

(19) 日本国特許庁(JP)

(12) 特 許 公 報(B2)

(11) 特許番号

特許第4850249号
(P4850249)

(45) 発行日 平成24年1月11日(2012.1.11)

(24) 登録日 平成23年10月28日(2011.10.28)

(51) Int.Cl.	F I
B 6 5 D 81/34 (2006.01)	B 6 5 D 81/34 U
B 6 5 D 33/00 (2006.01)	B 6 5 D 33/00 C
B 6 5 D 33/01 (2006.01)	B 6 5 D 33/01
B 6 5 D 33/22 (2006.01)	B 6 5 D 33/22
B 6 5 D 33/25 (2006.01)	B 6 5 D 33/25 C

請求項の数 7 (全 12 頁) 最終頁に続く

(21) 出願番号	特願2008-527881 (P2008-527881)	(73) 特許権者	504216505
(86) (22) 出願日	平成17年11月9日(2005.11.9)		シン シェン クァン (エム) エスディー
(65) 公表番号	特表2009-505913 (P2009-505913A)		エヌ ビーエイチディー.
(43) 公表日	平成21年2月12日(2009.2.12)		マレーシア国, ペナン 13400, ブッ
(86) 国際出願番号	PCT/SG2005/000381		ターウォース, マック マンディン イン
(87) 国際公開番号	W02007/024196		ダストリアル エステート, 5887
(87) 国際公開日	平成19年3月1日(2007.3.1)	(74) 代理人	100091683
審査請求日	平成20年11月7日(2008.11.7)		弁理士 ▲吉▼川 俊雄
(31) 優先権主張番号	P120054012	(72) 発明者	フィー, ボーン, エオウ
(32) 優先日	平成17年8月26日(2005.8.26)		マレーシア国, ペナン, 13000 ブッ
(33) 優先権主張国	マレーシア (MY)		ターウォース, バガン アジャム, リンタ
			ン モレク 1

最終頁に続く

(54) 【発明の名称】 改善された開閉可能な口を備えるパッケージ

(57) 【特許請求の範囲】

【請求項 1】

パッケージに対象物を挿入するために前記パッケージ上に設けられた開閉可能な口と、内部の気圧が上昇したとき、前記開閉可能な口から空気を逸らすために、前記開閉可能な口を覆うように設けられた逸脱手段と、を備え、前記逸脱手段の一部は、内部の気圧の上昇が臨界点に達すると、パッケージの残りの部分から外れ、

前記パッケージは、互いに接着され、端から端までの接着部を形成する、上部前面本体パッケージシートと、下部前面本体パッケージシートと、背面本体パッケージシートから構成され、

前記端から端までの接着部の一部に、接着度の弱い部分が設けられ、

前記接着度の弱い部分は、前記上部前面本体パッケージシートと、前記背面本体パッケージシートの端から端までの接着部から構成され、前記上部前面本体パッケージシートは、前記背面本体パッケージシートとは異なる材料で作成されていることを特徴とする、改善された開閉可能な口を備えるパッケージ。

【請求項 2】

前記下部前面本体パッケージシートと前記背面本体パッケージシートは、第2の材料で出来ていることを特徴とする、請求項1に記載の改善された開閉可能な口を備えるパッケージ。

【請求項 3】

前記下部前面本体パッケージシートは第2の材料から出来ており、前記背面本体パッ

10

20

ージシートは第3の材料から出来ており、前記下部前面本体パッケージシートと前記背面本体パッケージシートにより形成された前記端から端までの接着部は、前記接着度の弱い部分よりも強いことを特徴とする、請求項1に記載の改善された開閉可能な口を備えるパッケージ。

【請求項4】

前記逸脱手段は、前記上部前面本体パッケージシートの延長部から構成されることを特徴とする、請求項1に記載の改善された開閉可能な口を備えるパッケージ。

【請求項5】

前記接着度の弱い部分は、内部の気圧上昇が前記臨界点に達すると、裂けることを特徴とする、請求項1に記載の改善された開閉可能な口を備えるパッケージ。

10

【請求項6】

内部の気圧が、前記接着度の弱い部分が裂けるのに十分な程度に、外部の気圧よりも高くなった時点で前記臨界点に達することを特徴とする、請求項5に記載の改善された開閉可能な口を備えるパッケージ。

【請求項7】

前記開閉可能な口は、ジッパーであることを特徴とする、請求項1に記載の改善された開閉可能な口を備えるパッケージ。

【発明の詳細な説明】

【技術分野】

【0001】

20

本発明は、パッケージ分野に関し、さらに具体的には、家庭での使用、特に電子レンジ用の食品パッケージとしての使用に適した、改善された開閉可能な口を備えるパッケージに関する。

【背景技術】

【0002】

電子レンジを使用して、再加熱することが意図されている冷凍食品、または長期保存用に加工した食品は、益々普及しつつある。余った食品または事前に用意した食品は、梱包して保存することができる。消費者は、このような梱包された食品を、電子レンジで加熱するだけで、消費することができる。

【0003】

30

電子レンジで食品を加熱する際、食品に含まれている水分が急速に過熱され、水蒸気に変化する。加熱している際、パッケージの温度が上昇するにつれ、パッケージ内の気圧が増加する。通常、消費者は、加熱時に、パッケージから水蒸気が逃がすよう、パッケージを突き刺して孔を開けたり、角を切り取ったり、孔を設けたりする。

【発明の開示】

【発明が解決しようとする課題】

【0004】

従って、加熱処理時に水蒸気が逃げるよう、パッケージに、接着度を弱くした部分、または弁を設けることにより、食品を電子レンジで加熱するための改善された方法が提供される。従来の技術において、水蒸気が逃げるよう、接着度を弱くした部分、または弁を設けたパッケージが開示されている。しかしながら、家庭の利用者がパッケージに食品を入れた後、接着するために使用する、熱接着装置または過熱接着器を所有しているというのは実用的ではないため、このようなパッケージは、食品製造業者にしか適していない。

40

【課題を解決するための手段】

【0005】

本発明におけるパッケージは、熱接着装置を有していない家庭ユーザのニーズを満たすために、パッケージ上に、開閉可能な口、逸脱手段、接着度の弱い部分を設けるよう、変更したものである。開閉可能な口は、物、特に食品を、パッケージ内に挿入する口として機能する。保管時には、熱接着処理またはその他の接着剤を使用することなく、パッケージの開閉可能な口によって閉じることが出来る。他方、逸脱手段は、開閉可能な口を覆う

50

のに十分な大きさと、事前に設けられる。逸脱手段は、空気の流れを開閉可能な口から逸らすために、上部でパッケージシート本体に接続される。内部の上昇気圧が臨界点に達すると、接着度の弱い部分が裂け、空気が逃げ出すようになる。

【0006】

本発明の主な目的は、熱密封装置を所有していない利用者、特に、家庭での利用者が、再加熱の目的において、電子レンジで便利に利用するのに適した、開閉可能な口と、逸脱手段と、接着度の弱い部分と、を備えたパッケージを提供することである。

【0007】

本発明の他の目的および効果は、添付の図面に関連した、以下の詳細な説明から明らかになるであろう。なお、この詳細な説明においては、説明および例示の目的のために、本発明の一実施例が示される。

10

【0008】

本出願の目的においては、明細書の全体にわたって使用される「パッケージ」という用語は、請求項の範囲内の全ての種類の袋を含むものとする。なお、この用語を使用したからといって、請求項の範囲が、本発明によるパッケージの特定の設計および／または実施例に制限されるものではない。

【0009】

従って、本発明は、改善された開閉可能な口を有するパッケージに関し、パッケージは、開閉可能な口を覆うのに十分な大きさと事前に設けられた逸脱手段、好ましくはジッパーを備え、内部の気圧が上昇すると、ジッパーから離れる方向に空気が流れる。内部の気圧が臨界点に達すると、パッケージは、接着度の弱い部分で裂け、ここから空気が逃げていく。

20

【0010】

本発明は、電子レンジで食品を加熱するのに使用することが可能である。開閉可能な口が設けられていることから、消費者は、物、特に食品をパッケージに入れることができる。パッケージは、熱接着器またはその他の熱接着機械を使用することなく、開閉可能な口を使用して閉じることができる。他方、接着度の弱い部分が設けられていることから、電子レンジで加熱する前に、パッケージに孔を開ける必要がない。

【0011】

本発明によると、上部前面パッケージシートと、下部前面パッケージシートと、背面パッケージシートから構成され、各シートは、端から端までの接着部を形成するよう接着可能であるパッケージが提供される。本明細書でいう「端から端までの接着部」とは、物体を包み込むよう折り畳むかのようにして、パッケージシートの周囲の端部に沿って施される、全体的な接着処理をいう。接着可能な端部の1つまたはそれ以上の部分は、内部の圧力が増加したときに空気が逃げ出すよう、裂けやすく、より具体的には接着度を弱くしておく。

30

接着度の弱い部分は、次のいずれかの方法で作成することが出来る。

a) 端から端までの接着部の残りの部分を形成するのに使用する接着温度よりも低い、加熱接着温度を使用する。

b) 端から端までの接着部の残りの部分よりも、面積が小さい、指定の接着部を設ける。

40

c) 端から端までの接着部の一部に、切り目を入れる。

d) 前面と背面の本体パッケージシートの間、端から端までの接着の一部に、第2の材料で出来たフィルムを配置する。本実施例では、接着度の弱い部分は、前面と背面の本体パッケージシートの間、第2の材料で出来たフィルムを配置することにより作成する。フィルムは、物理的にどのような形状をしていてもよく、例えば、端部が細くなっているもの、三角形、または先細状等がある。

【0012】

一実施例においては、パッケージシートとフィルムの材料は、ポリエチレンおよびその派生物、ポリエステルおよびその派生物、ポリプロピレンおよびその派生物、ナイロンお

50

よびその派生物、または適したポリマのいずれか1つまたはその組み合わせから選択する。上部前面本体パッケージシート、下部前面本体パッケージシート、および背面本体パッケージシートは、第1の材料で作られ、接着度の弱い部分を形成するフィルムは、第2の材料で作られる。本体パッケージシートのいずれかを、第3の材料で製作してもよいが、ただし、本体パッケージシート間の接着度が、接着度の弱い部分のそれよりも強いことを条件とする。

【0013】

パッケージには、柔軟な、3辺が接着された柔軟な袋、立ち上がる袋、6辺が接着された柔軟な袋等も含まれる。

【0014】

本発明の実施例は、添付の図面を参照しながら説明する、下記の詳細な説明により、より明らかとなる。

【0015】

添付の図面は、本明細書の一部を形成し、様々な形態で実施可能な本発明の、好ましい実施例を示すものである。なお、図面では、本発明の理解を促進するために、本発明の様々な面が誇張して、または拡大して示している場合もある。

【発明を実施するための最良の形態】

【0016】

以下に、実施例を詳細に説明する。なお、本発明は、様々な形態で実施することが出来る。従って、ここで開示する具体的な詳細は、本発明を制限するものとして理解すべきものではなく、実質的に如何なる詳細のシステム、構造または方法によって実施することができる、本願の請求項の基礎、および本発明を採用しようとしている当業者の説明をするための基礎として、解釈されるべきものである。

【0017】

図1は、本発明によるパッケージの平面図である。3辺が接着された柔軟な袋(100)は、本発明の実施例の一例である。3辺が接着された柔軟な袋は、好ましくはジッパーである開閉可能な口(101)、逸脱手段(103)、および接着度の弱い部分(104)を備える。ジッパー(101)は、逸脱手段(103)によって覆われるように、事前に配置される。本発明によると、図1は、そのように設けられ、開閉可能な口(101)を覆うのに十分な寸法を備え、内部の気圧が上昇したときに、空気の流れを開閉可能な口(101)から導くための逸脱手段(103)を示している。内部の気圧が上昇し、臨界点に達すると、パッケージが、接着度の弱い部分(104)で裂け、空気が逃げ出す。臨界点とは、接着度の弱い部分(104)が裂けるのに十分な程度に、内部の気圧が、外部の気圧よりも高くなった時点をいう。

【0018】

本発明を実用化する場合、逸脱手段(103)は、本体パッケージシート(102)の延長部から構成される。または、逸脱手段(103)は、上部前面本体パッケージシート(102)と背面本体パッケージシートの間に接着された、フランジまたはフラップ状の別のフィルムで構成することも可能である。本発明によると、前面本体パッケージシート(102)とその延長部、ならびに逸脱手段(103)は、第1の材料で作成される。なお、前面本体パッケージシート(102)およびその延長部、ならびに逸脱手段(103)は、図6. 1に示す第2の材料で作成することも可能である。このように、前面本体パッケージシート(102)と背面本体パッケージシートの接着部が、図6. 1に示す接着度の弱い部分(104)を構成する。

【0019】

本発明の重要な機能を達成するために、図1に示すように、第2の材料でできたフィルムを配置することにより形成した接着度の弱い部分(104)が設けられる。このフィルムは、2層の本体パッケージシートの間、好ましくは、端から端までの接着部の上部に配置される。第2の材料と、本体パッケージシートのいずれかの間の接着度は、本体パッケージシート間の接着度よりも弱くなっている。端から端までの接着部分は、図8を参照し

10

20

30

40

50

ながらより詳細に説明する。

【0020】

接着度の弱い部分（104）は、図示するように、端から端までの接着部の残りの部分よりも、幅を狭くすることも出来る。図2は、他の接着部よりも上部接着部（104）の幅を狭くしたものを示す。ここで、上部接着部を形成するために使用した接着帯の幅は、他の接着部に使用した接着帯の幅よりも狭くしてある。接着部の幅を狭くすることによって、幅を広くして同じ方法で接着した接着部よりも、その接着度を弱くすることができる。

【0021】

図2. 1は、端から端までの接着部の残りの接着部よりも面積を狭くした、接着度の弱い部分（104）を示す図である。この図示した接着部は、接着帯に窪みを設けることにより作成することが可能である。

10

【0022】

図3は、接着度の弱い部分（104）の他の実施例を示す。接着度の弱い部分（104）は、端から端までの接着部の一部に、切り目を入れることにより作成される。

【0023】

図4は、第2の材料で出来たフィルム（202）を上部前面本体パッケージシート（102）と背面本体パッケージシート（203）の間に配置することによって形成される、接着度の弱い部分（104）の層を、比喩的に示した図である。接着度の弱い部分（104）は、端から端までの接着部のどの部分に配置してもかまわない。しかしながら、接着度の弱い部分は、端から端までの接着部の上部にあることが好ましい。なお、接着度の弱い部分を、端から端までの接着部の側部に設ける場合、フィルム（202）は、下部前面本体パッケージシート（201）と背面本体パッケージシート（203）の間に配置される。本体パッケージシートは、第1の材料で出来ている。他の実施例によると、本体パッケージのいずれか1つを、第3の材料で作成することも可能である。

20

【0024】

図5に示す、好ましくはジッパーである開閉可能な口（101）は、互いに嵌合する、一対の雌部および雄部（301、302）から構成される。ジッパーは、利用者が物を入れることが出来るよう、開閉することができる。雌部（301）は下部前面本体パッケージシート（201）側に設けられ、雄部（302）は、前面本体パッケージシート（102）の上側の層に設けられる。または、それぞれをその反対に設けることも可能である。

30

【0025】

図6は、袋の中央における断面図であり、逸脱手段（103）およびジッパー（301、302）の位置を示している。ここで、ジッパー（301、302）は、逸脱手段（103）によって覆われるよう、事前に配置される。逸脱手段（103）は、内部の気圧が上昇した際に、ジッパー（301、302）から空気を逸らす役割を果たす。気圧上昇が臨界点に達すると、パッケージは、接着度の弱い部分（104）で裂け、空気が逃げ出すが、ジッパー（301、302）は、逸脱手段（103）により覆われた状態のまま留まる。臨界点とは、内部の気圧が、外部の気圧よりも接着度の弱い部分（104）が裂けるのに十分な程度に上昇した点をいう。本発明の好ましい実施例によると、逸脱手段（103）は、上部前面本体パッケージシート（102）からの延長部分から構成される。第2の材料（202）で出来たフィルムが、上部前面本体パッケージシート（102）と背面本体パッケージシート（203）の間に設けられる。第2の材料と本体パッケージシートの接着部は、接着度の弱い部分（104）を構成する。

40

【0026】

図6. 1は、本発明の他の実施例を示す図である。図6. 1において、上部前面本体パッケージシート（102）およびその延長部、逸脱手段（103）は、第2の材料で作成される。第2の材料と本体パッケージシートの間の接着部が接着度の弱い部分を構成するため、内部の気圧が上昇して臨界点に達すると、前面本体パッケージシート（102）の一部がパッケージの残りの部分から外れる。

50

【0027】

図7は、本発明の重要な特徴による、接着端部における袋の断面図である。フィルム（202）が、上部前面本体パッケージシート（102）と背面本体パッケージシート（203）の間に設けられ、接着度の弱い部分を形成する。フィルム（202）は、第2の材料で作成される。上部前面本体パッケージシート（102）の延長部分が、逸脱手段（103）を構成する。接着度の弱い部分は、端から端までの接着部のどの部分に配置しても構わない。端から端までの接着部において、下部前面本体パッケージシート（201）と背面本体パッケージシート（203）の間にフィルム（202）配置することができる。

【0028】

他の実施例によると、上部前面本体パッケージシート（102）およびその延長部、逸脱手段（103）は、図6．1に示すように、第2の材料で作成することが出来る。図7．1は、接着端部における袋の断面図である。第2の材料で出来た上部前面本体パッケージシート（102）と、背面本体パッケージシート（203）の間の接着部は、残りの端から端までの接着部に比べ、接着度を弱くしてある。内部の気圧が上昇して臨界点に達すると、逸脱手段（103）の一部、または、より具体的には、前面本体パッケージシート（102）の一部が、パッケージの残りの部分から外れる。

【0029】

図8は、本発明の実施例による、パッケージシートの異なる層を示す斜視図である。逸脱手段（103）は、上部前面本体パッケージシート（102）の延長部から構成される。ここで、逸脱手段は、開閉可能な口、より具体的にはジッパー（301、302）を覆うのに十分な寸法を有し、内部の気圧が上昇したときに空気をジッパー（301、302）から逸らす役割を果たす。ジッパー（301、302）は、利用者が物を入れることが出来るよう、開閉することができる。図8において、第2の材料で出来たフィルムは、上部前面本体パッケージシート（102）と背面本体パッケージシート（203）の間に配置される。上部前面本体パッケージシート（102）および背面本体パッケージシート（203）とのフィルム（202）の端から端までの接着部は、接着度の弱い部分を構成する。端から端までの接着部を作成するために、パッケージの端部が、矢印で示した部分で接着される。

【0030】

パッケージは、3辺が接着された柔軟な袋に制限されるものではない。本発明では、他の形状のパッケージも使用することが出来る。例えば、図9に示す立ち上がる形の袋（400）、図10に示す、6辺が接着された柔軟な袋（500）等が可能である。

【0031】

図9は、本発明の一実施例として、立ち上がる形の袋（400）を示す。立ち上がる形の袋（400）は、下部前面本体パッケージシート（201）と背面本体パッケージシート（203）の間の袋の底部に、パッケージシート層（401）を挿入することで作成することが出来る。パッケージシート層（401）は、第1の材料で出来ていることが好ましい。接着度の弱い部分（104）は、上記の4つの方法のうち、いずれかを使用することによって、端から端までの接着部の上部に形成される。

【0032】

図10は、6辺が接着された袋（500）を示す。前面本体パッケージシート（201）と背面本体パッケージシート（203）の間の袋の底部に、第1のパッケージシート層（501）を挿入する。次に、上部前面本体パッケージシート（102）と背面本体パッケージシート（203）の間の袋の天井部に、第2のパッケージシート（502）を挿入する。第1のパッケージシート（501）および第2のパッケージシート（502）は、第1の材料で出来ていることが好ましい。本発明の一実施例によると、接着度の弱い部分（104）は、端から端までの接着部の上部に形成される。接着度の弱い部分は、上記の4つの方法のうち、いずれかを使用することによって作成される。

【0033】

なお、ここでは実施例を用いて本発明を説明したが、本実施例は、ここで説明した特定

10

20

30

40

50

の形態に本発明の範囲を限定することは意図されていない。反対に、附属の請求項によって定義される本発明の範囲内において、様々な選択肢、変更、同等物が可能であることを意図するものである。

【図面の簡単な説明】

【0034】

【図1】図1は、第2の材料で出来たフィルムを配置することにより、接着度の弱い部分を形成した、本発明による3辺が接着された袋を示す平面図である。

【図2】図2は、端から端までの接着の接着部に比べ、幅の狭い上部接着部を設けることにより、接着度の弱い部分を形成した、本発明による3辺が接着された袋を示す平面図である。

10

【図2. 1】図2. 1は、端から端までの接着の接着部よりも面積の小さい、指定の接着部を設けることにより、接着度の弱い部分を形成した、本発明による3辺が接着された袋を示す平面図である。

【図3】図3は、切れ目を設けることにより、接着度の弱い部分を形成した、本発明による3辺が接着された袋を示す平面図である。

【図4】図4は、第2の材料で出来たフィルムを、上部前面パッケージシートと、背面パッケージシートの間に配置することにより形成された、接着度の弱い部分の層を示すものである。

【図5】図5は、パッケージに対象物を入れるための開閉可能な口としてのジッパーを示す図である。

20

【図6】図6は、袋の中心における断面図である。

【図6. 1】図6. 1は、逸脱手段が第2の材料から作られている場合の、上部前面パッケージシートとその延長された部分、延出した部分を通過する、袋の中心における断面図である。

【図7】図7は、接着端部における袋の断面図である。

【図8】図8は、本体パッケージシート、逸脱手段、接着度の弱い部分、および開閉可能な口の層を示す図である。

【図9】図9は、本発明の一実施例による、立ち上がる形の袋を示す斜視図である。

【図10】図10は、本発明の一実施例による、6辺が接着された柔軟な袋を示す斜視図である。

30

【符号の説明】

【0035】

- 100 3辺が接着された柔軟な袋
- 101 開閉可能な口
- 102 上部前面本体パッケージシート
- 103 逸脱手段
- 104 接着の弱い部分
- 201 下部前面本体パッケージシート
- 202 フィルム
- 203 背面本体パッケージシート
- 301 雄部
- 302 雌部
- 401 パッケージシート
- 400 立ち上がる形の袋
- 500 6辺が接着された柔軟な袋
- 501 第1のパッケージシート
- 502 第2のパッケージシート

40

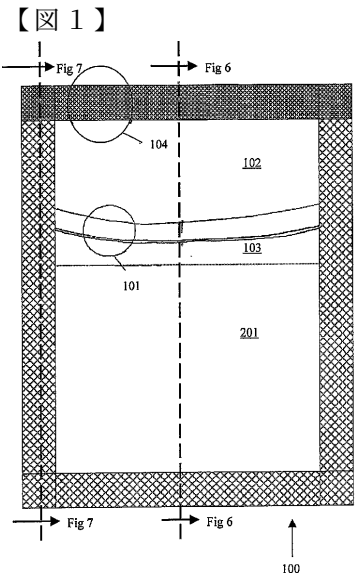


Figure 1

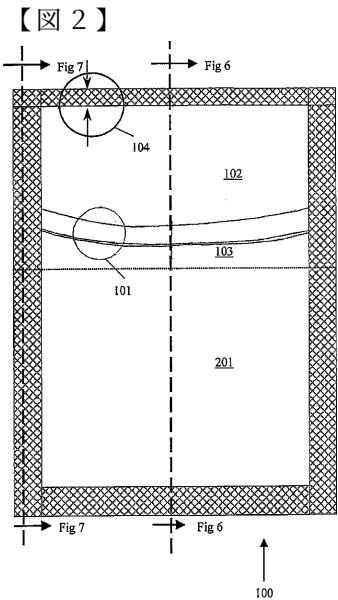


Figure 2

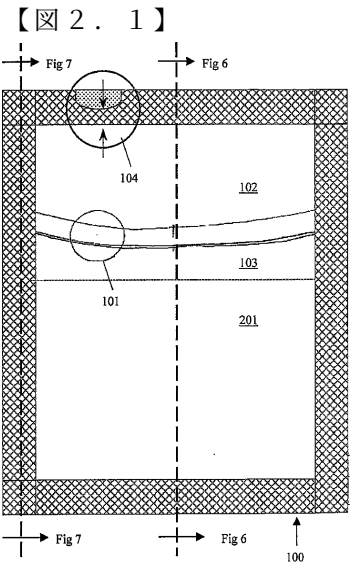


Figure 2.1

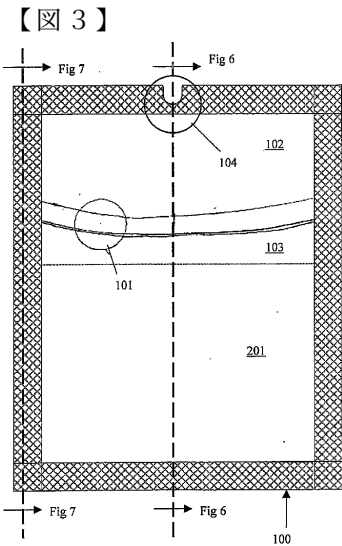


Figure 3

【図 4】

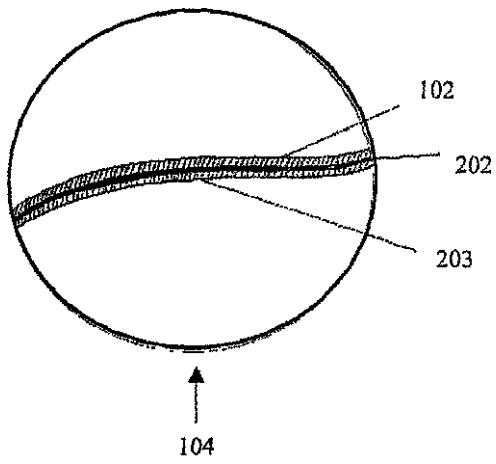


Figure 4

【図 5】

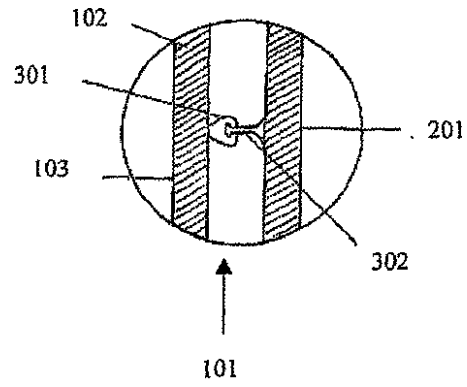


Figure 5

【図 6】

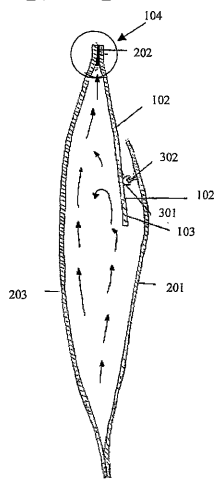


Figure 6

【図 6 . 1】

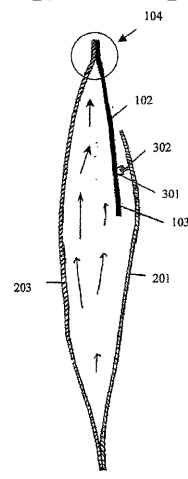


Figure 6.1

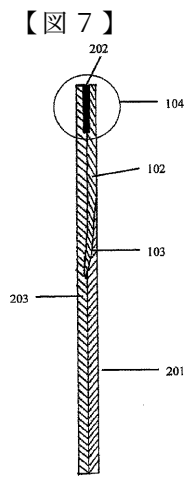


Figure 7

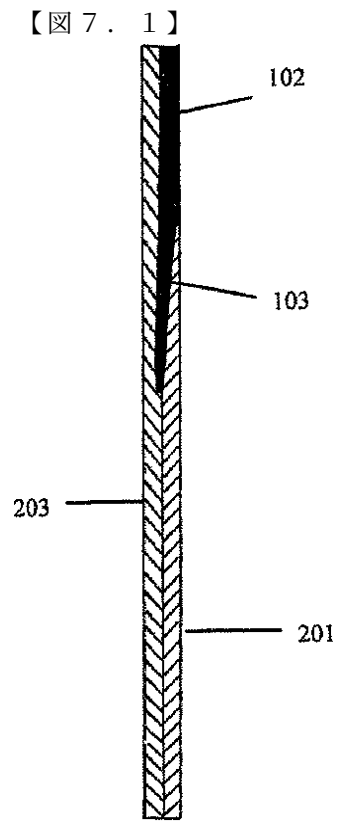


Figure 7.1

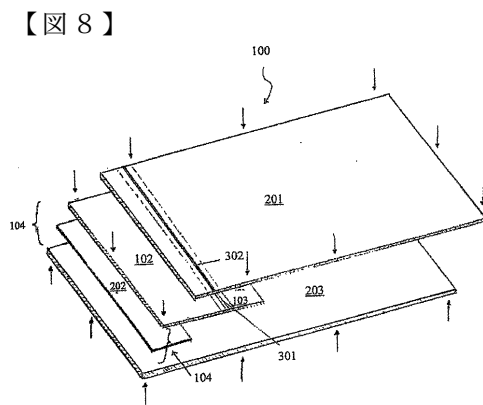


Figure 8

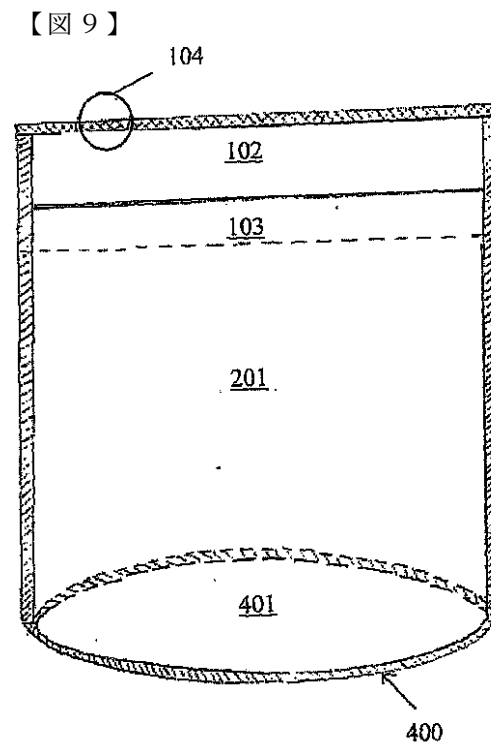


Figure 9

【図 10】

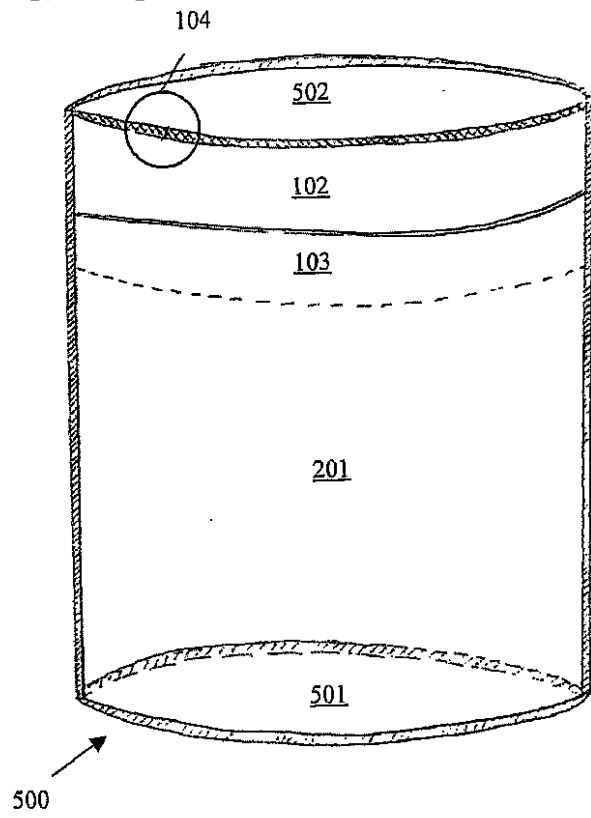


Figure 10

フロントページの続き

(51)Int.Cl. F I
B 6 5 D 77/30 (2006.01) B 6 5 D 77/30 C

(72)発明者 フィー, ボーン, チェー
マレーシア国, 1 3 4 0 0 ブッターウォース, マック マンディン インダストリアル エス
テート 5 8 8 7

審査官 渡邊 真

(56)参考文献 特開平 1 1 - 1 8 9 2 7 8 (J P, A)
特開平 0 9 - 0 7 7 0 9 6 (J P, A)

(58)調査した分野(Int.Cl., D B名)

B65D 81/34
B65D 33/00
B65D 33/01
B65D 33/22
B65D 33/25
B65D 77/30