

(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2012-206745

(P2012-206745A)

(43) 公開日 平成24年10月25日(2012.10.25)

(51) Int.Cl.	F 1	テーマコード (参考)
B 6 5 B 11/10 (2006.01)	B 6 5 B 11/10	3 E 0 1 4
B 6 5 D 83/08 (2006.01)	B 6 5 D 83/08 E	3 E 0 5 1

審査請求 未請求 請求項の数 4 O L (全 12 頁)

(21) 出願番号	特願2011-73664 (P2011-73664)	(71) 出願人	000115108
(22) 出願日	平成23年3月29日 (2011. 3. 29)		ユニ・チャーム株式会社
			愛媛県四国中央市金生町下分 1 8 2 番地
		(74) 代理人	100106002
			弁理士 正林 真之
		(74) 代理人	100116872
			弁理士 藤田 和子
		(74) 代理人	100120891
			弁理士 林 一好
		(72) 発明者	坂東 健司
			香川県観音寺市豊浜町和田浜 1 5 3 1 - 7
			ユニ・チャーム株式会社テクニカルセン ター内
		F ターム (参考)	3E014 LE06
			3E051 AA04 AB05 BA02 CB05 EA03
			FB01 FD01 HA02 HE01 HE05

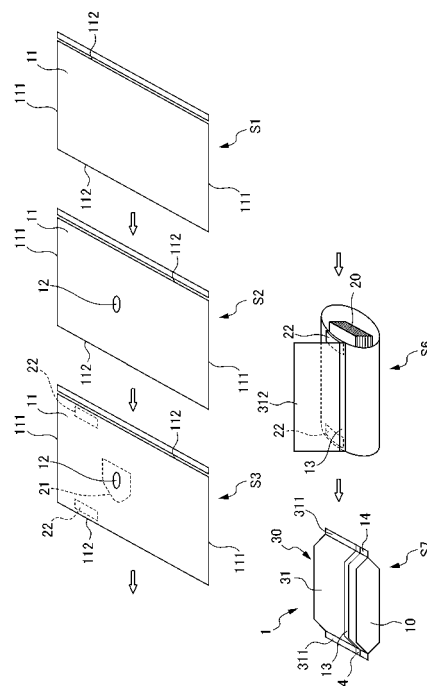
(54) 【発明の名称】 ウェットティッシュ包装体の製造方法

(57) 【要約】

【課題】 使用済みウェットティッシュ収容部を容易に製造でき、かつ、包装体本体に収容されたウェットティッシュの乾燥を防げるウェットティッシュ包装体の製造方法を提供すること。

【解決手段】 開口部 1 2 が形成された包装体本体 1 0 と、開口部 1 2 を覆う蓋部材 2 1 と、使用済みウェットティッシュ収容部 3 0 と、を備えるウェットティッシュ包装体 1 の製造方法であって、開口部形成工程 S 2 と、蓋部材 2 1 及び接着材 2 2 を取り付ける取付工程 S 3 と、複数のウェットティッシュ 2 0 を包みこむ折り返し工程と、第 1 シール部 1 3 及び第 1 シール延出部 3 1 を形成する第 1 シール部形成工程 S 6 と、第 2 シール部 1 4 を形成すると共に、接着材 2 2 により第 2 シール部 1 4 と第 1 シール延出部 3 1 とを接合して使用済みウェットティッシュ収容部 3 0 を形成する第 2 シール部形成工程 S 7 と、を備える。

【選択図】 図 8



【特許請求の範囲】

【請求項 1】

複数のウェットティッシュが収容される包装体本体と、該包装体本体に形成される開口部と、前記包装体本体の外面上に取り付けられて前記開口部を覆う蓋部材と、使用済みのウェットティッシュを収容可能な使用済みウェットティッシュ収容部と、を備えるウェットティッシュ包装体の製造方法であって、

帯状のシート部材に前記開口部を形成する開口部形成工程と、

前記シート部材の上面側又は下面側から前記開口部を覆うように蓋部材を取り付けると共に、該蓋部材が取り付けられた位置の上流側及び／又は下流側に接着材を取り付ける取付工程と、

帯状のシート部材における前記蓋部材及び前記接着材が取り付けられていない側の面に前記複数のウェットティッシュを配置するウェットティッシュ配置工程と、

前記複数のウェットティッシュが配置された状態の前記シート部材の流れ方向に沿う一対の側縁側を、それぞれ、前記複数のウェットティッシュが配置された側に折り返して該複数のウェットティッシュを包みこむ折り返し工程と、

折り返された前記シート部材の前記一対の側縁側を互いに接合して該シート部材の流れ方向に延びる第 1 シール部及び該第 1 シール部から該一対の側縁の延びる方向に交差する方向に延出する第 1 シール延出部を形成する第 1 シール部形成工程と、

前記第 1 シール部形成工程を経た前記シート部材における前記複数のウェットティッシュが配置された位置の上流側及び下流側を、該シート部材の幅方向に延びるようにそれぞれ接合して一対の第 2 シール部を形成すると共に、前記接着材により該第 2 シール部と前記第 1 シール延出部とを接合して前記使用済みウェットティッシュ収容部を形成する第 2 シール部形成工程と、を備えるウェットティッシュ包装体の製造方法。

【請求項 2】

前記第 1 シール部形成工程において、前記第 1 シール部は、前記シート部材の幅方向の一方に偏った位置に形成される請求項 1 に記載のウェットティッシュ包装体の製造方法。

【請求項 3】

前記取付工程において、前記接着材としてホットメルト接着剤が用いられる請求項 1 又は 2 に記載のウェットティッシュ包装体の製造方法。

【請求項 4】

前記取付工程において、前記接着材として、熱可塑性を有するシート材と、該シート材の前記シート部材と接する面に塗布された粘着剤と、を備える粘着テープが用いられる請求項 1 又は 2 に記載のウェットティッシュ包装体の製造方法。

【発明の詳細な説明】

【技術分野】

【0001】

本発明は、ウェットティッシュ包装体の製造方法に関する。より詳しくは、包装体本体と、この包装体本体の外面上に設けられた使用済みウェットティッシュ収容部と、を備えるウェットティッシュ包装体の製造方法に関する。

【背景技術】

【0002】

従来、コンパクトに折り畳まれた複数のティッシュペーパーが袋体に収容されたポケットティッシュや、ティッシュペーパーに代えて袋体に複数のウェットティッシュが収容されたウェットティッシュ包装体が知られている。このようなポケットティッシュやウェットティッシュ包装体は、外出する場合等に携帯されて使用される。

【0003】

ところで、外出中にポケットティッシュやウェットティッシュ包装体を使用したときに、周りに使用済みのティッシュペーパーやウェットティッシュを廃棄するゴミ箱等がないと、この使用済みのティッシュペーパーやウェットティッシュの処分に困る場合があった。

そこで、使用済みのティッシュペーパーを収容する使用済みティッシュ収容部を設けた包

10

20

30

40

50

装体が提案されている（例えば、特許文献 1 参照）。

【0004】

特許文献 1 で提案された包装体は、ティッシュペーパーを収容する包装体本体と、この包装体本体に設けられたポケット部分と、を備える。この包装体は、帯状のシート材によりティッシュペーパーを包んでシート材の幅方向の一端側と他端側とを重ね合わせると共に、一端側と他端側が重ね合わせられた状態のシート材の長手方向の両端部に形成された開口をそれぞれ接合して包装体本体を構成している。また、重ね合わせられた状態のシート材のうちの外側に位置するシート材を外側に折り返すと共に、この折り返したシート材の長手方向の両端部を包装体本体に接合して使用済みティッシュ収容部を形成している。

【先行技術文献】

【特許文献】

【0005】

【特許文献 1】 実用新案登録第 3079883 号公報

【発明の概要】

【発明が解決しようとする課題】

【0006】

特許文献 1 で提案された包装体では、包装体本体は、一端側と他端側が重ね合わせられた状態のシート材の長手方向の両端部が接合されて形成されており、このシート材の幅方向の一端側と他端側とは接合されていない。そのため、特許文献 1 で開示された技術では、包装体本体の内部の密閉性が十分でなく、この技術をウェットティッシュ包装体に適用した場合には、包装体本体に収容したウェットティッシュが時間の経過と共に乾燥してしまう。

【0007】

従って、本発明は、包装体本体に設ける使用済みウェットティッシュ収容部を容易に製造でき、かつ、包装体本体に収容されたウェットティッシュの乾燥を防げるウェットティッシュ包装体の製造方法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】

【0008】

本発明は、複数のウェットティッシュが収容される包装体本体と、該包装体本体に形成される開口部と、前記包装体本体の外面に取り付けられて前記開口部を覆う蓋部材と、使用済みのウェットティッシュを収容可能な使用済みウェットティッシュ収容部と、を備えるウェットティッシュ包装体の製造方法であって、帯状のシート部材に前記開口部を形成する開口部形成工程と、前記シート部材の上面側又は下面側から前記開口部を覆うように蓋部材を取り付けると共に、該蓋部材が取り付けられた位置の上流側及び／又は下流側に接着材を取り付ける取付工程と、帯状のシート部材における前記蓋部材及び前記接着材が取り付けられていない側の面に前記複数のウェットティッシュを配置するウェットティッシュ配置工程と、前記複数のウェットティッシュが配置された状態の前記シート部材の流れ方向に沿う一対の側縁側を、それぞれ、前記複数のウェットティッシュが配置された側に折り返して該複数のウェットティッシュを包みこむ折り返し工程と、折り返された前記シート部材の前記一対の側縁側を互いに接合して該シート部材の流れ方向に延びる第 1 シール部及び該第 1 シール部から該一対の側縁の延びる方向に交差する方向に延出する第 1 シール延出部を形成する第 1 シール部形成工程と、前記第 1 シール部形成工程を経た前記シート部材における前記複数のウェットティッシュが配置された位置の上流側及び下流側を、該シート部材の幅方向に延びるようにそれぞれ接合して一対の第 2 シール部を形成すると共に、前記接着材により該第 2 シール部と前記第 1 シール延出部とを接合して前記使用済みウェットティッシュ収容部を形成する第 2 シール部形成工程と、を備えるウェットティッシュ包装体の製造方法に関する。

【0009】

また、前記第 1 シール部形成工程において、前記第 1 シール部は、前記シート部材の幅方向の一方に偏った位置に形成されることが好ましい。

10

20

30

40

50

【0010】

また、前記取付工程において、前記接着材としてホットメルト接着剤が用いられることが好ましい。

【0011】

また、前記取付工程において、前記接着材として、熱可塑性を有するシート材と、該シート材の前記シート部材と接する面に塗布された粘着剤と、を備える粘着テープが用いられることが好ましい。

【発明の効果】

【0012】

本発明のウェットティッシュ包装体の製造方法によれば、包装体本体に設ける使用済みウェットティッシュ収容部を容易に製造でき、かつ、包装体本体に収容されたウェットティッシュの乾燥を防げる。

【図面の簡単な説明】

【0013】

【図1】本発明のウェットティッシュ包装体の製造方法により製造されるウェットティッシュ包装体の一実施形態を示す斜視図であり、ウェットティッシュ包装体を底面側から見た図である。

【図2】図1に示すウェットティッシュ包装体の平面図である。

【図3】図1のA-A線断面図である。

【図4】図1のB-B線断面図である。

【図5】図1のC-C線断面図である。

【図6】図1に示すウェットティッシュ包装体の使用状態を示す側面図である。

【図7】第1実施態様のウェットティッシュ包装体の製造工程を示す概略図である。

【図8】図7における各工程の状態を示す斜視図である。

【図9】第2実施態様のウェットティッシュ包装体の製造方法における各工程の状態

【図10】センタシール延出部の変形例を示す図である。

【図11】センタシール延出部の変形例を示す図である。

【図12】センタシール延出部の変形例を示す図である。

【発明を実施するための形態】

【0014】

以下、本発明の好ましい各実施形態について図面を参照しながら説明する。

まず、本発明のウェットティッシュ包装体の製造方法により製造されるウェットティッシュ包装体の一実施形態につき、図1～図6を参照しながら説明する。

第1実施形態のウェットティッシュ包装体1は、図1～図3に示すように、包装体本体10と、この包装体本体10の内部に積層された状態で収容される複数のウェットティッシュ20と、包装体本体10の外面に取り付けられる蓋部材としてのラベル部材21と、使用済みのウェットティッシュを収容可能な使用済みウェットティッシュ収容部30と、を備える。

【0015】

包装体本体10は、図3～図5に示すように、シート部材11により構成されている。より具体的には、包装体本体10は、シート部材11が複数のウェットティッシュ20を包むように折り返されると共に、この折り返されたシート部材11の所定の部分が接合されて構成される。

包装体本体10は、図1及び図2に示すように、上面10a及び底面10bを有し、平面視（上面視）において略矩形形状を有する袋状の立体形状を有する。

この包装体本体10は、図1～図3に示すように、ウェットティッシュ20が取り出される開口部12と、第1シール部としてのセンタシール部13と、一対の第2シール部としての一対のエンドシール部14と、複数のウェットティッシュ20が収容されるウェットティッシュ収容部15（図3参照）と、を備えて構成される。

【0016】

10

20

30

40

50

開口部 12 は、図 2 に示すように、包装体本体 10 の上面 10 a における略中央部に設けられる。この開口部 12 は、包装体本体 10 を構成するシート部材 11 の一部が略円形に切り抜かれて形成される。

【0017】

センタシール部 13 は、図 1 及び図 5 に示すように、包装体本体 10 の底面 10 b に配置され、包装体本体 10 の長手方向 L d に沿って延びる。また、センタシール部 13 は、底面 10 b における包装体本体 10 の幅方向 W d の一方側に偏った位置に配置される。

センタシール部 13 は、シート部材 11 における一対の第 1 側縁 111（後述の図 8 参照）側が互いに接合されて形成される。より具体的には、センタシール部 13 は、積層された複数のウェットティッシュ 20 を包むように折り返されたシート部材 11 の一対の第 1 側縁 111 側が重ね合わせられ、この重ね合わせられた部分が接合されて形成される。

10

【0018】

一対のエンドシール部 14 は、図 1～図 3 に示すように、包装体本体 10 の幅方向 W d に沿って延びる側部を構成する。一対のエンドシール部 14 は、センタシール部 13 が形成された状態のシート部材 11 における一対の第 1 側縁 111 に交差する方向に延びる一対の第 2 側縁 112 側がそれぞれ接合されて形成される。

ウェットティッシュ収容部 15 は、図 3 及び図 5 に示すように、シート部材 11 がセンタシール部 13 部及び一対のエンドシール部 14 により接合されて形成された密閉空間により構成される。

【0019】

20

包装体本体 10 を構成するシート部材 11 は、図 3～図 5 に示すように、気体及び液体不透過性のバリア層 113 と、熱可塑性樹脂フィルムにより構成されるシーラント層 114 と、を含んで構成される。

バリア層 113 を構成する気体及び液体不透過性の部材としては、アルミニウム箔、ポリエチレンテレフタレート（PET）フィルム、及び PET フィルムにアルミニウムを蒸着して形成したフィルム材等を単層又は複層使用した物が挙げられる。

シーラント層 114 を構成する熱可塑性樹脂フィルムは、所定の温度及び圧力条件により溶融して融着可能な樹脂により構成される。シーラント層 114 を構成する熱可塑性樹脂としては、ポリエチレン、ポリプロピレン、ポリプロピレンとポリスチレンのポリマーアロイ、ポリエチレンとポリプロピレンとポリスチレンのポリマーアロイ、ポリプロピレンとポリエチレンとのブレンド樹脂、ポリプロピレンとエラストマーとのブレンド樹脂等が挙げられる。

30

【0020】

本実施形態では、包装体本体 10 は、図 3～図 5 に示すように、シーラント層 114 が内面を構成するように、シート部材 11 が配置されて構成される。また、本実施形態では、センタシール部 13 及び一対のエンドシール部 14 は、包装体本体 10 の内面を構成するシーラント層 114 同士が加熱加圧処理（ヒートシール）により接合されて形成されている。

【0021】

次に、使用済みウェットティッシュ収容部 30 について説明する。

40

使用済みウェットティッシュ収容部 30 は、図 1 及び図 3 に示すように、包装体本体 10 の外面（底面 10 b）側に設けられる。

第 1 実施形態では、使用済みウェットティッシュ収容部 30 は、センタシール部 13、第 1 シール延出部としてのセンタシール延出部 31、及び包装体本体 10 の底面 10 b を構成するシート部材 11 により構成される。

【0022】

センタシール延出部 31 は、図 1、図 3 及び図 5 に示すように、包装体本体 10 の底面 10 b に沿うように、かつ、包装体本体 10 の幅方向 W d における他方側（包装体本体 10 の幅方向 W d におけるセンタシール部 13 が位置する側と反対側）に向けて延びている。そして、センタシール延出部 31 の先端部 312 の位置は、包装体本体 10 の底面 10

50

bの幅方向W dの他方側の側縁の位置に、包装体本体10の厚さH d方向で略一致しており、一对の側部311の位置は、一对のエンドシール部14の位置に、包装体本体10の厚さ方向H dで略一致している。

【0023】

センタシール延出部31は、図1及び図5に示すように、センタシール部13を構成する二層のシート部材11のうちの一方のシート部材11がセンタシール部13から第1側縁111の延びる方向（包装体本体10の長手方向L d）に交差する方向に延出して形成される。

【0024】

センタシール延出部31の一对の側部311は、図3に示すように、接着材としてのホットメルト接着剤22を介して、一对のエンドシール部14に接着されている。

センタシール延出部31の先端部312は、図1及び図5に示すように、一对の側部311を除く領域において、包装体本体10の底面10bに対して離間可能となっている。

そして、センタシール部13及びセンタシール延出部31における包装体本体10の底面10b側の面と、包装体本体10の底面10bとの間に使用済みウェットティッシュを収容可能なウェットティッシュ収容部30が形成される。

【0025】

複数のウェットティッシュ20は、略矩形形状に形成されている。これら複数のウェットティッシュ20は、それぞれ、所定の形状に折り畳まれた状態で積層されて包装体本体10に収容される（図3及び図5参照）。

【0026】

ラベル部材21は、図2に示すように、略矩形形状における長手方向の一方の端縁が円弧状に形成された形状を有している。このラベル部材21は、包装体本体10の上面10aにおける開口部12の周縁に剥離自在に接着される。

ラベル部材21は、ポリエチレン、ポリプロピレン、ポリエステル、ポリアミド、ポリ塩化ビニル等の合成樹脂フィルムにおける包装体本体10と接する面に、アクリル樹脂等の再粘着性を有する樹脂が塗布されたものにより構成される。また、ラベル部材21は、上記合成樹脂フィルムを2枚以上積層した複層構造としてもよい。

【0027】

図6は、第1実施形態のウェットティッシュ包装体1の使用状態を示す側面図である。

第1実施形態のウェットティッシュ包装体1は、使用済みウェットティッシュ収容部30に使用済みウェットティッシュ25を収容していない状態では、図1に示すように、センタシール延出部31が包装体本体10の底面10bに沿うように位置している。つまり、使用済みウェットティッシュ収容部30は、閉じた状態となっている。

【0028】

そして、ウェットティッシュ20を使用した後、使用済みウェットティッシュ25を使用済みウェットティッシュ収容部30に収容する。使用済みウェットティッシュ収容部30に使用済みウェットティッシュ25を収容する場合には、包装体本体10の底面10bとセンタシール延出部31との間に、センタシール延出部31の先端部312側から使用済みウェットティッシュ25を押し込む。すると、センタシール延出部31の先端部312と包装体本体10の底面10bとの間が離間して、使用済みウェットティッシュ25を使用済みウェットティッシュ収容部30に収容できる。

【0029】

次に、本発明のウェットティッシュ包装体1の製造方法の好ましい一実施態様である第1実施態様につき、図7及び図8を参照しながら説明する。図7は、第1実施態様のウェットティッシュ包装体1の製造方法を示す概略図である。図8は、第1実施態様のウェットティッシュ包装体の製造方法における各工程の状態を示す斜視図である。尚、第1実施態様では、逆ピロ包装機を例に出しており、正ピロ包装機では各工程は表裏逆となる。

【0030】

第1実施態様のウェットティッシュ包装体1の製造方法は、図7及び図8に示すように

、繰り出し工程 S 1 と、開口部形成工程 S 2 と、（ラベル）取付工程 S 3 と、ウェットティッシュ配置工程 S 4 と、折り返し工程 S 5 と、第 1 シール部形成工程としてのセンタシール部形成工程 S 6 と、第 2 シール部形成工程としてのエンドシール部形成工程 S 7 と、を備える。

【0031】

繰り出し工程 S 1 では、繰り出し部 4 1 から帯状のシート部材 1 1 が繰り出される。ここで、帯状のシート部材 1 1 は、シーラント層 1 1 4 が上面となるように繰り出される。

【0032】

開口部形成工程 S 2 では、第 1 カット部 4 2 により帯状のシート部材 1 1 には、開口部 1 2 が形成される。

【0033】

取付工程 S 3 では、開口部 1 2 が形成された帯状のシート部材 1 1 の下面側からラベル部材 2 1 及び接着材としてのホットメルト接着剤 2 2 が取り付けられる。ラベル部材 2 1 は、ラベル取付装置（図示せず）により、開口部 1 2 を覆うように取り付けられる。ホットメルト接着剤 2 2 は、ホットメルトガン 4 6 から間欠的に吐出され、帯状のシート部材 1 1 におけるラベル部材 2 1 が取り付けられた位置の上流側及び下流側の所定の位置（後述のセンタシール延出部 3 1 の一对の側部 3 1 1 に重なる位置）に付与される。

ホットメルト接着剤 2 2 としては、シート部材 1 1 に付与された後、短時間で固化して接着性（タック性）を失うものを用いることが好ましい。具体的には、ホットメルト接着剤 2 2 としては、オレフィン系やゴム系等の熱可塑性を有するものを好適に用いることができる。

【0034】

ウェットティッシュ配置工程 S 4 では、ラベル部材 2 1 により開口部 1 2 が覆われた帯状のシート部材 1 1 の上面側に、折り畳まれた状態で積層された複数のウェットティッシュ 2 0 が配置される。

【0035】

折り返し工程 S 5 では、複数のウェットティッシュ 2 0 が上面側に配置された状態の帯状のシート部材 1 1 が折り返されて複数のウェットティッシュ 2 0 がシート部材 1 1 により包みこまれる。より具体的には、帯状のシート部材 1 1 の流れ方向に沿う一对の第 1 側縁 1 1 1 側がそれぞれ複数のウェットティッシュ 2 0 が配置された側（上面側）に折り返されて複数のウェットティッシュ 2 0 が包みこまれる。

【0036】

センタシール部形成工程 S 6 では、第 1 ヒートシール部 4 3 により、センタシール部 1 3 及びセンタシール延出部 3 1 が形成される。より具体的には、センタシール部形成工程 S 6 では、一对の第 1 側縁 1 1 1 のうちの一方の第 1 側縁 1 1 1 が延出するように折り返されて重ね合わせられた帯状のシート部材 1 1 に、第 1 ヒートシール部 4 3 により加熱加圧処理が施される。これにより、シート部材 1 1 が重ね合わせられた部分において、シーラント層 1 1 4 が互いに融着されて重ね合わせられたシート部材 1 1 が接合される。そして、シート部材 1 1 が重ね合わせられた部分に、シート部材 1 1 の流れ方向に延びるセンタシール部 1 3 が形成されると共に、このセンタシール部 1 3 から延出した一層のシート部材 1 1 によりセンタシール延出部 3 1 が形成される。

【0037】

ここで、センタシール部 1 3 は、図 8 に示すように、帯状のシート部材 1 1 の流れ方向に交差する方向（幅方向）における一方に偏って形成される。また、センタシール部形成工程 S 6 によりセンタシール部 1 3 及びセンタシール延出部 3 1 が形成された状態では、シート部材 1 1 の流れ方向における上流側及び下流側は開放されている（図 8 参照）。

【0038】

エンドシール部形成工程 S 7 では、第 2 ヒートシール部 4 4 により、一对のエンドシール部 1 4 及び使用済みウェットティッシュ収容部 3 0 が形成される。より具体的には、エンドシール部形成工程 S 7 では、センタシール部 1 3 及びセンタシール延出部 3 1 が形成

10

20

30

40

50

された帯状のシート部材 1 1 における複数のウェットティッシュ 2 0 が配置された位置の上流側及び下流側に、それぞれ、シート部材 1 1 の幅方向に延びるように第 2 ヒートシール部 4 4 による加熱加圧処理が施される。ここで、図 8 に示すように、シート部材 1 1 における第 2 ヒートシール部 4 4 による加熱加圧処理が施される位置（後述の一对の側部 3 1 1 に重なる位置）には、ホットメルト接着剤 2 2 が付与されている。

【0039】

これにより、シート部材 1 1 における流れ方向の上流側及び下流側において開放された部分が接合されて一对のエンドシール部 1 4 が形成され、包装体本体 1 0 が形成される。また、一对の側部 3 1 1 に付与されたホットメルト接着剤 2 2 は、第 2 ヒートシール部 4 4 による加熱加圧処理によって溶融し、この溶融したホットメルト接着剤 2 2 により、セ
ンタシール延出部 3 1 の一对の側部 3 1 1 は、一对のエンドシール部 1 4 に接着される（
図 4 参照）。

10

その結果、センタシール延出部 3 1 は、シート部材 1 1 の幅方向の他方側（センタシール部 1 3 が形成された側とは反対側）に傾いて、包装体本体 1 0 の底面 1 0 b に沿うように位置決めされる。

このようにして、センタシール部 1 3、センタシール延出部 3 1、及び包装体本体 1 0 の底面 1 0 b により使用済みウェットティッシュ収容部 3 0 が形成される。

【0040】

また、エンドシール部形成工程 S 7 では、一对のエンドシール部 1 4 及び使用済みウェットティッシュ収容部 3 0 が形成されたウェットティッシュ包装体 1 の連続体が第 2 カッ
ト部 4 5 において切断されてウェットティッシュ包装体 1 が製造される。より具体的には、ウェットティッシュ包装体 1 の連続体は、エンドシール部 1 4 が形成された部分で幅方
向に切断される。

20

エンドシール部形成工程 S 7 では、第 2 ヒートシール部 4 4 による加熱加圧処理と、第 2 カット部 4 5 による切断は、略同時に行われる。また、第 2 カット部 4 5 による切断は、一对のエンドシール部 1 4 におけるホットメルト接着剤 2 2 が付与されていない部分において行われる事が望ましい。

【0041】

以上説明したウェットティッシュ包装体 1 の製造方法によれば、以下のような効果を奏する。

30

【0042】

（１）センタシール部形成工程 S 6 によりセンタシール部 1 3 及びセンタシール延出部 3 1 を形成し、エンドシール部形成工程 S 7 によりエンドシール部 1 4 を形成すると共に、センタシール部 1 3、センタシール延出部 3 1、及び包装体本体 1 0 の底面 1 0 b により使用済みウェットティッシュ収容部 3 0 を形成した。よって、使用済みウェットティッシュ収容部 3 0 を形成するための工程を別途設けることなく使用済みウェットティッシュ収容部 3 0 を有するウェットティッシュ包装体 1 を製造できるので、ウェットティッシュ包装体 1 の製造効率を向上できる。また、ウェットティッシュ収容部 3 0 を、センタシール部 1 3 及び一对のエンドシール部 1 4 により密閉できるので、包装体本体 1 0 に収容されたウェットティッシュ 2 0 の乾燥を防げる。

40

【0043】

（２）エンドシール部形成工程 S 7 において一对のエンドシール部 1 4 とセンタシール延出部 3 1 とを接着するために用いられるホットメルト接着剤 2 2 を、ラベル部材 2 1 を取り付ける取付工程 S 3 において、ホットメルトガン 4 6 によりシート部材 1 1 に取り付けた。これにより、ラベル部材 2 1 を取り付ける工程を利用してホットメルト接着剤 2 2 をシート部材 1 1 に付与できる。よって、ホットメルト接着剤 2 2 をシート部材 1 1 に取り付ける工程を別途設けることなく、一对のエンドシール部 1 4 とセンタシール延出部 3 1 の一对の側部 3 1 1 とが接着された使用済みウェットティッシュ収容部 3 0 を形成できる。

【0044】

50

(3) 接着材としてホットメルト接着剤 22 を用いた。これにより、取付工程 S3 において、シート部材 11 に付与した接着材を、短時間で固化させてタック性を失わせられる。よって、取付工程 S3 からエンドシール部形成工程 S7 までの間に、接着材が設備に付着することを防げるので、ウェットティッシュ包装体 1 の製造効率をより向上できる。

【0045】

(4) センタシール部 13 を、包装体本体 10 の底面 10b における一方側に偏らせて配置した。これにより、センタシール延出部 31 を含んで構成される使用済みウェットティッシュ収容部 30 の容積を大きく構成できるので、使用済みウェットティッシュの収容量を増加させられる。

【0046】

(5) シート部材 11 を、バリア層 113 及びシーラント層 114 の 2 層で構成し、このシーラント層 114 を内面として包装体本体 10 を構成した。これにより、センタシール部 13、及びエンドシール部 14 を、加熱加圧処理により容易に形成できる。よって、粘着剤や接着剤等を別途用いることなくセンタシール部 13 及びエンドシール部 14 を形成できるので、ウェットティッシュ包装体 1 を効率的に製造できる。

【0047】

次に、本発明のウェットティッシュ包装体の製造方法の第 2 実施態様につき、図 9 を参照しながら説明する。図 9 は、第 2 実施態様のウェットティッシュ包装体の製造方法における各工程の状態を示す斜視図である。尚、第 2 実施態様の説明にあたって、同一構成要件については同一符号を付し、その説明を省略もしくは簡略化する。

【0048】

第 2 実施態様のウェットティッシュ包装体の製造方法は、取付工程 S3 において用いられる接着材が、第 1 実施態様と異なる。

第 2 実施態様では、取付工程 S3 において、接着材としての粘着テープ 22A が用いられる。この粘着テープ 22A は、シート材と、このシート材のシート部材 11 に接する面に塗布された粘着剤とを備えて構成される。このシート材は熱による接着性を有する必要があるため、シーラント層に用いられる樹脂を用いる。また、塗布される粘着剤は、再剥離性を有する必要はなく、アクリル系やゴム系の粘着剤を用いることが望ましい。

粘着テープ 22A は、シート部材 11 にラベル部材 21 を取り付けるラベル取付装置により、ラベル部材 21 と同時にシート部材 11 に取り付けられる。

第 2 実施態様のウェットティッシュ包装体の製造方法によれば、上述した (1)、(2)、(4) 及び (5) の効果を奏する他、以下のような効果を奏する。

【0049】

(6) 接着材として、粘着テープ 22A を用いた。これにより、粘着テープ 22A を、ラベル取付装置により、ラベル部材 21 と同時にシート部材 11 に取り付けられる。よって、既存のラベル取付装置を利用して、粘着テープ 22A をシート部材 11 に取り付けられるので、ウェットティッシュ包装体 1 の製造効率をより向上できる。

また、接着材として均一な厚みに構成される粘着テープ 22A を用いることで、シート部材 11 に取り付けられる接着材の厚みを均一化できる。よって、一対のエンドシール部 14 におけるシート部材 11 の接着を安定的に行えるので、ウェットティッシュ包装体の品質をより向上できる。

【0050】

(7) 粘着テープ 22A を、熱による接着性を有するシート材を含んで構成した。これにより、取付工程 S3 において、シート部材 11 に取り付けられた粘着テープ 22A の外面側を、非加熱状態においては接着性を有しない状態にできる。よって、取付工程 S3 からエンドシール部形成工程 S7 までの間に、粘着テープ 22A が設備に付着することを防げるので、ウェットティッシュ包装体 1 の製造効率をより向上できる。

【0051】

以上、本発明のウェットティッシュ包装体の製造方法の好ましい各実施態様について説明したが、本発明は上述した実施態様に制限されることなく、種々の態様で実施すること

10

20

30

40

50

ができる。

例えば、第１実施形態及び第２実施形態では、センタシール部１３を、包装体本体１０の幅方向Ｗｄの一方側に偏った位置に配置したが、これに限らない。即ち、センタシール部１３を、図１０に示すように、包装体本体１０の側縁近傍に形成してもよい。また、図１１に示すようにセンタシール部１３を、包装体本体１０の側面に形成してもよい。

【００５２】

また、第１実施形態及び第２実施形態では、センタシール延出部３１を、センタシール部１３から一層のシート部材１１を延出させて構成したが、これに限らない。即ち、図１２に示すように、センタシール延出部３１を、センタシール部１３から二層のシート部材１１を延出させて構成してもよい。

10

【００５３】

また、第１実施態様及び第２実施態様では、本発明を、平面視で矩形形状のウェットティッシュ包装体に適用したが、これに限らない。即ち、本発明を、平面視で正方形のウェットティッシュ包装体に適用してもよい。

【００５４】

また、第１実施態様及び第２実施態様では、センタシール部形成工程Ｓ６において、センタシール部１３を、シート部材１１の幅方向の一方に偏った位置に形成したが、これに限らない。即ち、センタシール部を、シート部材の幅方向の中央部に形成してもよい。

【００５５】

また、第１実施態様及び第２実施態様では、取付工程Ｓ３において、シート部材１１におけるラベル部材２１が取り付けられた位置の上流側及び下流側（センタシール延出部３１の一对の側部３１１の両方）に接着材を取り付けたが、これに限らない。即ち、取付工程Ｓ３において、シート部材１１におけるラベル部材２１が取り付けられた位置の上流側又は下流側のいずれかのみに接着材を取り付けてもよい。

20

【符号の説明】

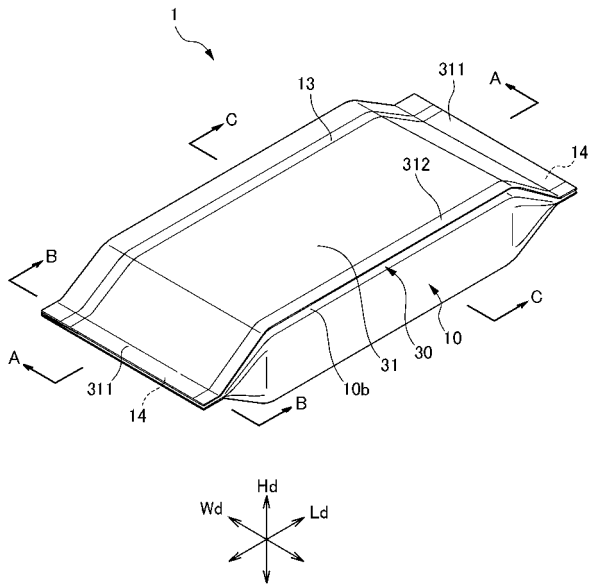
【００５６】

- １ ウェットティッシュ包装体
- １０ 包装体本体
- １１ シート部材
- １３ センタシール部（第１シール部）
- １４ エンドシール部（第２シール部）
- １５ ウェットティッシュ収容部
- ２０ ウェットティッシュ
- ２２ ホットメルト接着剤（接着材）
- ２２Ａ 粘着テープ（接着材）
- ２５ 使用済みウェットティッシュ
- ３０ 使用済みウェットティッシュ収容部
- ３１ センタシール延出部（第１延出部）
- ３１１ 側部
- Ｓ２ 開口部形成工程
- Ｓ３ 取付工程
- Ｓ４ ウェットティッシュ配置工程
- Ｓ５ 折り返し工程
- Ｓ６ センタシール部形成工程（第１シール部形成工程）
- Ｓ７ エンドシール部形成工程（第２シール部形成工程）

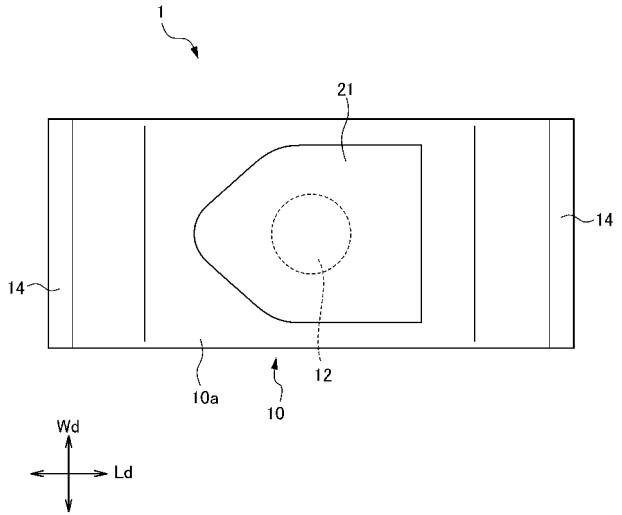
30

40

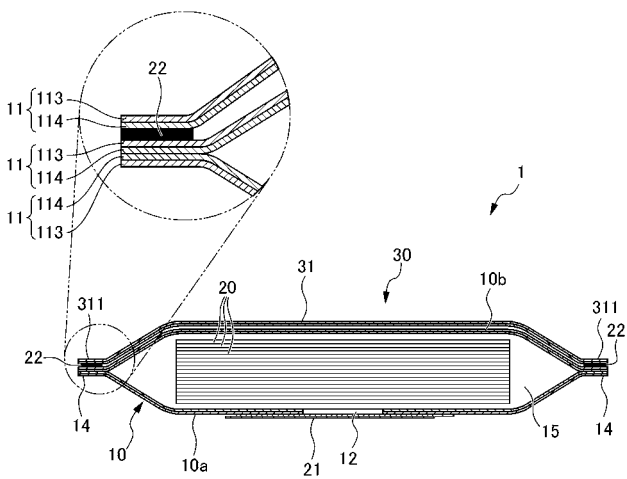
【図 1】



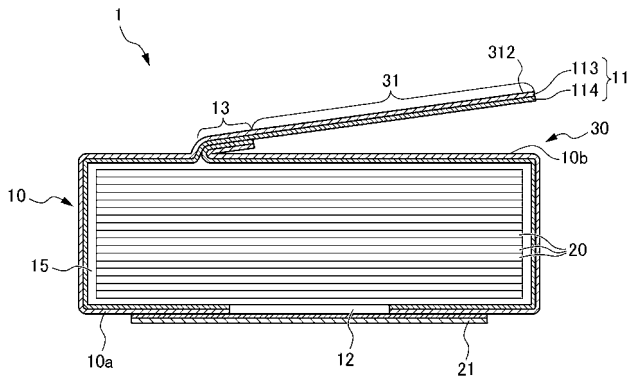
【図 2】



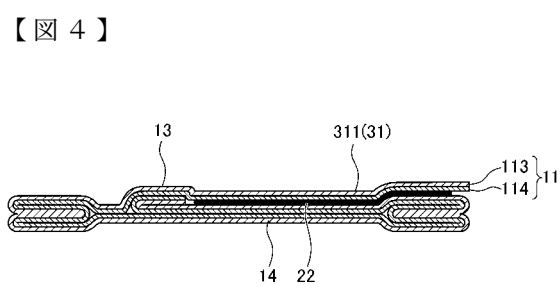
【図 3】



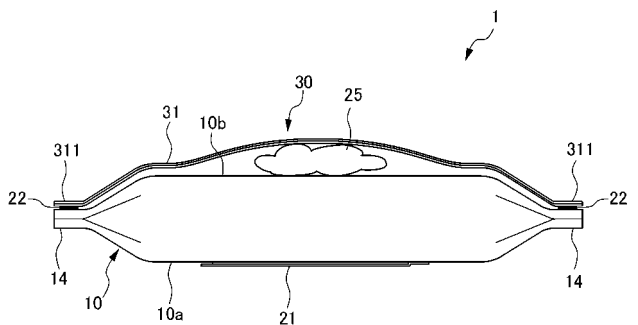
【図 5】



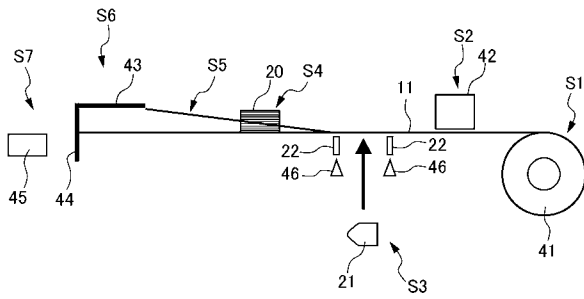
【図 4】



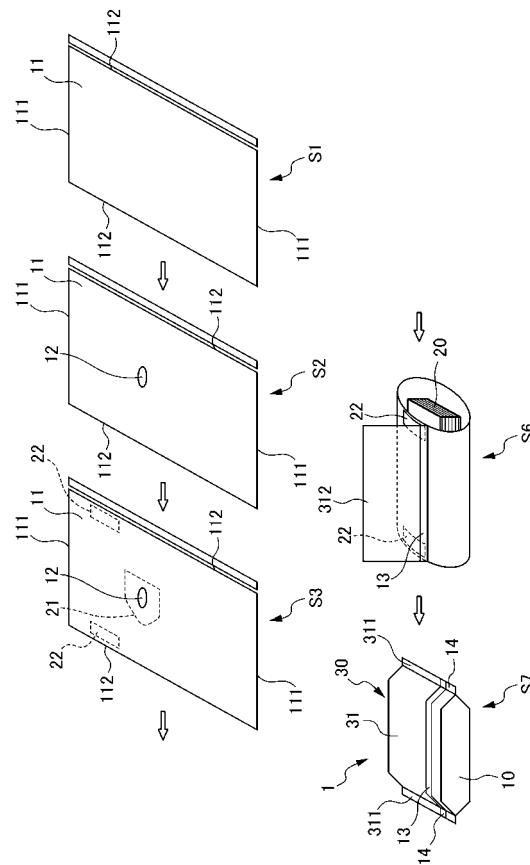
【図 6】



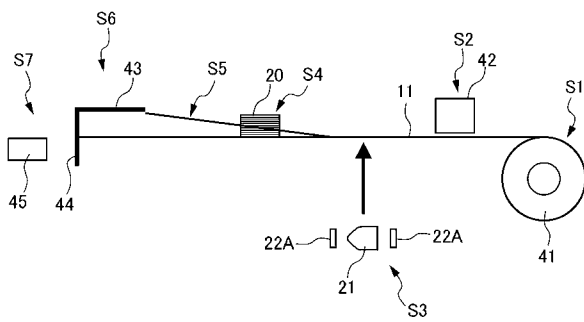
【図 7】



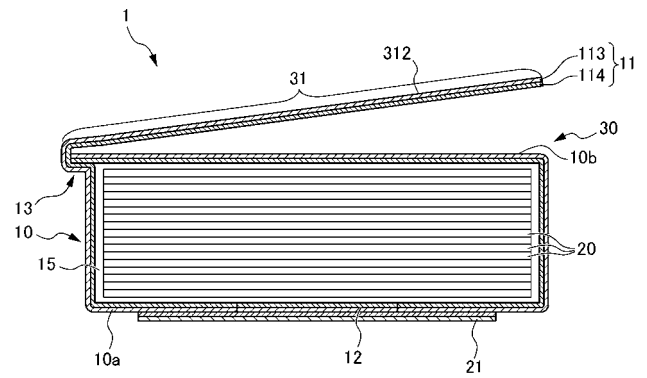
【図 8】



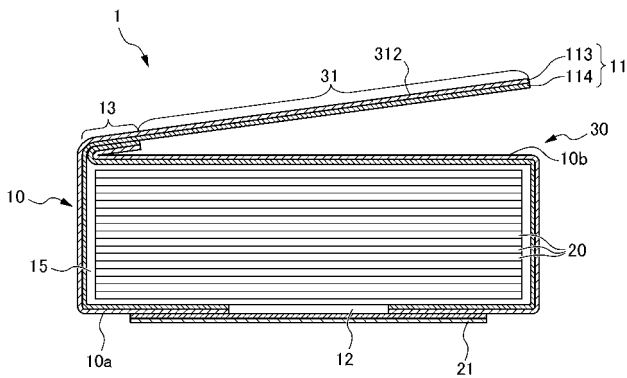
【図 9】



【図 11】



【図 10】



【図 12】

