</b>	B 3 1 B 23/14
<b>B 3 1 B 23/60 (2006.01)</b>	B 3 1 B 23/60

請求項の数 8 (全 15 頁) 最終頁に続く

(21) 出願番号	特願2016-109719 (P2016-109719)	(73) 特許権者	511149810
(22) 出願日	平成28年6月1日 (2016.6.1)		杉本 正明
審査請求日	平成28年6月3日 (2016.6.3)		千葉県千葉市美浜区高浜 1 - 1 - 1
早期審査対象出願		(74) 代理人	100066223
			弁理士 中村 政美
		(74) 代理人	100074251
			弁理士 原田 寛
		(72) 発明者	杉本 正明
			千葉県千葉市美浜区高浜 1 - 1 - 1
		審査官	高橋 裕一

最終頁に続く

(54) 【発明の名称】 吊り下げヘッダー付き横マチ袋及びその製造方法

(57) 【特許請求の範囲】

【請求項 1】

透明なフィルムにて形成された収納部と、該収納部の背面側に接合されたフィルム状の吊下げ用蓋体とを備えた包装容器であって、  
吊下げ用蓋体は、フィルムの上端部側に接着された補強材にてヘッダーが設けられ、  
収納部は、一枚のフィルムを折曲することにより正面部と、該正面部の長手両側縁に沿って形成された左右の横マチ部と、該横マチ部からそれぞれ背面側に折り込まれ正面部の幅員中央部位の裏側で突き当たるように設けられた一対の溶着片とを備え、  
溶着片の突当り端部相互を吊下げ用蓋体に接合する溶着部を設けると共に、該溶着部を収納部の内側に折りたたまれた左右の横マチ部相互の間に設定したことを特徴とする吊り下げヘッダー付き横マチ袋。

10

【請求項 2】

前記吊下げ用蓋体は、フィルムの上端部側に接着された補強材にてヘッダーが設けられ、前記収納部の上部開口部が該補強材にて溶着され、前記収納部の開口した下部から商品を収納するように構成した請求項 1 記載の吊り下げヘッダー付き横マチ袋。

【請求項 3】

前記吊下げ用蓋体は、フィルムの上端部側に接着された補強材にてヘッダーが設けられ、前記収納部の下部開口部が溶着され、前記収納部の開口した上部から商品を収納するように構成すると共に、該開口した上部を施蓋するフラップを前記ヘッダーに設けた請求項 1 記載の吊り下げヘッダー付き横マチ袋。

20

## 【請求項 4】

商品を収納する透明な収納部の背面側に吊下げ用蓋体を接合した包装容器を製造する製造方法であって、

一枚の帯状フィルムを折曲して正面部と、該正面部の長手両側縁に沿って形成された左右の横マチ部と、該横マチ部からそれぞれ背面側に折り込まれ正面部の幅員中央部位の裏側で突き当たるように設けられた突当り端部を有する一対の溶着片とを形成し、該帯状フィルムを所定長さに切断して上下端部とが開口した収納部を形成する収納部形成工程と、吊下げ用蓋体を形成するロール状フィルム上に収納部の溶着片側を載置して該収納部の位置を仮止めする位置決め工程と、

ロール状フィルムの上に仮止めした収納部の突当り端部をロール状フィルムに裏面から熱溶着する裏シール工程と、

ロール状フィルムの上端部側に補強材を接着して吊り下げ用のヘッダーを設けるヘッダー形成工程と、ロール状フィルムを切断するカット工程とで、ヘッダー付きの横マチ袋を形成することを特徴とする吊り下げヘッダー付き横マチ袋の製造方法。

10

## 【請求項 5】

前記ヘッダー形成工程において、前記補強材は前記吊下げ用蓋体を形成する前記ロール状フィルムの上端部を折り返して形成した補強材とする請求項 4 記載の吊り下げヘッダー付き横マチ袋の製造方法。

## 【請求項 6】

前記ヘッダー形成工程において、前記補強材は前記ロール状フィルムとは別体に形成された補強材とする請求項 4 記載の吊り下げヘッダー付き横マチ袋の製造方法。

20

## 【請求項 7】

前記ロール状フィルムの上端部に粘着テープを装着する粘着テープ装着工程を備え、前記ヘッダー形成工程と共に、粘着テープ付きの前記ロール状フィルムにて前記収納部の上部開口部を覆うフラップを形成する請求項 4 記載の吊り下げヘッダー付き横マチ袋の製造方法。

## 【請求項 8】

前記収納部形成工程において前記収納部の 2 倍の長さを有する収納部材を形成し、前記位置決め工程において該収納部材を前記吊下げ用蓋体の長さの 2 倍となる幅員を有する帯状フィルムの上に載置して仮止めし、

30

前記裏シール工程においてロール状フィルムの上に仮止めした収納部材の突当り端部をロール状フィルムに熱溶着し、

前記ヘッダー形成工程においてロール状フィルムの上下端部側に補強材を接着して一対の吊り下げ用のヘッダーを設け、

前記カット工程において収納部材の長さを二分する位置で吊下げ用蓋体ごと収納部材を切断する工程を備えた請求項 4 記載の吊り下げヘッダー付き横マチ袋の製造方法。

## 【発明の詳細な説明】

## 【技術分野】

## 【0001】

本発明は、合成樹脂材にて形成された吊り下げヘッダー付き横マチ袋及びその製造方法に係り、特に、薄いフィルムを使用してプリスターパック状に成形することができる吊り下げヘッダー付き横マチ袋及びその製造方法に関する。

40

## 【背景技術】

## 【0002】

一般的に、プリスターパックとは、平面的な透明シートを立体的な収納部に成形し、この透明な収納部に、背面板を蓋として接合した包装容器である。この収納部は、透明シートを立体的に成形するため、収納部の材質は比較的厚みのある硬質PP・PVC・PET等が使用されている。

## 【0003】

そのため、プリスターパックは、材料コストが高くなる上、廃棄時には、多くの二酸化

50

炭素が排出されることになる。また、低価格のPVCを使用したものは、物流途中での変形や割れ、ひび等の破損が発生して返品なども少なくない。したがって現在では、環境破壊防止の要請によって、二酸化炭素の排出が少なくなり、材料コストが安価で、耐久性に優れたフィルム材によるパッケージが求められている。

【0004】

当発明者は、先に、薄いフィルム材を使用してプリスターパック状のヘッダー付き包装袋を安価に成形できる横マチ袋の製造方法に関する発明をしている（特許文献1参照）。

【0005】

この横マチ袋の製造方法は、帯状フィルムの長手両側縁に沿って折り込むことで横マチを形成し、背面と上下端部とが開口した収納部を形成し、吊下げ用蓋体を形成するロール状フィルム上に収納部の背面開口部側を載置し、ロール状フィルムの上端部側に補強材を接着して吊り下げ用のヘッダーを設け、ロール状フィルムに収納部の長手両側縁を熱溶着すると共に、このロール状フィルムを切断してヘッダー付きの横マチ袋を形成する製造方法である。このような横マチ袋によると、薄いフィルム材を使用してプリスターパック状のヘッダー付き包装袋を安価に提供することが可能になるものである。

10

【0006】

一方、薄いフィルム材を使用して吊り下げヘッダーを備えたサイドガゼット付き商品包装袋が特許文献2に記載されている。この包装袋は、表側フィルムと裏側フィルムにより形成されたサイドガゼット付きの商品包装袋を提供する際に、袋体の側縁部に、裏側フィルムを構成するために折返された内側フィルム部と外側フィルム部の二枚重ね状の折返縁部を設け、この二枚重ね状の折返縁部に表側フィルムの延長端縁を溶着することにより、合計三枚重ねのフィルムが一体に溶着されたシール部を形成した包装袋である。このような包装袋によると、強固な溶着シール部を提供でき、表裏のフィルムの位置決めが容易になるというものである。

20

【先行技術文献】

【特許文献】

【0007】

【特許文献1】特許第5327995号公報

【特許文献2】特許第3420185号公報

【発明の概要】

30

【発明が解決しようとする課題】

【0008】

ところが、特許文献1記載の横マチ袋によると、ロール状フィルムに収納部の長手両側縁を熱溶着する際に、収納部の横マチが熱溶着用のシール板に近くなるので、この横マチが熱によって収縮・変形・溶着してしまう不都合が生じていた。特に、細長い商品を収納する横マチ袋を形成する場合には、収納部の溶着位置と横マチの位置とが極めて接近するので、横マチ部分の変形等が多くなる傾向がある。

【0009】

そこで、横マチ部分と熱溶着用のシール板との間に冷却板を介して熱溶着時の熱を遮断する手段を採用すると、左右の横マチに夫々冷却板を設置する必要があるなど、製造工程が極めて複雑にならざるを得ない。

40

【0010】

しかも、一般的な熱溶着によるシール加工は、接合強度を高めるために熱溶着工程を複数回実施しているため、この熱溶着工程ごとに発生する熱を遮って横マチ部分の変形を防止することは極めて困難であった。

【0011】

更に、この横マチの一部に僅かな変形があるだけでも、収納部に商品を収納した際に、透明なフィルム表面にしわがよるなどの変形が生じ、不良品になる確率が高くなる。

【0012】

また、収納部の形状は、帯状フィルムの長手両側縁に横マチを形成し背面と上下端部と

50

が開口した形状なので、収納部の開口した背面側をロール状フィルムに載置すると、収納部の自重で背面側の開口部が次第に開いてしまう不都合があることがわかった。この結果、収納部の接合位置を定位置に保つことが困難になっている。

【0013】

このように、特許文献1の横マチ袋では、熱溶着時の変形や収納部の位置ずれなどから不良品の発生が多くなるといった課題が残されている。

【0014】

一方、特許文献2の包装袋では、袋体の片側で合計三枚重ねのフィルムが一体に溶着されたシール部を形成するので、このサイドガゼット付きの商品包装袋は、プリスターパックのように、立体的な収納部に背面板を接合するという簡単な構成にすることはできない構成であった。

10

【0015】

そのため、特許文献2の包装袋は、表側フィルムと裏側フィルムとの間に、比較的厚手の合成紙等の合成樹脂シートから成る芯材シートを挟んで補強する構成を採用している。この結果、芯材シートを挟んだ包装袋は、プリスターパックよりも製造コストが高くなる不都合がある。

【0016】

そこで本発明は、上述の課題を解消すべく創出されたもので、プリスターパック状のヘッダー付き包装袋を安価に提供することが可能になり、しかも、マチ部の変形を防止して不良品の発生を少なくすることが可能な吊下げヘッダー付き横マチ袋及びその製造方法の提供を目的とする。

20

【課題を解決するための手段】

【0017】

上述の目的を達成すべく本発明における第1の手段は、透明なフィルムにて形成された収納部10と、該収納部10の背面側に接合されたフィルム状の吊下げ用蓋体20とを備えた包装容器であって、収納部10は、一枚のフィルムを折曲することにより正面部11と、該正面部11の長手両側縁に沿って形成された左右の横マチ部12と、該横マチ部12からそれぞれ背面側に折り込まれ正面部11の幅員中央部位の裏側で突き当たるように設けられた一対の溶着片13とを備え、溶着片13の突当り端部13A相互を吊下げ用蓋体20に接合する溶着部13Bを設けると共に、該溶着部13Bを収納部10の内側に折りたたまれた左右の横マチ部12相互の間に設定したことにある。

30

【0018】

第2の手段において、前記吊下げ用蓋体20は、フィルムの上端部側に接着された補強材3にてヘッダー21が設けられ、前記収納部10の上部開口部が該補強材3にて溶着され、前記収納部10の開口した下部から商品を収納するように構成している。

【0019】

第3の手段において、前記吊下げ用蓋体20は、フィルムの上端部側に接着された補強材3にてヘッダー21が設けられ、前記収納部10の下部開口部が溶着され、前記収納部10の開口した上部から商品を収納するように構成すると共に、該開口した上部を施蓋するフラップを前記ヘッダー21に設けたものである。

40

【0020】

第4の手段は、商品を収納する透明な収納部10の背面側に吊下げ用蓋体20を接合した包装容器を製造する製造方法であって、一枚の帯状フィルム1を折曲して正面部11と、該正面部11の長手両側縁に沿って形成された左右の横マチ部12と、該横マチ部12からそれぞれ背面側に折り込まれ正面部11の幅員中央部位の裏側で突き当たるように設けられた突当り端部13Aを有する一対の溶着片13とを形成し、該帯状フィルム1を所定長さに切断して上下端部とが開口した収納部10を形成する収納部形成工程100と、吊下げ用蓋体20を形成するロール状フィルム2上に収納部10の溶着片13側を載置して該収納部10の位置を仮止めする位置決め工程200と、ロール状フィルム2の上に仮止めした収納部10の突当り端部13Aをロール状フィルム2に裏面から熱溶着する裏シ

50

ール工程 300 と、ロール状フィルム 2 の上端部側に補強材 3 を接着して吊り下げ用のヘッダー 21 を設けるヘッダー形成工程 400 と、ロール状フィルム 2 を切断するカット工程 500 とで、ヘッダー 21 付きの横マチ袋を形成することにある。

【0021】

第 5 の手段は、前記ヘッダー形成工程 400 において、前記補強材 3 は前記吊下げ用蓋体 20 を形成する前記ロール状フィルム 2 の上端部を折り返して形成した補強材 3 とするものである。

【0022】

第 6 の手段は、前記ヘッダー形成工程 400 において、前記補強材 3 は前記ロール状フィルム 2 とは別体に形成された補強材 3 とすることにある。

10

【0023】

第 7 の手段は、前記ロール状フィルム 2 の上端部に粘着テープ 7 を装着する粘着テープ装着工程 800 を備え、前記ヘッダー形成工程 400 と共に、粘着テープ 7 付きの前記ロール状フィルム 2 にて前記収納部 10 の上部開口部を覆うフラップ 8 を形成するものである。

【0024】

第 8 の手段は、前記収納部形成工程 100 において前記収納部 10 の 2 倍の長さを有する収納部材 17 を形成し、前記位置決め工程 200 において該収納部材 17 を前記吊下げ用蓋体 20 の長さの 2 倍となる幅員を有する帯状フィルム 1 の上に載置して仮止めし、前記裏シール工程 300 においてロール状フィルム 2 の上に仮止めした収納部材 17 の突当り端部 13A をロール状フィルム 2 に熱溶着し、前記ヘッダー形成工程 400 においてロール状フィルム 2 の上下端部側に補強材 3 を接着して一対の吊り下げ用のヘッダー 21 を設け、前記カット工程 500 の前に、収納部材 17 の長さを二分する位置で吊下げ用蓋体 20 ごと収納部材 17 を切断する二分工程 700 を備えたものである。

20

【発明の効果】

【0025】

請求項 1 に記載のごとく、収納部 10 は、一枚のフィルムを折曲することにより正面部 11 と、該正面部 11 の長手両側縁に沿って形成された左右の横マチ部 12 と、該横マチ部 12 からそれぞれ背面側に折り込まれ正面部 11 の幅員中央部位の裏側で突き当たるように設けられた一対の溶着片 13 とを備え、ロール状フィルム 2 の上面に収納部 10 の突当り端部 13A を熱溶着して吊下げ用蓋体 20 と収納部 10 とを接合するように構成したことによりフィルム材を使用してプリスター状の包装袋を形成することが可能になった。

30

【0026】

しかも、収納部 10 の内側に折りたたまれた左右の横マチ部 12 相互の間に溶着部 13B を設け、ロール状フィルム 2 の上面に収納部 10 の突当り端部 13A を熱溶着して吊下げ用蓋体 20 と収納部 10 とを接合する構造により、突当り端部 13A を熱溶着する際に、左右の横マチ部 12 から離れた位置で熱溶着することができる。この結果、従来のように、収納部の横マチが熱溶着用のシール板に近くなり、横マチが熱によって収縮・変形・溶着してしまうといった不都合は全て解消することができた。したがって、マチ部の変形を防止して不良品の発生を防止することができる。しかも、突当り端部 13A を熱溶着した溶着部 13B は、収納部 10 の裏に隠れるので、本発明横マチ袋を陳列した際の見栄えも良好になる。

40

【0027】

更に、収納部 10 と吊下げ用蓋体 20 との接合は、溶着片 13 の溶着部 13B を吊下げ用蓋体 20 に接合した状態なので、溶着片 13 の接合されていない部分は商品等の収納スペースとして利用可能になる。したがって、従来の横マチ袋よりも収納容積を大きくすることができるものである。

【0028】

請求項 2 のように、収納部 10 の上部開口部が補強材 3 にて溶着され、収納部 10 の開口した下部から商品を収納するように構成したことで、底入れタイプの吊り下げヘッダー

50

付き横マチ袋を形成することができる。

【0029】

請求項3のごとく、収納部10の下部開口部が溶着され、収納部10の開口した上部から商品を収納するように構成すると共に、該開口した上部を施蓋するフラップ8をヘッダー21に設けたことにより、上入れタイプの吊り下げヘッダー付き横マチ袋を形成することができる。しかも、収納部10の開口した上部をフラップ8が施蓋するので、デザイン的にも優れた構成になる。

【0030】

請求項4のごとく、ロール状フィルム2の上に仮止めした収納部10の突当り端部13Aをロール状フィルム2に裏面から熱溶着する裏シール工程300を備えたことで、突当り端部13Aを熱溶着する際に、ロール状フィルム2を介して左右の横マチ部12から離れた位置で熱溶着することができる。この結果、特に、細長い商品を収納する横マチ袋を形成する場合のように、収納部の溶着位置と横マチの位置とが極めて接近していても、熱溶着時の放射熱や伝導熱はロール状フィルム2に遮られるので、横マチ部12の変形等を確実に防止することができる。

10

【0031】

しかも、位置決め工程200において、吊下げ用蓋体20を形成するロール状フィルム2上に収納部10の溶着片13側を載置して該収納部10の位置を仮止めする工程により、ロール状フィルム2上に溶着片13が接触した状態で収納部10が載置されるので仮止め位置を正確にすることができる。したがって、従来の横マチ袋のように、開口した背面部が次第に開いてしまい、収納部10の接合位置を正確に保つことが困難になるといった不都合も解消した。

20

【0032】

請求項5のヘッダー形成工程400のように、ロール状フィルム2の上端部を折り返して形成した補強材3を使用することで、帯状フィルム1と一体化した合理的なヘッダー21を形成することができる。

【0033】

請求項6のように、ヘッダー形成工程400において、ロール状フィルム2とは別体に形成された補強材3を使用することにより、異なった素材で興趣に富んだヘッダー21を形成することが可能になる。

30

【0034】

請求項7では、ロール状フィルム2の上端部に粘着テープ7を装着する粘着テープ装着工程800を備え、ヘッダー形成工程400の後に、粘着テープ7付きの前記ロール状フィルム2にて収納部10の上部開口部を覆って接着するフラップ8を形成する方法により、横マチ袋の上部開口部分から収納物を収納した後、この粘着テープ7により封をすることができる。

【0035】

請求項8のごとく、前記収納部形成工程100において前記収納部10の2倍の長さを有する収納部材17を形成し、前記カット工程500の前に、収納部材17の長さを二分する位置で吊下げ用蓋体20ごと収納部材17を切断する二分工程700を備えたものであるから、本発明横マチ袋を一度の工程で2個取りすることが可能になった。

40

【0036】

このように、本発明によると、薄いフィルム材を使用してプリスターパック状のヘッダー付き包装袋を安価に成形すると共に、マチ部の変形を防止して不良品の発生率を著しく少なくすることに成功した。

【図面の簡単な説明】

【0037】

【図1】本発明横マチ袋の一実施例を示す斜視図である。

【図2】(イ)、(ロ)は、本発明横マチ袋の一実施例を示す要部断面図である。

【図3】本発明横マチ袋の一実施例を示す正面図である。

50

【図4】本発明横マチ袋の他の実施例を示す斜視図である。

【図5】図4に示す横マチ袋の接合状態を示す背面図である。

【図6】本発明横マチ袋の他の実施例を示す正面図である。

【図7】本発明横マチ袋の他の実施例を示す斜視図である。

【図8】本発明横マチ袋の他の実施例を示す斜視図である。

【図9】本発明製造方法の実施例を示す概略図である。

【図10】本発明横マチ袋の収納部を形成する状態を示す要部斜視図である。

【図11】本発明製造方法の他の実施例を示す概略図である。

【図12】本発明製造方法の他の実施例を示す概略図である。

【図13】本発明製造方法の他の実施例を示す概略図である。

【図14】本発明横マチ袋の他の実施例を示す要部断面図である。

【図15】(イ)は本発明製造方法の他の実施例を示す概略図であり、(ロ)は要部断面図である。

【発明を実施するための形態】

【0038】

本発明横マチ袋を形成する合成樹脂材は、例えば、ポリプロピレンフィルムにナイロンフィルムがラミネートされたフィルム材や、LDPEフィルム、HDPEフィルム、PETフィルム、アルミ蒸着フィルムなど任意の合成樹脂材を使用することが可能である。

【0039】

本発明横マチ袋は、プリスターパックに備えられている吊り下げ用のヘッダー21を形成した横マチ袋であり、プリスターパックよりも薄い材質のフィルム材にて形成することができる。すなわち、薄い透明なフィルム材にて形成された収納部10と、該収納部10の背面開口部に接合されたフィルム材の吊下げ用蓋体20とを備え、この吊下げ用蓋体20の上端部側に補強材3で補強されたヘッダー21を設けたものである(図1参照)。このヘッダー21には係止孔22が開穿されており、この係止孔22に棒状の支持具等を挿通して商品を吊下げて陳列する。

【0040】

収納部10は、一枚のフィルムを折曲することにより、正面部11、横マチ部12、溶着片13が一体に形成されている(図2(イ)、(ロ)参照)。すなわち、正面部11の長手両側縁に沿って左右の横マチ部12が形成されている。更に、この横マチ部12からそれぞれ溶着片13が背面側に折り込まれている。そして、この溶着片13の突当り端部13Aが、正面部11の幅員中央部位の裏側で突き当たるように設けられたものである。

【0041】

そして、溶着片相互13の突当り端部13A相互を吊下げ用蓋体20に熱溶着する溶着部13Bを設けて吊下げ用蓋体20と収納部10とを接合する(図3参照)。このように、溶着部13Bを収納部10の内側に折りたたまれた左右の横マチ部12相互の間に設定することで、横マチ部12に熱の影響を与えずに収納部10の接合を可能にしている。

【0042】

また、収納部10と吊下げ用蓋体20との接合は、溶着片13の溶着部13Bを吊下げ用蓋体20に接合した状態なので、溶着片13の接合されていない部分は商品等の収納スペースとして利用可能になる(図2(ロ)参照)。したがって、従来の横マチ袋よりも収納容積を大きくすることができる。

【0043】

このとき、突当り端部13Aを接合する溶着部13Bの位置は任意に設定することができる。すなわち、突当り端部13A相互を当接した位置に溶着部13Bを設ける(図3参照)他、突当り端部13A相互を上下に重ねた位置(図14参照)、あるいは、突当り端部13A相互に間隔を空けた位置(図示せず)など、任意の位置に溶着部13Bを設けることが可能である。

【0044】

更に、溶着片13の突当り端部13Aと吊下げ用蓋体20との間に補強片9を介して吊

10

20

30

40

50

下げ用蓋体 20 に熱溶着することも可能である（図 15（口）参照）。この場合、溶着部 13B を熱溶着する補強用シール熱板 70 にて補強片 9 を溶着部 13B に熱溶着する（同図（イ）参照）。そして、この補強片 9 を溶着した溶着部 13B を吊下げ用蓋体 20 に熱溶着するものである（同図（口）参照）。

【0045】

図 3 に示す収納部 10 は、収納部 10 の上部開口部が吊下げ用蓋体 20 の補強材 3 にて溶着されている。この吊下げ用蓋体 20 は、フィルムの上端部側に接着された補強材 3 にてヘッダー 21 が設けられた部材である。そして、収納部 10 の開口した下部から商品を収納する底入れタイプを構成している。この底入れタイプでは、収納部 10 に商品を収納した後に開口した下部を接合する。

10

【0046】

更に、底入れタイプでは、図 4 に示すように、収納部 10 の開口した下端部を吊下げ用蓋体 20 の下端部よりも更に下に位置するように形成してもよい。そして、この開口した下端部を吊下げ用蓋体 20 の裏側に折り返して封止シール 6 で接着すると、収納部 10 のシール部が目立たない容器が形成される（図 5 参照）。

【0047】

図 6 に示す収納部 10 は、収納部 10 の下部開口部が吊下げ用蓋体 20 に溶着された底部 15 を有し、収納部 10 の開口した上部から商品を収納する上入れタイプを構成している。更に、このヘッダー 21 にフラップ 8 を設け、このフラップ 8 にて収納部 10 の開口上部を施蓋する。この上入れタイプでは、収納部 10 に商品を収納した後、このフラップ 8 を収納部 10 や吊下げ用蓋体 20 に溶着する。

20

【0048】

また、このような上入れタイプでは、図 7 に示すように、フラップ 8 に粘着テープ 7 を設けることも可能である。このように、フラップ 8 に粘着テープ 7 を設けることで、収納部 10 に商品を収納した後、このフラップ 8 を開閉自在に設けることが可能になる。

【0049】

更に、上入れタイプでは、図 8 に示すように、収納部 10 の下部開口部を溶着する際に、底マチ 14 を形成した収納部 10 を設けることが可能である。このような収納部 10 により、収納部 10 の収納容積を高めることが可能になる。また、この底マチ 14 を利用して据え置きタイプの横マチ袋として使用することも可能になる。この際、ヘッダー 21 を省略することも可能である。

30

【0050】

本発明製造方法は、収納部形成工程 100、位置決め工程 200、裏シール工程 300、ヘッダー形成工程 400、カット工程 500 を有する（図 9 参照）。

【0051】

収納部形成工程 100 は、一枚の帯状フィルム 1 を折曲して正面部 11、横マチ部 12、溶着片 13 を形成した収納部 10 を所定長さに切断する工程である（図 10 参照）。図示例では、帯状フィルム 1 の左右から複数の押圧ロール 30 にて折り込み、横マチ部 12 と溶着片 13 を形成している。また、横マチ部 12 と溶着片 13 を形成した帯状フィルム 1 は、所定の切断機（図示せず）にて切断されることで、収納部 10 が設けられる。この収納部 10 は、上下と背面が開口すると共に、溶着片 13 の突当り端部 13A が正面部 11 の幅員中央部位の裏側で突き当たるように形成されている（図 3 参照）。

40

【0052】

位置決め工程 200 は、収納部 10 の溶着片 13 側をロール状フィルム 2 上に載置して該収納部 10 の位置を仮止めする工程である（図 9 参照）。図示例では、所定の長さに形成した複数の収納部 10 を並べて載置し、各収納部 10 の溶着片 13 を仮止めシール熱板 30 にて熱溶着することで、位置決めシール 5 を形成している。

【0053】

裏シール工程 300 は、ロール状フィルム 2 の上に仮止めした収納部 10 の突当り端部 13A をシール熱板 40 にてロール状フィルム 2 に熱溶着して溶着部 13B を形成する工

50



程である（図9参照）。この工程により、仮止めされていた収納部10がロール状フィルム2に強固に熱溶着される。

【0054】

ヘッダー形成工程400は、ロール状フィルム2の上端部に補強材3を貼着して吊り下げ用のヘッダー21を構成する工程である（図9参照）。図示の補強材3は、ロール状フィルム2の上端部を折り返し、ヘッダー用シール熱板50にてロール状フィルム2と補強材3とを一体に接合している。

【0055】

このとき、ロール状フィルム2の上端部を大きめに折り返し、ロール状フィルム2の上端部に粘着テープ7を装着する粘着テープ装着工程600を加えることが可能である（図11参照）。この粘着テープ装着工程600の後、ヘッダー形成工程400と共に、大きめに折り返した部分で粘着テープ7付きのフラップ8を形成するものである（図7参照）。そして、収納部10の上部開口部から商品を収納した後、フラップ8を収納部10の上端部に重ね、粘着テープ7で接着するものである。

10

【0056】

また、他のヘッダー形成工程400として、補強材3をロール状フィルム2とは別体に形成された補強材3とすることも可能である（図12参照）。この場合、ロール状フィルム2と補強材3とは別体のフィルムを使用するので、ヘッダー21のデザインや質感を任意に変更することが可能になる。

【0057】

カット工程500は、ロール状フィルム2を切断してヘッダー21付きの横マチ袋を形成する工程である（図9参照）。図示例では、カッター60を使用し、ロール状フィルム2の長手方向に対して直交するようにヒートカットすることで、収納部10と吊下げ用蓋体20とが接合された個々の横マチ袋が形成される。

20

【0058】

更に、一回のカット工程500で横マチ袋を2個ずつ形成するいわゆる2個取りの製造方法も可能である（図13参照）。すなわち、収納部形成工程100において収納部10の2倍の長さを有する収納部材17を形成する。次に、位置決め工程200において収納部材17を吊下げ用蓋体20の長さの2倍となる幅員を有する帯状フィルム1の上に載置して仮止めする。更に、裏シール工程300においてロール状フィルム2の上に仮止めした収納部材17の突当り端部13Aをロール状フィルム2に熱溶着して溶着部13Bを設ける。そして、ヘッダー形成工程400においてロール状フィルム2の上下端部側に補強材3を接着して一對の吊り下げ用のヘッダー21を設ける。最後に、二分工程700で収納部材17の長さを二分する位置で吊下げ用蓋体20ごと収納部材17を切断した後、カット工程500で横マチ袋を2個ずつ形成するものである。

30

【0059】

本発明は、合成樹脂材で形成される吊り下げヘッダー付き横マチ袋として利用される。このとき、横マチ袋は図示例の形状に限定されるものではなく、ヘッダーも任意に変更することができる。また、本発明製造方法で使用する装置の構成は図示に限定されるものではない。更に、横マチ袋の用途、形状やサイズ、あるいは材質などは、本発明の要旨を変更しない範囲で自由な設計変更が可能である。

40

【符号の説明】

【0060】

- 1 帯状フィルム
- 2 ロール状フィルム
- 3 補強材
- 4 底マチ材
- 5 位置決めシール
- 6 封止シール
- 7 粘着テープ

50

8	フラップ	
9	補強片	
10	収納部	
11	正面部	
12	横マチ部	
13	溶着片	
13A	突当り端部	
13B	溶着部	
14	底マチ	
15	底部	10
20	吊下げ用蓋体	
21	ヘッダー	
22	係止孔	
30	仮止めシール熱板	
40	シール熱板	
50	ヘッダー用シール熱板	
60	カッター	
70	補強用シール熱板	
100	収納部形成工程	
200	位置決め工程	20
300	裏シール工程	
400	ヘッダー形成工程	
500	カット工程	
600	粘着テープ装着工程	
700	二分工程	

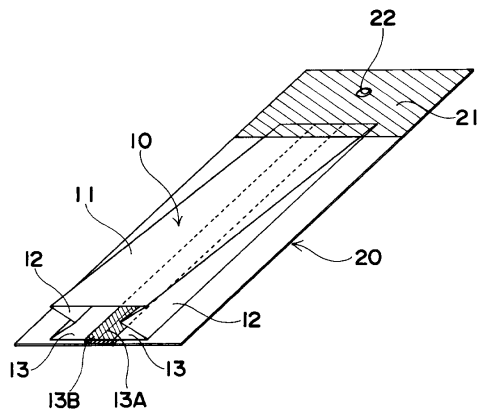
【要約】 (修正有)

【課題】プリスターパック状のヘッダー付き包装袋を安価に提供すると共に、不良品の発生を防止する吊り下げヘッダー付き横マチ袋を提供する。

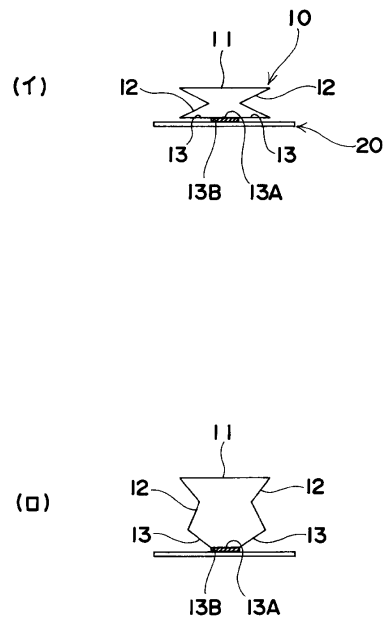
【解決手段】吊下げ用蓋体20の上端部に接着された補強材にてヘッダー21を設ける。収納部10に、正面部11、横マチ部12、溶着片13を形成する。横マチ部12から背面側に溶着片13を折り込む。溶着片13の突当り端部13Aが正面部11の裏側で突き当たるように設ける。吊下げ用蓋体20に溶着片相互13の突当り端部13A相互を熱溶着する。収納部10の接合位置を収納部10の左右の横マチ部12相互の間に設定する。

【選択図】図1

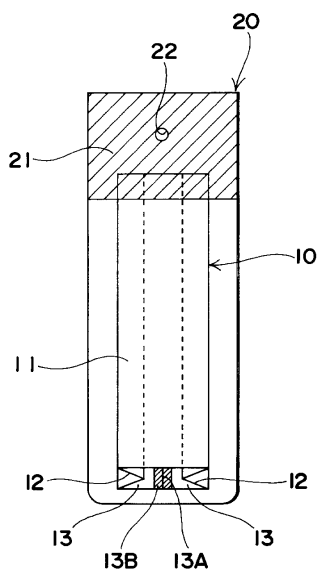
【図1】



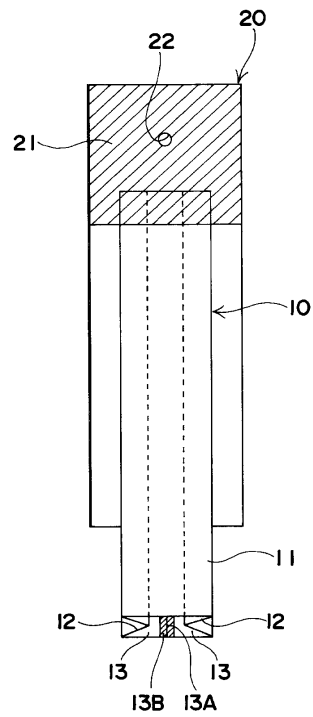
【図2】



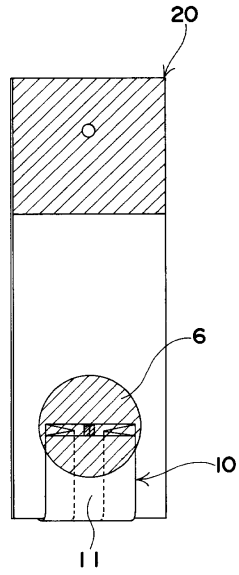
【図3】



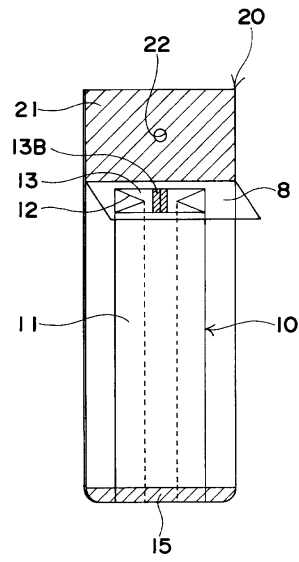
【図4】



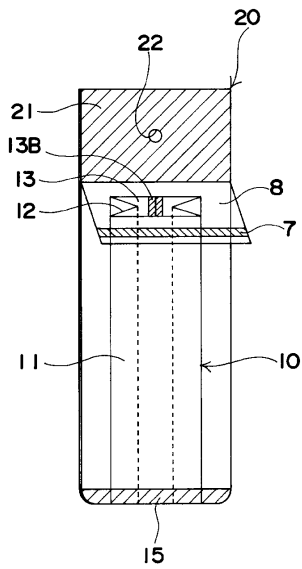
【図5】



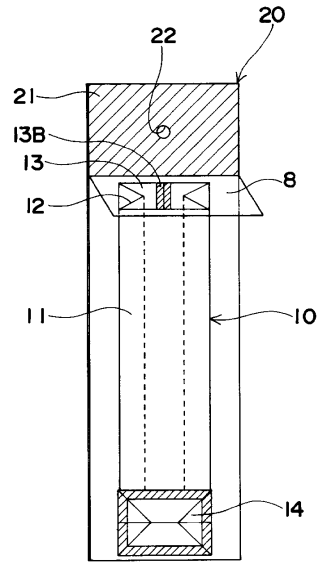
【図6】



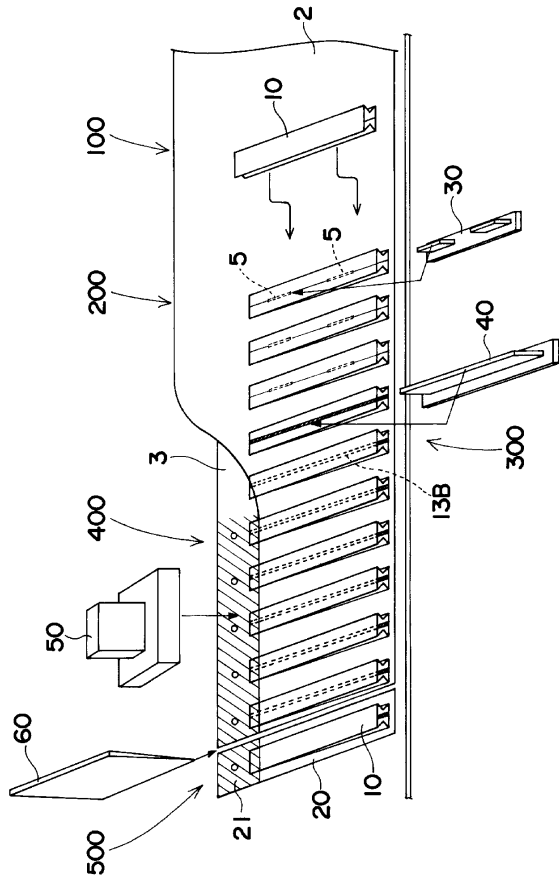
【図7】



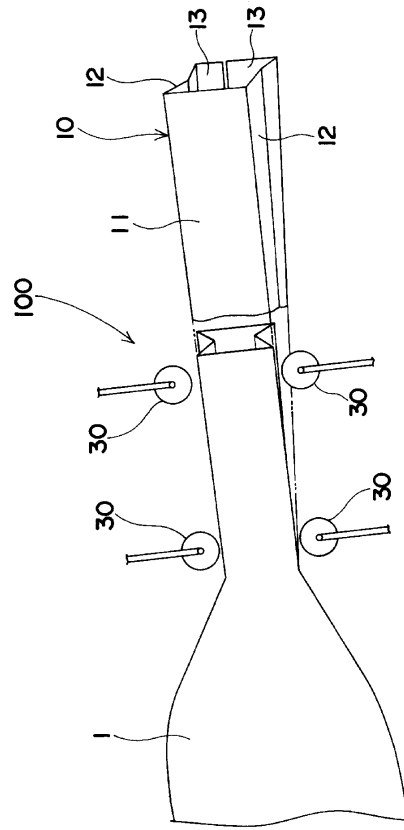
【図8】



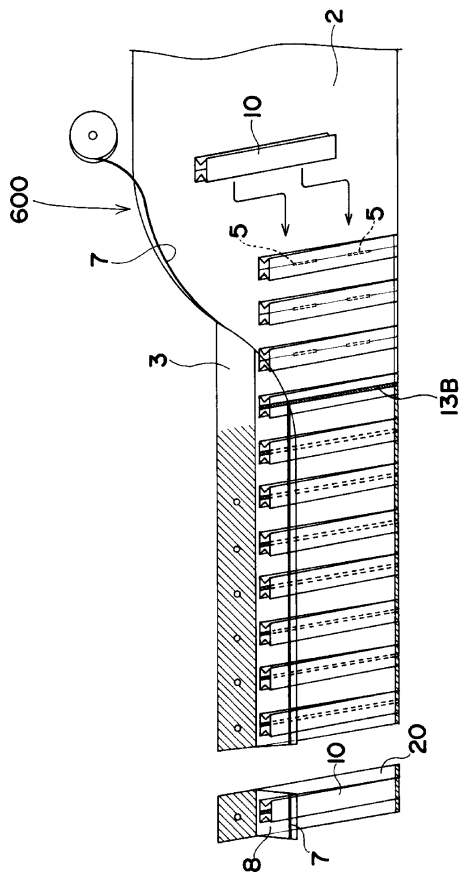
【図9】



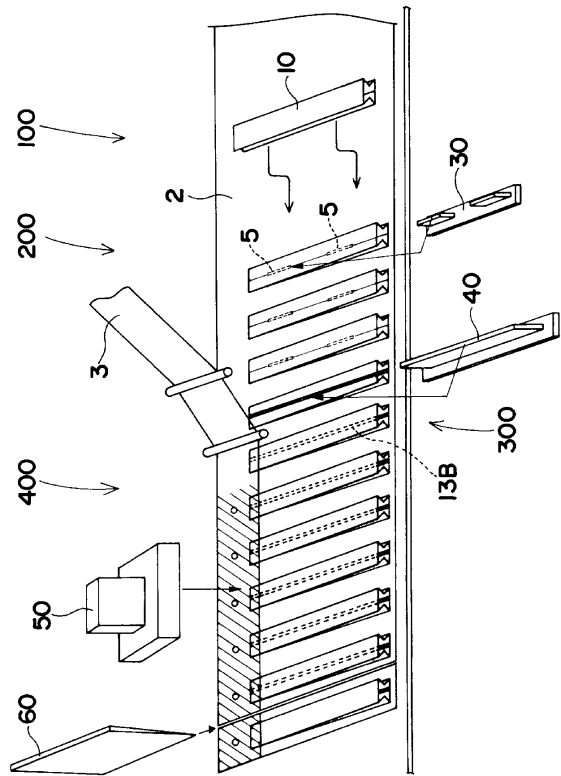
【図10】



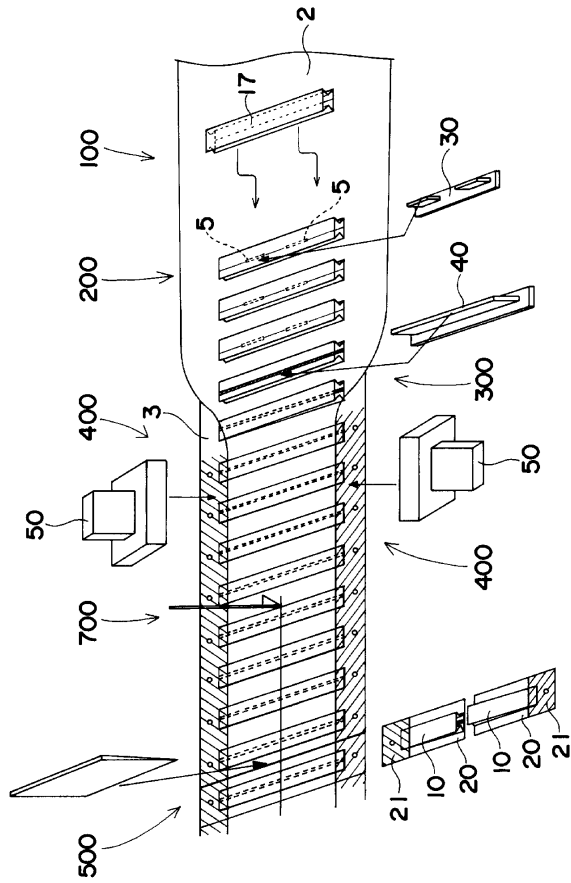
【図11】



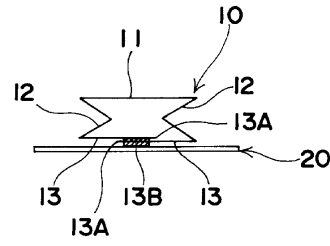
【図12】



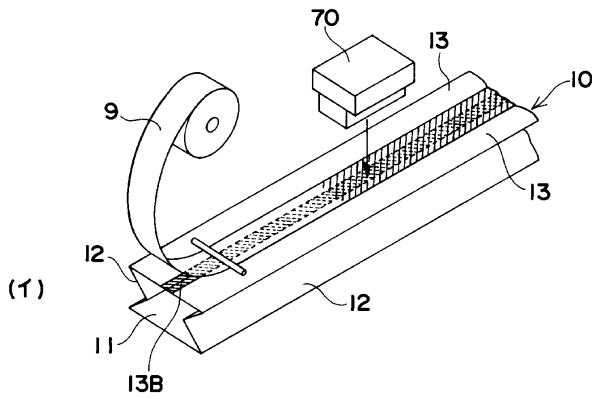
【 図 1 3 】



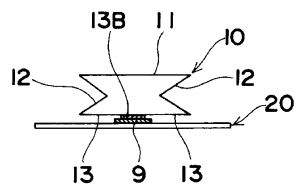
【 図 1 4 】



【 図 1 5 】



( 口 )



---

フロントページの続き

(51)Int.Cl. F I  
B 3 1 B 1/38 (2006.01) B 3 1 B 1/38 3 2 1

(56)参考文献 登録実用新案第3190409(JP,U)  
特許第5327995(JP,B1)  
特開平10-175644(JP,A)  
特開2000-264347(JP,A)

(58)調査した分野(Int.Cl., DB名)  
B 6 5 D 3 0 / 0 0 - 3 3 / 3 8  
B 3 1 B 1 / 0 0 - B 3 1 D 9 9 / 0 0