

(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2009-137601

(P2009-137601A)

(43) 公開日 平成21年6月25日(2009.6.25)

(51) Int.Cl.

F 1

テーマコード (参考)

B65D 30/16 (2006.01)

B 6 5 D 30/16

$$Z$$

3E064

B 6 5 D 30/20 (2006.01)

B 6 5 D 30/16

B

B 6 5 D 30/20

K

審査請求 未請求 請求項の数 2 O L (全 8 頁)

(21) 出願番号 特願2007-313895 (P2007-313895)

(22) 出願日 平成19年12月4日 (2007. 12. 4)

(71) 出願人 000238005

株式会社フジシールインターナショナル

大阪府大阪市淀川区宮原4丁目1番6号

(74) 代理人 100104640

弃理士 西村 陽一

(72) 発明者 上田 修生

大阪市鶴見区今津北5丁目3番18号 株

式会社フジフレックス内

(72) 発明者 根本 孝平

大阪市鶴見区今津北5丁目3番18号 株

式会社フジフレックス内

Fターム(参考) 3E064 AB23 AB30 EA16 EA23 EA30

FA04 FA05 HN65 HU02

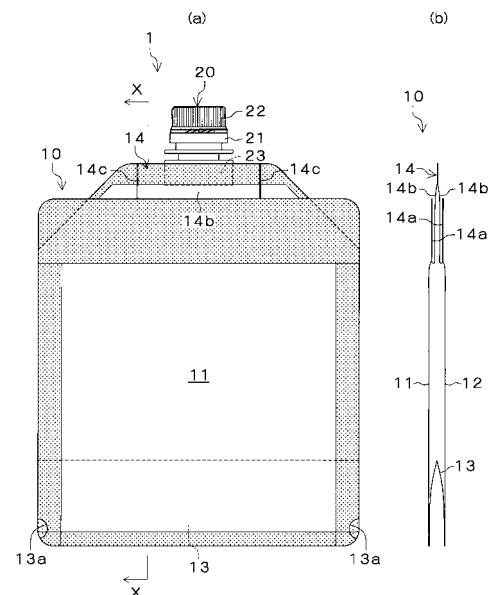
(54) 【発明の名称】 スパウト付きパウチ容器

(57) 【要約】

【課題】従来と同様の内容量を確保しつつ、全体を小型化することができるスパウト付きパウチ容器を提供する

【解決手段】パウチ１０は、外装シート１１、１２と、両外装シート１１、１２の下端部から内側に折り込まれてボトムガセット部を形成するボトムガセットシート１３と、両外装シート１１、１２の上部側に折り込まれてトップガセット部を形成するトップガセットシート１４とから構成されており、トップガセットシート１４は、外装シート１１、１２の上端部にそれぞれヒートシールされるシール部１４ａと、そのシール部１４ａの下端縁または下端縁近傍から立ち上がるガセット形成部１４ｂとを備えている。ガセット形成部１４ｂは、上端に向かって先細の台形状に形成されており、その上縁にスパウト２０が装着されていると共に、ガセット形成部１４ｂには、スパウト２０の両側に、上端縁から下端縁に至る罫線１４ｃがそれぞれ形成されている。

【選択図】 図2



【特許請求の範囲】

【請求項 1】

パウチにスパウトが装着されたスパウト付きパウチ容器であって、

前記パウチは、表裏一対の外装シートと、両外装シートの下端部から内側に折り込まれてボトムガセット部を形成するボトムガセットシートと、両外装シートの上部側に折り込まれてトップガセット部を形成するトップガセットシートとから構成されており、

前記トップガセットシートは、表裏一対の前記外装シートの上端部にそれぞれヒートシールされる表裏一対のシール部と、それぞれの前記シール部の下端縁または下端縁近傍から立ち上がる表裏一対のガセット形成部とを備えており、

前記ガセット形成部は、上端に向かって先細に形成されており、その上縁に前記スパウトが挟み込まれた状態で、上縁及び両側縁が相互にヒートシールされていることを特徴とするスパウト付きパウチ容器。

10

【請求項 2】

前記トップガセットシートには、そのガセット形成部に野線が形成されている請求項 1 に記載のスパウト付きパウチ容器。

【発明の詳細な説明】

【技術分野】

【0001】

この発明は、例えば、シャンプーやコンディショナー等の液体商品を充填する容器に適したスパウト付きパウチ容器に関する。

20

【背景技術】

【0002】

例えば、ボトル容器に詰め替えるためのシャンプー等の液体商品を充填する容器としては、図 9 に示すように、自立性のあるパウチ 51 に注口となるスパウト 55 を装着したスパウト付きパウチ容器 50 が採用されている。

【0003】

前記パウチ 51 は、内面が熱接着性を有する柔軟性シートによって形成された 2 枚の外装シート 52、53 の下端部に、同様の柔軟性シートによって形成されたガセットシート 54 を二つ折りした状態で挟み込み、その両側縁及び下端縁をヒートシールすることによって形成したものであり、このパウチ 51 における未シール状態の上端縁にスパウト 55 を挟み込んだ状態で外装シート 52、53 の上端縁を相互にヒートシールすることによって、スパウト 55 がパウチ 51 に装着されている。

30

【0004】

【特許文献 1】特開 2004-231217 号公報

【発明の開示】

【発明が解決しようとする課題】

【0005】

ところで、上述したようなスパウト付きパウチ容器 50 では、外装シート 52、53 の下端縁を接続しているガセットシート 54 の存在によって、外装シート 52、53 の下端縁の幅方向の中央部が外側に広がるので、パウチ 51 の底部側にはある程度の量の内容物を収容することができるが、外装シート 52、53 の上端縁同士は直接ヒートシールされているので、パウチ 51 の上部側には十分な量の内容物を収容することができず、しかも、パウチ 51 の上端縁から上方にスパウト 55 が立ち上がっているため、容器全体の大きさの割に十分な内容量を確保することができないという問題があった。

40

【0006】

そこで、この発明の課題は、従来と同様の内容量を確保しつつ、全体を小型化することができるスパウト付きパウチ容器を提供することにある。

【課題を解決するための手段】

【0007】

上記の課題を解決するため、請求項 1 に係る発明は、パウチにスパウトが装着されたス

50

スパウト付きパウチ容器であって、前記パウチは、表裏一対の外装シートと、両外装シートの下端部から内側に折り込まれてボトムガセット部を形成するボトムガセットシートと、両外装シートの上部側に折り込まれてトップガセット部を形成するトップガセットシートとから構成されており、前記トップガセットシートは、表裏一対の前記外装シートの上端部にそれぞれヒートシールされる表裏一対のシール部と、それぞれの前記シール部の下端縁または下端縁近傍から立ち上がる表裏一対のガセット形成部とを備えており、前記ガセット形成部は、上端に向かって先細に形成されており、その上縁に前記スパウトが挟み込まれた状態で、上縁及び両側縁が相互にヒートシールされていることを特徴とするスパウト付きパウチ容器を提供するものである。

【0008】

また、請求項2に係る発明は、請求項1に係る発明のスパウト付きパウチ容器において、前記トップガセットシートのガセット形成部に罫線を形成したのである。

【発明の効果】

【0009】

以上のように、請求項1に係る発明のスパウト付きパウチ容器は、スパウトが装着されたトップガセット部を有しているので、パウチの上部側にも十分な量の内容物を収容することができ、従来のスパウト付きパウチ容器に比べて、パウチ自体の高さを低くすることができる。

【0010】

また、トップガセット部を形成しているトップガセットシートが、表裏一対の外装シートの上端部にそれぞれヒートシールされるシール部と、それぞれのシール部の下端縁または下端縁近傍から立ち上がる一対のガセット形成部とを備えており、そのガセット形成部が、上端に向かって先細に形成されていると共に、その先端部にスパウトが装着されているので、内容物を充填した状態で、外装シートの上端部における幅方向の中央部を外側に広げると、立ち上がっているガセット形成部が下方側に窪み、これに伴って、スパウトが部分的または全体的にパウチ内に埋没した状態となるので、容器全体の高さをさらに小さくすることができる。

【0011】

特に、請求項2に係る発明のスパウト付きパウチ容器では、トップガセットシートのガセット形成部に罫線が形成されているので、外装シートの上端部における幅方向の中央部を外側に広げてガセット形成部を窪ませる際、ガセット形成部が罫線に沿って折り込まれ、不規則な屈曲によるクラックの発生を抑えることができると共に、ガセット形成部の外観を損なうことなく、ガセット形成部を円滑かつ確実に窪ませることができるという効果が得られる。

【発明を実施するための最良の形態】

【0012】

以下、実施の形態について図面を参照して説明する。図1及び図2に示すように、このスパウト付きパウチ容器1は、ポンプ式のボトル容器に詰め替えるためのシャンプーやリンス等の液体商品を充填するものであり、ポリエチレンやポリプロピレン等からなる熱接着性を有するシーラントフィルムの外面に、アルミホイル等のガスバリア性シート等を積層した二軸延伸ポリエステルフィルム等をラミネートした厚さ80～200 μ m程度の柔軟性シートによって形成された、扁平状態に折り畳み可能なパウチ10と、このパウチ10に装着される、パウチ10を形成している柔軟性シートのシーラントフィルムと同種の熱接着性樹脂からなるスパウト20とから構成されている。

【0013】

前記パウチ10は、図2(a)、(b)及び図3に示すように、表裏一対の外装シート11、12と、両外装シート11、12の下端部から内側に折り込まれてボトムガセット部を形成するボトムガセットシート13と、両外装シート11、12の上部側に折り込まれてトップガセット部を形成するトップガセットシート14とから構成されており、外装シート11、12の内面の周縁同士が相互にヒートシールされると共に、折り込まれたボ

10

20

30

40

50

トムガセットシート 13 の内面の周縁が外装シート 11、12 の内面にヒートシールされることで、袋状に形成されている。また、ガセットシート 13 の両側縁には、二つ折りした状態で相互に一致する切欠部 13a がそれぞれ形成されており、この切欠部 13a を介して、外装シート 11、12 の両側縁における下端部同士が部分的にヒートシールされている。

【0014】

前記トップガセットシート 14 は、表裏一對の外装シート 11、12 の上端部にそれぞれヒートシールされるシール部 14a と、そのシール部 14a の下端縁または下端縁近傍から立ち上がるガセット形成部 14b とを備えており、ガセット形成部 14b は、上端に向かって先細の台形状に形成されている。

10

【0015】

前記ガセット形成部 14b、14b は、その両側縁及び上縁が相互にヒートシールされているが、両側縁の傾斜部分は、シール幅が 2～5mm と小さくなっており、ガセット形成部 14b には、スパウト 20 の両側に、上端縁から下端縁に至る野線 14c がそれぞれ形成されている。

【0016】

前記トップガセットシート 14 は、図 4 (a)、(b) に示すように、W 字状に折り畳んだ状態で、外装シート 11、12 の間に挟み込み、その後、所定形状に切断することによって、同図 (c)、(d) に示すように、2 分割しているが、これに限定されるものではなく、予め、V 字状に折り畳んだ 2 枚のシートを外装シート 11、12 の間に挟み込むようにしてもよい。

20

【0017】

前記スパウト 20 は、図 2 (a) に示すように、パウチ 10 に充填された液体商品を注ぎ出すための口部本体 21 と、この口部本体 21 を開閉するスクリュキャップ 22 と、口部本体 21 に連設された、断面形状が舟形状または楕円形状の装着部 23 とから構成されており、この装着部 23 がガセット形成部 14b の上縁に挟み込まれた状態でヒートシールされている。

【0018】

以上のように、このスパウト付きパウチ容器 1 は、スパウト 20 が装着されたトップガセット部を有しているので、パウチ 10 の上部側にも十分な量の内容物を収容することができ、従来のスパウト付きパウチ容器に比べて、パウチ自体の高さを低くすることができる。

30

【0019】

また、トップガセット部を形成しているトップガセットシート 14 が、表裏一對の外装シート 11、12 の上端部にそれぞれヒートシールされるシール部 14a、14a と、それぞれのシール部 14a、14a の下端縁または下端縁近傍から立ち上がる一對のガセット形成部 14b、14b とを備えており、そのガセット形成部 14b が、上端に向かって先細に形成されていると共に、その先端部にスパウト 20 が装着されているので、内容物を充填した状態で、シール部 14a、14a がヒートシールされている外装シート 11、12 の上端部における幅方向の中央部を外側に広げると、図 5 に示すように、立ち上がっていたガセット形成部 14b が下方側に窪み、これに伴って、スパウト 20 が全体的にパウチ 10 内に埋没した状態となるので、容器全体の高さをさらに小さくすることができ、輸送、陳列を効率よく行うことができると共に、段積みした状態で梱包、陳列することもできる。また、従来に比べて容器全体の高さは小さくなっているが、パウチ 10 には従来と同様の表示面積が確保されているので、十分な POP 効果を得ることもできる。

40

【0020】

また、トップガセットシート 14 のガセット形成部 14b の傾斜縁は、そのシール幅が 2～5mm と小さく、しかも、ガセット形成部 14b には、スパウト 20 の両側に、上端縁から下端縁に至る野線 14c がそれぞれ形成されているので、外装シート 11、12 の上端部における幅方向の中央部を外側に広げてガセット形成部 14b を窪ませる際、ガセ

50

ット形成部 14b が罫線 14c に沿って折り込まれ、不規則な屈曲によるクラックの発生を抑えることができると共に、ガセット形成部 14b の外観を損なうことなく、ガセット形成部 14b を円滑かつ確実に窪ませることができる。

【0021】

また、トップガセットシート 14 のうち、外装シート 11、12 と重なる領域、即ち、シール部 14a、14a が外装シート 11、12 に完全にシールされているので、ボトル容器に詰め替える際に液だまりすることがなく、充填された液体商品を最後まで確実に注出することができる。

【0022】

また、スパウト付きパウチ容器 1 内に充填されたシャンプーやリンス等の液体商品を、ボトル容器に詰め替える際は、図 6 (a)、(b) に示すように、トップガセットシート 14 のシール部 14a、14a がヒートシールされている外装シート 11、12 の上端部の双方または一方を下方側に折り返すと、パウチ 10 の上部が補強されるので、液体商品の充填量が少なくなることに伴うパウチ 10 の折れを防止することができる。

【0023】

また、立ち上がっているガセット形成部 14b、14b の外側に、外装シート 11、12 にシールされているシール部 14a、14a が立ち上がっており、シール部 14a、14a とガセット形成部 14b、14b との連設部分が液ダレを受けるポケットとして機能するという効果も得られる。

【0024】

なお、上述した実施形態では、トップガセットシート 14 のシール部 14a、14a がヒートシールされている外装シート 11、12 の上端両側部同士を相互に接合していないが、これに限定されるものではなく、ガセットシート 13 に形成された切欠部 13a に相当する切欠部をトップガセットシート 14 のシール部 14a、14a に形成し、この切欠部を介して、外装シート 11、12 の両側縁における上端部同士を部分的にヒートシールするようにしてもよい。

【0025】

また、液体商品が充填されたスパウト付きパウチ容器 1 を店頭に陳列する場合は、陳列棚等に載置することになるが、例えば、図 7 に示すスパウト付きパウチ容器 2 のように、外装シート 12 及び外装シート 12 にヒートシールされるトップガセットシート 14 のシール部 14a の長さを長くして、シール部 14a がヒートシールされている外装シート 12 の上端部における外装シート 11 の上端縁よりも高い位置に吊下穴 15 を形成しておくこと、同図に示すように、スパウト 20 をパウチ 10 内に埋没させることによって、吊り下げた状態で陳列することも可能である。

【0026】

また、上述した実施形態では、ガセット形成部 14b におけるスパウト 20 の両側に、上端縁から下端縁に至る罫線 14c を形成しているが、これに限定されるものではなく、例えば、図 8 (a)、(b) に示すように、スパウト 20 を中心として、円弧状または放射状の罫線 14c を形成することも可能である。

【図面の簡単な説明】

【0027】

【図 1】 この発明に係るスパウト付きパウチ容器の一実施形態を示す斜視図である。

【図 2】 (a) は同上のスパウト付きパウチ容器を示す側面図、(b) は (a) の X-X 線に沿った断面図である。

【図 3】 同上のスパウト付きパウチ容器を示す一部切欠部分側面図である。

【図 4】 (a) は同上のスパウト付きパウチ容器に使用されているトップガセットシートの切断前の状態を示す側面図、(b) は同上のトップガセットシートの切断前の状態を示す断面図、(c) は同上のトップガセットシートの切断後の状態を示す側面図、(d) は同上のトップガセットシートの切断後の状態を示す断面図である。

【図 5】 同上のスパウト付きパウチ容器の第一の使用形態を示す斜視図である。

【図 6】 (a)、(b) は同上のスパウト付きパウチ容器の第 2、第 3 の使用形態を示す斜視図である。

【図 7】 他の実施形態であるスパウト付きパウチ容器を示す斜視図である。

【図 8】 (a)、(b) はガセット形成部に形成される罫線の変形例を示す図である。

【図 9】 従来のスパウト付きパウチ容器を示す斜視図である。

【符号の説明】

【0028】

1、2 スパウト付きパウチ容器

10 パウチ

11、12 外装シート

13 ボトムガセットシート

14 トップガセットシート

14a シール部

14b ガセット形成部

14c 罫線

15 吊下穴

20 スパウト

21 口部本体

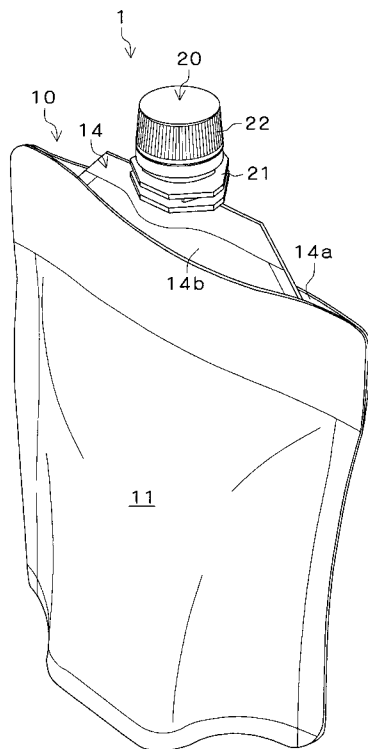
22 スクリューキャップ

23 装着部

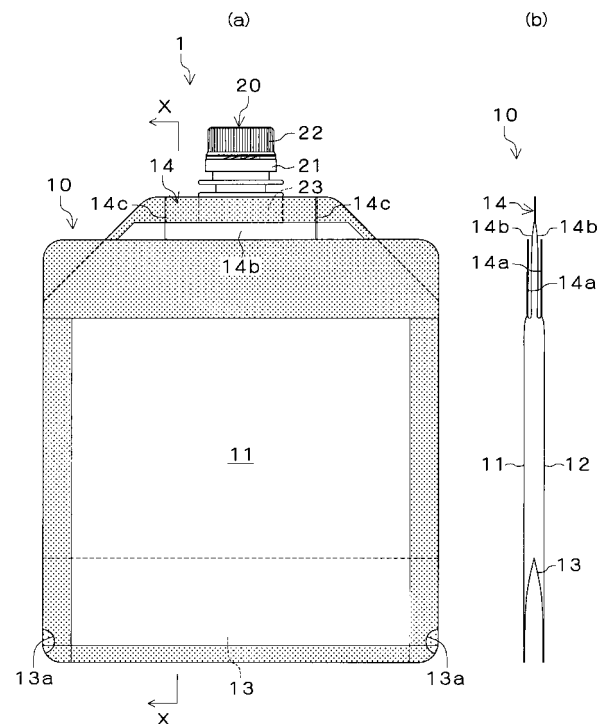
10

20

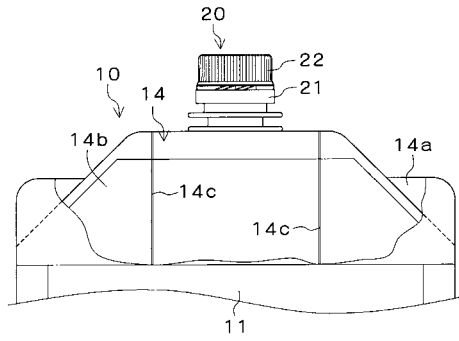
【図 1】



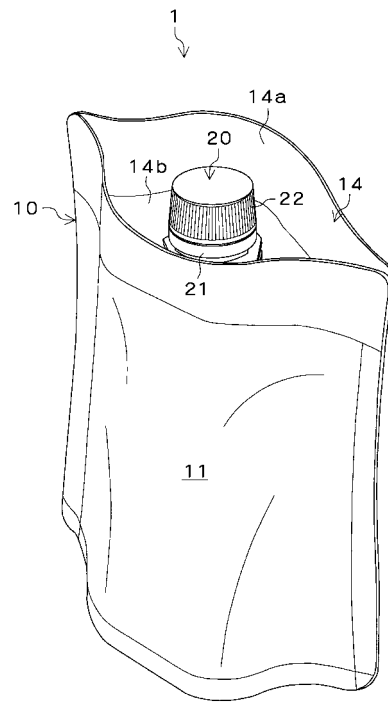
【図 2】



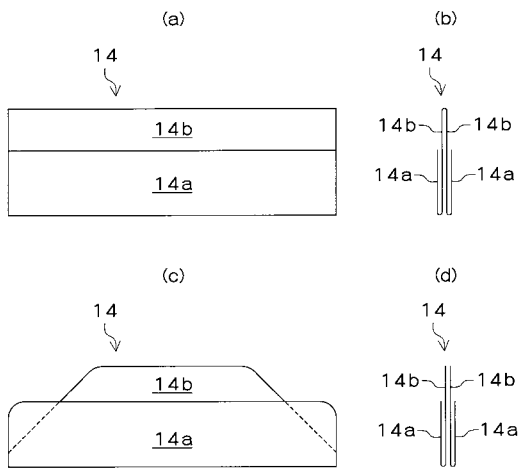
【図 3】



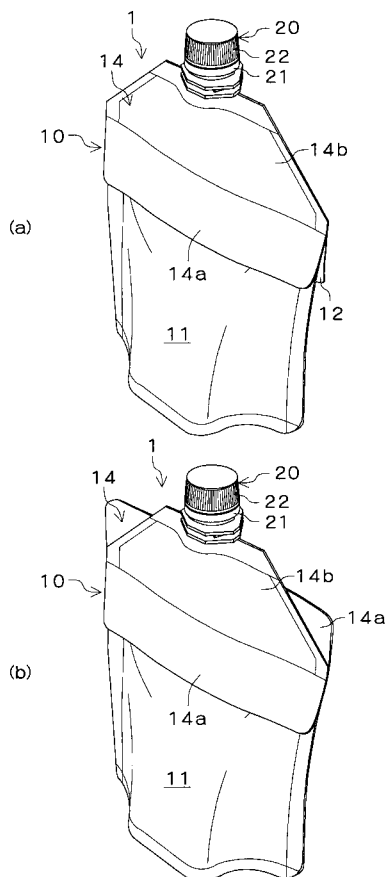
【図 5】



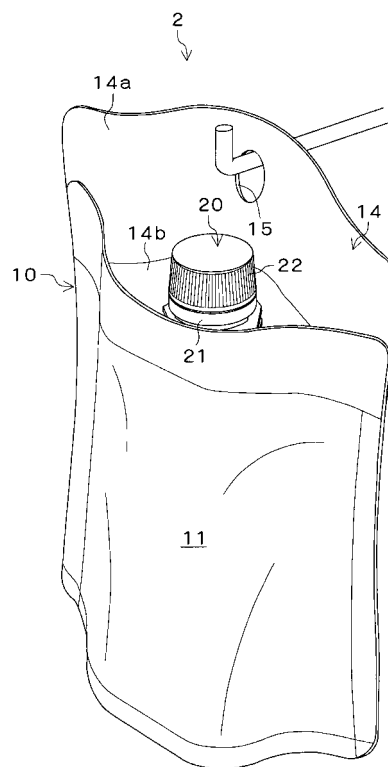
【図 4】



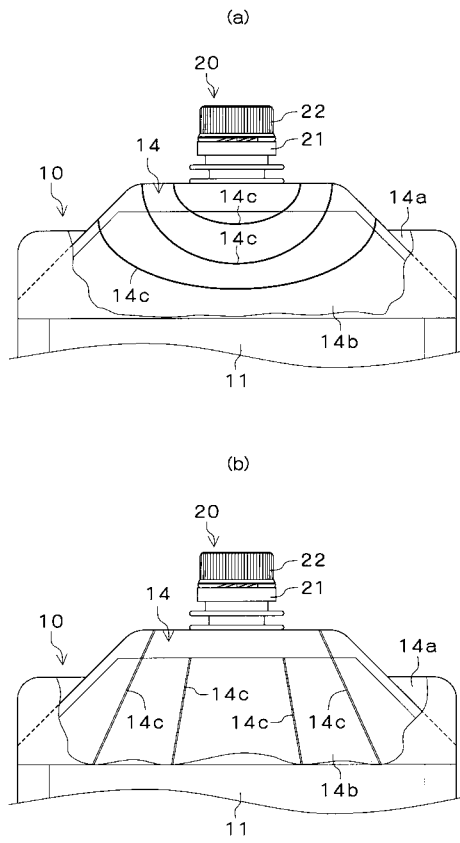
【図 6】



【図 7】



【図 8】



【図 9】

