

(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2012-201406

(P2012-201406A)

(43) 公開日 平成24年10月22日(2012.10.22)

(51) Int.Cl.	F I	テーマコード (参考)
<b>B 6 5 D 33/38 (2006.01)</b>	B 6 5 D 33/38	3 E 0 6 4
<b>B 6 5 D 30/16 (2006.01)</b>	B 6 5 D 30/16	C
<b>B 6 5 D 33/00 (2006.01)</b>	B 6 5 D 33/00	C

審査請求 未請求 請求項の数 3 O L (全 9 頁)

(21) 出願番号 特願2011-70090 (P2011-70090)  
 (22) 出願日 平成23年3月28日 (2011. 3. 28)

(71) 出願人 000003193  
 凸版印刷株式会社  
 東京都台東区台東1丁目5番1号  
 (72) 発明者 杉 剛史  
 東京都台東区台東1丁目5番1号 凸版印刷株式会社内  
 Fターム(参考) 3E064 AB25 BA01 BA07 BA16 BA27  
 BA28 BA29 BA30 BA35 BA36  
 BA37 BA38 BA54 BA55 BB03  
 BC08 BC18 EA04 EA12 EA23  
 FA04 HN06 HP02 HR01 HS05

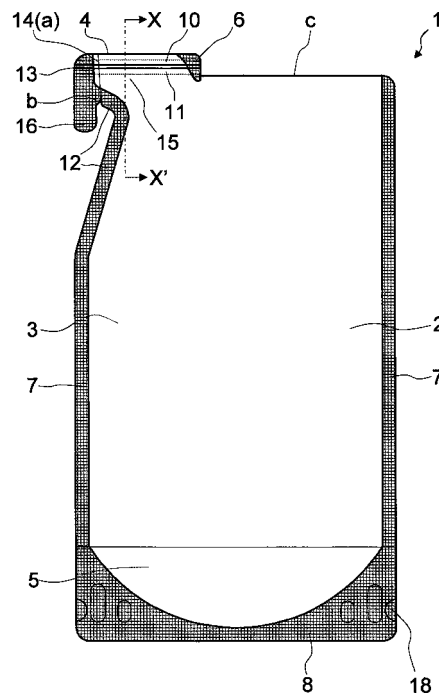
(54) 【発明の名称】 詰替え容器

(57) 【要約】

【課題】 通常の製袋ラインにおいて製造可能であり、非常に大きな注出口断面積を持った注出ノズルを確保することができるため、粘度の高い内容物に対しても適用可能であり、しかも通常の充填装置で充填することができるスタンディングパウチを提案する。

【解決手段】 基材とシーラント層を有する1枚の積層体をシーラント層を内側にして折り曲げて、折り曲げ部と本体表面積層体と本体裏面積層体を形成し、周縁をシールしてなり、折り曲げ部の前半部は、本体表面積層体および本体裏面積層体および注出ノズルシール部と共に、内容物を注ぎ出すための注出ノズルを形成し、折り曲げ部の後半部は、切り開かれて、内容物充填用開口部を形成し、注出ノズルを形成する本体表面積層体を、折り曲げ部の稜線と平行するように折畳んで形成した、上部折畳み部と下部折畳み部とを、相対向するように設けたことを特徴とする詰替え容器である。

【選択図】 図1



## 【特許請求の範囲】

## 【請求項 1】

基材とシーラント層を少なくとも有する積層体からなる詰替え容器であって、1枚の積層体をシーラント層を内側にして折り曲げて、折り曲げ部と本体表面積層体と本体裏面積層体を形成し、他の1枚の積層体を、シーラント層を外側にして折り曲げて底テープとし、前記本体表面積層体と本体裏面積層体の間に挿入して周縁をシールしてなるスタンディングパウチ形状を有する詰替え容器において、前記折り曲げ部の前半部は、本体表面積層体および本体裏面積層体および注出ノズルシール部と共に、内容物を注ぎ出すための注出ノズルを形成し、前記折り曲げ部の後半部は、切り開かれて、内容物充填用開口部を形成し、前記注出ノズルの先端は注出ノズル先端シール部によってシールされており、開封予定線に沿って切り離すことにより注出口を形成するものであり、注出ノズルを形成する前記本体表面積層体を、前記折り曲げ部の稜線と平行するように折畳んで形成した、上部折畳み部と下部折畳み部とを、相対向するように設けたことを特徴とする詰替え容器。

10

## 【請求項 2】

前記開封予定線は、本体表面積層体および/または本体裏面積層体の外側面に設けたハーフカット線であることを特徴とする請求項 1 に記載の詰替え容器。

## 【請求項 3】

前記本体表面積層体および/または本体裏面積層体の、前記注出ノズル周辺部にエンボス加工を施したことを特徴とする請求項 1 または 2 に記載の詰替え容器。

20

## 【発明の詳細な説明】

## 【技術分野】

## 【0001】

本発明は、ボトルなどの容器に補充するための詰め替え用の内容物を収納する柔軟な包装材料により形成された注ぎ口付きスタンディングパウチにおいて、詰め替え用の内容物を注ぎ易くするための注ぎ口を備えた詰替え容器に関する。

## 【背景技術】

## 【0002】

シャンプーや洗剤などの液体状または粉粒体状の製品を内容物として、パウチなどに収納し、使用時には別容器に詰め替えるような詰め替え製品が近年増えてきている。

## 【0003】

既存の詰め替え用の内容物を収納したパウチとしては、合成樹脂製のフィルムシートを二枚重ねにして、そのシート周囲の開放部をヒートシールしてシール部を形成した柔軟な包装材料により形成されたパウチがある。このようなパウチは、上部のシール部の角部付近や、上部の中央に、内容物の注ぎ口が配置されている形態が多い。

30

## 【0004】

このような既存のパウチは、表裏のフィルムシートを平面状に合わせてシールした箇所注ぎ口が形成されている。このようなシール部に形成されている注ぎ口は、開口部が閉じてしまいやすく、内容物が注ぎ難い面があり、特に注ぎ口の幅や口径が狭く、長い形状である場合には閉塞し易い問題点があった。

## 【0005】

特許文献 1 に記載された軟質包装袋の注出口は、このような注出口の閉塞し易いという問題点を解消するためになされたものであり、1枚の積層樹脂フィルムを二つ折りして上辺を形成し、注出ノズルの一部としたことにより、注出口の閉塞を防止すると共に、注出口の断面積を大きくしようとしたものである。

40

## 【0006】

特許文献 1 に記載された軟質包装袋の注出口によれば、従来の、注出口の上下端がシール部によって形成された注出口に比較して、閉塞防止効果と注出速度については、相当程度改善されるが、粘度の高い内容物に対しては、まだ十分とは言えなかった。

## 【0007】

特許文献 2 に記載されたガゼット折り注ぎ口付きパウチは、注出ノズル部をガゼット折

50

り構造とすることにより、注出ノズル部の断面積を飛躍的に拡大することを意図したものである。

【0008】

特許文献3および4に記載された可撓性の袋は、いずれも袋の頂辺に折畳み部を形成することにより、開封時に注ぎ口が折畳み部の弾発力によって開口するようにした可撓性の袋である。

【0009】

特許文献3および4に記載された可撓性の袋は、注出時に注ぎ口が開くようにしたことにより、シートの付着を防止し、内容物の液体を一滴残らず流出させることができるようにしたものである。

10

【先行技術文献】

【特許文献】

【0010】

【特許文献1】特開2008-18991号公報

【特許文献2】特開2010-228786号公報

【特許文献3】特開平4-215956号公報

【特許文献4】特開平4-215957号公報

【発明の概要】

【発明が解決しようとする課題】

【0011】

20

特許文献2に記載されたガゼット折り注ぎ口付きパウチは、通常のスタンディングパウチを製造する際に必要な表裏面材と底テープの他に、注ぎ口のガゼット部を構成する別の1枚のフィルムが必要であり、このフィルムを巻出するための巻出装置を別途準備しなければならない。このため、通常のスタンディングパウチの製袋ラインにおいては製造することができないという問題があった。また、注出ノズル部が、平面的な二つの頂部シール部によって形成されている構造上、注出ノズル部を構成するフィルム同士が付着して開口部が閉塞するという問題を依然として含んでおり、特に注出の最終段階において、この問題が発生することがあった。

【0012】

特許文献3および4に記載された可撓性の袋は、頂辺の全長に亘って折畳み部を設けたものであるため、内容物を充填するための開口部を設けるにあたり、注出ノズル下部の凹所を未シールの状態で残して充填用の開口部とせざるを得ない。このため通常の、袋の上方から充填ノズルを差込んで充填する充填機にかけることができず、非常に特殊な充填装置を用いないと充填できないという問題があった。

30

【0013】

本発明の解決しようとする課題は、通常の製袋ラインにおいて製造可能であり、注出ノズルとして特別なプラスチック部品を使用することもなく、非常に大きな注出口断面積を持った注出ノズルを確保することができるため、特に粘度の高い内容物に対しても適用可能であり、しかも通常の充填装置で充填することができるスタンディングパウチを提案するものである。

40

【課題を解決するための手段】

【0014】

上記の課題を解決するための手段として、請求項1に記載の発明は、基材とシーラント層を少なくとも有する積層体からなる詰替え容器であって、1枚の積層体をシーラント層を内側にして折り曲げて、折り曲げ部と本体表面積層体と本体裏面積層体を形成し、他の1枚の積層体を、シーラント層を外側にして折り曲げて底テープとし、前記本体表面積層体と本体裏面積層体の間に挿入して周縁をシールしてなるスタンディングパウチ形状を有する詰替え容器において、前記折り曲げ部の前半部は、本体表面積層体および本体裏面積層体および注出ノズルシール部と共に、内容物を注ぎ出すための注出ノズルを形成し、前記折り曲げ部の後半部は、切り開かれて、内容物充填用開口部を形成し、前記注出ノズルの

50

先端は注出ノズル先端シール部によってシールされており、開封予定線に沿って切り離すことにより注出口を形成するものであり、注出ノズルを形成する前記本体表面積層体を、前記折り曲げ部の稜線と平行するように折畳んで形成した、上部折畳み部と下部折畳み部とを、相対向するように設けたことを特徴とする詰替え容器である。

【0015】

また、請求項2に記載の発明は、前記開封予定線が、本体表面積層体および/または本体裏面積層体の外側面に設けたハーフカット線であることを特徴とする請求項1に記載の詰替え容器である。

【0016】

また、請求項3に記載の発明は、前記本体表面積層体および/または本体裏面積層体の、前記注出ノズル周辺部にエンボス加工を施したことを特徴とする請求項1または2に記載の詰替え容器である。

10

【発明の効果】

【0017】

本発明に係る詰替え容器は、1枚の積層体をシーラント層を内側にして折り曲げて、折り曲げ部と本体表面積層体と本体裏面積層体を形成し、折り曲げ部の前半部は、本体表面積層体および本体裏面積層体および注出ノズルシール部と共に、内容物を注ぎ出すための注出ノズルを形成したので、注出ノズルの頂辺にシール部が存在せず、しかも折り曲げ部は、積層体の弾性によって常に開こうとするため、注出時に流路が閉塞しにくい。

【0018】

また注出ノズルを形成する本体表面積層体を、折り曲げ部の稜線と平行するように折畳んで形成した、上部折畳み部と下部折畳み部とを、相対向するように設けたことにより、注出時には、この上下の折畳み部が展開して注出ノズルが開き、大きな断面積の流路が形成されるため、注出に要する時間が短くて済む。またこのため粘度の高い内容物であっても、円滑に注出することができる。

20

【0019】

またさらに、折り曲げ部の後半部は、切り開かれて、内容物充填用開口部を形成したので、通常の充填装置によって、内容物を容易に充填することができる。

【0020】

開封予定線が、本体表面積層体および/または本体裏面積層体の外側面に設けたハーフカット線である場合には、開封操作が容易になる。

30

【0021】

また本体表面積層体および/または本体裏面積層体の、前記注出ノズル周辺部にエンボス加工を施した場合には、本体表面積層体と本体裏面積層体が付着しにくくなるため、内容物を注出する際の流出が円滑になり、特に注出の最終段階において付着による液残りを防ぐことができる。

【図面の簡単な説明】

【0022】

【図1】図1は、本発明に係る詰替え容器の一実施態様を示した平面模式図である。

【図2】図2(A)は、図1に示した詰替え容器の注出ノズル部のX-X'断面を示した断面模式図であり、図2(B)は、注出ノズル部が展開した状態を示した断面模式図である。

40

【図3】図3は、本発明に係る詰替え容器の他の実施態様を示した平面模式図である。

【図4】図4(A)は、図3に示した詰替え容器の注出ノズル部のY-Y'断面を示した断面模式図であり、図4(B)は、注出ノズル部が展開した状態を示した断面模式図である。

【図5】図5は、本発明に係る詰替え容器の他の実施態様を示した平面模式図である。

【発明を実施するための形態】

【0023】

以下図面に基づいて、本発明に係る詰替え容器について詳細に説明する。

50

図 1 は、本発明に係る詰替え容器の一実施態様を示した平面模式図である。また図 2 ( A ) は、図 1 に示した詰替え容器の注出ノズル部の X - X ' 断面を示した断面模式図であり、図 2 ( B ) は、注出ノズル部が展開した状態を示した断面模式図である。

【 0 0 2 4 】

本発明に係る詰替え容器 ( 1 ) は、基材とシーラント層を少なくとも有する積層体からなる詰替え容器であって、1枚の積層体をシーラント層を内側にして折り曲げて、折り曲げ部 ( 4 ) と本体表面積層体 ( 2 ) と本体裏面積層体 ( 3 ) を形成し、他の1枚の積層体を、シーラント層を外側にして折り曲げて底テープ ( 5 ) とし、本体表面積層体 ( 2 ) と本体裏面積層体 ( 3 ) の間に挿入して周縁をシールしてなるスタンディングパウチ形状を有する詰替え容器である。

10

【 0 0 2 5 】

折り曲げ部 ( 4 ) の前半部は、本体表面積層体 ( 2 ) および本体裏面積層体 ( 3 ) および注出ノズルシール部 ( 1 2 ) と共に、内容物を注ぎ出すための注出ノズル ( 1 5 ) を形成している。

【 0 0 2 6 】

折り曲げ部 ( 4 ) の後半部は、切り開かれて、内容物充填用開口部 ( c ) を形成し、注出ノズル ( 1 5 ) の先端は注出ノズル先端シール部 ( 1 3 ) によってシールされており、開封予定線 ( 1 4 ) に沿って切り離すことにより注出口を形成する。

【 0 0 2 7 】

本発明に係る詰替え容器 ( 1 ) は、図 2 ( A ) に示したように、注出ノズル ( 1 5 ) を形成する本体表面積層体 ( 2 ) を、折り曲げ部 ( 4 ) の稜線と平行するように折畳んで形成した、上部折畳み部 ( 1 0 ) と下部折畳み部 ( 1 1 ) とを、相対向するように設けたことを特徴とする。

20

【 0 0 2 8 】

図 1、図 2 に示した実施態様においては、上部折畳み部 ( 1 0 ) において、本体表面積層体 ( 2 ) は、一旦内側に折り込まれ、下部折畳み部 ( 1 1 ) において、今度は外側に折り込まれる。その結果上部折畳み部 ( 1 0 ) と下部折畳み部 ( 1 1 ) が相対向するように配置されている。図 2 では、上部折畳み部 ( 1 0 ) と下部折畳み部 ( 1 1 ) が、この両者の中心線に対して対称となるように配置されているが、必ずしも正確に上下対称である必要はない。

30

【 0 0 2 9 】

上下の折畳み部は、注出ノズル先端シール部 ( 1 3 ) とポイントシール部 ( 6 ) とによって挟まれて固定されているため、開封前には展開することはないが、注出ノズル ( 1 5 ) の先端が開封予定線 ( 1 4 ) に沿って切り離されて、内容物の注出が始ると、図 2 ( B ) に示したように、大きく広がって展開し、大面積の注出流路 ( 1 7 ) を形成する。その結果、迅速な注出が可能となり、また高粘度の内容物であっても、円滑に注出することができる。

【 0 0 3 0 】

図 3 は、本発明に係る詰替え容器 ( 1 ) の他の実施態様を示した平面模式図である。図 4 ( A ) は、図 3 に示した詰替え容器 ( 1 ) の注出ノズル部の Y - Y ' 断面を示した断面模式図であり、図 4 ( B ) は、注出ノズル部が展開した状態を示した断面模式図である。

40

【 0 0 3 1 】

図 3、図 4 に示した実施態様においては、上部折畳み部 ( 1 0 ) において、本体表面積層体 ( 2 ) は、一旦外側に折り込まれ、下部折畳み部 ( 1 1 ) において、今度は内側に折り込まれる。その結果上部折畳み部 ( 1 0 ) と下部折畳み部 ( 1 1 ) が相対向するように配置されている。図 4 では、上部折畳み部 ( 1 0 ) と下部折畳み部 ( 1 1 ) が、この両者の中心線に対して対称となるように配置されているが、必ずしも正確に上下対称である必要はない。

【 0 0 3 2 】

図 1、図 2 に示した実施態様と、図 3、図 4 に示した実施態様では、上部折畳み部 ( 1

50

0)と下部折畳み部(11)の折り方向が逆になっているが、作用、効果としては大きな違いはない。

【0033】

内容物充填用開口部(c)は、折り曲げ部(4)の後半部を、切り開いて形成したものである。通常実際の製造ラインにおいては、折り曲げ部(4)は、コイル状に巻取られた1枚の積層体を連続的に繰り出して、連続的に折り曲げて形成する。上部折畳み部(10)、下部折畳み部(11)も同様に連続的に成形されるので、内容物充填用開口部(c)を形成するためには、折り曲げ部(4)の最上部である稜線部分から、下部折畳み部(11)の直下までを切取る必要がある。このため充填用開口部(c)は、折り曲げ部(4)よりも低い位置となる。

10

【0034】

注出ノズル先端シール部(13)の手前にある開封予定線(14)は、開封位置を示す仮想的な線であるが、本体表面積層体(2)および/または本体裏面積層体(3)の外側に設けたハーフカット線(a)とすることにより、より円滑な開封が可能となる。ハーフカット線を形成する方法としては、刃物による方法とレーザーによる方法がある。ハーフカット線は、1本に限らず平行に複数本の線を設けてもよい。

【0035】

注出ノズル先端シール部(13)の下部には、開封つまみ(16)を設けることにより、開封操作がやり易くなる。また開封予定線(14)の下部には、開封ノッチ(b)を設けることにより、開封のきっかけがつけ易くなる。開封ノッチ(b)は、V字状、U字状、あるいは単なる切込みであるI字状のノッチでもよい。

20

【0036】

図5は、本発明に係る詰替え容器の他の実施態様を示した平面模式図である。図5に示した実施態様においては、本体表面積層体(2)および/または本体裏面積層体(3)の、注出ノズル(15)の周辺部にエンボス加工(d)を施したことを特徴とする。エンボス加工(d)を設けることにより、特に注出の最後の段階において、本体表面積層体(2)と本体裏面積層体(3)とが内容物の表面張力によって付着するのを防止し、内容物を最後まで残らず注出できるようにする効果がある。

【0037】

エンボス加工(d)は、1枚の積層体を折り曲げて、本体表面積層体(2)と本体裏面積層体(3)を形成する以前に設けてもよいし、折り曲げ後に設けてもよい。折り曲げ後に2枚重ねて一度に形成してもよい。形状としては、外側に凸状でもよいし、内側に凸状でもよい。また本体表面積層体(2)と本体裏面積層体(3)のいずれか一方に設けてもよいし、両方に設けてもよい。形状については特に制約はないが、深さについては、あまり深すぎると積層体の強度を損うので注意を要する。

30

【0038】

最も好ましいエンボス加工(d)の組み合わせとしては、内側に凸状のエンボスを表裏いずれか一方に設けるか、表裏両面に設けるものである。

【0039】

エンボス加工を形成する方法としては、真空成形法、真空圧空成形法、雄雌のエンボス版による押圧等の方法がある。

40

【0040】

本発明に係る詰替え容器に用いる積層体の構成としては、通常軟包装袋に使用される積層体を用いることができる。基材層としては、1層ないしは数層からなる紙や金属箔や合成樹脂フィルムを使用する。一例を挙げれば、低密度ポリエチレン樹脂(LDPE)、高密度ポリエチレン樹脂(HDPE)、直鎖状低密度ポリエチレン樹脂(LLDPE)、ポリプロピレン樹脂(PP)、ポリオレフィン系エラストマー等のポリオレフィン系樹脂、ポリエチレンテレフタレート樹脂(PET)、ポリブチレンテレフタレート樹脂(PBT)、ポリエチレンナフタレート樹脂(PEN)等のポリエステル系樹脂、セロハン、三酢酸セルロース(TAC)等のセルロース系樹脂、ポリメチルメタクリレート(PMMA

50

樹脂、エチレン・酢酸ビニル系共重合樹脂（EVA）、アイオノマー樹脂、ポリブテン系樹脂、ポリアクリロニトリル系樹脂、ポリアミド系樹脂、ポリスチレン系樹脂（PS）、ポリ塩化ビニル系樹脂（PVC）、ポリ塩化ビニリデン系樹脂（PVDC）、ポリカーボネート樹脂（PC）、フッ素系樹脂、ウレタン系樹脂等の合成樹脂フィルムおよび紙、金属箔等が単体または、複合して使用される。基材層には、必要に応じて印刷層や接着剤層が含まれる。

【0041】

紙としては、上質紙、片アート紙、コート紙、キャストコート紙、模造紙などを用いることができる。環境配慮の点からも、紙を用いることは有効である。但し紙を用いた場合、エンボス加工（d）の深さについては、制約される。

10

【0042】

シーラント層としては、ポリオレフィン系樹脂が一般的に使用され、具体的には、低密度ポリエチレン樹脂、中密度ポリエチレン樹脂、直鎖状低密度ポリエチレン樹脂、エチレン・酢酸ビニル共重合体、エチレン・オレフィン共重合体などのエチレン系樹脂や、ホモポリプロピレン樹脂、プロピレン・エチレンランダム共重合体、プロピレン・エチレンブロック共重合体、プロピレン・オレフィン共重合体などのポリプロピレン系樹脂などが使用される。またこれらの樹脂を複合した多層フィルムが使用されることもある。

【0043】

積層体の具体的な構成例としては、PET / 印刷層 / 接着剤層 / 延伸ポリアミド樹脂フィルム（ONY） / 接着剤層 / LLDPE からなる構成のフィルムや、ONY / 接着剤層 / LLDPE、ONY / 接着剤層 / ONY / 接着剤層 / LLDPE、紙 / LDPE / アルミニウム箔 / LDPE、紙 / LDPE などが挙げられる。アルミニウム箔の代替として、無機酸化物蒸着層を用いた透明ガスバリアフィルムを使用してもよい。

20

【0044】

次に本発明に係る詰替え容器の製造方法について説明する。

図1に示した詰替え容器（1）を製造するには、容器の高さに相当する長さのほぼ2倍の長さに、上下折畳み部（10）、（11）に必要となる長さを加えた巾にスリットした積層体を準備する。積層体のシーラント層面を内側にして連続的に供給し、三角板を用いて折り曲げ部（4）で折り曲げて、本体表面積層体（2）と本体裏面積層体（3）を形成すると共に、本体表面積層体（2）に上下折畳み部（10）、（11）を形成する。別に用意した底テープ（5）をシーラント層を外側にして2つ折りにして、必要な底パンチ孔加工（18）等を施した後、本体表裏面積層体の間に挿入し、サイドシール部（7）、ボトムシール部（8）、注出ノズルシール部（12）、注出ノズル先端シール部（13）、ポイントシール部（6）を形成する。

30

【0045】

連続的に成形された個々の容器を、別個に断裁し、さらに所定の外形に断裁して不要部分を除去する。この時、ポイントシール（6）以降の折り曲げ部（4）の後半部を断裁除去して内容物充填用開口部（c）を形成する。

【0046】

このように、本発明に係る詰替え容器は、通常のスタンディングパウチの成形ラインに、上下折畳み部を形成するための折込装置を付加するだけで実施することが可能であり、大がかりな改造を必要としないものである。

40

【符号の説明】

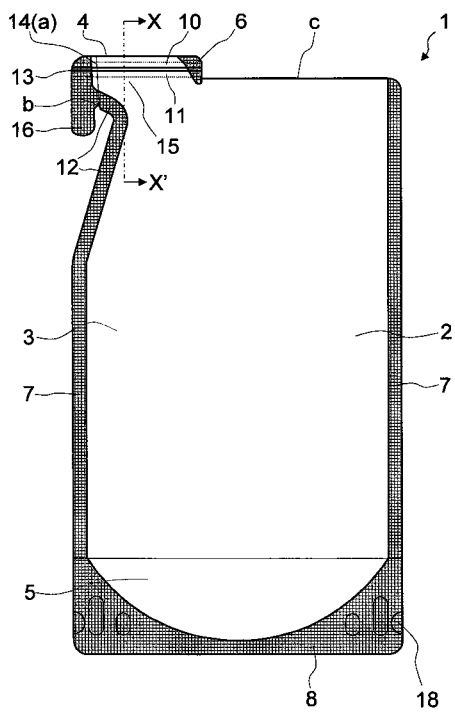
【0047】

- 1・・・詰替え容器
- 2・・・本体表面積層体
- 3・・・本体裏面積層体
- 4・・・折り曲げ部
- 5・・・底テープ
- 6・・・ポイントシール部

50

- 7・・・サイドシール部
- 8・・・ボトムシール部
- 10・・・上側折畳み部
- 11・・・下側折畳み部
- 12・・・注出ノズルシール部
- 13・・・注出ノズル先端シール部
- 14・・・開封予定線
- 15・・・注出ノズル
- 16・・・開封つまみ
- 17・・・注出流路
- 18・・・底パンチ孔加工
- a・・・ハーフカット線
- b・・・開封ノッチ
- c・・・内容物充填用開口部
- d・・・エンボス加工

【図1】



【図2】

