

(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2013-147256

(P2013-147256A)

(43) 公開日 平成25年8月1日(2013.8.1)

(51) Int.Cl.

**B65D 33/00**

(2006.01)

F 1

B 6 5 D 33/00

C

テーマコード(参考)

3 E O 6 4

審査請求 未請求 請求項の数 7 O L (全 8 頁)

(21) 出願番号

特願2012-7519 (P2012-7519)

(22) 出願日

平成24年1月17日 (2012.1.17)

(71) 出願人 000136387

株式会社フジキカイ

愛知県名古屋市中村区亀島2丁目14番1  
0号

(74) 代理人 100076048

弁理士 山本 喜幾

(74) 代理人 100141645

弁理士 山田 健司

(74) 代理人 100147854

弁理士 多賀 久直

(72) 発明者 荒川 正樹

愛知県名古屋市西区中小田井4丁目380  
番地 株式会社フジキカイ名古屋工場内

最終頁に続く

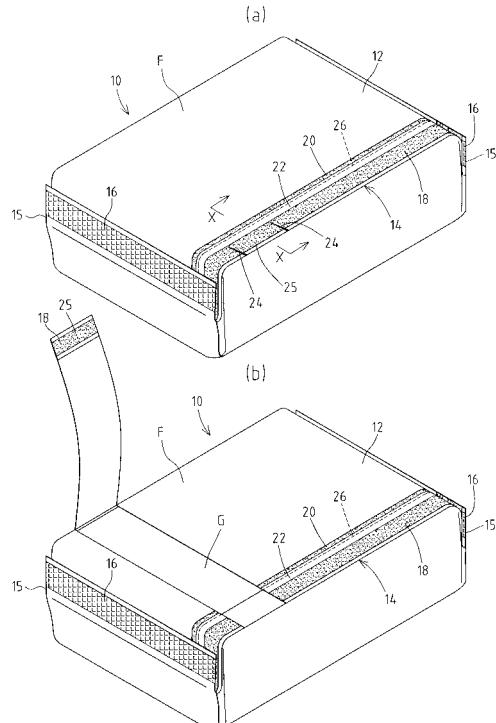
(54) 【発明の名称】 包装体

## (57) 【要約】

【課題】密封性を有し、かつ易開封性のコスト高とならない包装体を得る。

【解決手段】包装体10は、フィルムFを合掌状に重合した重合部を溶着した縦シール部14と、筒状成形したフィルムFの両開口縁を溶着した横シール部16とを有している。縦シール部14は、該縦シール部14の延出端縁に設けた外シール18と、該外シール18の内側に設けた非シールの分離部22を隔てた延出基部に設けた内シール20と、前記延出端縁に所定間隔離する2つの切り込み24, 24と、分離部22で重合する一方のフィルムFに、両切り込み24, 24の前記延出基部へ向けた延長上に交差するよう延在するミシン目26とを備えている。

【選択図】図1



**【特許請求の範囲】****【請求項 1】**

フィルム(F)を合掌状に重合した重合部を溶着した縦シール部(14)と、筒状成形したフィルム(F)の両開口縁を縦シール部(14)と交差して溶着した横シール部(16)とを有する包装体において、

前記縦シール部(14)は、

該縦シール部(14)の延出端縁に設けた外シール(18)と、

該外シール(18)の内側に設けた非シールの分離部(22)を隔てた延出基部に設けた内シール(20)と、

前記延出端縁に所定間隔離間する2つの切り込み(24, 24)と、

前記分離部(22)で重合する一方のフィルム(F)に、前記両切り込み(24, 24)の前記延出基部へ向けた延長上に交差するよう延在するミシン目(26)とを備えたことを特徴とする包装体。

**【請求項 2】**

前記外シール(18)は、幅広に形成したことを特徴とする請求項1記載の包装体。

**【請求項 3】**

前記内シール(20)は、弱シールとしたことを特徴とする請求項1または2記載の包装体。

**【請求項 4】**

前記ミシン目(26)は、前記分離部(22)において前記内シール(20)側に寄った位置に形成したことを特徴とする請求項1～3の何れか一項に記載の包装体。

**【請求項 5】**

前記横シール部(16)が形成された耳部(15)を折り曲げて前記袋胴部(12)の端面に貼り付けたことを特徴とする請求項1～4の何れか一項に記載の包装体。

**【請求項 6】**

前記縦シール部(14)は、前記袋胴部(12)の幅方向一侧付近に形成したことを特徴とする請求項1～5の何れか一項に記載の包装体。

**【請求項 7】**

前記ミシン目(26)は、袋全長に亘って連続的に形成したことを特徴とする請求項1～6の何れか一項に記載の包装体。

**【発明の詳細な説明】****【技術分野】****【0001】**

この発明は、開封を容易に行い得る包装体に関するものである。

**【背景技術】****【0002】**

製袋充填包装により食品などの物品を袋詰めした包装体は、その開封性を高めるために種々の工夫がなされている。このような包装体としては、例えば特許文献1に開示のように、フィルムの長手方向端縁部を合掌状に重ね合わせてシールした縦シール部に2本の切り込みを設けると共に、筒状の袋胴部に対して2本の切り込みの延長線上にミシン目等の破断線を設け、2本の切り込み間から簡単に開封することができるようにしたもののが提案されている。

**【先行技術文献】****【特許文献】****【0003】****【特許文献1】特開平9-104449号公報****【発明の概要】****【発明が解決しようとする課題】****【0004】**

特許文献1のような三方シール包装体を得る場合には、貫通した切り込みを形成した基

10

20

30

40

50

材フィルムに切り込みなしの接着フィルムを積層した積層フィルムが用いられ、積層フィルムにおいて破断線がハーフカットになっている。このように、ハーフカット加工済の高価なフィルムを用いることが必要となり、包装コストが上昇してしまう難点がある。

#### 【0005】

すなわち本発明は、従来の技術に係る包装体に内在する前記問題に鑑み、これらを好適に解決するべく提案されたものであって、密封性を有し、かつ易開封性のコスト高とならない包装体を提供することを目的とする。

#### 【課題を解決するための手段】

#### 【0006】

前記課題を克服し、所期の目的を達成するため、本願の請求項1に係る発明の包装体は 10

、 フィルムを合掌状に重合した重合部を溶着した縦シール部と、筒状成形したフィルムの両開口縁を縦シール部と交差して溶着した横シール部とを有する包装体において、

前記縦シール部は、

該縦シール部の延出端縁に設けた外シールと、

該外シールの内側に設けた非シールの分離部を隔てた延出基部に設けた内シールと、

前記延出端縁に所定間隔離間する2つの切り込みと、

前記分離部で重合する一方のフィルムに、前記両切り込みの前記延出基部へ向けた延長上に交差するよう延在するミシン目とを備えたことを特徴とする。

請求項1に係る発明によれば、ミシン目が形成される分離部は内シールによって縦シール部の延出基部側が封止されているので、ハーフカット済の高い包装材を採用することなく密封性を確保することができる。 20

#### 【0007】

請求項2に係る発明では、前記外シールは、幅広に形成したことを特徴とする。

請求項2に係る発明によれば、切り込み間の2枚のフィルムが摘み片として強度が増し、開封時の引き裂きを円滑になし得る。

#### 【0008】

請求項3に係る発明では、前記内シールは、弱シールとしたことを特徴とする。

請求項3に係る発明によれば、内シールに強い引き裂き力を加えなくても円滑に剥離することができ、開封を良好に行い得る。 30

#### 【0009】

請求項4に係る発明では、前記ミシン目は、前記分離部において前記内シール側に寄った位置に形成したことを特徴とする。

請求項4に係る発明によれば、ミシン目に引き裂き力が集中し易いので、開封を良好に行い得る。

#### 【0010】

請求項5に係る発明では、前記横シール部が形成された耳部を折り曲げて前記袋胴部の端面に貼り付けたことを特徴とする。

請求項5に係る発明によれば、2つの切り込み間に形成される摘み片を摘んで引き裂きを開始する際に、縦シール部の浮き上がりを防止できるので、開封を良好に行い得る。 40

#### 【0011】

請求項6に係る発明では、前記縦シール部は、前記袋胴部の幅方向一側付近に形成したことを特徴とする。

請求項6に係る発明によれば、請求項5と同様に開封を良好に行い得る。

#### 【0012】

請求項7に係る発明では、前記ミシン目は、袋全長に亘って連続的に形成したことを特徴とする。

請求項7に係る発明によれば、ミシン目形成位置と切り込み形成位置とがズレて開封性に影響を及ぼすことなく、製袋充填機によって容易に包装体を得ることができる。

#### 【発明の効果】

## 【0013】

本発明に係る包装体によれば、低廉な包装材コストで、密封性および易開封性を両立し得る。

## 【図面の簡単な説明】

## 【0014】

【図1】本発明の好適な実施例に係る包装体を示す概略斜視図であって、(a)は開封前の状態であり、(b)は一部開封した状態を示す。

【図2】実施例の包装体を示す概略斜視図であって、耳部の貼り付け前の状態を示す。

【図3】実施例の包装体の縦シール部を起立させた姿勢で破断して示す要部概略斜視図である。

10

【図4】図1(a)のX-X線で破断した要部概略断面図である。

## 【発明を実施するための形態】

## 【0015】

次に、本発明に係る包装体につき、好適な実施例を挙げて、添付図面を参照して以下に説明する。

## 【実施例】

## 【0016】

図1および図2に示すように、実施例に係る包装体10は、フィルムFを合掌状に重合した重合部を溶着して長さ方向に形成されて、筒状成形されたフィルムFからなる袋胴部12の外面から延出する縦シール部14と、袋胴部12の両開口縁に袋幅方向(幅方向)に横シールを施して形成した一対の横シール部16,16とを備え、製袋充填機による製袋充填包装により食品などの物品Gを袋詰めした袋詰包装品である。包装体10には、縦シール部14が袋胴部12の袋幅方向一側部付近に寄って形成されると共に、縦シール部14を袋胴部12の外面に沿わせて袋幅方向一側部側に延出端を向けた状態で倒伏している。また、包装体10における前後端部において、横シール部16が形成された両耳部15,15を、縦シール部14側が内側になるよう折り曲げ形成して、袋胴部12の端面に溶着により夫々貼り付けている。なお、包装体10は、袋胴部12における左右各側面が内側に折り込まれてガセットが形成されている。本例におけるフィルムFは、二軸延伸ポリプロピレンにアルミ蒸着を施した熱溶着性フィルムで、25μmの厚みからなりヒートシール性樹脂が両面にコーティングされた両面熱溶着性フィルムが用いられる。なお、二軸延伸ポリプロピレンフィルムは裂け易い特性を有しており、包装体10の開封性を高めるので好適である。

20

## 【0017】

図3および図4に示すように、前記縦シール部14は、袋幅方向に所定間隔離間して2条の弱シールによる溶着部を有し、該溶着部のうち縦シール部14における延出端縁には外シール18が設けられ、また外シール18よりも袋胴部12側(縦シール部14の延出基部)には内シール20が設けられる。このように、外シール18および内シール20は、耐剥離力が小さく引き剥がし易い易剥離性の弱シールとなっている。そして、外シール18と内シール20との間には、フィルムFが溶着していない非シールの分離部22が設けられる。外シール18は、内シール20の幅よりも幅広に形成され、本例では図4に示すように、加熱シーラにおける4mmの幅W1からなる加熱面で押圧して形成した外シール18に対して、3mmの幅W3の非加熱面で得られる分離部22を隔てて1mmの幅W2からなる加熱面で押圧して形成した内シール20を有する。

30

## 【0018】

図3および図4に示すように、前記縦シール部14の延出端縁には、長さ方向(縦シール部14の延在方向)に所定間隔離間する2つの切り込み24,24が設けられる。また、分離部22で重合する一方のフィルムFには、縦シール部14の延出基部へ向けた両切り込み24,24の延長上に交差するようミシン目26が延在して形成される。ここで、包装体10は、内シール20によって縦シール部14における延出基部側が封止されているので、分離部22の一方のフィルムFを貫通したミシン目26を形成しても密封性を損ね

40

50

10 ることがない。各切り込み 24 は、縦シール部 14 の延出端縁に形成されて外シール 18 の外端から袋胴部 12 側に延在する切れ目からなり、分離部 22 に切り込み 24 が至ることなく外シール 18 の幅内に切り込み 24 の終端部が位置している。また、包装体 10 の開封に際して両切り込み 24, 24 間に形成された摘み片 25 を親指と人指し指とで摘んで引っ張り得るよう、両切り込み 24, 24 の間隔は 20 mm 程度に設定することが好ましい。ミシン目 26 は、倒伏した縦シール部 14 において袋胴部 12 外面に面する内側のフィルム F に形成され、分離部 22 において内シール 20 側に寄った位置に配置される。また、ミシン目 26 は、前記両横シール部 16, 16 間にまたがり、包装体 10 の全長に亘って縦シール部 14 の延在方向に縦シール部 14 に沿って連続して形成されている。これにより製袋充填機において帯状フィルムを搬送するフィルム搬送過程で、複数の突起状の切刃を外周に有する回転体などによってミシン目 26 を連続的に形成することができる。ミシン目 26 はフィルム F の送り方向に連続形成されるので、製袋充填機での包装においてフィルム F への切り込み 24 の形成位置とミシン目 26 の形成位置との位置合わせのためのタイミング制御などを行う必要がなく、製袋充填機によって容易に包装体 10 を得ることができる。

#### 【0019】

20 図 1(b)に示すように、前記包装体 10 は、摘み片 25 を指先で摘んで袋胴部 12 の袋幅方向他側部側に引っ張ると、両切り込み 24, 24 の終端から裂け目が誘導されてその誘導端部がミシン目 26 に至り、誘導端部間ににおいて上側に重合するフィルム F のみがミシン目 26 に沿って切断されると共に弱シールによる内シール 20 が引き剥がされることで、そのまま引き裂きが進行して袋胴部 12 を周方向に帯状に開封することができる。このとき、耳部 15 が袋胴部 12 の端面に貼り付けられているので、摘み片 25 を摘んで引き裂きを開始する際に、縦シール部 14 の長さ方向両端部が保持されて、縦シール部 14 が浮き上がるのを防止でき、包装体 10 の開封を良好に行い得る。また、縦シール部 14 を袋胴部 12 の袋幅方向一側部付近に形成することによっても、摘み片 25 を摘んで引き裂きを開始する際に、縦シール部 14 が浮き上がるのを防止できる。内シール 20 は弱シールであるので、内シール 20 に強い引き裂き力を加えなくても円滑に剥離することができ、開封を良好に行い得る。更に、ミシン目 26 を、分離部 22 において内シール 20 側に寄った位置に形成してあるので、摘み片 25 を引っ張った際にミシン目 26 に引き裂き力が集中し易くなる。そして、外シール 18 を幅広に形成してあるので、切り込み間の 2 枚のフィルムが摘み片として強度が増し、開封時の引き裂きを円滑にし得る。実施例の包装体 10 のように、物品 G を覆うフィルム F との空所が少ない、タイト包装されたものへの適用が好ましく、タイト包装とすることで開封に際しての引き裂き力が分散し難くなり、より良好に開封を行い得る。

#### 【0020】

(変更例)

本発明は実施例の構成に限定されるものではなく、例えば、以下のようにも変更実施可能である。また、以下の変更例に限らず、実施例に記載した構成については、本発明の主旨の範囲内において種々の実施形態を採用し得る。

(1) 切り込み 24 は、摘み片 25 を引っ張った際にフィルム F を裂くきっかけとなれば、連続した切れ目であっても、小さな切れ目が連なるミシン目であっても、その他の形態であってもよい。

(2) ミシン目 26 は、少なくとも切り込み 24, 24 の延長上に交差するように形成されていれば、分離部 22 の長さ方向一部範囲に延在する構成であってもよい。また、ミシン目 26 は、分離部 22 の袋幅方向中央や外シール 18 側に寄った位置に形成してもよい。

(3) 縦シール部 14 において、外シール 18、内シール 20 および分離部 22 の幅は、実施例の関係に限定されず、適宜変更可能である。

(4) 図 2 に示すように、袋胴部 12 の前後に耳部 15 が延出した状態であってもよい。すなわち、フィルムが厚い場合や、例えばアルミ箔ラミネートあるいは和紙ラミネートなどの腰の強いフィルムにおいては、フィルムの開封に際してフィルムが保形性を有し、縦シ

ール部 14 が簡単に持ち上がり難い性状のフィルムを採用する際などにおいて必ずしも耳部 15 を袋胴部 12 の端面に貼り付ける構成を採用することはない。

(5) 切り込み 24 およびミシン目 26 は、直線状に限らず、曲線状やその他軌跡で延在してもよい。

(6) フィルム F は、少なくとも切り込み 24 からの引き裂きに際して引き裂きの進行が阻害されることがないフィルムであれば、本例の如く二軸延伸ポリプロピレンにアルミ蒸着を施した熱溶着性フィルムあるいは二軸延伸ポリエステルにアルミ蒸着を施した熱溶着性フィルムなどの二軸延伸フィルムや、一軸延伸フィルムと各種ヒートシール性樹脂からなる接着層との積層フィルムや、その他の種々の材質からなるフィルムを積層した複合フィルムや、アルミ箔または和紙などを積層した種々のラミネートフィルムなど、各種のフィルムを採用してもよい。

(7) 縦シール部 14 において、少なくとも内シール 20 のみを弱シールとすればよく、外シール 18 は、耐剥離性の高いシールとするようにしてもよい。それにより、切り込み 24, 24 間に形成された摘み片 25 を摘んで引き裂く際に、外シール 18 によって二枚重ねとなつた摘み片 25 が分離してしまうことなく、良好な開封を行ひ得る。

(8) 積層フィルムにおいて、接着層には、低温シールでシール強度が弱く、高温シールでシール強度が高くなる特性を有する各種シーラントなど、シール強度の温度依存性が大きな材料などを採用することができる。

(9) 切り込み 24 の終端部が、外シール 18 の内側縁を越えて分離部 22 に至る位置まで延びるよう形成されていてもよい。外シール 18 の密封性は低下するが、内シール 20 で密封性が確保されており、開封性は一層良好となる。

#### 【符号の説明】

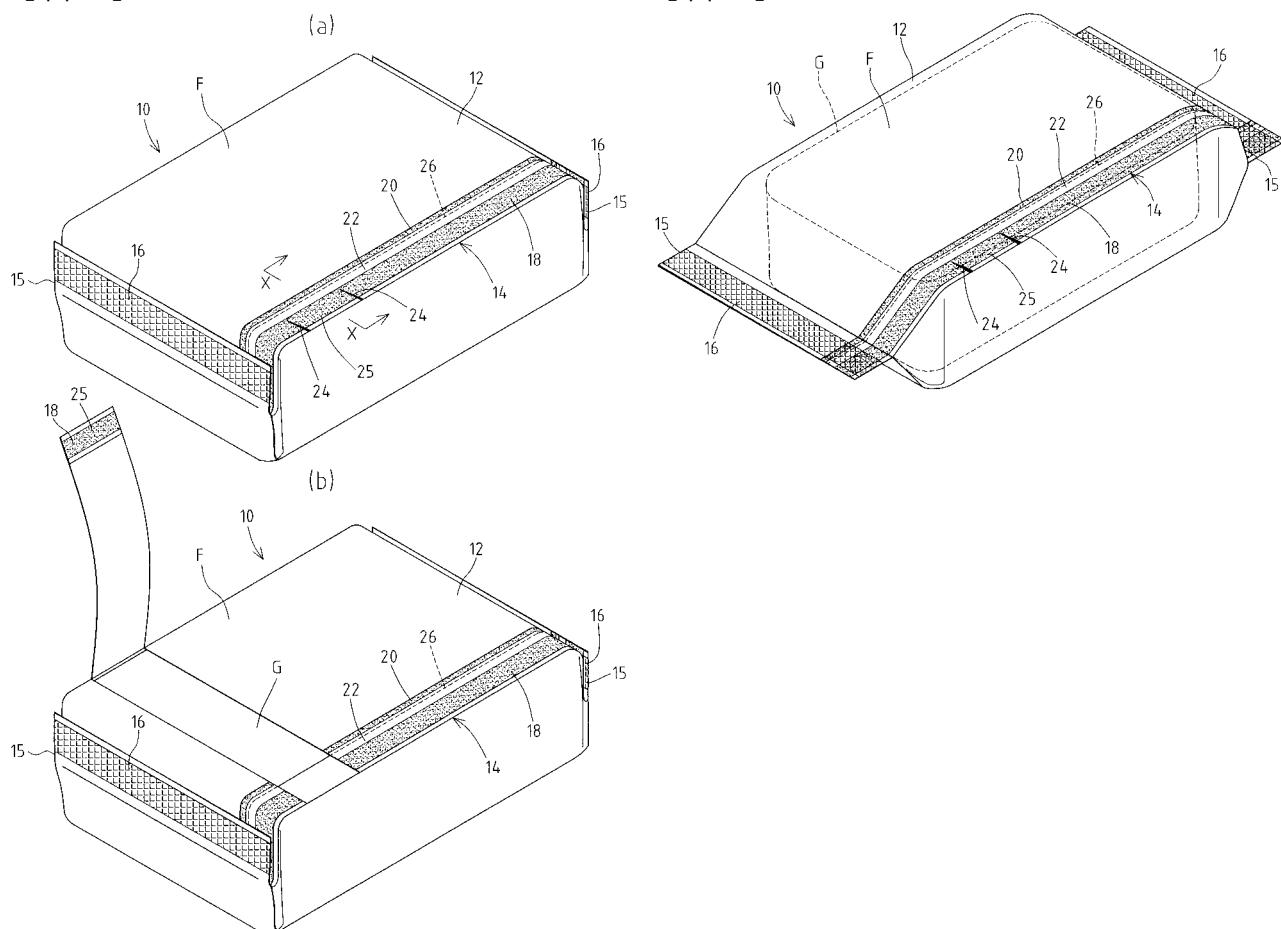
##### 【0021】

12 袋胴部, 14 縦シール部, 16 横シール部, 18 外シール,

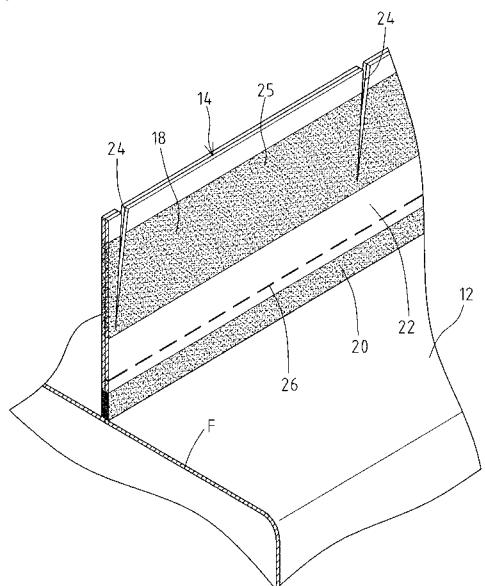
20 内シール, 22 分離部, 24 切り込み, 26 ミシン目, F フィルム

##### 【図1】

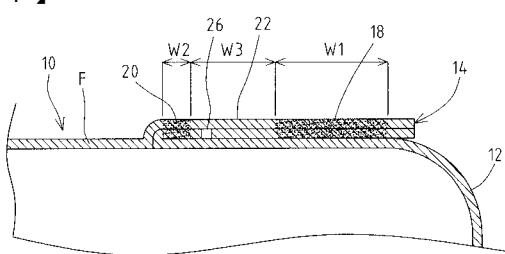
##### 【図2】



【図3】



【図4】



---

フロントページの続き

(72)発明者 岡崎 充洋

愛知県名古屋市西区中小田井4丁目380番地 株式会社フジキカイ名古屋工場内

(72)発明者 石原 教克

愛知県名古屋市西区中小田井4丁目380番地 株式会社フジキカイ名古屋工場内

F ターム(参考) 3E064 AA08 AA13 BA01 BA17 BA30 BA54 BB03 BC18 EA01 HN06

HP01 HP02 HP04