

【公報種別】特許法第 17 条の 2 の規定による補正の掲載
 【部門区分】第 2 部門第 6 区分
 【発行日】平成27年7月2日 (2015.7.2)

【公表番号】特表2014-518817(P2014-518817A)
 【公表日】平成26年8月7日 (2014.8.7)
 【年通号数】公開・登録公報2014-042
 【出願番号】特願2014-511544(P2014-511544)
 【国際特許分類】

B 6 5 D 33/20 (2006.01)
 B 6 5 D 75/62 (2006.01)
 B 6 5 B 9/06 (2012.01)
 B 6 5 D 75/64 (2006.01)
 B 6 5 B 61/02 (2006.01)

【F I】

B 6 5 D 33/20
 B 6 5 D 75/62 A
 B 6 5 B 9/06
 B 6 5 D 75/64
 B 6 5 B 61/02

【手続補正書】

【提出日】平成27年5月15日 (2015.5.15)

【手続補正 1】

【補正対象書類名】特許請求の範囲

【補正対象項目名】全文

【補正方法】変更

【補正の内容】

【特許請求の範囲】

【請求項 1】

内容物収容内部空間を画定し、第一のシールを形成する相互に反対側の第一のペアの縁部と、第二のシールを形成する相互に反対側の第二のペアの縁部と、前記第一のシールから前記第二のシールへ延びる縦方向のシールを形成する相互に反対側の第三のペアの縁部と、を有する可撓性フィルムと、

前記可撓性フィルムに設けられた、最初に開封した時に前記内容物収容空洞への開口部を画定する開口部切込みと、

前記第三の縁部の間で、少なくとも前記第一のシールから少なくとも前記第二のシールまでの間と、前記開口部切込みを覆うように延びる細長い蓋層と、

前記可撓性フィルムと前記細長い蓋層との間にある感圧接着剤であって、前記細長い蓋層は、前記開口部を前記内容物収容空洞に露出させるために、前記細長い蓋層の少なくとも一部分を前記可撓性フィルムから切り離し可能な粘着性のない把持部を有する、感圧接着剤と、

前記可撓性フィルムに形成されて、前記第一のシールの内部に配置される第一の部分と、前記第一のシールの外側から包装の自由端の中および前縁に延びる第二の部分と、を有する周縁部切込みと、

1 対のタブ線端部を有する少なくとも 1 つの脆弱なタブ線であって、前記脆弱なタブ線および前記 1 対のタブ線端部は、前記周縁部切込みと前記前縁によって画定される領域の内側に配置される、脆弱なタブ線と、

を含むことを特徴とする包装。

【請求項 2】

前記粘着性のない把持部は前記第一のシールを越えて延び、前記脆弱なタブ線は、前記可撓性フィルムの切り取り部が前記可撓性フィルムの残りの部分から分離して、少なくとも部分的に前記粘着性のない把持部の部分を形成することを特徴とする請求項 1 に記載の包装。

【請求項 3】

前記粘着性のない把持部は第一の形状を有し、前記第二のシールは、第二の形状を有する切り離し部分を有することを特徴とする請求項 1 または 2 に記載の包装。

【請求項 4】

前記脆弱なタブ線は複数の反復的な脆弱なタブ線を含み、前記周縁部切込みと前記前縁は、少なくとも前記複数の反復的な脆弱なタブ線の 1 つと、その 1 対のタブ線端部と、の周囲に配置されることを特徴とする請求項 2 に記載の包装。

【請求項 5】

前記粘着性のない把持部が、前記細長い蓋層の、折り畳まれ、接着された一部分を含むことを特徴とする請求項 1 から 4 のいずれか 1 項に記載の包装。

【請求項 6】

前記複数の反復的な脆弱なタブ線と前記周縁部切込みは、前記包装を開封したときに、少なくとも前記第一のシール内に配置される前記複数の反復的な脆弱なタブ線を破いて前記粘着性のない把持部の後縁を形成するように、配置されることを特徴とする請求項 4 に記載の包装。

【請求項 7】

前記脆弱なタブ線の前記 1 対の端部と、前記周縁部切込みと、の間に配置されるフィルム領域の部分をさらに含むことを特徴とする請求項 6 に記載の包装。

【請求項 8】

前記粘着性のない把持部は、弓状の前縁を含むことを特徴とする請求項 1 から 7 のいずれか 1 項に記載の包装。

【請求項 9】

前記複数の反復的な脆弱なタブ線の 1 つであって破くものは、前記破かれる脆弱な線が前記周縁部切込みに延びるまで、前記脆弱なタブ線の前記 1 対の端部と、前記周縁部切込みと、の間に配置される前記フィルムの前記部分を通しての前記フィルムの分離を継続することを特徴とする請求項 7 に記載の包装。

【請求項 10】

前記脆弱なタブ線は、直線、弓状線、正弦曲線、またはそれらの組み合わせのうちの少なくとも 1 つを含むことを特徴とする請求項 4 に記載の包装。

【請求項 11】

包装の連続体の製造方法において、

縦軸を有する可撓性フィルムの連続ウェブを供給するステップと、

前記縦軸に沿って、連続する蓋層を前記可撓性フィルムの連続ウェブに感圧接着剤で付着させるステップであって、前記連続する蓋層が、前記可撓性フィルムの連続ウェブの幅の一部にわたって付着される、

ステップと、

前記可撓性フィルムの連続ウェブの一部に、第一の切り込み、第二の切込み、および第三の切込みを形成するステップであって、前記第一の切込みは、その後、前記連続する蓋層が前記可撓性フィルムから分離されるときに包装開口部を形成する、ステップと、

前記可撓性フィルムの連続ウェブの相互に反対の第一のペアの縁から、連続する縦方向のシールを形成するステップと、

第一のシールと第二のシールを形成するステップと、

隣接する包装の前記第一のシールと前記第二のシールとの間を切断するステップと、

前記第一と第二のシールの一方に隣接する、接着剤のない把持部を形成するステップであって、前記第二の切込みは 1 対の端部をもつ脆弱なタブ線を含み、前記脆弱なタブ線は、前記接着剤のない把持部の前縁をその後に形成し、前記第三の切込みは前記可撓性フィ

ルム内に配置される周縁部切込みであり、前記脆弱なタブ線および前記１対の端部は、前記周縁部切込みと包装前縁とによって画成される領域の内側に配置されるが重複しない、ステップと、

を含むことを特徴とする方法。

【請求項１２】

軟包装を生成するためのラミネートにおいて、

幅と縦軸を有する可撓性フィルムの連続ウェブと、

前記可撓性フィルムの連続ウェブに、前記縦軸に沿って、感圧接着剤で付着された連続する蓋層であって、前記連続ウェブは、その中に形成された第一、第二、および第三の切込みを有し、前記第一、第二、および第三の切込みは前記連続する蓋層に形成され、前記連続ウェブと前記連続する蓋層は包装の内へと成形されるように構成されており、同一各包装の前記可撓性フィルムはその中に形成された前記第一の切込みの１つを有し、これはその後、前記連続する蓋層が前記可撓性フィルムから分離された時に、包装開口部を形成する、蓋層と、

１対の端部を有する前記第二の切込みの１つによって、その後部分的に画定される接着剤のない把持部であって、前記第二の切込みの１つ、および関連する前記１対の端部は、前記第三の切込みと包装前縁とによって画成される領域の内側に配置されるが重複しない、接着剤のない把持部と、

を有することを特徴とするラミネート。

【請求項１３】

インラインで包装する方法において、

所定の幅だけ離間された縦方向の縁を有する連続フィルムウェブを供給するステップと、

連続基材を、前記連続フィルムウェブと、前記所定の幅全体の一部にわたって融合させるステップと、

前記連続基材と前記連続フィルムウェブとの間に接着剤を供給するステップと、

前記連続フィルムウェブに、第一の切込み、第二の切込み、および第三の切込みを形成するステップであって、前記第一の切込みは、前記連続基材に対応して、前記連続基材の切り離しによる最初の開封時に前記連続フィルムウェブの開口部を画定し、前記第二の切込みは粘着性のない把持部の後縁を形成し、前記第三の切り込みは、前記可撓性フィルム内に、前記第二の切り込みの少なくとも一部の周囲に部分的に配置される周縁部切込みである、ステップと、

包装されるべき製品を連続して供給するステップと、

前記連続フィルムウェブで前記製品の周囲の前記連続基材を包むステップと、

前記縦方向の縁に沿って縦方向のシールを形成するステップと、

前記連続体の隣接する包装間に前端エンドシールと後端エンドシールを形成するステップと、

を含むことを特徴とする方法。

【請求項１４】

隣接する包装の前記エンドシールを分離して、前記エンドシールを横方向に切断するステップを含むことを特徴とする請求項１３に記載の方法。

【請求項１５】

前記連続フィルムウェブに切込みを形成する前記ステップは、前記第二の切込みによって部分的に確定される前記基材の一部を有する前記粘着性のない把持用タブの形成を含むことを特徴とする請求項１３または１４に記載の方法。

【請求項１６】

前記粘着性のない把持用タブを形成する前記ステップは、

前記包装の連続体における先行する包装の前記後端エンドシールと基材の一部を切断するステップと、

前記包装の連続体の前記先行する包装の前記後端エンドシールと基材の一部を切断して

弓状の縁を成すステップと、

接着剤の供給されていない前記基材の部分を提供するステップと、

前記粘着性のない把持用タブに対応する前記接着剤に、粘着性無効化剤を付与するステップと、

前記基材の一部を折り畳むステップと、

のうちの少なくとも1つを含むことを特徴とする請求項15に記載の方法。

【請求項17】

前記基材と前記フィルムウェブの間に接着剤を設置する前記ステップが、前記基材に、オフラインで前記接着剤を供給するステップを含むことを特徴とする請求項13から16のいずれか1項に記載の方法。

【請求項18】

前記基材がライナーを含み、前記方法は、前記ライナーをインラインで除去するステップをさらに含むことを特徴とする請求項17に記載の方法。

【請求項19】

前記製品は、トレイ内に提供される食品であることを特徴とする請求項13から18のいずれか1項に記載の方法。

【請求項20】

前記基材に対応する前記フィルムに切込みを形成する前記ステップは、前記連続基材を前記フィルムウェブに前記所定の幅全体の一部にわたって融合させる前記ステップと、前記基材と前記フィルムウェブとの間に接着剤を供給する前記ステップと、の後に行われることを特徴とする請求項13から18のいずれか1項に記載の方法。

【請求項21】

第一のエンドシールから第二のエンドシールまで延びる縦方向のシールを形成する、相互に反対側の2つの縁部を有する可撓性フィルムと、

前記可撓性フィルムに、初めて開封された時に包装開口部を画定する開口部切込みと、

前記縁部の中で、前記第一のエンドシールから前記第二のエンドシールまでの間と、前記開口部切込みを覆うように延びる細長い蓋層と、

前記可撓性フィルムと前記細長い蓋層との間にある感圧接着剤であって、前記細長い蓋層は、前記細長い蓋層の少なくとも一部分を前記可撓性フィルムから切り離して前記包装開口部を形成するための、粘着性のない把持部を有する、感圧接着剤と、

前記可撓性フィルムに形成される複数のタブ切込みであって、前記第一のエンドシール内に配置される第一の部分と、前記第一のエンドシールの外側から包装の自由端の中に延びる第二の部分と、を有する周縁部切込みを含み、脆弱なタブ線の少なくとも1つは、前記周縁部切込みと包装前縁によって画定される領域の内側に配置される1対のタブ線端部を有する、複数のタブ切込みと、

を含むことを特徴とする可撓性フィルム包装。

【請求項22】

縦軸を有する可撓性フィルムの連続ウェブの一部に複数の切込みを形成するステップであって、前記複数の切込みは、その後に包装開口部を形成する第一の切込みと、その後に接着剤のない把持部の後縁を形成する第二の切込みと、前記可撓性フィルム内に配置されて、前記第二の切り込みの少なくとも一部の周囲に部分的に配置される周縁部切込みである第三の切込みと、を含む、ステップと、

連続蓋層を前記縦軸に沿って加圧接着剤で付着させるステップであって、前記連続蓋層が、前記可撓性フィルムの連続ウェブの幅の一部にわたって付着されるステップと、

前記可撓性フィルムの連続ウェブの相互に反対の2つの縁から、連続する縦方向のシールを形成するステップと、

第一のエンドシールと第二のエンドシールを形成するステップと、

前記軟包装の第一の端に、前記接着剤のない把持部を形成するステップと、を含むことを特徴とする軟包装の製造方法。

【請求項23】

内容物収容内部空間を画定し、第一のエンドシールを形成する相互に反対側の第一のペアの縁部と、第二のエンドシールを形成する相互に反対側の第二のペアの縁部と、前記第一のエンドシールから前記第二のエンドシールへ延びる縦方向のシールを形成する相互に反対側の第三のペアの縁部と、を有する可撓性フィルムと、

前記可撓性フィルムに設けられた、最初に開封した時に前記内容物収容空洞への開口部を画定する第一の切込みと、

前記相互に反対側の第三のペアの縁部の間で、少なくとも前記第一のエンドシールから少なくとも前記第二のエンドシールまでの間と、前記切込みを覆うように延びる細長い蓋層と、

前記可撓性フィルムと前記細長い蓋層との間にある感圧接着剤であって、エンドシールの剥離力より弱い剥離力を有する感圧接着剤と、

前記相互に反対側の第一のペアの縁部のうち、前記第一のエンドシールを越えて延びて、細長い蓋層と可撓性フィルムのラミネートのプルタブを形成する部分と、

前記第一のエンドシール内の前記可撓性フィルムにおける、前記ラミネートのプルタブの外周の少なくとも一部を画定する第二の切込みと、を含むことを特徴とする包装。

【請求項 24】

前記第二の切込みが正弦曲線の形状であり、前記縦方向のシールに対して横方向に向けられることを特徴とする請求項 23 に記載の包装。

【請求項 25】

前記第二の切込みの端が、前記第一のエンドシールを越えた第一の縁部の中で終わることを特徴とする請求項 23 または 24 に記載の包装。

【請求項 26】

前記複数の反復的な脆弱なタブ線は、いずれの点においても重複しないことを特徴とする請求項 4 に記載の包装。

【請求項 27】

内容物収容内部空間を画定し、第一のエンドシールを形成する相互に反対側の第一のペアの第一と第二の縁部と、第二のエンドシールを形成する相互に反対側の第二のペアの縁部と、前記第一のエンドシールから前記第二のエンドシールへ延びる縦方向のシールを形成する相互に反対側の第三のペアの縁部と、を有する可撓性フィルムと、

前記可撓性フィルムの中の切込みであって、前記切込みの第一の部分は前記第一のエンドシールの一部に配置され、前記切込みの第二の部分は、前記エンドシールの外側に配置されて前記第一の縁部に向かって延在する、切込みと、

前記切込みを覆うように延びる蓋層と、

前記可撓性フィルムと前記蓋層の間にある感圧接着剤であって、前記エンドシールより弱い剥離力を有するような感圧接着剤と、

を含むことを特徴とする包装。

【請求項 28】

前記第 1 のシールは正弦波形状であることを特徴とする請求項 1 に記載の包装。