(12) 特許協力条約に基づいて公開された国際出願

(19) 世界知的所有権機関
国際事務局

PCT

(43) 国際公開日
2007年1月25日 (25.01.2007)

(10) 国際公開番号
WO 2007/010693 A1

(51) 国際特許分類:
B65D 33/38 (2006.01)

(21) 国際出願番号: PCT/JP2006/312219

(22) 国際出願日: 2006年6月19日 (19.06.2006)

(25) 国際出願の言語: 日本語

(26) 国際公開の言語: 日本語

(30) 優先権データ:
特願2005-210634 2005年7月20日 (20.07.2005) JP

(71) 出願人 (米国を除く全ての指定国について): 東洋製罐株式会社 (**TOYO SEIKAN KAISHA, LTD.**) [JP/JP]; 〒1008522 東京都千代田区内幸町1丁目3番1号 Tokyo (JP).

(72) 発明者; および

(75) 発明者/出願人 (米国についてのみ): 川上 総一 (**KAWAKAMI, Soichi**) [JP/JP]; 〒2400001 神奈川県横浜市鶴見区矢向1－1－70 東洋製罐株式会社開発本部内 Kanagawa (JP). 小沢 和美 (**OZAWA, Kazumi**) [JP/JP]; 〒2400001 神奈川県横浜市鶴見区矢向1－1－70 東洋製罐株式会社開発本部内 Kanagawa (JP). 石坂 公一 (**ISHIZAKA, Koichi**) [JP/JP]; 〒2400001 神奈川県横浜市鶴見区矢向1－1－70 東洋製罐株式会社開発本部内 Kanagawa (JP). 相川 孝之 (**AIKAWA, Takayuki**) [JP/JP]; 〒2400001 神奈川県横浜市鶴見区矢向1－1－70 東洋製罐株式会社開発本部内 Kanagawa (JP).

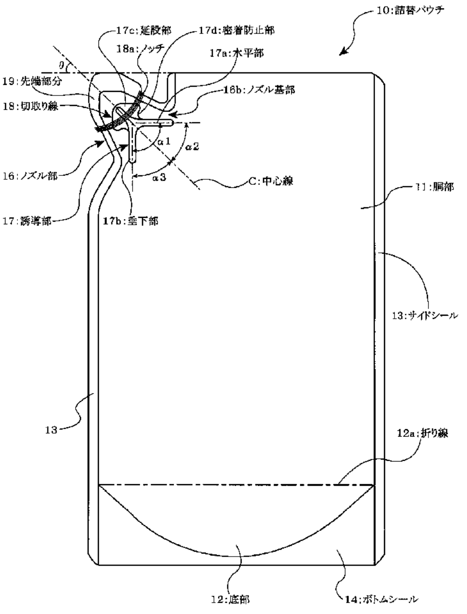
(74) 代理人: 渡辺 喜平 (**WATANABE, Kihei**); 〒1010041 東京都千代田区神田須田町一丁目26番 芝信神田ビル3階 Tokyo (JP).

(81) 指定国 (表示のない限り、全ての種類の国内保護が可能): AE, AG, AL, AM, AT, AU, AZ, BA, BB, BG, BR, BW, BY, BZ, CA, CH, CN, CO, CR, CU, CZ, DE, DK, DM, DZ, EC, EE, EG, ES, FI, GB, GD, GE, GH, GM, HR,

[続葉有]

(54) Title: REFILL POUCH

(54) 発明の名称: 詰替パウチ



17c EXTENSION SECTION
18a NOTCH
17d INTIMATE CONTACT PREVENTION SECTION
17a HORIZONTAL SECTION
10 REFILL POUCH
16b NOZZLE BASE SECTION
C CENTER LINE
11 BODY SECTION
13 SIDE SEAL
12a FOLDING LINE
14 BOTTOM SEAL
12 BOTTOM SECTION
17 GUIDE SECTION
17b VERTICAL SECTION
16 NOZZLE SECTION
18 CUTOFF LINE
19 TIP SECTION

(57) Abstract: A refill pouch (10) produced by forming a base material film, made of a soft packaging material such as resin film, into a bag such that a nozzle section (16) for taking out the contents is formed projecting obliquely upward at a corner of a body section (11). Clogging of a pouring opening (16a) when the contents are taken out is prevented by a simpler structure. To facilitate transfer of the contents to another container such as a plastic bottle and a glass bottle, a ridge line (20) is formed on a surface of the base material film when the film is pressed from the inside by the contents in the pouch. In order that the ridge line (20) is formed guided along the center line (C) of the nozzle (16), a ridge guide section (17) is formed at a base section (16b) of the nozzle (16).

(57) 要約: 内容物を取り出すためのノズル部16が、胴部11のコーナー部に斜め上方に突出して形成されるように、樹脂フィルムなどの軟包材からなる基材フィルムを製袋することによって製造される詰替パウチ10において、より簡易な構造によって、内容物を取り出す際の注出口16aの閉塞を防止し、プラスチックボトルやガラス瓶などの他の容器に内容物を容易に詰め替えることができるように、充填された内容物により内部から押圧されて基材フィルムの表面に稜線20が形成されるに際し、この稜線20が、ノズル部16の中心線Cに沿って誘導されるように、ノズル部16の基部16bに稜線誘導部17を形成する。

WO 2007/010693 A1

HU, ID, IL, IN, IS, KE, KG, KM, KN, KP, KR, KZ, LA, LC, LK, LR, LS, LT, LU, LV, LY, MA, MD, MG, MK, MN, MW, MX, MZ, NA, NG, NI, NO, NZ, OM, PG, PH, PL, PT, RO, RS, RU, SC, SD, SE, SG, SK, SL, SM, SY, TJ, TM, TN, TR, TT, TZ, UA, UG, US, UZ, VC, VN, ZA, ZM, ZW.

(84) 指定国 (表示のない限り、全ての種類の広域保護が可能): ARIPO (BW, GH, GM, KE, LS, MW, MZ, NA, SD, SL, SZ, TZ, UG, ZM, ZW), ユーラシア (AM, AZ, BY, KG, KZ, MD, RU, TJ, TM), ヨーロッパ (AT, BE, BG, CH, CY, CZ, DE, DK, EE, ES, FI, FR, GB, GR, HU, IE, IS, IT, LT, LU, LV, MC, NL, PL, PT, RO, SE, SI, SK, TR), OAPI (BF, BJ, CF, CG, CI, CM, GA, GN, GQ, GW, ML, MR, NE, SN, TD, TG).

添付公開書類:
— 国際調査報告書

２文字コード及び他の略語については、定期発行される各*PCT*ガゼットの巻頭に掲載されている「コードと略語のガイダンスノート」を参照。

明 細 書

詰替パウチ

技術分野

[0001] 本発明は、洗剤、漂白剤、柔軟剤、洗濯糊、シャンプー、リンス等の詰替用の容器などとして用いられ、これらの内容物を他の容器に詰め替えて使用するにあたり、内容物を取り出すためのノズル部を設けた詰替パウチに関する。

背景技術

[0002] 近年、リサイクル意識の高まりとともに、プラスチックボトルや、ガラス瓶等の他の容器に内容物を詰め替えて使用する詰替用の容器として、内容物を注出するためのノズル部を設けた詰替パウチが多く用いられるようになってきている。

この種の詰替パウチは、一般には、ノズル部の先端部分を切り取って開封することで、ノズル部に注出口が形成されるようになっている。そして、内容物を他の容器に移し替える際に、この注出口が閉じられることなく、最後まで安定した流れを保ちながら内容物を注出できることが望まれる。

[0003] このため、例えば、特許文献1には、注出口から、底部コーナー寄りの位置にかけて、曲線状の膨らみ部をエンボス加工により形成してなる構成が開示されている。特許文献1では、このような構成とすることで、保形成のよい注出口が開口し、注出の途中で注出口が閉じることなく、容易に内溶物を移し替えることができるとしている。

[0004] 特許文献1:特開2001－213448号公報

発明の開示

発明が解決しようとする課題

[0005] しかしながら、特許文献1で形成される曲線状の膨らみ部は、詰替パウチの基材として用いられる樹脂製フィルムに、エンボス加工による立体加工を施すことによって形成されているが、一般に、この種の詰替パウチは、内容物を詰め替えた後はそのまま廃棄されるため、コスト管理が特に厳しく、大がかりな立体加工を基材フィルムに施すとすると、その加工に手間を要するとともに、加工コストも高くなってしまうという不利がある。

[0006] また、製造された詰替パウチは、通常は、箱詰めされて内容物の充填工程まで搬送されるが、箱詰めする際に立体加工が施された部分が嵩張って、箱詰めできる量も自ずと制限されてしまうため、搬送コストの面でも不利があるだけでなく、箱詰めされた状態で立体形状が押し潰されてしまうと、その機能が十分に発揮されなくなってしまうという不利もある。

[0007] さらに、立体加工を施すことは基材フィルムにクラックが発生する原因にもなりかねず、以上のような種々の不具合は、立体加工の形状が複雑であったり、立体加工を施す面積が大きかったりするほど、顕著に発生するものである。

このため、内容物を他の容器に移し替える際に、より簡易な構造によって注出口が閉塞されるのを防止しつつ、内容物を安定して注出できるようにすることが求められている。

[0008] そこで、本発明者らは、この種の詰替パウチに内容部を充填すると、その基材フィルムの表面には、底部の中央側から頂部側のコーナー部に向かって稜線が形成されることに着目して鋭意検討を重ねたところ、この稜線を、ノズル部の中心線に沿って誘導することで、開封後にノズル部に形成された注出口が閉じられることがなく、最後まで安定した流れを保ちながら内容物を注出できることを見出し、本発明を完成するに至った。

[0009] すなわち、本発明は、前述したような従来の技術が有する問題を解決するために提案されたものであって、より簡易な構造で内容物を取り出す際の注出口の閉塞を防止して、プラスチックボトルやガラス瓶などの他の容器に内容物を容易に詰め替えることができる詰替パウチの提供を目的とする。

課題を解決するための手段

[0010] 上記課題を解決する本発明に係る詰替パウチは、内容物を取り出すためのノズル部を備えるように、軟包材からなる基材フィルムを製袋してなる詰替パウチであって、充填された内容物により前記基材フィルムが内部から押圧されることによって、前記基材フィルムの表面に形成される稜線が、前記ノズル部の中心線に沿った方向に導かれるように、前記ノズル部の基部に稜線誘導部を設けた構成としてある。

[0011] このような構成を採用した本発明に係る詰替パウチは、内容物が充填された詰替パ

ウチの表面に形成される稜線を、ノズル部の中心線に沿って誘導するという従来にはなかった新規な発想に基づいてなされたものであり、フィルム基材の表面に形成される稜線を、ノズル部の中心線に沿って誘導するという非常に簡易な構造により、内容物を取り出す際の注出口の閉塞を有効に回避することができる。

また、稜線を誘導する稜線誘導部は、稜線誘導部と交差する基材フィルムの撓み変形を抑制して、稜線が形成される方向を変えることができるものであればよく、箱詰めされた状態で押し潰されたとしても、その機能が損なわれるおそれも少ない。

[0012] また、本発明に係る詰替パウチは、前記稜線誘導部が、前記基材フィルムに立体加工を施すことによって形成された、前記ノズル部の中心線上で接する水平部と垂下部とを備えている構成とすることができる。

このような構成とすることにより、ノズル部を形成する基材フィルムを、ノズル部の中心線上で屈曲させて、開封後にノズル部に形成される注出口の開口面積を大きくするとともに、注出口の縦方向の長さと、横方向の長さのバランスをよくして、内容物が詰め替えられる他の容器の注入口に、ノズル部を挿入し易くすることができる。

[0013] また、本発明に係る詰替パウチは、前記稜線誘導部が、前記ノズル部の中心線に沿って、前記水平部と前記垂下部との接点から前記ノズル部の先端側に延びる延設部を有している構成とすることができる。

このような構成とすることにより、ノズル部を形成する基材フィルムが、より中心線上で屈曲し易くなるようにすることができる。

[0014] また、本発明に係る詰替パウチは、前記ノズル部における前記基材フィルムの対向面の密着を妨げる密着防止部が、前記延設部の周囲に形成されている構成とすることができる。

このような構成とすることにより、ノズル部を形成する基材フィルムどうしの密着を防止して、開封後のノズル部に形成される注出口の閉塞をより有効に回避できることに加え、注出口がより円形に近い形状に開口しやすくなり、注出口の開口面積をより大きくすることが可能となるとともに、内容物が詰め替えられる他の容器の注入口へのノズル部の挿入が、より容易となるようにすることができる。

発明の効果

[0015] 以上のような本発明によれば、フィルム基材の表面に形成される稜線を、ノズル部の中心線に沿って誘導するという非常に簡易な構造により、ノズル部を開封して形成される注出口が、内容物を取り出す際に閉塞してしまうのを有効に回避して、他の容器に内容物を詰め替える作業を容易に行うことができる。

図面の簡単な説明

[0016] [図1]本発明に係る詰替パウチの実施形態の概略を示す平面図である。

[図2]本発明に係る詰替パウチの実施形態に内容物を充填した状態を示す説明図である。

[図3]ノズル部の先端部分を切り取って注出口を形成した状態を示す説明図である。

[図4]図3中矢印方向から注出口を見た説明図である。

[図5]注出口の開口形状を示す説明図である。

[図6]本発明に係る詰替パウチの実施形態における稜線誘導部の変形例を示す説明図である。

符号の説明

[0017]

10	詰替パウチ
16	ノズル部
16a	注出口
16b	ノズル基部
17	稜線誘導部
17a	水平部
17b	垂下部
17c	延設部
17d	密着防止部
C	中心線

発明を実施するための最良の形態

[0018] 以下、本発明に係る詰替パウチの好ましい実施形態について、図面を参照しつつ説明する。

なお、図1は、本発明に係る詰替パウチの一実施形態を示す概略平面図である。

[0019] 図1に示す詰替パウチ10は、内容物を取り出すためのノズル部16が、図中左上側の胴部11のコーナー部に斜め上方に突出して形成されるように、樹脂フィルムなどの軟包材からなる基材フィルムを製袋することによって製造することができる。

[0020] 一般に、この種の詰替パウチ10は、胴部11を形成する表面材と裏面材との間に、底部12を形成する底部材を折り線12aで折り畳んで挟み込み、これらの長尺状の素材原反を順次繰り出しながら、胴部11と底部12との間にボトムシール14を施すとともに、胴部11の側部周縁にサイドシール13を施した後に、輪郭に沿って不要部をカットするというように、ヒートシール加工、カット加工などの各工程を流れ作業的に行うことによって製造されるが、本実施形態における詰替パウチ10も、同様にして製造することができる。

[0021] また、図1に示す例において、ノズル部16は、その中心線Cと、詰替パウチ10の頂部とのなす角度θが、約45度となるように傾けて形成してある。ノズル部16を傾ける角度や、その具体的な形成部位は、詰め替え作業時の詰替パウチ10の持ち易さや、内容物の取り出し易さなどを考慮して適宜設定することができ、例えば、ノズル部16の中心線Cと、詰替パウチ10の頂部とのなす角度θは、20～70°であるのが好ましい。

[0022] また、ノズル部16には、図示するように、ノズル部16と交差する切取り線18を形成することができる。さらに、切取り線18の切り取り開始位置には、ノッチ18aを形成することができる。切取り線18は、ノズル部16の先端部分19を切り取って開封するために形成されるものであり、切取り線18に沿って先端部分19を切り取った後のノズル部16には、図3に示すように、内容物を他の容器に詰め替える際の注ぎ口となる注出口16aが形成される。

[0023] また、図1に示す例において、詰替パウチ10の頂部は未シール部とされているが、詰替パウチ10は、通常、その頂部が未シール状態とされたまま内容物の充填工程まで搬送され、内容物が充填された後にトップシール15が施される。そして、内容物が充填された詰替パウチ10は、折り畳まれた状態の底部12が折り線12aのところで拡がることにより、詰替パウチ10が円錐状、又は角錐状となって、自立できるようになっている。

[0024] このとき、詰替パウチ10に充填された内容物が、胴部11の側面を形成する基材フィルムを内部から押圧することによって、詰替パウチ10の側縁を中央に引き寄せるように、詰替パウチ10の側縁から中央に向かう付勢力が働くが、これに伴って、胴部12の側面を形成する基材フィルムが撓み変形することにより、基材フィルムの表面には、底部12の中央側から頂部側のコーナー部に向かって稜線20が形成される。

[0025] 本実施形態における詰替パウチ10にあっては、図2に示すように、内容物が充填されて、上記のようにして基材フィルムの表面に稜線20が形成されるに際し、この稜線20が、ノズル部16の中心線Cに沿って誘導されるようにしてある。

なお、図2は、詰替パウチ10に内容物を充填した際に、基材フィルムの表面に稜線20が形成される代表的な例を示しており、詰替パウチ10の底部12側において、実際に稜線20が形成される位置は、詰替パウチ10の形状や、内容物の容量などによって異なってくる。

[0026] このように、基材フィルムの表面に形成される稜線20が、ノズル部16の中心線Cに沿って誘導されると、ノズル部16を形成する基材フィルムが、中心線Cに沿って外方に引っ張られる状態となる。このため、ノズル部16の先端部分19を切り取って開封したときに、ノズル部16に形成される注出口16aが、常に開いた状態となるようにする付勢力が、ノズル部16を形成する基材フィルムに作用する。その結果、ノズル部16に形成された注出口16aから内容物を取り出す際に、注出口16aが閉塞してしまうことがなく、最後まで安定した流れを保ちながら内容物を注出することができるようになる。

[0027] 本実施形態において、基材フィルムの表面に形成される稜線20を、ノズル部16の中心線Cに沿って誘導するには、ノズル部16の基部16bに稜線誘導部17を形成すればよい。この稜線誘導部17は、基材フィルムの表面に形成された稜線20が、稜線誘導部17を越えて形成されないように、稜線誘導部17と交差する基材フィルムの撓み変形を抑制して、稜線20が形成される方向を変えることができるものであればよく、例えば、基材フィルムを部分的に膨出させたり、折り癖をつけたりするなどの立体加工（エンボス加工など）を施すことによって形成することができる。

[0028] 図示する例において、稜線誘導部17は、基材フィルムを部分的に膨出させた水平

部17aと垂下部17bとからなっており、この水平部17aと垂下部17bとの交点に向かって稜線20が誘導される。

このような稜線誘導部17によって稜線20を誘導するにあたり、水平部17aは、詰替パウチ10の頂部とほぼ平行となるように形成するのが好ましく、垂下部17bは、詰替パウチ10の側縁とほぼ平行となるように形成するのが好ましい。したがって、水平部17aと垂下部17bとの交角α1は、好ましくは約90°となるが、ノズル部16の傾き角度θなどに応じて、水平部17aと垂下部17bのいずれか一方、又は両方を傾かせて、水平部17aと垂下部17bとの交角α1を60～120°の範囲で適宜調整することもできる。

[0029] また、ノズル部16に形成される注出口16aは、通常、ノズル部16を形成する基材フィルムが屈曲することによって開口する。このとき、ノズル部16の中心線C上に稜線20が誘導されれば、ノズル部16を形成する基材フィルムが中心線C上で屈曲しやすくなり、図5(a)に示すように、注出口16aが、ひし形(好ましくは正方形)に開口して、その開口面積を大きくすることができる。さらに、注出口16aがひし形に開口すると、注出口16aの縦方向の長さHと、横方向の長さWのバランスがよくなり、内容物が詰め替えられる他の容器の注入口に、ノズル部16を挿入し易くなる。

一方、図5(b)に示すように、基材フィルムが屈曲する位置が、ノズル部16の中心線C上から外れると、注出口16aがひし形に開口しなくなってしまい、ひし形に開口する場合に比べて、注出口16aが横方向に拡がり難くなり、注出口16aの開口面積が小さくなってしまうだけでなく、注出口16aの縦方向の長さHが長くなり、ノズル部16を他の容器の注入口に挿入し難くなってしまう。

[0030] 前述したように、稜線20は、水平部17aと垂下部17bとの接点に向かって誘導されるが、ノズル部16の中心線C上に稜線20を誘導し、これにより、ノズル部16を形成する基材フィルムを中心線C上で屈曲させて、注出口16aがひし形に開口し易くなるようにするために、本実施形態では、水平部17aと垂下部17bとの交点を、ノズル部16の中心線C上に位置させるのが好ましい。

[0031] このとき、稜線誘導部17は、ノズル部16の中心線Cを対称軸として対称に形成されているのが好ましく、このようにすることで、稜線20を、よりノズル部16の中心線C上

に誘導しやすくなるようになるが、ノズル部16の中心線Cに対する水平部17aの角度α2は、20～100°の範囲で、ノズル部の中心線Cに対する垂下部17bの角度α3は、20～100°の範囲で、それぞれ、ノズル部16の傾き角度θなどに応じて適宜調整することができる。

[0032] また、図示する例では、水平部17aと垂下部17bとの交点から、ノズル部16の中心線Cに沿って、ノズル部16の先端側に延びる延設部17cが形成されており、これによって、ノズル部16を形成する基材フィルムが、より中心線C上で屈曲し易くなるようにしてある。

[0033] また、図示する例において、延設部17cの周囲には、切取り線18を跨ぐ密着防止部17dが、ほぼ三角形状に形成されている。この密着防止部17dは、図4(a)に示すように、基材フィルムを膨出させて、ノズル部16を形成する基材フィルムどうしの密着を防止して、開封後のノズル部16に形成される注出口16aの閉塞を回避することに加え、図4(b)に示すように、注出口16aがより円形に近い形状に開口しやすくするために形成される。このようにして、注出口16aの開口形状を円形に近似させることにより、注出口16aの開口面積をより大きくすることができるとともに、内容物が詰め替えられる他の容器の注入口へのノズル部16の挿入が、より容易となるようにすることができる。

なお、図4は、図3中矢印方向から注出口16aを見た説明図であり、図4(a)は注出口16aが開口する前の状態を示している。また、図4(b)は、注出口16aが開口した状態を示している。

[0034] このように、本実施形態によれば、フィルム基材の表面に形成される稜線20を、ノズル部16の中心線Cに沿って誘導するという非常に簡易な構造により、内容物を取り出す際の注出口16aの閉塞を有効に回避することができる。

また、稜線20を誘導する稜線誘導部17は、稜線誘導部17と交差する基材フィルムの撓み変形を抑制して、稜線20が形成される方向を変えることができるものであればよく、箱詰めされた状態で押し潰されたとしても、その機能が損なわれるおそれも少ない。

[0035] 以上のような本実施形態の詰替パウチ10において、使用する基材フィルム(軟包

材）の材料としては特に制限はない。基材フィルムを構成するのに適した樹脂材料としては、例えば、結晶性ポリプロピレン，結晶性プロピレン－エチレン共重合体，結晶性ポリブテン－１，結晶性ポリ４－メチルペンテン－１，低－，中－，或いは高密度ポリエチレン，エチレン－酢酸ビニル共重合体（EVA），エチレン－アクリル酸エチル共重合体（EEA），イオン架橋オレフィン共重合体（アイオノマー）等のポリオレフィン類；ポリスチレン，スチレン－ブタジエン共重合体等の芳香族ビニル共重合体；ポリ塩化ビニル，塩化ビニリデン樹脂等のハロゲン化ビニル重合体；アクリロニトリル－スチレン共重合体，アクリロニトリル－スチレン－ブタジエン共重合体の如きニトリル重合体；ナイロン６，ナイロン６６，パラまたはメタキシリレンアジパミドの如きポリアミド類；ポリエチレンテレフタレート，ポリテトラメチレンテレフタレート等のポリエステル類；各種ポリカーボネート；ポリオキシメチレン等のポリアセタール類等の熱可塑性樹脂等を挙げることができる。また、これらの材料からなる軟包材は、未延伸、一軸延伸、あるいは二軸延伸して用いることができる。

[0036] さらに、詰替パウチ１０に使用する基材フィルムは、これらの基材フィルムを単層で、或いは、二種以上を積層して構成することができ、また、これらの基材フィルムの一種、あるいは、二種以上と、アルミニウム等の金属箔、金属又は金属酸化物の蒸着フィルム，紙、セロファン等を貼合わせて構成することもできる。好ましい基材フィルムとしては、例えば、延伸ナイロンフィルムを外層とし、低密度ポリエチレン、ポリプロピレン等のポリオレフィンフィルムを内層とする二層構成、延伸ポリエステルフィルムを外層とし、ポリオレフィンフィルムを内層とする二層構成、及びこれらの内、外層フィルム間にアルミニウム等の金属箔を積層した三層構成のフィルム等が挙げられ、これらの積層フィルムの製造に際しては、各層間に必要に応じて接着剤、アンカー剤を介在させることもできる。

[0037] そして、上記基材フィルムの層構成は、詰替パウチ１０に充填する内容物の性状に応じて選択され、例えば、詰替洗剤用の詰替パウチのように低コストが要求される場合は、二層構成の積層フィルムを使用し、調味料の詰替パウチのように保存性が要求される場合は、アルミニウム箔を含む三層構成以上の積層フィルムを使用すれば良い。

[0038] また、本実施形態の詰替パウチ10において、ノズル部16に形成する切取線18は、例えば、光学反射式のレーザーマーカーを使用して、基材フィルムの表面に溝加工を施すことにより形成することができる。光学反射式のレーザーマーカーは、ミラーの光軸(角度)を操作することによってレーザーの焦点を移動させることができ、ミラーの光軸(角度)操作により複雑な模様やパターンを容易に加工することができる。レーザーとしては、樹脂フィルムの種類に応じた選択的な加工が可能となる炭酸ガスレーザを用いるのが好ましい。

[0039] このとき、切取り線18は、一本の連続する溝や、一本の破線状の溝により形成するのではなく、例えば、連続する複数(図示する例では五つ)の溝を並列させた溝の集合として形成するのが好ましい。これにより、ノズル部16の開封性や、開封時における開封方向の安定性が向上し、ノズル部16の先端部分19を指で切り取って容易に所定の形状の注出口16aを形成することが可能となる。

なお、このような切取り線18には、本出願人が特開2003－94532号で提案した易開封加工を適用することができる。

[0040] 以上、本発明について、好ましい実施形態を示して説明したが、本発明は、前述した実施形態にのみ限定されるものではなく、本発明の範囲で種々の変更実施が可能であることは言うまでもない。

[0041] 例えば、前述した実施形態では、ノズル部16が直線的に突出して形成された例を挙げたが、ノズル部16の形状や寸法は、充填される内容物の性状、詰替パウチ10の寸法などに応じて適宜設定することができ、必要に応じて、一方の側縁、又は両側縁を湾曲させた形状とすることもできる。

[0042] また、稜線誘導部17の具体的な形状も、基材フィルムに形成される稜線20を誘導することができれば特に限定されない。例えば、図6(a)に示すように、水平部17aと垂下部17bだけとして、延設部17cや、密着防止部17dは、適宜省略することもできる。また、延設部17cや、密着防止部17dの具体的な形状も特に制限されず、例えば、図6(b)～(d)に示すような種々の形状を採用することができる。また、水平部17aや垂下部17bは直線状の形状とするに限らず、特に図示しないが、湾曲させた形状とすることもできる。

産業上の利用可能性

[0043] 以上説明したように、本発明に係る詰替パウチは、洗剤、漂白剤、柔軟剤、洗濯糊、シャンプー、リンス等の詰替用容器などとして好適に用いられる。

請求の範囲

[1] 内容物を取り出すためのノズル部を備えるように、軟包材からなる基材フィルムを製袋してなる詰替パウチであって、

充填された内容物により前記基材フィルムが内部から押圧されることによって、前記基材フィルムの表面に形成される稜線が、

前記ノズル部の中心線に沿った方向に導かれるように、

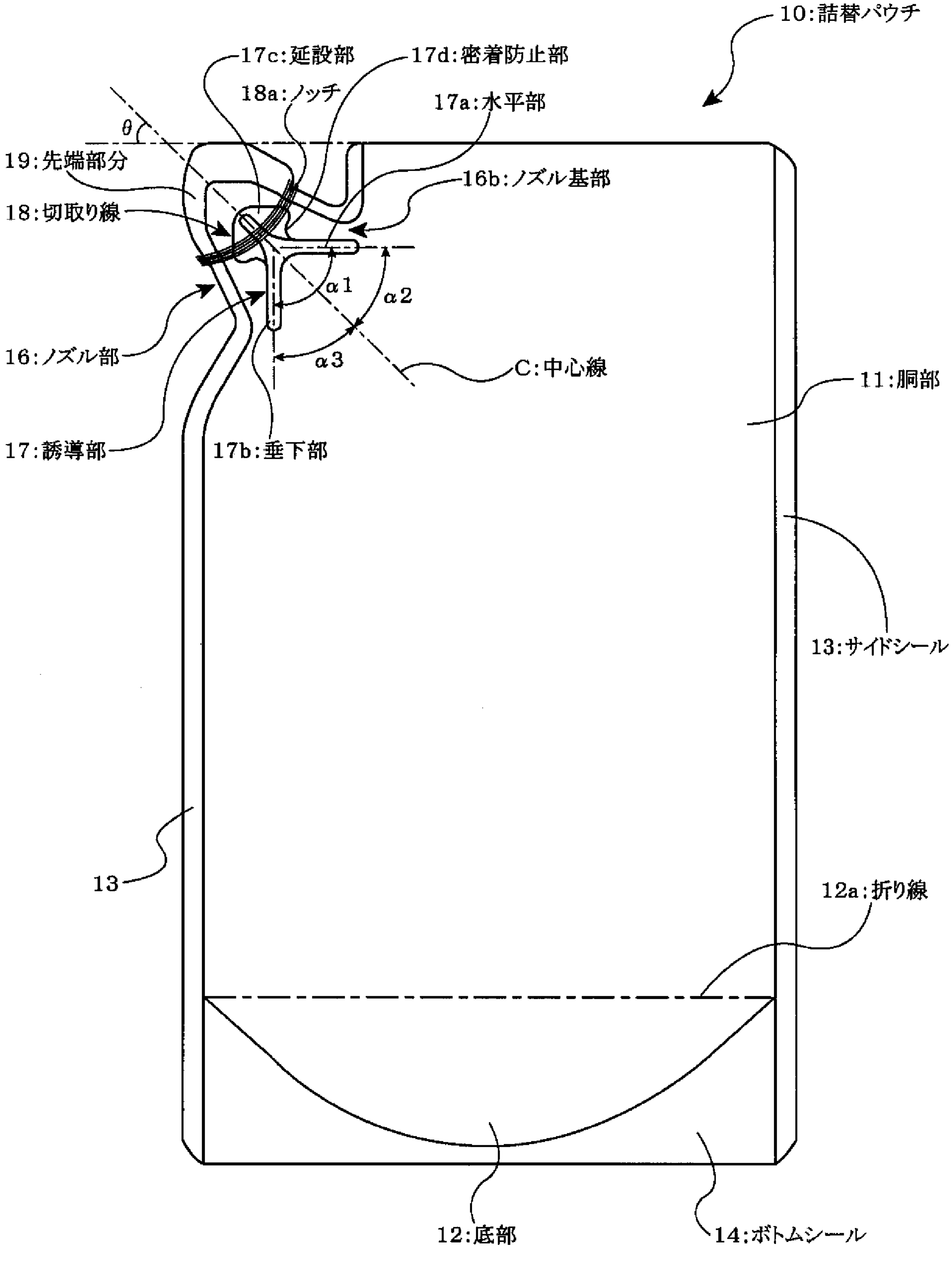
前記ノズル部の基部に稜線誘導部を設けたことを特徴とする詰替パウチ。

[2] 前記稜線誘導部が、前記基材フィルムに立体加工を施すことによって形成された、前記ノズル部の中心線上で接する水平部と垂下部とを備えている請求項1に記載の詰替パウチ。

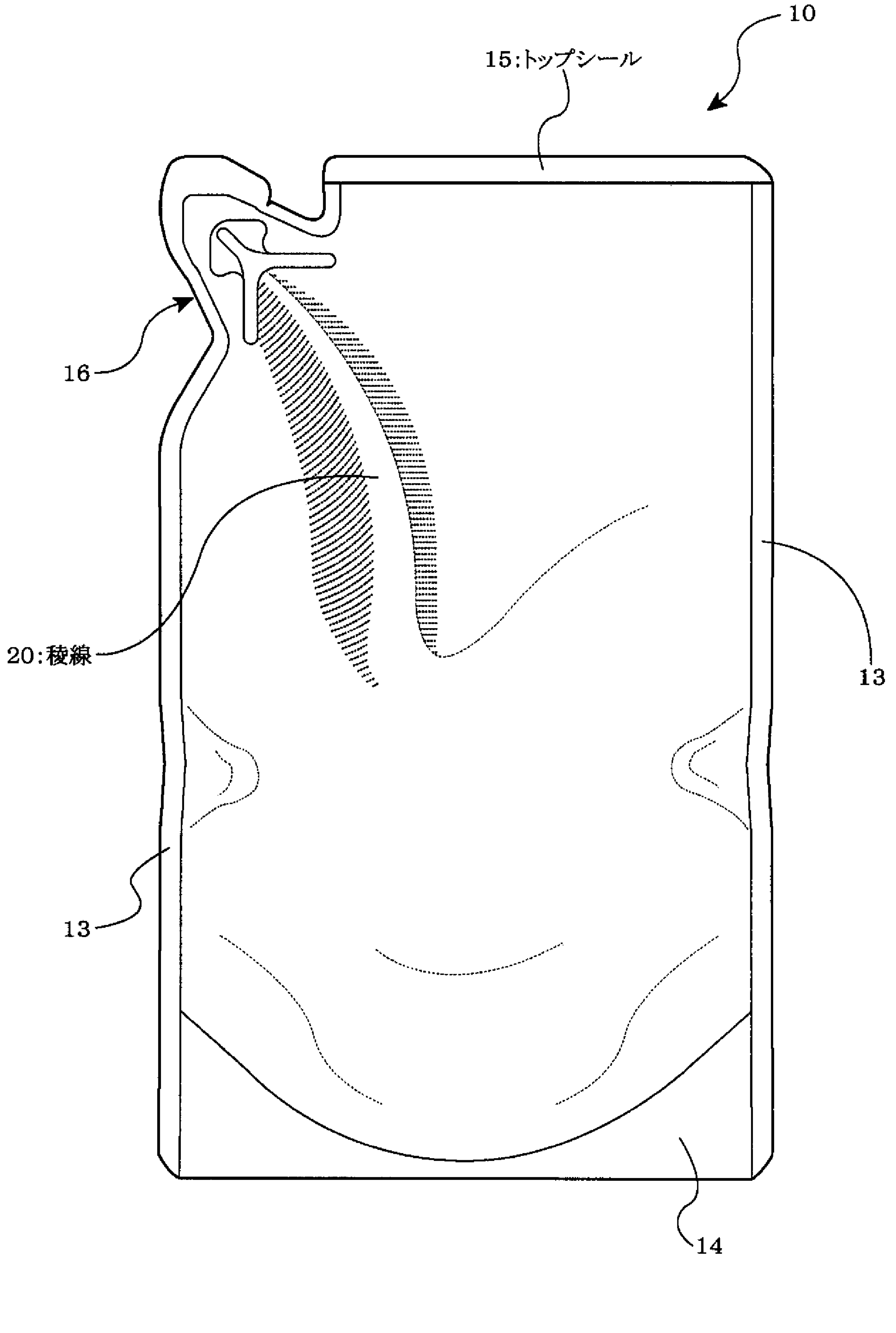
[3] 前記稜線誘導部が、前記ノズル部の中心線に沿って、前記水平部と前記垂下部との接点から前記ノズル部の先端側に延びる延設部を有している請求項2に記載の詰替パウチ。

[4] 前記ノズル部における前記基材フィルムの対向面の密着を妨げる密着防止部が、前記延設部の周囲に形成されている請求項3に記載の詰替パウチ。

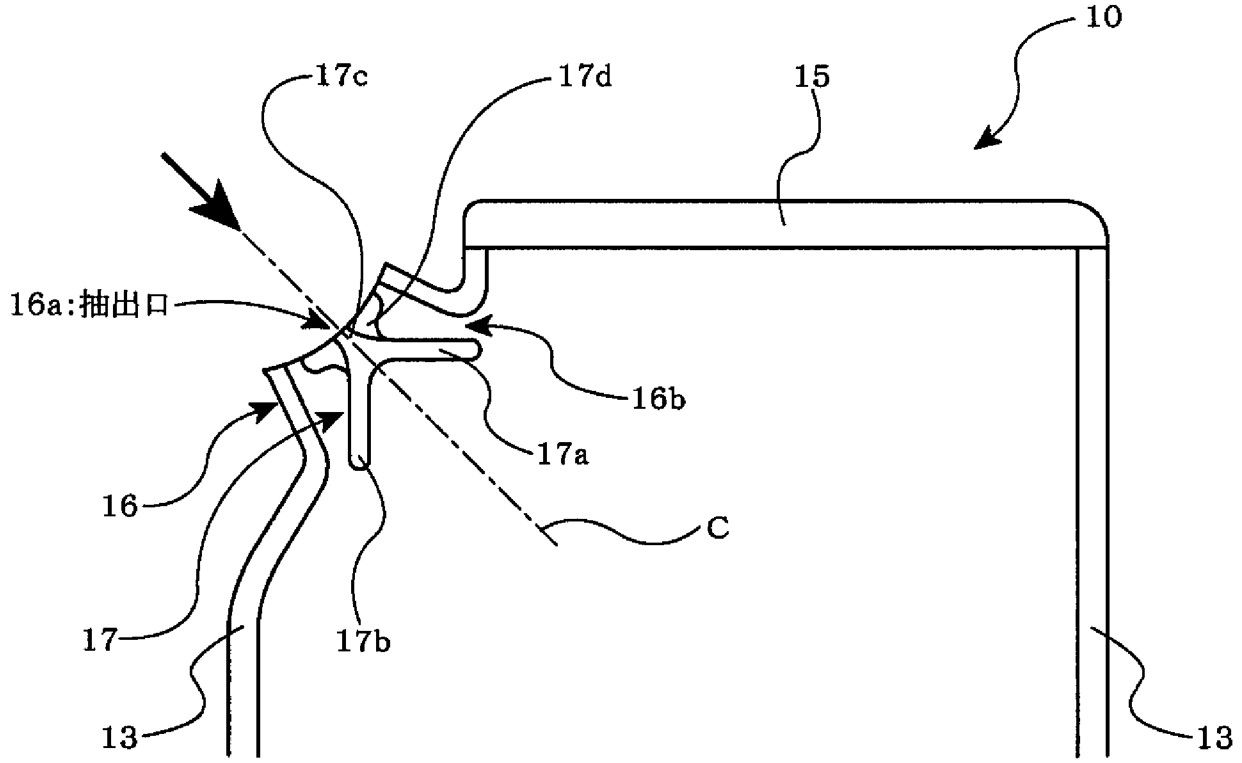
[図1]


10:詰替パウチ
17c:延設部
17d:密着防止部
18a:ノッチ
17a:水平部
θ
19:先端部分
16b:ノズル基部
18:切取り線
α1
α2
16:ノズル部
α3
C:中心線
11:胴部
17:誘導部
17b:垂下部
13:サイドシール
13
12a:折り線
12:底部
14:ボトムシール

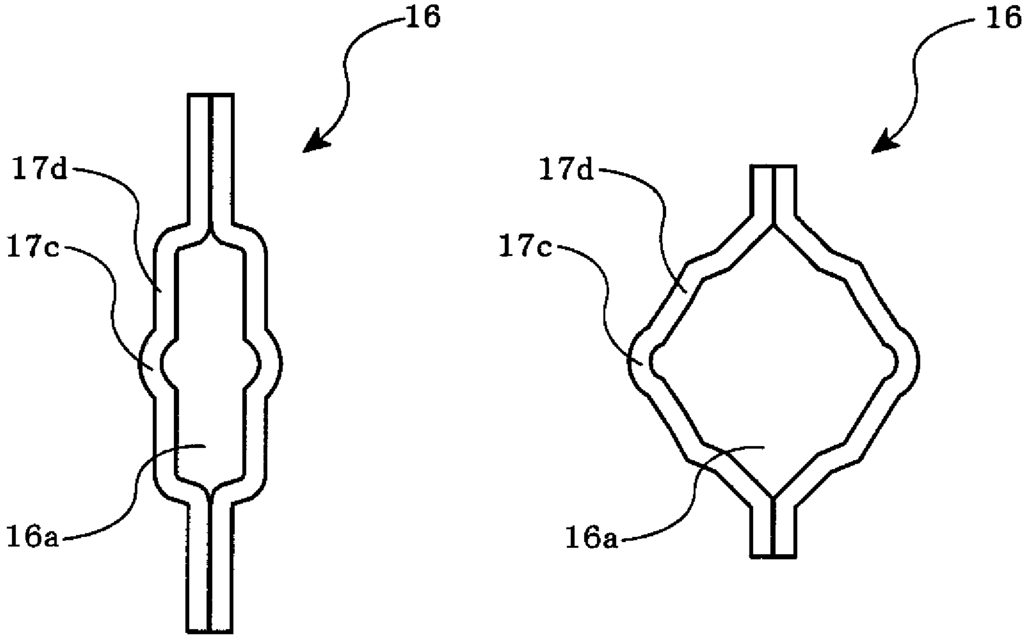
[図2]



[図3]

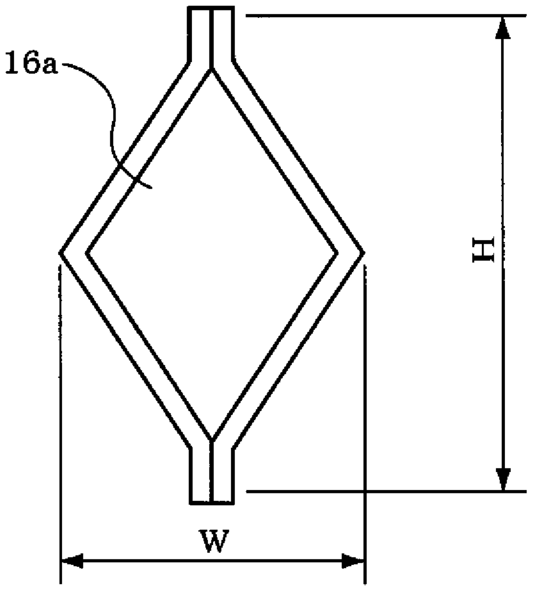

10
15
17c
17d
16a:抽出口
16b
17a
16
17
17b
C
13
13

[図4]

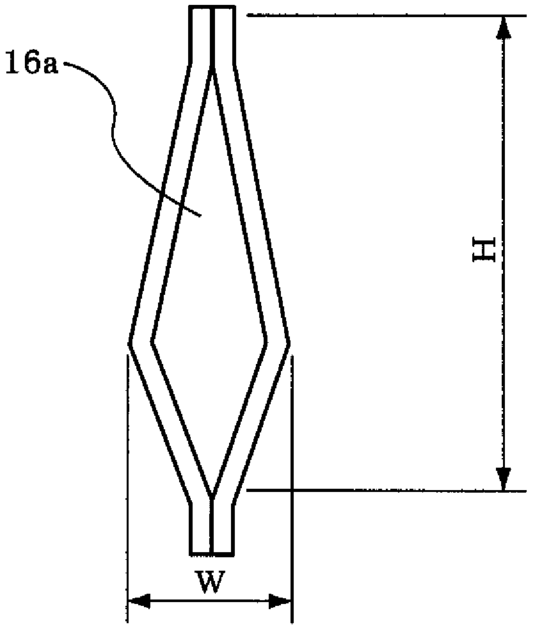

16
17d
17c
16a
16
17d
17c
16a

[図5]

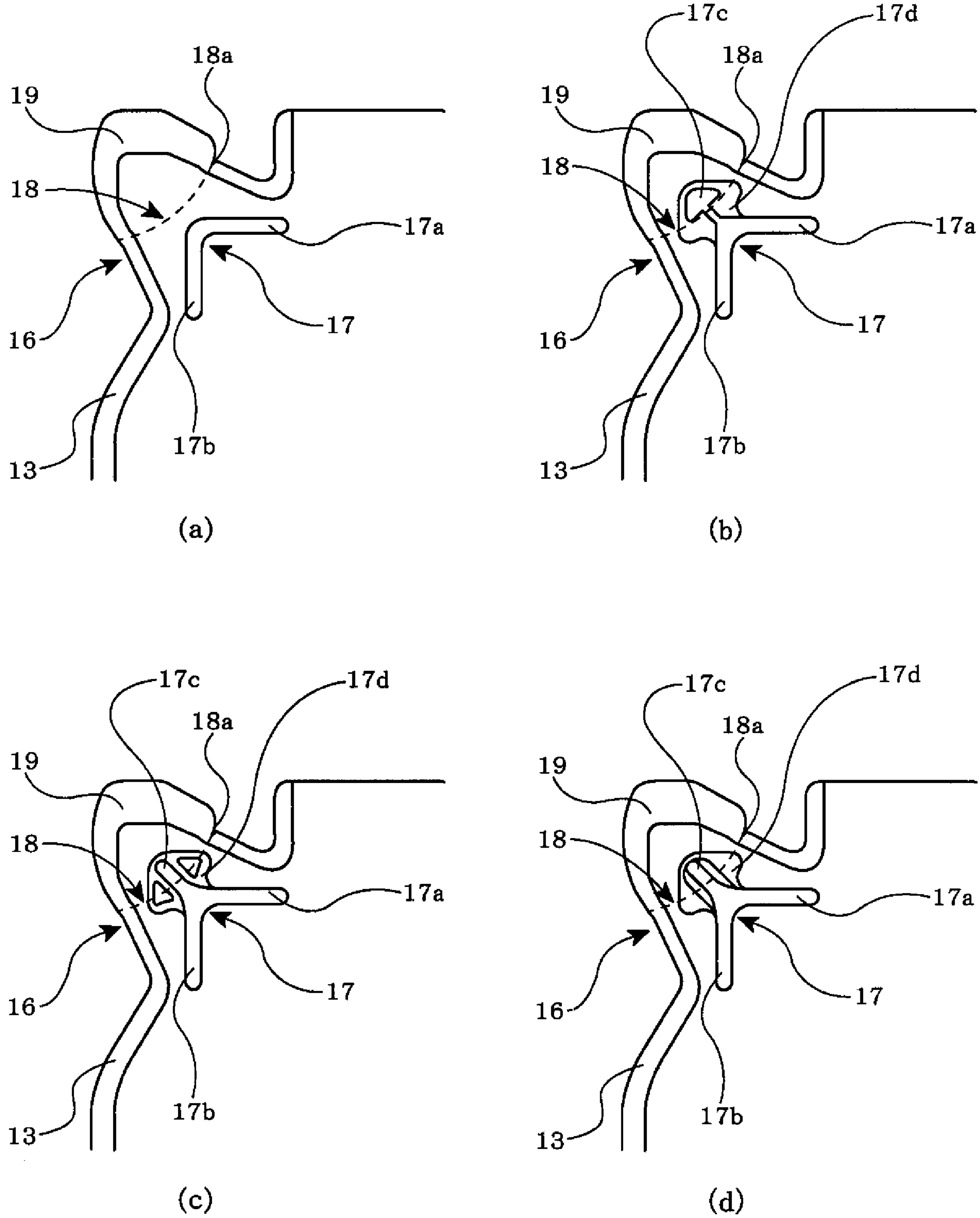
(a)



(b)



[図6]


19
18a
18
17a
17
16
17b
13
(a)
17c
17d
19
18a
18
17a
16
17
17b
13
(b)
17c
17d
18a
19
18
17a
16
17
17b
13
(c)
17c
17d
18a
19
18
17a
16
17
17b
13
(d)

INTERNATIONAL SEARCH REPORT

International application No.
PCT/JP2006/312219

A. CLASSIFICATION OF SUBJECT MATTER
B65D33/38(2006.01)i

According to International Patent Classification (IPC) or to both national classification and IPC

B. FIELDS SEARCHED

Minimum documentation searched (classification system followed by classification symbols)
B65D33/38

Documentation searched other than minimum documentation to the extent that such documents are included in the fields searched

Jitsuyo Shinan Koho	1922-1996	Jitsuyo Shinan Toroku Koho	1996-2006
Kokai Jitsuyo Shinan Koho	1971-2006	Toroku Jitsuyo Shinan Koho	1994-2006

Electronic data base consulted during the international search (name of data base and, where practicable, search terms used)

C. DOCUMENTS CONSIDERED TO BE RELEVANT

Category*	Citation of document, with indication, where appropriate, of the relevant passages	Relevant to claim No.
X	JP 11-314652 A (Toppan Printing Co., Ltd.), 16 November, 1999 (16.11.99), Par. Nos. [0005] to [0008]; Figs. 1 to 4 (Family: none)	1-4

☐ Further documents are listed in the continuation of Box C.

☐ See patent family annex.

* Special categories of cited documents:
"A" document defining the general state of the art which is not considered to be of particular relevance
"E" earlier application or patent but published on or after the international filing date
"L" document which may throw doubts on priority claim(s) or which is cited to establish the publication date of another citation or other special reason (as specified)
"O" document referring to an oral disclosure, use, exhibition or other means
"P" document published prior to the international filing date but later than the priority date claimed

"T" later document published after the international filing date or priority date and not in conflict with the application but cited to understand the principle or theory underlying the invention
"X" document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered novel or cannot be considered to involve an inventive step when the document is taken alone
"Y" document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered to involve an inventive step when the document is combined with one or more other such documents, such combination being obvious to a person skilled in the art
"&" document member of the same patent family

Date of the actual completion of the international search
24 August, 2006 (24.08.06)

Date of mailing of the international search report
05 September, 2006 (05.09.06)

Name and mailing address of the ISA/
Japanese Patent Office

Facsimile No.

Authorized officer

Telephone No.

国際調査報告

国際出願番号　ＰＣＴ／ＪＰ２００６／３１２２１９

Ａ．　発明の属する分野の分類（国際特許分類（ＩＰＣ））

Int.Cl.　B65D33/38(2006.01)i

Ｂ．　調査を行った分野

調査を行った最小限資料（国際特許分類（ＩＰＣ））

Int.Cl.　B65D33/38

最小限資料以外の資料で調査を行った分野に含まれるもの

日本国実用新案公報	１９２２－１９９６年
日本国公開実用新案公報	１９７１－２００６年
日本国実用新案登録公報	１９９６－２００６年
日本国登録実用新案公報	１９９４－２００６年

国際調査で使用した電子データベース（データベースの名称、調査に使用した用語）

Ｃ．　関連すると認められる文献

引用文献のカテゴリー＊	引用文献名　及び一部の箇所が関連するときは、その関連する箇所の表示	関連する請求の範囲の番号
X	ＪＰ　１１－３１４６５２　Ａ（凸版印刷株式会社）１９９９.１１.１６，段落番号【０００５】－【０００８】，第１－４図　（ファミリーなし）	１－４

☐　Ｃ欄の続きにも文献が列挙されている。　　☐　パテントファミリーに関する別紙を参照。

＊　引用文献のカテゴリー

「Ａ」特に関連のある文献ではなく、一般的技術水準を示すもの

「Ｅ」国際出願日前の出願または特許であるが、国際出願日以後に公表されたもの

「Ｌ」優先権主張に疑義を提起する文献又は他の文献の発行日若しくは他の特別な理由を確立するために引用する文献（理由を付す）

「Ｏ」口頭による開示、使用、展示等に言及する文献

「Ｐ」国際出願日前で、かつ優先権の主張の基礎となる出願の日の後に公表された文献

「Ｔ」国際出願日又は優先日後に公表された文献であって出願と矛盾するものではなく、発明の原理又は理論の理解のために引用するもの

「Ｘ」特に関連のある文献であって、当該文献のみで発明の新規性又は進歩性がないと考えられるもの

「Ｙ」特に関連のある文献であって、当該文献と他の１以上の文献との、当業者にとって自明である組合せによって進歩性がないと考えられるもの

「＆」同一パテントファミリー文献

国際調査を完了した日	国際調査報告の発送日
２４．０８．２００６	０５．０９．２００６

国際調査機関の名称及びあて先
日本国特許庁（ＩＳＡ／ＪＰ）
郵便番号１００－８９１５
東京都千代田区霞が関三丁目４番３号

特許庁審査官（権限のある職員）　3N　3318
渡邊　真
電話番号　０３－３５８１－１１０１　内線　３３６１