(19)中华人民共和国国家知识产权局

(12)发明专利

(10)授权公告号 CN 102556500 B
(45)授权公告日 2015.04.29

(21)申请号 201110353580.9
(22)申请日 2011.11.09
(30)优先权数据
2010-251341 2010.11.09 JP
(73)专利权人 株式会社富士印刷
地址 日本爱媛县
专利权人 LEC 株式会社
(72)发明人 白川达也 石川干雄
(74)专利代理机构 北京林达刘知识产权代理事务所（普通合伙） 11277
代理人 刘新宇 张会华
(51)Int.Cl.
B65D 77/20(2006.01)
B65D 77/30(2006.01)
B65D 85/16(2006.01)

(56)对比文件
JP 特開 2010-228797 A,2010.10.14, 实施例 2、说明书第 41 段及附图 7-9.
JP H07-10762 U,1995.02.14, 全文.
JP 特開平 9-117387 A,1997.05.06, 全文.
CN 1712323 A,2005.12.28, 全文.
JP 特開 2005-219777 A,2005.08.18, 说明书第 13-31 段及附图 1-4.
JP 特開 2008-189370 A,2008.08.21, 全文.

审查员 李明晗

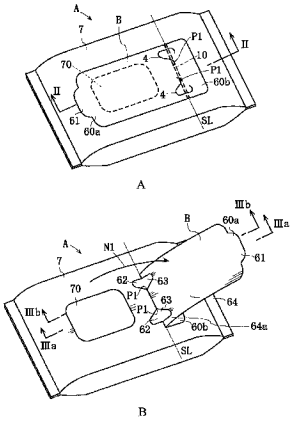
权利要求书1页 说明书6页 附图6页

(54)发明名称

盖材及带盖材的包装体

(57)摘要

本发明提供盖材、带盖材的包装体及上述盖材的制造方法。盖材 (B) 在靠近相互层叠并粘接的第 1 片 (1) 及第 2 片 (2) 的基端部 (60b) 的位置处设有切入部 (4)，在将第 1 片 (1) 及第 2 片 (2) 的前端部 (60a) 侧折回到基端部 (60b) 侧时，能在折回区域 (64) 的基部 (64a) 形成开口部 (63) 或者切除部 (63a)，并且在第 1 片 (1) 上设置分割部 (10)，从而能在折回区域 (64) 的基部 (64a) 处将第 1 片 (1) 分割为靠前端部区域 (1a) 和靠基端部区域 (1b)。由此，能在折回盖材 (B) 而敞开包装体 (7) 的取出口 (70) 时，难以恢复到由盖材 (B) 堵住取出口 (70) 的状态而适当地维持取出口 (70) 的敞开状态。



CN 102556500 B

1. 一种盖材，其用于通过粘接到具有用于将收纳物取出到外部的取出口的包装体的表面上而开闭上述取出口，其特征在于，

该盖材具有第 1 片及层叠并粘接于该第 1 片之上的第 2 片，

在靠近上述第 1 片的长度方向上的基端部及靠近上述第 2 片的长度方向上的基端部的位置处，设有一对切入部，该一对切入部与上述两片的短边方向的两侧缘部隔有间隔且在上述短边方向上彼此隔开间隔地并列，

上述一对切入部均具有：第 1 直线状切入线的前端部和第 2 直线状切入线的前端部之间经由半圆弧状的切入线连接起来的俯视大致 V 字状的主切入线、将上述第 1 直线状切入线的终端和第 2 直线状切入线的终端连接起来的第 1 半圆弧状切入线和第 2 半圆弧状切入线，

上述第 1 直线状切入线以越向上述两片的基端侧去越靠近上述两片的短边方向中心的方式倾斜，且上述第 2 直线状切入线位于比上述第 1 直线状切入线靠上述两片的侧缘部侧并沿上述两片的长度方向延伸，

上述第 1 半圆弧状切入线位于比上述第 2 半圆弧状切入线靠上述两片的前端侧的位置，

在使上述两片成为开盖状态并使上述两片的前端部侧折回到基端部侧时，上述两片的与上述主切入线相对应的部位形成位于折回区域的基部的一对开口部，并且上述第 1 半圆弧状切入线的后端部的位置成为能够限制上述两片进一步剥离的剥离停止线，

上述第 1 片设有分割部，在将上述两片折回时，该分割部将上述第 1 片分割为靠前端部区域和靠基端部区域，且该分割部设置为在上述两片的层叠方向上与上述剥离停止线重叠配置，

上述一对切入部各自的上述第 2 半圆弧状切入线的后端部位于比上述分割部和上述剥离停止线靠上述两片的基端侧的位置且是比上述第 1 半圆弧状切入线的后端部靠上述两片的短边方向的两侧缘部的位置，并且从上述第 2 直线状切入线的终端朝向上述两片的短边方向中央侧弯曲。

2. 根据权利要求 1 所述的盖材，其中，

上述分割部为自上述第 1 片的两侧缘部中的一侧缘部向另一侧缘部连续延伸的直线状的切入线。

3. 一种带盖材的包装体，其包括：

包装体，其具有用于将收纳物取出到外部的取出口；

盖材，其粘接于该包装体的表面且用于开闭上述取出口，

该带盖材的包装体的特征在于，

上述盖材使用权利要求 1 或 2 所述的盖材。

盖材及带盖材的包装体

技术领域

[0001] 本发明涉及用于对收纳有湿巾等所期望的物品的包装体的取出口进行自由开闭的盖材、具有该盖材的带盖材的包装体及用于制造上述盖材的方法。

背景技术

[0002] 作为用于对收纳有湿巾的包装体的取出口进行开闭的盖材的具体例，存在日本特许第 3659792 号公报所记载的盖材。图 9A 表示该公报所记载的盖材。该图所示的盖材 9 为合成树脂制的第 1 片 91 及第 2 片 92 相互层叠并粘接的结构，该盖材 9 以堵住包装体 8 的取出口 80 的方式粘接在包装体 8 的表面上。第 2 片 92 的基端部侧形成为超出第 1 片 91 的基端部侧而成的延长部 92a，在该延长部 92a 中粘接有增强片 93。将延长部 92a 中的、没有粘接有增强片 93 的部分 92a′ 借助粘合剂 94 粘接到包装体 8 的表面上。

[0003] 若采用上述结构，如图 9B 所示，在敞开取出口 80 时，能够在第 1 片 91 和延长部 92a 的交界部 BD 处使第 2 片 92 弯曲。不需要使第 1 片 91 弯曲，因此可以顺畅地开闭盖材 9。

[0004] 然而，在上述以往技术中具有下述不良情况。

[0005] 即，如图 9B 所示，在使盖材 9 弯曲而敞开取出口 80 时，在第 2 片 92 上生成欲恢复原本状态的复原力 F10。当生成上述复原力 F10 时，盖材 9 的靠前端部分向堵住包装体 8 的取出口 80 的方向倒伏。由此，在从取出口 80 取出湿巾时，盖材 9 碰到自取出口 80 的上方露出的湿巾、人的手指而妨碍使用，从而使用方便性变差。虽然能够通过使第 2 片 92 的厚度变薄而减小上述复原 力 F10，但是若使第 2 片 92 的厚度变薄则产生第 2 片 92 的强度不足且易于破损这样的新的不良情况。

发明内容

[0006] 本发明的目的在于消除或者抑制上述不良情况。

[0007] 由本发明的第 1 技术方案提供的盖材，其用于通过粘接到具有用于将收纳物取出到外部的取出口的包装体的表面而开闭上述取出口，其特征在于，该盖材具有第 1 片及层叠并粘接于该第 1 片之上的第 2 片，在靠近上述第 1 片的基端部及靠近上述第 2 片的基端部的位置处，设有在将上述第 1 片的前端部侧及第 2 片的前端部侧折回到基端部侧时能够在该折回区域的基部处形成开口部或者切除部的一个或者多个切入部，在上述第 1 片上，在作为上述折回区域的基部的部位处设有将上述第 1 片分割为靠前端部区域和靠基端部区域的分割部。

[0008] 优选上述切入部被设置成如下状态：在上述第 1 片及上述第 2 片粘接于包装体的状态下，在自上述包装体逐渐剥离上述第 1 片及上述第 2 片时，能够限制上述第 1 片及上述第 2 片越过规定的剥离停止线而被自上述包装体剥离，上述分割部在上述第 1 片及上述第 2 片的层叠方向上与上述剥离停止线重叠配置。

[0009] 优选上述切入部具有切入线，该切入线从隔开间隔地位于上述第 1 片的宽度方向

及第 2 片的宽度方向上的第 1 后端部及第 2 后端部分别延伸到靠近上述第 1 片的前端部及上述第 2 片的前端部的位置而相连，该盖材构成为如下结构，即，限制上述第 1 片及上述第 2 片越过上述第 1 后端部及上述第 2 后端部中的、两后端部或者位于上述第 1 片的前端部侧及上述第 2 片的前端部侧的位置的一后端部而被从上述包装体剥离，该限制位置为上述剥离停止线的位置。

[0010] 优选上述切入部具有一对切入线，该一对切入线从隔开间隔地位于上述第 1 片的宽度方向上及第 2 片的宽度方向上的第 1 后端部及第 2 后端部分别向靠近上述第 1 片的前端部及靠近第 2 片的前端部的位置延伸而到达至上述第 1 片的宽度方向的侧缘部及第 2 片的宽度方向的侧缘部，上述盖材构成为如下结构，即，限制上述第 1 片及上述第 2 片越过上述第 1 后端部及第 2 后端部中的、两后端部或者位于靠近上述第 1 片的前端部侧及靠近上述第 2 片的前端部侧的位置的至少一后端部而被从上述包装体剥离的结构，该限制位置为上述剥离停止线的位置。

[0011] 优选上述切入部具有一对切入线，该切入线从隔开间隔地位于上述第 1 片的宽度方向上及第 2 片的宽度方向上的第 1 后端部及第 2 后端部向靠近上述第 1 片的前端部及靠近第 2 片的前端部的位置延伸而到达至上述第 1 片的宽度方向的侧缘部及第 2 片的宽度方向的侧缘部，通过使上述第 1 后端部及第 2 后端部中的、至少位于靠近上述第 1 片的前端部及靠近第 2 片的前端部的位置的一后端部位于上述剥离停止线上，从而限制越过上述剥离停止线来剥离上述第 1 片及第 2 片的情况。

[0012] 优选上述分割部构成为自上述第 1 片的两侧缘部的一侧缘部朝向另一侧缘部连续延伸的直线状的切入线。

[0013] 由本发明的第 2 技术方案提供的带盖材的包装体，其包括 ：包装体，其具有用于将收纳物取出到外部的取出口 ；盖材，其粘接在该包装体的表面上且用于开闭上述取出口，该带盖材的包装体的特征在于，上述盖材具有第 1 片及层叠并粘接于该第 1 片之上的第 2 片，在靠近上述第 1 片的基端部及靠近上述第 2 片的基端部的位置处，设有在将上述第 1 片的前端部侧及第 2 片的前端部侧折回到基端部侧时能够在该折回区域的基部形成开口部或者切除部的一个或者多个切入部，在上述第 1 片上，在作 为上述折回区域的基部的部位处设有将上述第 1 片分割为靠前端部区域和靠基端部区域的分割部。

[0014] 由本发明的第 3 技术方案提供的盖材的制造方法，该盖材用于通过粘接在具有用于将收纳物取出到外部的取出口的包装体的表面上而开闭上述取出口，该盖材具有第 1 片及层叠并粘接于该第 1 片之上的第 2 片，在靠近上述第 1 片的基端部及靠近上述第 2 片的基端部的位置处，设有在将上述第 1 片的前端部侧及上述第 2 片的前端部侧折回到基端部侧时能够在该折回区域的基部上形成开口部或者切除部的一个或者多个切入部，在上述第 1 片上，在作为上述折回区域的基部的部位处设有将上述第 1 片分割为靠前端部区域和靠基端部区域的分割部，用于制造上述盖材的盖材的制造方法的特征在于，包括以下工序 ：在作为上述第 1 片的原材料的第 1 原材料片进行切入而形成上述分割部的分割部形成工序 ；在该分割部形成工序之后，使作为上述第 2 片的原材料的第 2 原材料片层叠并粘接于上述第 1 原材料片的粘合工序 ；在该粘合工序之后，自上述第 1 原材料片及第 2 原材料片冲裁上述第 1 片及上述第 2 片的外形及上述切入部的冲裁工序。

[0015] 参照附图而利用以下对发明的实施方式进行的说明，使得本发明的其它的特征和

优点更显而易见。

附图说明

[0016] 图 1A 是表示本发明所应用的带盖材的包装体的一例的立体图，图 1B 是表示图 1A 的带盖材的包装体的开盖状态的立体图。

[0017] 图 2A 是用于图 1A 的带盖材的包装体的盖材的俯视图，图 2B 是图 1A 的 II-II 剖视图。

[0018] 图 3A 是图 1B 的 IIIa-IIIa 剖视图，图 3B 是图 1B 的 IIIb-IIIb 剖视图。

[0019] 图 4A ～图 4F 表示盖材的制造工序的一例，图 4A ～图 4D 及图 4F 是主要部分剖视图，图 4E 是主要部分俯视图。

[0020] 图 5A、图 5B 是表示本发明的其它例的主要部分立体图。

[0021] 图 6A、图 6B 是表示本发明的其它例的主要部分立体图。

[0022] 图 7 是表示本发明的其它例的俯视图。

[0023] 图 8 是表示本发明的其它例的俯视图。

[0024] 图 9A、图 9B 是表示以往技术的一例的主要部分剖视图。

具体实施方式

[0025] 以下，参照附图对本发明的优选实施方式进行具体的说明。

[0026] 图 1 ～图 3 表示本发明所应用的具有盖材的带盖材的包装体的一例。

[0027] 如图 1 所示，本实施方式的带盖材的包装体 A 在包装体 7 的上表面部上粘接有盖材 B，且利用盖材 B 能够对形成在包装体 7 的上表面部上的取出口 70 进行开闭。包装体 7 例如为具有可挠性的树脂制品，在其内部例如收纳有湿巾（未图示）。通过自包装体 7 剥离盖材 B 的一部分，从而能够自取出口 70 取出上述湿巾。若利用盖材 B 堵住取出口 70 且密封包装体 A，可防止湿巾的干燥。

[0028] 如图 2 所示，盖材 B 具有第 1 片 1 和第 2 片 2，该第 1 片 1 在其下表面部上设有粘接剂层 3，第 2 片 2 层叠并粘接在该第 1 片 1 的上表面上。在盖材 B 上设有一对切入部 4 及分割部 10。

[0029] 粘接剂层 3 例如为涂布有压敏粘接剂的层，盖材 B 相对于包装体 7 的表面的粘接及剥离能够反复进行多次。第 1 片 1 及第 2 片 2 为大致宽度较宽的矩形状，以使上述第 1 片 1 及第 2 片 2 的形状 及尺寸大致相同的方式准备该第 1 片 1 及第 2 片 2。第 1 片 1 例如为厚度 50μm 左右的 PET 制薄片。第 2 片 2 的厚度薄于第 1 片 1 的厚度，该第 2 片 2 例如为 20μm 左右的 OPP 制薄片。在盖材 B 的长度方向的一端部（前端部 60a）上形成捏持部 61。

[0030] 一对切入部 4 是发挥下述作用的部分，即，在盖材 B 处于开状态时不使该盖材 B 越过规定的剥离停止线 SL 地被自包装体 7 的表面剥离的作用以及用于形成后述的开口部 63、粘接状态维持部 62 的作用。一对切入部 4 位于盖材 B 的靠近基端部 60b 的位置并且设在第 1 片 1 及第 2 片 2 这两者上。

[0031] 如图 2A 所示，各切入部 4 具有切入线 40a ～ 40c。切入线 40a 从第 1 后端部 P1 及第 2 后端部 P2 分别向盖材 B 的靠近前端部的位置延伸而相连，其俯视形状为前侧的宽度比后侧的宽度窄的朝向宽度方向的大致 U 字状或者大致 V 字状，第 1 后端部 P1 及第 2 后端部

P2 分别沿着盖材 B 的宽度方向（短边方向）隔开间隔。切入线 40b、40c 设于切入部 4 的两终端部上，俯视呈半圆弧状。若切入部 4 的终端部的切入线 40b、40c 为半圆弧状，能够在如图 1B 所示那样自包装体 7 剥离盖材 B 时，难以在第 1 后端部 P1 及第 2 后端部 P2 的位置处产生破裂。第 1 后端部 P1 及第 2 后端部 P2 是切入线 40b、40c 中的最靠近后端部 60b 的部分。在本实施方式中，当比较第 1 后端部 P1 及第 2 后端部 P2 时，第 1 后端部 P1 位于比第 2 后端部 P2 靠近盖材 B 的前端部 60a 的位置。如后所述，切入部 4 发挥着在设有第 1 后端部 P1 的部位处使盖材 B 难以自包装体 7 剥离的作用。剥离停止线 SL 为在盖材 B 的宽度方向上延伸且通过第 1 后端部 P1 的直线。

[0032] 如图 1B 所示，在将盖材 B 剥离到剥离停止线 SL 时，由切入部 4 围成的区域处于粘接在包装体 7 的表面上的状态，从而成为粘接状态维持部 62。因此，在盖材 B 中的、自包装体 7 的表面立 起的折回区域 64 的基部 64a 上形成有与粘接状态维持部 62 相对应的开口部 63（也参照图 3B）。

[0033] 此外，在如上所述剥离盖材 B 时，为了不使盖材 B 断裂且进一步将盖材 B 剥离到越过剥离停止线 SL 的部位处，需要从包装体 7 剥离粘接状态维持部 62。然而，粘接状态维持部 62 形成在比剥离停止线 SL 靠前端部 60a 侧的位置，因此难以单凭牵拉捏持部 61 而自包装体 7 容易地剥离粘接状态维持部 62。由此，在将盖材 B 剥离到剥离停止线 SL 时，之后，难以用更大面积过多地剥离该盖材 B。

[0034] 分割部 10 是在折回盖材 B 时与切入部 4 协作且发挥用于抑制盖材 B 复原到原本状态的作用的部分。如图 2A 所示，该分割部 10 是自第 1 片 1 的短边方向的两侧缘部 66a、66b 中的一个侧缘部朝向另一侧缘部连续延伸的直线状的切入线。虽然在图 2B 中将分割部 10 表示为具有规定开口宽度的开口状，但是该分割部 10 也可以不是上述的形状，例如也可以构成为实质上不具有开口宽度的宽度非常微细的切入线。在盖材 B 的厚度方向上以与剥离停止线 SL 重叠配置的方式设有分割部 10。

[0035] 由此，如图 3A 所示，在为了使取出口 70 处于敞开状态而折回盖材 B 时，分割部 10 位于折回区域 64 的基部 64a（基部 64a 中的最下端部分）处。第 1 片 1 被分割为自包装体 7 的表面立起并折回的靠前端部区域 1a 和保持粘接在包装体 7 的表面上的状态的靠后端部区域 1b。在第 2 片 2 上不设置分割部 10。此外，第 2 片 2 中的与分割部 10 相面对的部位不粘接到包装体 7 的表面上。

[0036] 若采用上述带盖材的包装体 A，可以得到下述作用。

[0037] 首先，如图 1A 所示，在利用盖材 B 堵住包装体 7 的取出口 70 的状态下，当使用者捏持盖材 B 的捏持部 61 而欲剥离盖材 B 时，基于前述一对切入部 4 的作用，适当地限制越过剥离停止 线 SL 剥离盖材 B 的情况。接下来，如图 1B 所示，在将盖材 B 的前端部 60a 侧折回到基端部 60b 侧的情况下，参照图 3A 如上所述，在折回区域 64 的基部 64a 处将第 1 片 1 分割为靠前端部区域 1a 和靠后端部区域 1b。从而，由于第 1 片 1 自身不弯曲，该第 1 片 1 不能发挥相对于上述折回的抵抗力及复原力。

[0038] 另一方面，虽然第 2 片 2 发挥相对于上述折回的抵抗力及复原力，但是如图 1B 及图 3B 所示，在折回区域 64 的基部 64a 处形成开口部 63。从而，可以与形成该开口部 63 相对应地减小第 2 片 2 的截面积而使第 2 片 2 的截面积减小的部分变弱，减小相对于折回的抵抗力及复原力。由此，获得不使盖材 B 易于恢复到原来的闭盖状态的效果。

[0039] 除此之外，在本实施方式中也获得下述的特别效果。即，在较大地打开盖材 B 的情况下，如图 3A 所示，在盖材 B 的前端部 60a 处施加力 F，但在本实施方式中，不会利用上述力 F 自包装体 7 的表面易于剥离靠近第 1 片 1 的后端部的区域 1b（该作用是由于分割部 10 和剥离停止线 SL 在盖材 B 的厚度方向上重叠配置而产生的）。因此，能够在盖材 B 的前端部 60a 上适当地施加力 F 而使盖材 B 的前端部 60a 侧较大折回并呈大致水平状态倒伏。其结果，能够有效地防止盖材 B 以堵住取出口 70 的方式复原。从而，在自取出口 70 取出湿巾时，能够防止盖材 B 与该湿巾接触、或者盖材 B 与人的手指接触，从而优化了带盖材的包装体 A 的使用方便性。

[0040] 接下来，参照图 4A ～图 4F 对上述盖材 B 的制造方法的一例进行说明。

[0041] 为了制造盖材 B，首先如图 4A 所示，准备借助粘接剂层 3 粘接在离型纸 19 上的第 1 原材料片 1A。第 1 原材料片 1A 是作为上述的第 1 片 1 的原材料的薄片，优选该第 1 原材料片 1A 例如为 纵长状或者与此相近的形状，该第 1 原材料片 1A 具有能够获得多个第 1 片 1 的尺寸。

[0042] 接下来，如图 4B 所示，在第 1 原材料片 1A 上形成分割部 10。能够通过利用薄壁的适当刀具在第 1 原材料片 1A 上进行切入从而易于形成该分割部 10。在分割部 10 的形成工序之前或者之后，如图 4C 所示，在第 1 原材料片 1A 的表面上适当地施行印刷。之后，如图 4D 所示，在第 1 原材料片 1A 上层叠并粘接第 2 原材料片 1B。第 2 原材料片 1B 是作为第 2 片 2 的原材料的薄片，其形状、尺寸（厚度除外）与第 1 原材料片 1A 相同。

[0043] 在将第 2 原材料片 1B 层叠在第 1 原材料片 1A 上之后，如图 4E、图 4F 所示，冲裁第 1 片 1 及第 2 片 2 的外形及一对切入部 4。能够利用具有规定形状的冲裁刀的模具容易地进行该作业。在结束上述的冲裁后，当除去第 1 原材料片 1A 及第 2 原材料片 1B 中的、存在于第 1 片 1 及第 2 片 2 的轮廓线的周围的多余部分时，在离型纸 19 上制成盖材 B。

[0044] 优选在离型纸 19 上预先制作多张盖材 B。由此，能够通过从离型纸 19 一张一张地依次剥离多张盖材 B，从而对多个包装体 7 高效地粘贴上述多个盖材 B。

[0045] 图 5 ～图 8 表示本发明的其它的实施方式。在上述的附图中，对于与上述实施方式相同或者类似的要素标注与上述实施方式相同的附图标记。

[0046] 在图 5A 所示的实施方式中，在盖材 B 中只设有一个切入部 4A。该切入部 4A 和上述实施方式的切入部 4 在形状、尺寸上具有若干差异。切入线 40a 的第 1 后端部 P1 及第 2 后端部 P2 在盖材 B 的长度方向上不错位，通过上述的第 1 后端部 P1 及第 2 后端部 P2 这两部分的直线为剥离停止线 SL。利用盖材 B 的该结构也可以与上述实施方式同样地适当地限制越过剥离停止线 SL 剥离 该盖材 B 的情况。如图 5B 所示，在自包装体 7 的表面剥离盖材 B 且折回该盖材 B 时，在折回区域 64 的基部 64a 处形成开口部 63。从而，获得与上述实施方式相同的效果。

[0047] 在图 6A 所示的实施方式中，设于盖材 B 的一对切入部 4B 具有自盖材 B 的两侧缘部 66a、66b 向靠近中央的位置倾斜延伸的直线状的切入线 40a。换言之，一对切入部 4B 形成为从在盖材 B 的宽度方向上隔开间隔的第 1 后端部 P1 及第 2 后端部 P2 分别向靠近盖材 B 的前端部的位置延伸而到达至盖材 B 的两侧缘部 66a、66b 的切入线 40a。在一对切入部 4B 的两终端部上设有用于防止破裂的小孔部。严格来说，该小孔部的缘部中的最靠近孔部侧的位置为第 1 后端部 P1 及第 2 后端部 P2，剥离停止线 SL 为通过上述第 1 后端部 P1 及上

述第 2 后端部 P2 的线。

[0048] 如图 6B 所示，在折回盖材 B 以使取出口 70 处于敞开状态的情况下，在折回区域 64 的基部 64a 的两侧缘处形成与上述的切入部 4B 相对应的一对切除部 63a。当形成有上述一对切除部 63a 时，第 2 片 2 中的一对切除部 63a 所夹着的部分的宽度减小且该宽度减少的部分变弱。从而，获得使盖材 B 难以恢复到原本的闭盖状态的效果。

[0049] 如根据上述的实施方式所理解的那样，本发明所说的“切入部”是可形成各种形状的部位，此外，该切入部的具体数量可以为单个或者多个。另外，切入部也可以构成为，折回盖材以使取出口处于敞开状态时，在该折回区域的基部处形成切除部来代替形成开口部。

[0050] 在图 7 所示的实施方式中，将分割部 10 设为相互分开的多条直线状，在利用切入部 4 围成的区域 La（相当于粘接状态维持部 62 的区域）上不设置分割部 10。在折回盖材 B 的前端部 60a 侧以使包装体的取出口处于敞开状态时，在上述的区域 La 中，第 1 片 1 保持粘接在包装体的表面上的状态，因此即使在该区域 La 中不设置分割部 10 也不会特别地产生阻碍。采用本实施方式所示的结构，也能够获得本发明所期望的作用。但是，在从谋求分割部 10 的形成作业的容易化的观点来说，优选将分割部 10 形成为一条连续的直线状。

[0051] 在图 8 所示的实施方式中，分割部 10 在比剥离停止线 SL 靠盖材 B 的前端部 60a 侧错位适当的尺寸 L1。但是，分割部 10 是与由切入部 4 围成的区域（粘接状态维持部 62）相交差的配置。在上述结构中，在从包装体的表面剥离盖材 B 时，进行如下操作：并不是剥离到剥离停止线 SL，而是将盖材 B 剥离到分割部 10 的形成位置，之后再将盖材 B 的前端部 60a 侧折回到基端部 60b 侧。当进行上述操作时，仍然在盖材 B 的折回区域的基部上形成与粘接状态维持部 62 相对应的开口部（未图示），从而能够获得本发明所期望的作用。虽然在本发明中优选将分割部和剥离停止线重叠配置，但是也能够如图 8 所示的实施方式那样，使上述分割部和上述剥离停止线错位配置。

[0052] 本发明并不限定于上述实施方式的内容。在本发明的能想到的范围内对本发明的盖材及带盖材的包装体的各部分的具体结构进行各种自由变更设计。同样地本发明的盖材的制造方法的各个工序的具体构成也可以进行各种自由变更。

[0053] 本发明所说的分割部能够形成为宽度非常细的切入线。但是，也可以代替它而使该分割部形成为宽度相对较宽的狭缝或者类似狭缝的形状。并不对第 1 片及第 2 片的具体形状、尺寸、材质进行特别限定。本发明的盖材也能够为在第 1 片及第 2 片之外添加其它片（所谓第 3 片等）的结构。本发明所说的包装体并不限于湿巾的包装体，并不对内容物的种类进行限定。此外，包装体并不需要一定是相对软质的树脂制的袋体，例如由硬质 或者相对硬质的材质构成的箱体（例如，纸制的箱子，用树脂对供盖材粘贴的部位进行涂敷而成的箱体等）也包含在本发明所说的包装体的概念中。

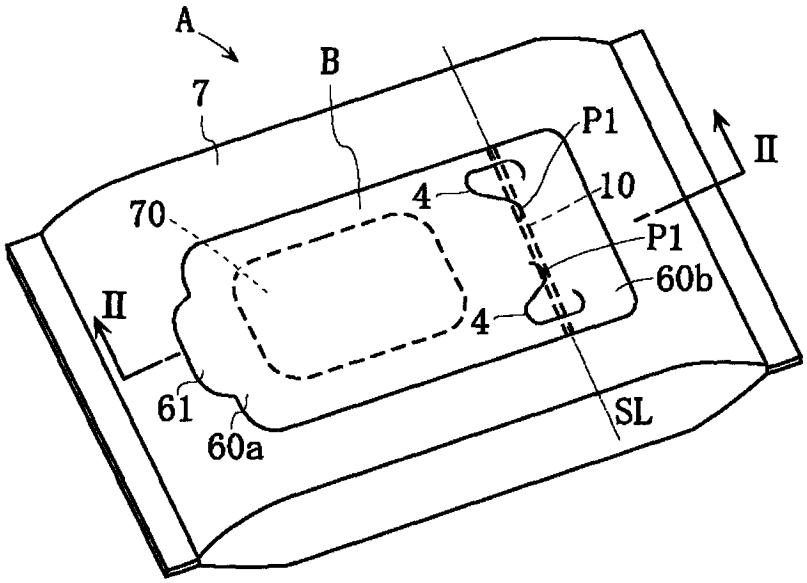

A
B
7
P1
II
4
10
70
P1
II
60b
4
61
60a
SL

图 1A

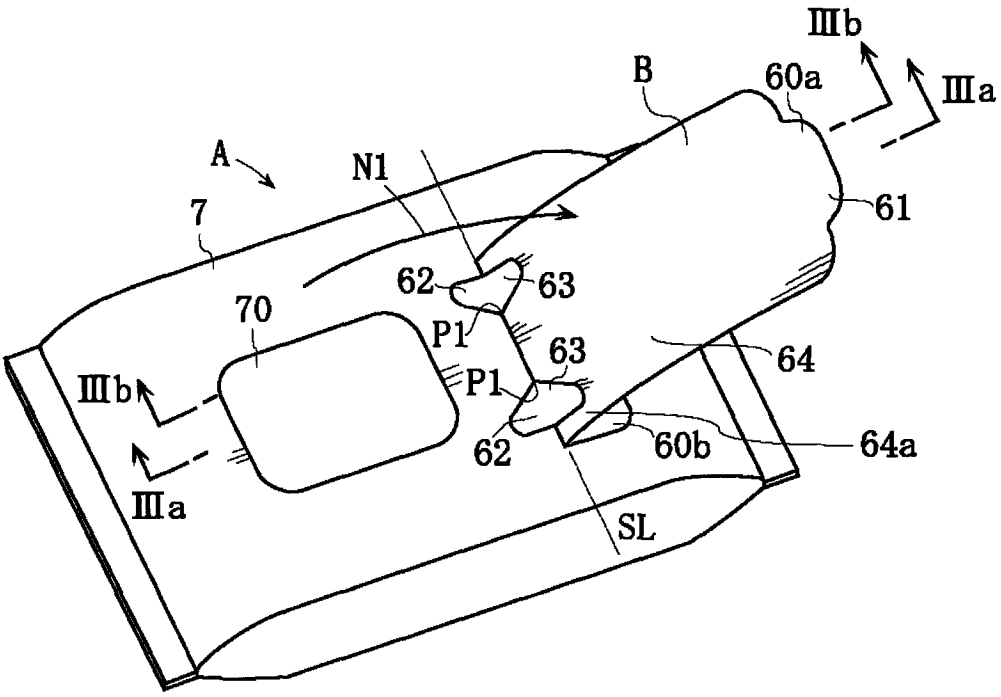

IIIb
B
60a
IIIa
A
N1
7
61
62
63
70
P1
63
64
IIIb
P1
62
60b
64a
IIIa
SL

图 1B

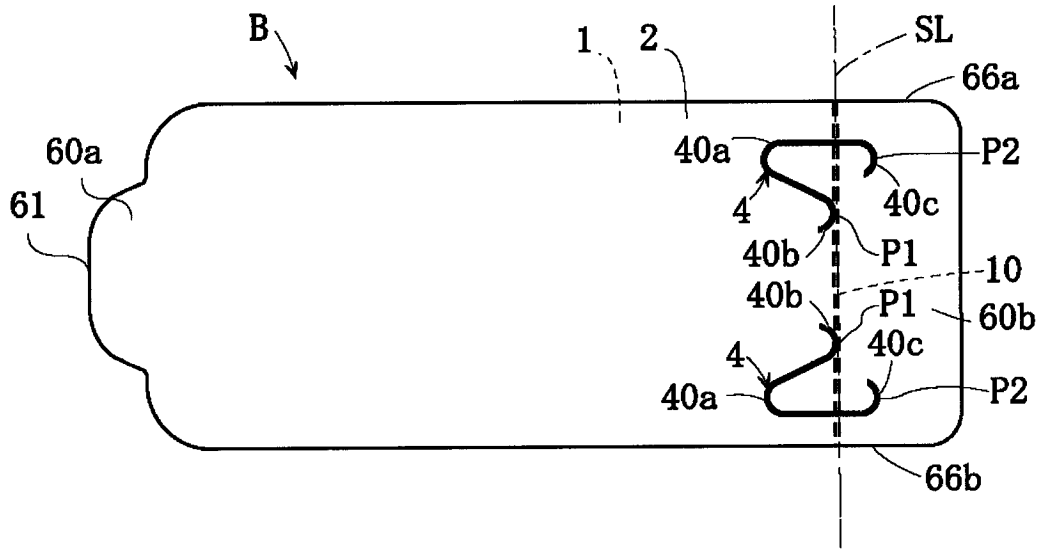

B
1
2
SL
66a
60a
40a
P2
61
4
40c
40b
P1
10
40b
P1
60b
4
40c
40a
P2
66b

图 2A

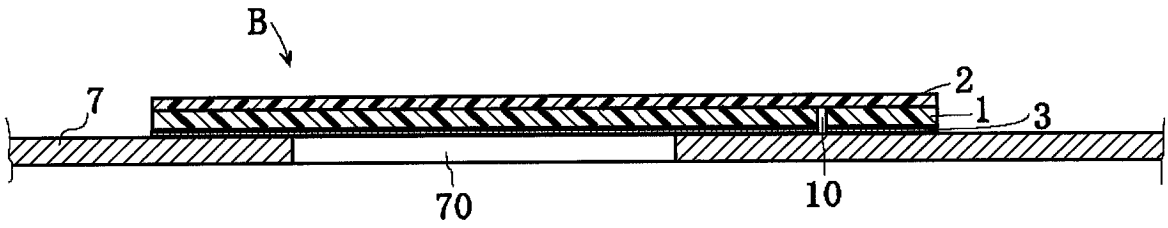

B
2
7
1
3
70
10

图 2B

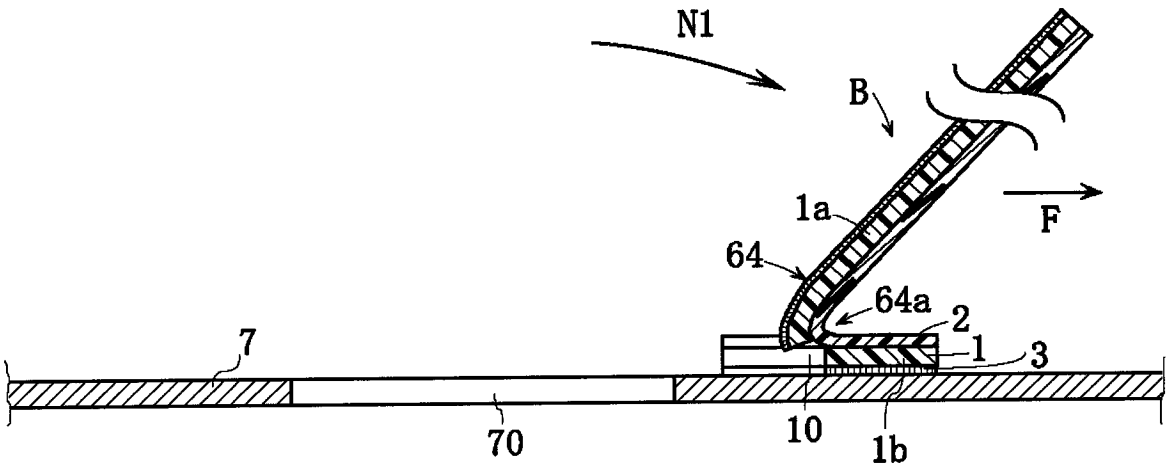

N1
B
1a
F
64
64a
2
7
1
3
70
10
1b

图 3A

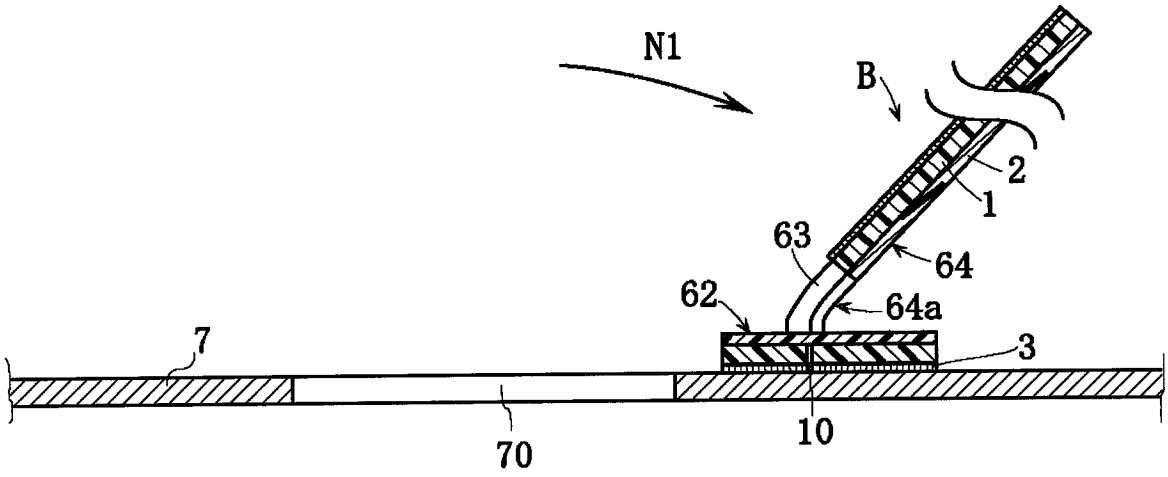


图 3B



图 4A



图 4B

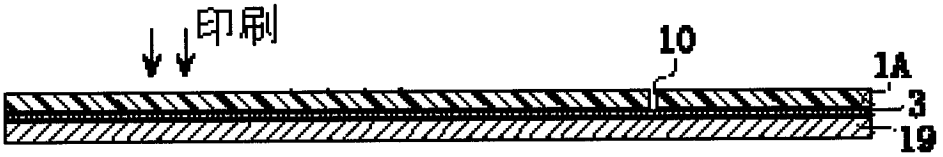


图 4C

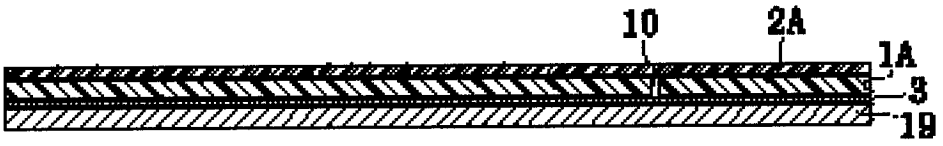


图 4D

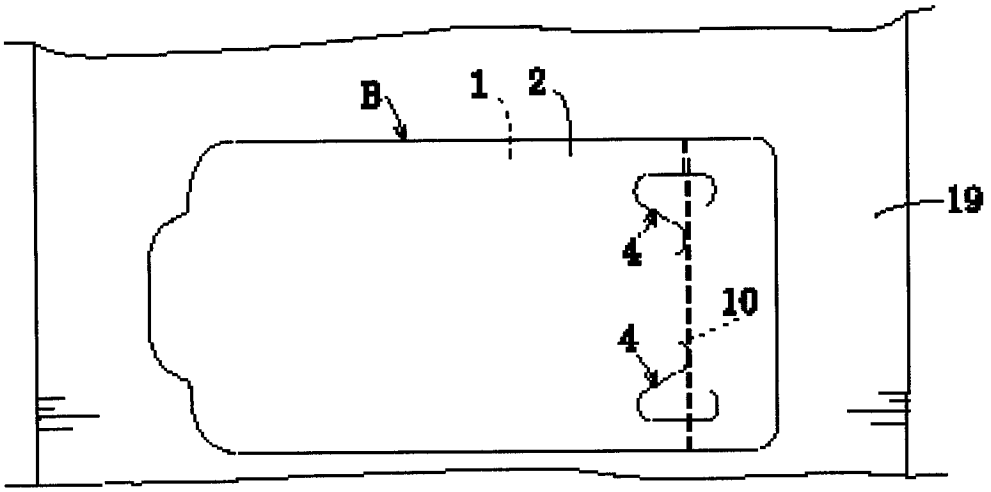


图 4E

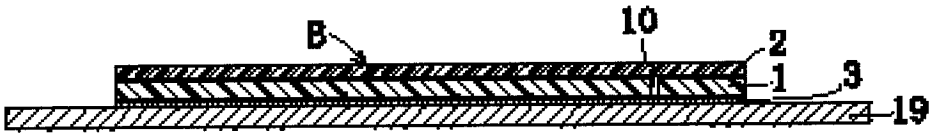


图 4F

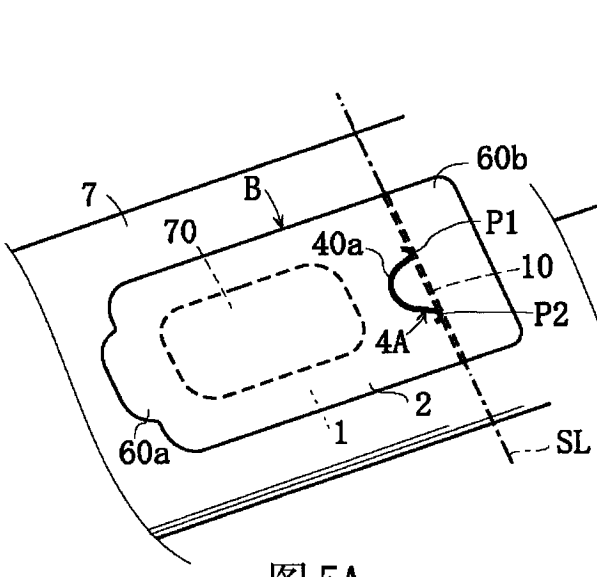


图 5A

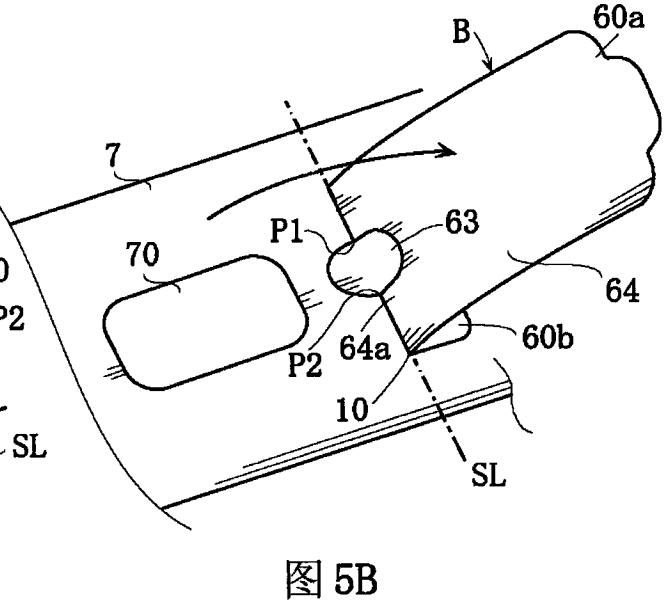


图 5B

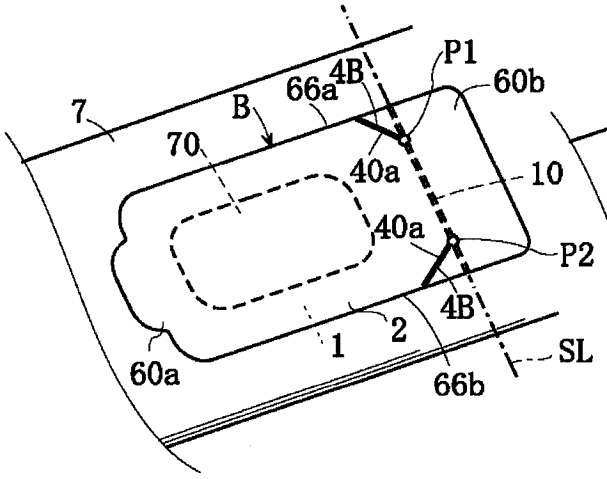

7
B
66a
4B
P1
60b
70
40a
10
40a
P2
4B
1
2
60a
66b
SL

图6A

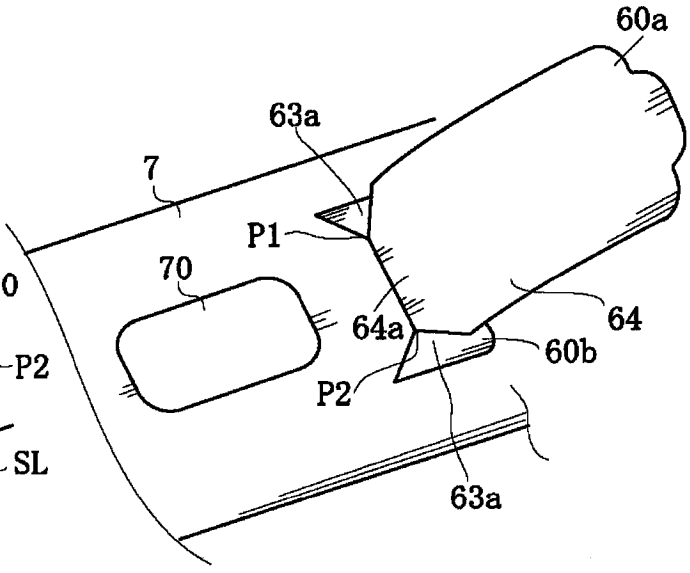

60a
63a
7
P1
70
64a
64
60b
P2
63a

图6B

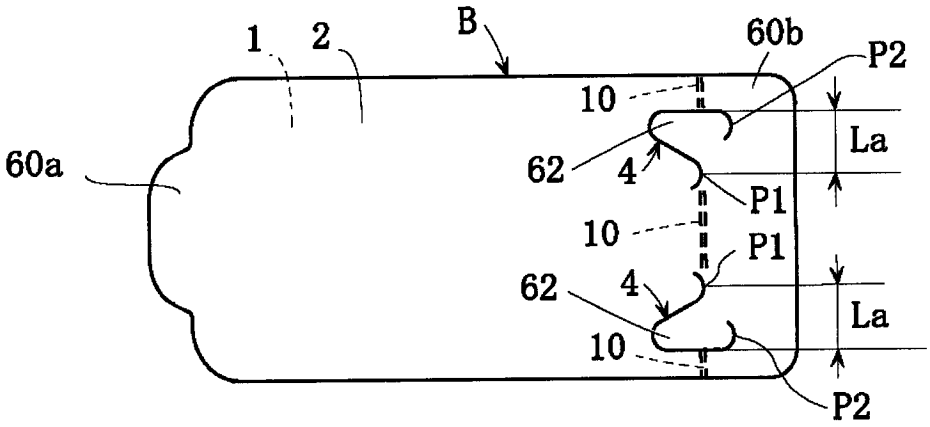

1
2
B
60b
P2
10
60a
62
4
La
P1
10
P1
62
4
La
10
P2

图 7

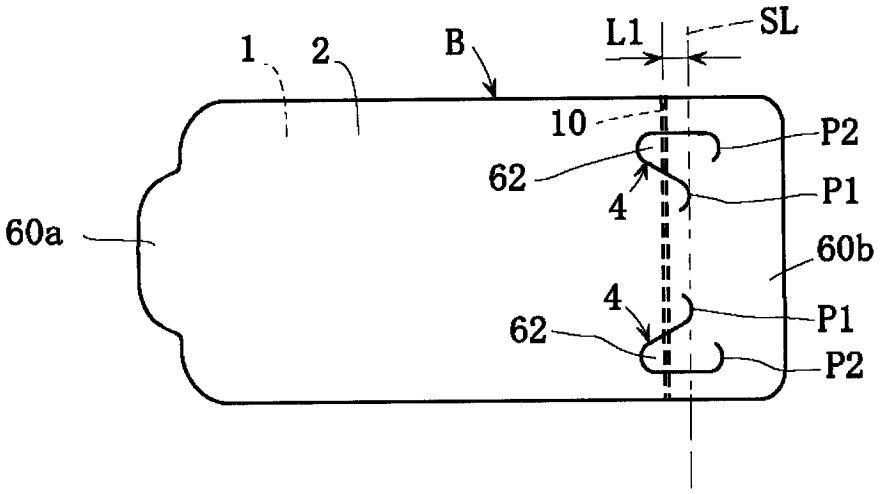

1
2
B
L1
SL
10
P2
62
4
P1
60a
60b
4
62
P1
P2

图 8

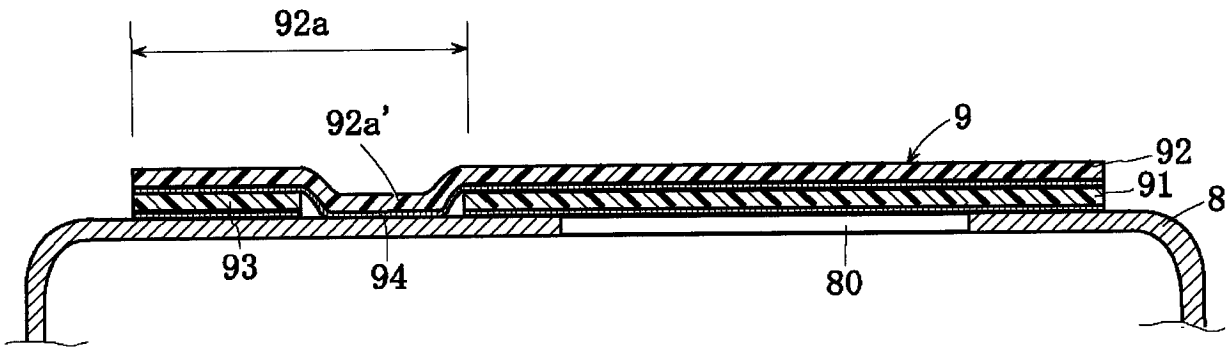

92a
92a'
9
92
91
8
93
94
80

图 9A

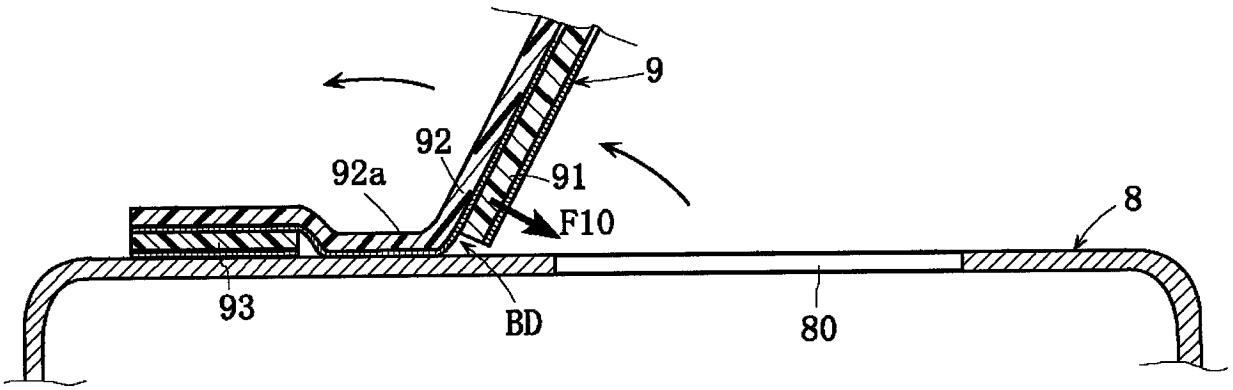

9
92
92a
91
F10
8
93
BD
80

图 9B