



# (12)发明专利申请

(10)申请公布号 CN 105922639 A

(43)申请公布日 2016.09.07

(21)申请号 201610268343.5

B31B 19/74(2006.01)

(22)申请日 2016.04.27

(71)申请人 成都豪颖包装材料有限公司

地址 611633 四川省成都市蒲江县寿安工业集中发展区(寿安镇青浦路东段2号3栋1层3号)

(72)发明人 李开平 钱锋

(74)专利代理机构 北京弘权知识产权代理事务所(普通合伙) 11363

代理人 逯长明 许伟群

(51)Int.Cl.

B31B 19/00(2006.01)

B31B 19/88(2006.01)

B31B 19/62(2006.01)

B31B 19/20(2006.01)

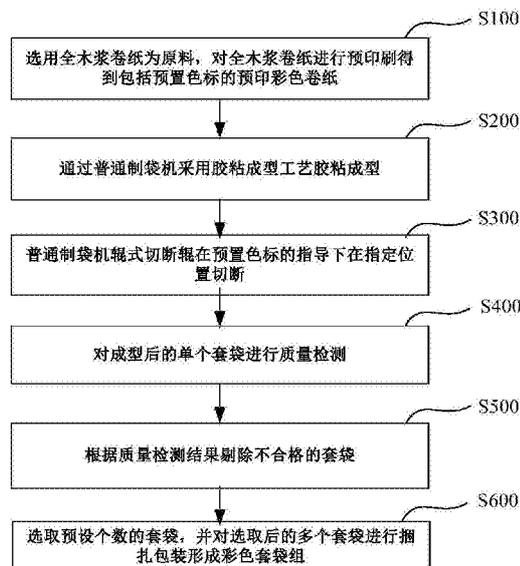
权利要求书1页 说明书3页 附图1页

## (54)发明名称

一种环保型非覆膜胶粘换袋用果品彩色套袋制作方法

## (57)摘要

本发明实施例公开了一种环保型非覆膜胶粘换袋用果品彩色套袋制作方法,包括:选用全木浆卷纸为原料,对全木浆卷纸进行预印刷得到包括预置色标的预印彩色卷纸;通过普通制袋机采用胶粘成型工艺胶粘成型;普通制袋机辊式切断辊在预置色标的指导下在指定位置切断。本发明公开的环保型非覆膜胶粘换袋用果品彩色套袋制作方法,全木浆卷纸作为原料,运用水性油墨印刷,均保证了套袋的环保性,使用的普通制袋机生产率高、成本低,从而保证本方法的成产率高且成本低。



1. 一种环保型非覆膜胶粘换袋用果品彩色套袋制作方法,其特征在于,包括:  
选用全木浆卷纸为原料,对全木浆卷纸进行预印刷得到包括预置色标的预印彩色卷纸;  
通过普通制袋机采用胶粘成型工艺胶粘成型;  
普通制袋机辊式切断辊在预置色标的指导下在指定位置切断。
2. 根据权利要求1所述的环保型非覆膜胶粘换袋用果品彩色套袋制作方法,其特征在于,所述对全木浆卷纸进行预印刷得到包括预置色标的预印彩色卷纸,包括:  
通过柔版水性油墨对全木浆卷纸进行预印刷,并每隔相等的距离印刷一个色标,得到所述预印彩色卷纸。
3. 根据权利要求1所述的环保型非覆膜胶粘换袋用果品彩色套袋制作方法,其特征在于,所述通过普通制袋机采用胶粘成型工艺胶粘成型包括:  
选取玉米淀粉粘合剂作为胶粘剂;  
通过所述玉米淀粉粘合剂对预印彩色卷纸在所述普通制袋机上一次胶粘成型。
4. 根据权利要求1所述的环保型非覆膜胶粘换袋用果品彩色套袋制作方法,其特征在于,所述方法还包括:  
对成型后的单个套袋进行捆扎包装形成彩色套袋组。
5. 根据权利要求4所述的环保型非覆膜胶粘换袋用果品彩色套袋制作方法,其特征在于,所述对成型后的单个套袋进行捆扎包装形成彩色套袋组,包括:  
对成型后的单个套袋进行质量检测;  
根据质量检测结果剔除不合格的套袋;  
选取预设个数的套袋,并对选取后的多个套袋进行捆扎包装形成彩色套袋组。

## 一种环保型非覆膜胶粘换袋用果品彩色套袋制作方法

### 技术领域

[0001] 本发明涉及果品套袋技术领域,特别是涉及一种环保型非覆膜胶粘换袋用果品彩色套袋制作方法。

### 背景技术

[0002] 水果套袋技术用于改善果品外观品质和减少农药残留,经济效益十分明显,至今水果种植已大面积使用,套袋的品质已扩展到苹果、梨、葡萄等多种水果上,其中水果生长期使用的套袋成为“上树袋”。“上树袋”在水果生长期经受风吹雨打,到水果采收时已经污损,所以,近年来出现了专为果品销售使用的套袋,即换袋用果品套袋。

[0003] 现有技术中,换袋用水果套袋使用涂覆膜乙烯薄膜的特种卷纸的原料,最后通过使用热融合专用制袋机对特种卷纸采用热融合的方式进行制袋并切割成型。

[0004] 但是,使用涂覆聚乙烯薄膜的特种纸成本高,同时,由于卷纸涂覆有聚乙烯薄膜,生产的套袋,不能实现套袋的再生利用,且不环保。制袋成型时使用的热融合制袋机价格昂贵,且生产率较低,大大提高了制袋的成本。

### 发明内容

[0005] 本发明实施例中提供了一种环保型非覆膜胶粘换袋用果品彩色套袋制作方法,以解决现有技术中使用涂覆聚乙烯薄膜成本高、使用油性油墨印刷造成的再生利用难的问题,以及热融合制袋机价格昂贵和生产率低的问题。

[0006] 为了解决上述技术问题,本发明实施例公开了如下技术方案:

[0007] 本发明公开了一种环保型非覆膜胶粘换袋用果品彩色套袋制作方法,包括:

[0008] 选用全木浆卷纸为原料,对全木浆卷纸进行预印刷得到包括预置色标的预印彩色卷纸;

[0009] 通过普通制袋机采用胶粘成型工艺胶粘成型;

[0010] 普通制袋机辊式切断辊在预置色标的指导下在指定位置切断。

[0011] 可选的,所述对全木浆卷纸进行预印刷得到包括预置色标的预印彩色卷纸,包括:

[0012] 通过柔版水性油墨对全木浆卷纸进行预印刷,并每隔相等的距离印刷一个色标,得到所述预印彩色卷纸。

[0013] 可选的,所述通过普通制袋机采用胶粘成型工艺胶粘成型包括:

[0014] 选取玉米淀粉粘合剂作为胶粘剂;

[0015] 通过所述玉米淀粉粘合剂对预印彩色卷纸在所述普通制袋机上一次胶粘成型。

[0016] 可选的,所述方法还包括:

[0017] 对成型后的单个套袋进行捆扎包装形成彩色套袋组。

[0018] 可选的,所述对成型后的单个套袋进行捆扎包装形成彩色套袋组,包括:

[0019] 对成型后的单个套袋进行质量检测;

[0020] 根据质量检测结果剔除不合格的套袋;

[0021] 选取预设个数的套袋,并对选取后的多个套袋进行捆扎包装形成彩色套袋组。

[0022] 由以上技术方案可见,本发明实施例提供的环保型非覆膜胶粘换袋用果品彩色套袋制作方法,使用成本低、环保且透气的全木浆卷纸作为原材料,在印刷时使用柔版水性油墨进行印花,水性油墨也具有环保特征,在制袋时使用具有色标跟踪定位功能的普通制袋机,设备价格低廉且生产率高。

### 附图说明

[0023] 为了更清楚地说明本发明实施例或现有技术中的技术方案,下面将对实施例或现有技术描述中所需要使用的附图作简单地介绍,显而易见地,对于本领域普通技术人员而言,在不付出创造性劳动的前提下,还可以根据这些附图获得其他的附图。

[0024] 图1为本发明实施例提供的一种环保型非覆膜胶粘换袋用果品彩色套袋制作方法的流程示意图。

### 具体实施方式

[0025] 本发明实施例提供一种环保型非覆膜胶粘换袋用果品彩色套袋制作方法,为了使本技术领域的人员更好地理解本发明中的技术方案,下面将结合本发明实施例中的附图,对本发明实施例中的技术方案进行清楚、完整地描述,显然,所描述的实施例仅仅是本发明一部分实施例,而不是全部的实施例。基于本发明中的实施例,本领域普通技术人员在没有做出创造性劳动前提下所获得的所有其他实施例,都应当属于本发明保护的范围。

[0026] 为了使本技术领域的人员更好地理解本发明实施例中的技术方案,并使本发明实施例的上述目的、特征和优点能够更加明显易懂,下面结合附图对本发明实施例中技术方案作进一步详细的说明。

[0027] 参见图1,为本发明实施例提供的一种环保型非覆膜胶粘换袋用果品彩色套袋制作方法的流程示意图。

[0028] 步骤S100,选用全木浆卷纸为原料,对全木浆卷纸进行预印刷得到包括色标的预印彩色卷纸。

[0029] 本发明实施例提供的换袋用彩色套袋制作方法,为了达到环保效果选用全木浆卷纸作为原料,全木浆卷纸完全用天然制作的木浆、不添加任何纤维,所以易降解。在用印刷机对全木浆卷纸进行印刷时,将色标印刷在全木浆卷纸上,此处的色标可以是商标,也可以是用来起分割作用的分割线。

[0030] 在印刷时,使用柔版水性油墨对全木浆卷纸进行预印刷,并且在印刷时,每相邻两个色标之间的距离相等。水性油墨可直接用水进行稀释和清洗,气味低,使用方便,当套袋报废不能使用时,水性油墨可降解,从而保护环境。水性油墨对各类纸张的印刷适应性好,不存在附着力差的问题。

[0031] 步骤S200,通过普通制袋机采用胶粘成型工艺胶粘成型。

[0032] 胶粘剂使用玉米淀粉粘合剂作为胶粘剂,通过所述玉米淀粉粘合剂对预印刷彩色卷纸在所述普通制袋机上一次胶粘成型。

[0033] 玉米淀粉粘合剂是利用玉米淀粉糊化制成的粘合剂,其水溶性强,对水果无污染,所以利用玉米粘合剂粘合套袋增加了套袋的环保性能。

[0034] 步骤S300,普通制袋机辊式切断辊在预置色标的指导下在指定位置切断。

[0035] 在使用普通制袋机进行切割制袋时,通过识别预印彩色卷纸上的相邻色标之间的距离来控制切割部件切割位置,从而保证切割后的套袋上均有一个色标。为了保证每个套袋上的固定位置处有色标,也为了使套袋的尺寸合格,普通制袋机具有色标跟踪定位的功能,通过对预印刷彩色卷纸上的色标进行跟踪定位,控制切刀在色标处切割预印刷卷纸,从而实现套袋的精确切割。所以,色标不仅可以起到标识、美观的作用,同时也可以作为普通制袋机切割时的分割作用。

[0036] 印刷时的色标可以根据色标的功能确定色标的印刷位置,例如,如果色标是商标,那么色标可以印刷在套袋的中间位置,在切割时切割在色标的上下位置处。当色标用于标识切割位置时,可以将色标印刷于套袋的底部,即切割位置。

[0037] 步骤S400,对成型后的单个套袋进行质量检测。

[0038] 对成型后的单个套袋进行质量检测,主要包括,套袋的固定位置是否有预设的色标、套袋尺寸是否合格、胶粘剂是否粘合牢固等,对于不合格的套袋直接剔除。

[0039] 步骤S500,根据质量检测结果剔除不合格的套袋。

[0040] 步骤S600,选取预设个数的套袋,并对选取后的多个套袋进行捆扎包装形成彩色套袋组。

[0041] 将质量检测合格的套袋按预设的个数捆扎包装在一起形成彩色套袋组,将相同颜色或相同色标的套袋集中放置。

[0042] 由上述实施例可见,本发明实施例提供的环保型非覆膜胶粘换袋用果品彩色套袋制作方法,利用全木浆卷纸为原料、柔版水性油墨印刷,运用普通制袋机进行切割、胶黏制成换袋用果品套袋,因为运用的原材料是全木浆卷纸,所以不需要使用热融合制袋机,只需使用普通制袋机即可,并且为了使切割的套袋尺寸合格率高,使用具有色标跟踪定位功能的普通制袋机制作套袋,最后使用玉米淀粉粘合剂对套袋依次胶粘成型。由上可知,本发明提供的制袋方法,原料、印刷油墨、胶粘剂的使用上不仅具有环保的特点,同时也降低制作成本,并且使用的制袋机为普通制袋机,普通制袋机的生产能力比热融合制袋机生产能力强,所以,使用普通制袋机又增大了生产率。

[0043] 需要说明的是,在本文中,术语“包括”、“包含”或者其任何其他变体意在涵盖非排他性的包含,从而使得包括一系列要素的过程、方法、物品或者设备不仅包括那些要素,而且还包括没有明确列出的其他要素,或者是还包括为这种过程、方法、物品或者设备所固有的要素。在没有更多限制的情况下,由语句“包括一个……”限定的要素,并不排除在包括所述要素的过程、方法、物品或者设备中还存在另外的相同要素。

[0044] 以上所述仅是本发明的具体实施方式,使本领域技术人员能够理解或实现本发明。对这些实施例的多种修改对本领域的技术人员来说将是显而易见的,本文中所定义的一般原理可以在不脱离本发明的精神或范围的情况下,在其它实施例中实现。因此,本发明将不会被限制于本文所示的这些实施例,而是要符合与本文所公开的原理和新颖特点相一致的最宽的范围。

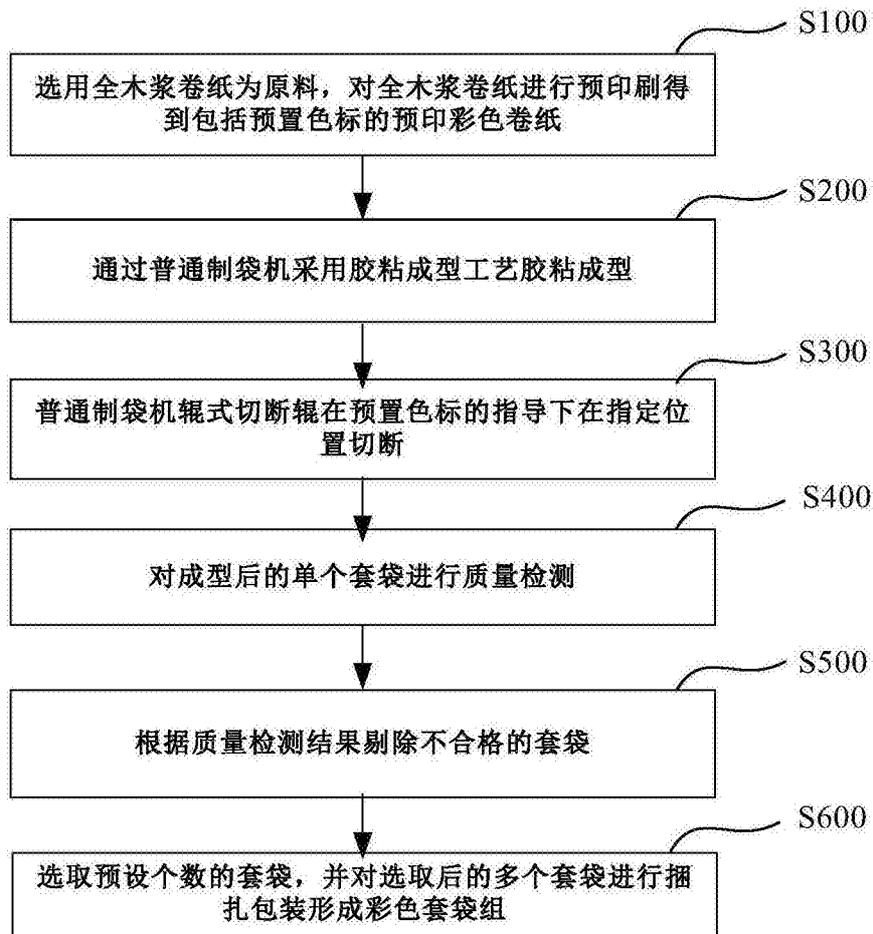


图1