

(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2011-126571

(P2011-126571A)

(43) 公開日 平成23年6月30日(2011.6.30)

(51) Int.Cl.	F I	テーマコード (参考)
B 6 5 D 33/00 (2006.01)	B 6 5 D 33/00	Z
B 6 5 D 33/14 (2006.01)	B 6 5 D 33/00	C
	B 6 5 D 33/14	A

審査請求 有 請求項の数 4 O L (全 12 頁)

(21) 出願番号	特願2009-286651 (P2009-286651)	(71) 出願人	390036629
(22) 出願日	平成21年12月17日 (2009.12.17)		株式会社ヤマガタグラビヤ
(11) 特許番号	特許第4527195号 (P4527195)		大阪府八尾市若林町2丁目9番地
(45) 特許公報発行日	平成22年8月18日 (2010.8.18)	(74) 代理人	100075351
			弁理士 内山 充
		(72) 発明者	山形 勇仁
			大阪府八尾市若林町2丁目9番地 株式
			会社ヤマガタグラビヤ内
		Fターム(参考)	3E064 AA05 BA26 BA30 EA02 EA06
			FA01 HA06 HB03 HF02 HG01
			HG05 HL04 HM02 HN05 HN62

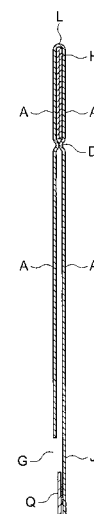
(54) 【発明の名称】 商品包装袋

(57) 【要約】 (修正有)

【課題】商品包装袋に印刷する収納商品に関する必要な印刷情報が少ない場合等、特に多品種で小ロット商品の商品包装袋の場合に、商品包装袋の製造に用いる長尺のロール巻き印刷フィルムでの印刷効率を向上させ、商品包装袋の製造原価に占める印刷経費を低減できる商品包装袋を提供する。

【解決手段】1枚の無印刷熱可塑性樹脂フィルムA上縁Lに対応する位置で折り曲げ、上縁Lの折り目部の下方を該上縁Lと平行する水平熱シールDで区切ってヘッダー部を形成した商品包装袋で、前記ヘッダー部Bの内側に、印刷面を外側にして半折された印刷フィルム芯材Hが、折り目を無印刷熱可塑性樹脂フィルムのヘッダー部上縁Lの折り目の内側に密着させた状態で収納されてなり、かつ、無印刷熱可塑性樹脂フィルムのヘッダー部の両側縁と内側の半折印刷フィルム芯材Hの両側縁がヘッダー部側縁F上において4枚同時に一体的に溶着固定する。

【選択図】 図2



【特許請求の範囲】

【請求項 1】

1 枚の無印刷、ベタ印刷若しくは反復柄模様印刷の熱可塑性樹脂フィルム A を袋体のヘッダー部 B の上縁 L に対応する位置で折り曲げてなる重合フィルムであって、該重合フィルムの上縁 L の折り目部の下方を該上縁 L と平行する水平熱シールド D で区切ってヘッダー部 B が上部に形成されてなり、該重合フィルムの左右両側縁を溶着して溶着下部を袋体部側縁 E とし、溶着上部をヘッダー部側縁 F として形成し、重合フィルムの下方を開口部 G とする商品包装袋において、前記水平熱シールド D で区切って形成されたヘッダー部 B の内側に、印刷面を外側にして半折された半折印刷フィルム芯材 H が、該半折印刷フィルム芯材 H の折り目を無印刷、ベタ印刷若しくは反復柄模様印刷の熱可塑性樹脂フィルムのヘッダー部の上縁 L の折り目の内側に密着させた状態で収納されてなり、かつ、無印刷、ベタ印刷若しくは反復柄模様印刷の熱可塑性樹脂フィルムのヘッダー部の両側縁と内側の半折印刷フィルム芯材 H の両側縁がヘッダー部側縁 F 上において 4 枚同時に一体的に溶着固定されていることを特徴とする商品包装袋。

10

【請求項 2】

1 枚の長方形無印刷、ベタ印刷若しくは反復柄模様印刷の熱可塑性樹脂フィルム A を袋体の底部 M に対応する位置で長方形の中央をずらして折り曲げてなる長方形重合フィルムであって、重合フィルムの長さが長い方のフィルムの先端をヘッダー部 B の上縁 L に対応する位置で折り返されて、折り返されたフィルムの先端部を上縁 L に平行な水平熱シールド D によって重合フィルム 2 枚を溶着固定してヘッダー部 B が形成されてなり、前記重合フィルムの左右両側縁を溶着して、溶着下部を袋体部側縁 E とし、溶着上部をヘッダー部側縁 F として形成し、重合フィルムの長さが短い方の先端縁 P と、ヘッダー部の下縁 K との間を開口部 G とする商品包装袋において、前記水平熱シールド D で区切って形成されたヘッダー部 B の内側に、印刷面を外側にして半折された半折印刷フィルム芯材 H が、該半折印刷フィルム芯材 H の折り目を無印刷、ベタ印刷若しくは反復柄模様印刷の熱可塑性樹脂フィルムのヘッダー部上縁 L の折り目の内側に密着させた状態で収納されてなり、かつ、無印刷、ベタ印刷若しくは反復柄模様印刷の熱可塑性樹脂フィルムのヘッダー部の両側縁と内側の半折印刷フィルム芯材 H の両側縁がヘッダー部側縁 F 上において 4 枚同時に一体的に溶着固定されていることを特徴とする商品包装袋。

20

【請求項 3】

長尺の幅広の帯状フィルムを印刷工程に送り出して、幅広の帯状フィルム幅方向を複数列に区分して、各列毎に、所定の袋体の幅の繰り返し間隔をあけて、ヘッダー部の表側又は裏側にそれぞれ表示されるべき反復繰り返しパターンを並列的に印刷施工して、ロール状に幅広の帯状フィルムを巻き取る工程において、各列の反復繰り返しパターンは各列の中心線によって、ヘッダー部の表側又は裏側にそれぞれ表示されるべき反復繰り返しパターンが区切られている数列の印刷模様を有するロール巻き状の印刷フィルム芯材を製造して、次に、ロール巻き状の幅広印刷フィルムを各印刷模様の列毎にロール巻き状のままで切断して、各列の単一の印刷模様を有するロール巻き状の印刷フィルム芯材を各列毎に分離して、該単一の印刷模様を有するロール巻き状の印刷フィルム芯材を中心線で半折して、請求項 1 又は請求項 2 記載のヘッダー部 B の内側に収納する半折印刷フィルム芯材 H として用いる請求項 1 又は請求項 2 記載の商品包装袋。

30

40

【請求項 4】

文字を含む反復繰り返しパターンの印刷が、長尺幅広の熱可塑性樹脂フィルムに施工されたベタ地印刷の上に印刷されたものである請求項 3 記載の商品包装袋。

【請求項 5】

該商品包装袋の商品を入れる包装袋部に空気孔を有し、野菜類の包装に用いる請求項 1 ~ 4 のいずれか記載の商品包装袋。

【発明の詳細な説明】

【技術分野】

【0001】

50

本発明は、小物商品のプラスチックフィルム製商品包装袋に関する。さらに詳しくは、本発明は、多品種小ロットの商品の包装に適した商品包装袋に関する。

【背景技術】

【0002】

従来より、比較的安価な小物商品の販売は、ヘッダー付きプラスチック製商品包装袋に包装して運送され、小売店で陳列販売されている。

通常、ヘッダー付きプラスチック製商品包装袋は、商品の名称、品質、使用方法等の収納商品に関する情報が、袋体フィルム及びヘッダー部の両方に印刷されている。

そして、ヘッダー部の印刷も、ヘッダー部の芯材に印刷することはなく、袋体部のフィルムから連続しているヘッダー部の外側のフィルムに印刷している。その理由は、商品包装袋を連続製造工程で製造する場合に、原材料のヘッダー部の芯材と袋体フィルムの両方に印刷を施工すると、ヘッダー部の印刷と袋体部の印刷のパターンがずれるのを防止することが困難になるからである。

一般に、プラスチック製商品包装袋は、連続製造工程で製造され、安価に製造できるのが特徴である。

そして、ヘッダー付き商品包装袋の連続製造工程においては、長尺の商品包装袋の高さの約2倍の幅の帯状フィルムを、連続的に印刷して、印刷された帯状印刷フィルムを一旦ロール巻き状にして用意する。商品包装袋においては、収納商品の情報の印刷は必須の要件であり、袋体部面及びヘッダー部面の印刷は、上述の理由によって、全て、原材料の帯状フィルムに印刷される。

商品包装袋の連続製造方法では、ロール巻き印刷帯状フィルムを、商品包装袋の連続製造工程の折り曲げ工程に送り出し、これを連続的に折り曲げて帯状重合フィルムを形成し、該帯状重合フィルムの上縁の折り目の内側に、無地白色ヘッダー芯材テープを連続的に挟み込みながら、ヘッダー芯材テープの下縁を熱シールで区切ってヘッダー部を形成し、次いで、帯状重合フィルムをワンピッチ移動に切り替えて溶断工程に移送し、袋体の側縁を溶断分離して、商品包装袋を連続的に製造する。

商品包装袋の製造において、収納する商品によっては、商品に関する情報が少なく、例えば、商品の名前と製造元の名前のみで十分な場合などは、ヘッダー部の面積があれば、商品に関する必要な情報の印刷が可能である。

しかし、このような印刷情報が少ない場合でも、商品包装袋の連続製造方法においては、商品包装袋の高さの約2倍の幅の幅広帯状フィルムのヘッダー部に重なる部分の幅だけ印刷されて、フィルム幅の大部分は、無地のままの印刷を施工した帯状印刷フィルムを一旦ロール巻き状にして用意する必要がある。無地部分が大部分の印刷フィルムを、印刷工程にかけて、一部印刷帯状フィルムのロール巻きを製造して保存することは、非常に印刷効率の悪い印刷工程となる。

また、多品種で、小ロットの商品の商品包装袋を使用する場合に、商品の種類ごとに、商品包装袋の高さの約2倍の幅の帯状フィルムを印刷して、商品のロット毎に、多数の種類のロール状の帯状印刷フィルムを在庫として保存しなければならないという印刷経費が嵩む問題が生じる。

【先行技術文献】

【特許文献】

【0003】

【特許文献1】特開2008-254776号公報

【発明の概要】

【発明が解決しようとする課題】

【0004】

本願発明は、商品包装袋に印刷する収納商品に関する必要な印刷情報が少ない場合等、特に多品種で、小ロットの商品の商品包装袋の場合に、商品包装袋の製造に用いる長尺のロール巻き印刷フィルムの印刷効率を向上させ、商品包装袋の製造原価に占める印刷経費を低減することを目的とする。

【課題を解決するための手段】

【0005】

本発明者は、袋体の印刷情報が少ない場合、特に多品種小ロットの商品の商品包装袋の場合において、印刷情報の印刷面をヘッダー部の面のみに限定して、商品包装袋の袋体部には無印刷又は反復柄模様印刷のフィルムを用い、商品包装袋のヘッダー部に、ヘッダー幅の2倍幅の印刷フィルムを二つ折りにした半折印刷フィルム芯材を挿入した構造の商品包装袋にすることによって、袋体部の材料となる幅広のフィルムを無印刷、ベタ印刷若しくは反復柄模様印刷の帯状フィルムをそのまま製造工程に使用できる。そのため、従来の袋体用の幅広帯状フィルムの無印刷部分若しくは反復柄模様印刷部分の大部分の印刷工程は不要となり、替わりに、ヘッダー幅の2倍の細幅の印刷フィルム芯材だけを効率的に印刷することで、商品包装袋の印刷効率を顕著に向上させることを見出し、この知見に基づき本発明を完成するにいたった。

10

すなわち、本発明は、

(1) 1枚の無印刷、ベタ印刷若しくは反復柄模様印刷の熱可塑性樹脂フィルムAを袋体のヘッダー部Bの上縁Lに対応する位置で折り曲げてなる重合フィルムであって、該重合フィルムの上縁Lの折り目部の下方を該上縁Lと平行する水平熱シールドDで区切ってヘッダー部Bが上部に形成されてなり、該重合フィルムの左右両側縁を溶着して溶着下部を袋体部側縁Eとし、溶着上部をヘッダー部側縁Fとして形成し、重合フィルムをの下方を開口部Gとする商品包装袋において、前記水平熱シールドDで区切って形成されたヘッダー部Bの内側に、印刷面を外側にして半折された半折印刷フィルム芯材Hが、該半折印刷フィルム芯材Hの折り目を無印刷、ベタ印刷若しくは反復柄模様印刷の熱可塑性樹脂フィルムのヘッダー部の上縁Lの折り目の内側に密着させた状態で収納されてなり、かつ、無印刷、ベタ印刷若しくは反復柄模様印刷の熱可塑性樹脂フィルムのヘッダー部の両側縁と内側の半折印刷フィルム芯材Hの両側縁がヘッダー部側縁F上において4枚同時に一体的に溶着固定されていることを特徴とする商品包装袋、

20

(2) 1枚の長方形無印刷、ベタ印刷若しくは反復柄模様印刷の熱可塑性樹脂フィルムAを袋体の底部Mに対応する位置で長方形の中央をずらして折り曲げてなる長方形重合フィルムであって、重合フィルムの長さが長い方のフィルムの先端をヘッダー部Bの上縁Lに対応する位置で折り返されて、折り返されたフィルムの先端部を上縁Lに平行な水平熱シールドDによって重合フィルム2枚を溶着固定してヘッダー部Bが形成されてなり、前記重合フィルムの左右両側縁を溶着して、溶着下部を袋体部側縁Eとし、溶着上部をヘッダー部側縁Fとして形成し、重合フィルムの長さが短い方の先端縁Pと、ヘッダー部の下縁Kとの間を開口部Gとする商品包装袋において、前記水平熱シールドDで区切って形成されたヘッダー部Bの内側に、印刷面を外側にして半折された半折印刷フィルム芯材Hが、該半折印刷フィルム芯材Hの折り目を無印刷、ベタ印刷若しくは反復柄模様印刷の熱可塑性樹脂フィルムのヘッダー部上縁Lの折り目の内側に密着させた状態で収納されてなり、かつ、無印刷、ベタ印刷若しくは反復柄模様印刷の熱可塑性樹脂フィルムのヘッダー部の両側縁と内側の半折印刷フィルム芯材Hの両側縁がヘッダー部側縁F上において4枚同時に一体的に溶着固定されていることを特徴とする商品包装袋、

30

(3) 長尺の幅広の帯状フィルムを印刷工程に送り出して、幅広の帯状フィルム幅方向を複数列に区分して、各列毎に、所定の袋体の幅の繰り返し間隔をあけて、ヘッダー部の表側又は裏側にそれぞれ表示されるべき反復繰り返しパターンを並列的に印刷施工して、ロール状に幅広の帯状フィルムを巻き取る工程において、各列の反復繰り返しパターンは各列の中心線によって、ヘッダー部の表側又は裏側にそれぞれ表示されるべき反復繰り返しパターンが区切られている数列の印刷模様を有するロール巻き状の印刷フィルム芯材を製造して、次に、ロール巻き状の幅広印刷フィルムを各印刷模様の列毎にロール巻き状のまま切断して、各列の単一の印刷模様を有するロール巻き状の印刷フィルム芯材を各列毎に分離して、該単一の印刷模様を有するロール巻き状の印刷フィルム芯材を中心線で半折して、第(1)項又は第(2)項記載のヘッダー部Bの内側に収納する半折印刷フィルム芯材Hとして用いる第(1)項又は第(2)項記載の商品包装袋、

40

50

(4) 文字を含む反復繰り返しパターンの印刷が、長尺幅広の熱可塑性樹脂フィルムに施工されたベタ地印刷の上に印刷されたものである第(3)項記載の商品包装袋、及び、
(5) 該商品包装袋の商品を入れる包装袋部に空気孔を有し、野菜類の包装に用いる第(1)~(4)項のいずれか記載の商品包装袋、
を提供するものである。

【発明の効果】

【0006】

本発明による商品包装袋は、多品種で、小ロットの商品の商品包装袋ヘッダー部の表示の印刷を効率的に施工することができる。

また、ヘッダー部の面積だけでは、必要情報が印刷できない場合は、印刷シートを袋体に挿入するなどして、ヘッダー部には、商品名と会社名のみにして、本発明の商品包装袋を適用することができる。

また、本発明の商品包装袋に用いる半折印刷フィルム芯材Hを、幅広の帯状フィルム幅方向を複数列に区分して印刷したロール巻き印刷フィルムをスライスして印刷フィルム芯材Hのロール巻きを作成する方法を併用することによって、1回の印刷工程の作業だけで、多数のヘッダー部の印刷が可能になるとともに、この複数列の印刷のパターンを小ロットの商品に応じて、互いに異なる印刷列にすることができる。さらに、小ロットに対応して、少量の印刷パターンをロール巻き印刷フィルムを容易に作成することができる。

この場合は、同一の商品包装袋の製造工程において、印刷フィルム芯材Hのロール巻きを、他の印刷フィルム芯材Hのロール巻きに取り替えるだけで、他のロットの商品包装袋の製造に切り替えることができる。

【図面の簡単な説明】

【0007】

【図1】本発明の包装袋の一態様の正面図である。

【図2】本発明の包装袋の一態様の断面図である。

【図3】本発明の包装袋の一態様の正面図である。

【図4】本発明の包装袋の一態様の断面図である。

【図5】本発明の包装袋ヘッダー部印刷後の一態様の斜視図である。

【図6】本発明の包装袋ヘッダー部印刷スリット後の一態様の斜視図である。

【発明を実施するための形態】

【0008】

本発明の商品包装袋に用いる無印刷、ベタ印刷若しくは反復柄模様印刷の熱可塑性樹脂フィルムAは、商品包装袋の袋体部、ヘッダー部の外面被覆フィルム及び開口部に設ける封口片を構成するフィルムであり、1枚の連続フィルムによって構成することができる。

本発明の無印刷、ベタ印刷若しくは反復柄模様印刷の熱可塑性樹脂フィルムAは、収納商品に関する情報の印刷が印刷されていないフィルムであり、無印刷、ベタ印刷又は単なる反復柄模様の印刷とすることができる。ベタ印刷とは、一色の地色印刷であり、柄模様としては、図形及び文字が柄模様としてフィルム表面に一定間隔毎に反復模様を呈しているものである。反復柄模様の印刷は、特定の会社又は一定のジャンルの商品の袋体部フィルムとしてまとめて印刷しておき、これを、複数の小ロットの商品に対して使用することができるので、反復柄模様の印刷は効率的に実施できる。

無印刷、ベタ印刷若しくは反復柄模様印刷の熱可塑性樹脂フィルムA及びヘッダー部Bの内側に収納する半折印刷フィルム芯材Hの材質は、熱可塑性樹脂フィルムであれば、特に制限無く使用できるが、熱溶着性の点から、ポリプロピレン系、ポリエチレン系樹脂が好適であり、印刷が映える点及び透明性の観点から、ポリプロピレンフィルムが特に好ましい。

無印刷熱可塑性樹脂フィルムAの厚さは、30~100 μ mのものを使用することができる。また、半折印刷フィルム芯材Hの厚さは、ヘッダー部の腰を強くするために、20~200 μ mの厚さのもの、好ましくは40~70 μ mの厚さのものを使用することができる。半折重合するので、重合フィルムの厚さは2倍以上となる。

以下の説明では、無印刷熱可塑性樹脂フィルム A を用いた場合について説明するが、この無印刷熱可塑性樹脂フィルム A を反復柄模様の印刷フィルム A に置き換えることができる。

本発明の第 1 の態様は、図 1 ~ 2 に示される開口部が下部にある商品包装袋である。

図の無印刷熱可塑性樹脂フィルム A は、図 2 のヘッダー部 B の上縁 L に対応する位置で折り曲げられて、表裏 2 枚の重合フィルムを形成し、重合フィルムの上部は、ヘッダー部 B の両外面を形成し、重合フィルムの下部は、袋体部の両面を形成している。そして、重合フィルムの上縁 L の折り目部の下方を該上縁 L と平行する水平熱シール D で表裏の重合フィルムを溶着して溶着線によってヘッダー部 B が作られている。

そして、重合フィルムの左右両側縁を溶着して、その溶着下部を袋体部側縁 E とし、溶着上部をヘッダー部側縁 F として、袋体部の側縁及びヘッダー部側縁を形成している。重合フィルムの下方は開放したままで、商品を収納する開口部 G としている。

【 0 0 0 9 】

図 1 ~ 2 の商品包装袋は、前記水平熱シール D で区切って形成されたヘッダー部 B の内側に、印刷面を外側にして半折された半折印刷フィルム芯材 H が、図 2 に示すように、半折印刷フィルム芯材 H の折り目を無印刷熱可塑性樹脂フィルム A のヘッダー部の上縁 L の折り目の内側にぴったりと密着させた状態で収納されている。そして、無印刷熱可塑性樹脂フィルム A のヘッダー部の両側縁と内側の半折印刷フィルム芯材 H の両側縁がヘッダー部側縁 F 上において 4 枚同時に一体的に溶着固定されている。

図 1 の開口部 G には、封口片 J が設けられていて、封口片 J には、粘着剤 R が塗布されていて、その上に剥離紙 Q が貼着されている。

図 1 の袋体部には、空気抜き孔 N が設けられている。

空気抜き孔 N は、野菜等の湿気ある商品を収納した場合に、袋体内部に湿気がこもり、微細な水滴で曇ることを防止するための空気抜きである。野菜を収納する商品包装袋は、商品の名前と生産者の名前があればよく、本発明の商品包装袋の適用例の袋体として、必要な印刷情報が少ない場合に該当する典型的な商品包装袋であり、野菜の包装においては、必然的に要請される空気抜き孔 N が図 1 に設けられている。

本発明の第 2 の態様は、図 3 ~ 4 に示される開口部が上部にある商品包装袋である。

本発明の第 2 態様は、1 枚の長方形無印刷熱可塑性樹脂フィルム A を袋体の底部 M に対応する位置で、無印刷熱可塑性樹脂フィルム A の長方形の中央をずらして折り曲げて長方形重合フィルムを形成している。重合フィルムの長さが長い方のフィルムの先端を、図 4 のヘッダー部 B の上縁 L に対応する位置で折り返されていて、折り返されたフィルムの先端部は、上縁 L に平行な水平熱シール D によって重合フィルム 2 枚を溶着固定してヘッダー部 B が形成されている。図 3 ~ 4 の商品包装袋は、重合フィルムの左右両側縁を溶着して、溶着下部を袋体部側縁 E とし、溶着上部をヘッダー部側縁 F として形成し、重合フィルムの長さが短い方の先端縁 P と、ヘッダー部の下縁の水平熱シール D との間を開口部 G とする商品包装袋である。

水平熱シール D で区切って形成されたヘッダー部 B の内側には、図 1 ~ 2 のヘッダー部と同一の印刷面を外側にして半折された半折印刷フィルム芯材 H が収納されている。

ヘッダー部の構造は図 1 ~ 2 と同一である。

【 0 0 1 0 】

本発明の商品包装袋のヘッダー部に収納する半折印刷フィルム芯材 H は、図 5 に示す。同時に印刷された複数列の繰り返し印刷パターン印刷フィルムのロール巻き印刷フィルムを、図 6 のように、各列毎に切断して分離した単列のロール巻き印刷フィルムから、印刷フィルムを引き出して、これを単列の中心線で半折して、本発明の商品包装袋の半折印刷フィルム芯材 H として用いるのが好ましい。

図 5 に示す複数列の繰り返し印刷パターン印刷フィルムのロール巻き印刷フィルムは、長尺の幅広の帯状フィルムを印刷工程に送り出して、幅広の帯状フィルムの幅方向を複数列に区分して、各列毎に、所定の袋体の幅の繰り返し間隔をあけて、ヘッダー部の表側又は裏側にそれぞれ表示されるべき反復繰り返しパターンを並列的に印刷施工して、ロー

10

20

30

40

50

ル状に幅広の帯状フィルムを巻き取る工程によって製造することができる。

そして、この印刷工程においては、各列の反復繰り返しパターンは各列の中心線によって、ヘッダー部の表側又は裏側にそれぞれ表示されるべき反復繰り返しパターンが区切られている。

図5は、商品包装袋のヘッダー部の表側に、「商品名イロ」を表示して、ヘッダー部の裏側に「××株式会社製」を表示する一例である。

図5では、「商品名イロ」は、第1列の区分の中心線より上に、文字の方向が中心線に向かって順方向に印刷されているので、結果として文字が逆さに印刷されている。そして「××株式会社製」は、中心線の下に、中心線に向かって順方向に印刷されていて、正常な方向上下方向で印刷されている。

第1列の区分の印刷列をスリットして分離したロール巻き印刷フィルムを半折して形成して、半折印刷フィルムを商品包装袋のヘッダー部の内側に印刷面を外側に向けてぴったりと密着させて収納させると、ヘッダー部の表側には、「商品名イロ」の印刷が上下が順方向に表示され、ヘッダー部の裏側には、「××株式会社製」の印刷が表示される。

このように、ヘッダー部にのみに印刷表示を設ける場合は、各列の反復繰り返しパターンには、名詞又は形容詞の文字を含む反復繰り返しパターンになることが多い。

この場合は、名詞又は形容詞の文字を含む反復繰り返しパターンの文字は、各列の中心線を挟んで、文字の方向が互いに逆方向になる。

図5の複数列の繰り返し印刷パターンの印刷フィルムのロール巻き印刷フィルムは、各列毎に商品名は異なるが、会社名は同一である。

図5のロール巻き印刷フィルムは、同一の寸法であるが、機能が少し異なる複数の商品を、小ロット単位で包装して販売する場合に好適である。

商品包装袋の連続製造工程において、図5の複数列のロール巻き印刷フィルムから分離した単列のロール巻き印刷フィルムを用いて、必要数量の商品包装袋が製造できたときに、商品包装袋製造工程において、別の異なる単列のロール巻き印刷フィルムに交換するだけで、別の小ロットの商品用の商品包装袋を連続的に製造することができる。

【産業上の利用可能性】

【0011】

本発明は、商品包装袋に印刷する収納商品に関する必要な印刷量が少ない場合、特に多品種で、小ロットの商品の商品包装袋の場合に有効な商品包装袋に用いられる。

【符号の説明】

【0012】

- A 無印刷熱可塑性樹脂フィルム
- B ヘッダー部
- D 水平熱シール
- E 袋体部側縁
- F ヘッダー部側縁
- G 開口部
- H 印刷フィルム芯材
- J 封口片
- K ヘッダー部の下縁
- L 上縁
- M 袋体の底部
- N 空気抜き孔
- P 先端縁
- Q 剥離紙
- R 粘着剤

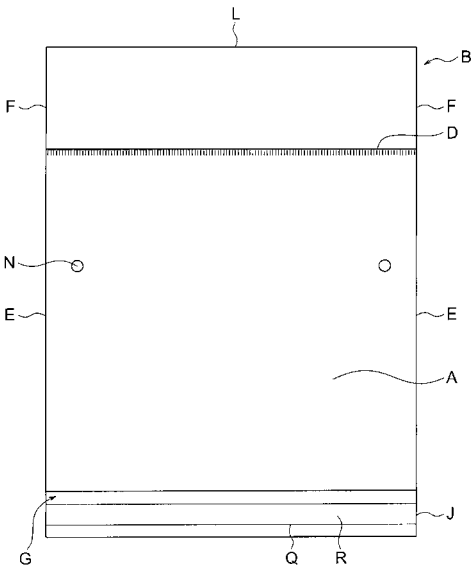
10

20

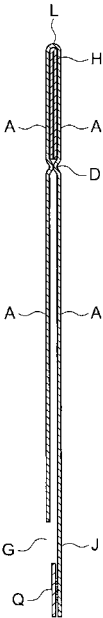
30

40

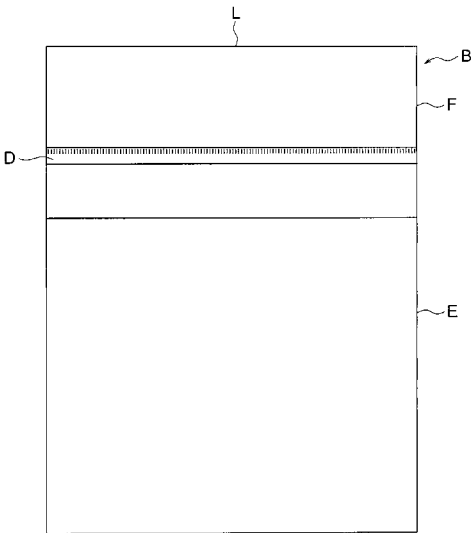
【 図 1 】



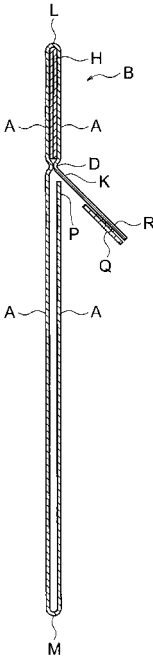
【 図 2 】



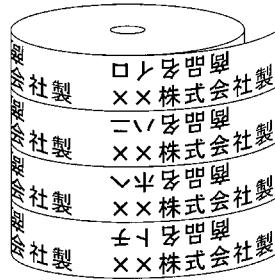
【 図 3 】



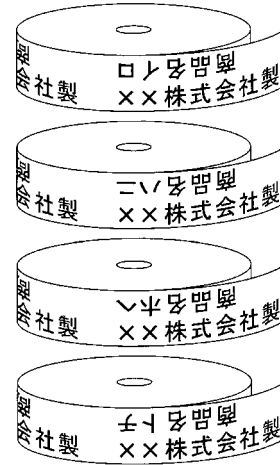
【 図 4 】



【図 5】



【図 6】



【手続補正書】

【提出日】平成22年5月10日(2010.5.10)

【手続補正 1】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0005

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0005】

本発明者は、袋体の印刷情報が少ない場合、特に多品種小ロットの商品の商品包装袋の場合において、印刷情報の印刷面をヘッダー部の面のみに限定して、商品包装袋の袋体部には無印刷又は反復柄模様印刷のフィルムを用い、商品包装袋のヘッダー部に、ヘッダー幅の2倍幅の印刷フィルムを二つ折りにした半折印刷フィルム芯材を挿入した構造の商品包装袋にすることによって、袋体部の材料となる幅広のフィルムを無印刷、ベタ印刷若しくは反復柄模様印刷の帯状フィルムをそのまま製造工程に使用できる。そのため、従来の袋体用の幅広帯状フィルムの無印刷部分若しくは反復柄模様印刷部分の大部分の印刷工程は不要となり、替わりに、ヘッダー幅の2倍の細幅の印刷フィルム芯材だけを効率的に印刷することで、商品包装袋の印刷効率を顕著に向上させることを見出し、この知見に基づき本発明を完成するにいたった。

すなわち、本発明は、

(1) 1枚の無印刷、ベタ印刷若しくは反復柄模様印刷の熱可塑性樹脂フィルムAを袋体のヘッダー部Bの上縁Lに対応する位置で折り曲げてなる重合フィルムであって、該重合フィルムの上縁Lの折り目部の下方を該上縁Lと平行する水平熱シールドDで区切ってヘッダー部Bが上部に形成されてなり、該重合フィルムの左右両側縁を溶着して溶着下部を袋体部側縁Eとし、溶着上部をヘッダー部側縁Fとして形成し、重合フィルムの方を開口部Gとする商品包装袋において、前記水平熱シールドDで区切って形成されたヘッダー部B

の内側に、印刷面を外側にして半折された半折印刷フィルム芯材Hが、該半折印刷フィルム芯材Hの折り目を無印刷、ベタ印刷若しくは反復柄模様印刷の熱可塑性樹脂フィルムのヘッダー部の上縁Lの折り目の内側に密着させた状態で収納されてなり、かつ、無印刷、ベタ印刷若しくは反復柄模様印刷の熱可塑性樹脂フィルムのヘッダー部の両側縁と内側の半折印刷フィルム芯材Hの両側縁がヘッダー部側縁F上において4枚同時に一体的に溶着固定されている商品包装袋であって、長尺の幅広の帯状フィルムを印刷工程に送り出して、幅広の帯状フィルム幅方向を複数列に区分して、各列毎に、所定の袋体の幅の繰り返し間隔をあけて、ヘッダー部の表側又は裏側にそれぞれ表示されるべき反復繰り返しパターンを並列的に印刷施工して、ロール状に幅広の帯状フィルムを巻き取る工程において、各列の反復繰り返しパターンは各列の中心線によって、ヘッダー部の表側又は裏側にそれぞれ表示されるべき反復繰り返しパターンが区切られている数列の印刷模様を有するロール巻き状の印刷フィルム芯材を製造して、次に、ロール巻き状の幅広印刷フィルムを各印刷模様の列毎にロール巻き状のままで切断して、各列の単一の印刷模様を有するロール巻き状の印刷フィルム芯材を各列毎に分離して、該単一の印刷模様を有するロール巻き状の印刷フィルム芯材を中心線で半折して、これを前記商品包装袋のヘッダー部Bの内側に収納する半折印刷フィルム芯材Hとして用いることを特徴とする商品包装袋、

(2) 1枚の長方形無印刷、ベタ印刷若しくは反復柄模様印刷の熱可塑性樹脂フィルムAを袋体の底部Mに対応する位置で長方形の中央をずらして折り曲げてなる長方形重合フィルムであって、重合フィルムの長さが長い方のフィルムの先端をヘッダー部Bの上縁Lに対応する位置で折り返されて、折り返されたフィルムの先端部を上縁Lに平行な水平熱シールDによって重合フィルム2枚を溶着固定してヘッダー部Bが形成されてなり、前記重合フィルムの左右両側縁を溶着して、溶着下部を袋体部側縁Eとし、溶着上部をヘッダー部側縁Fとして形成し、重合フィルムの長さが短い方の先端縁Pと、ヘッダー部の下縁Kとの間を開口部Gとする商品包装袋において、前記水平熱シールDで区切って形成されたヘッダー部Bの内側に、印刷面を外側にして半折された半折印刷フィルム芯材Hが、該半折印刷フィルム芯材Hの折り目を無印刷、ベタ印刷若しくは反復柄模様印刷の熱可塑性樹脂フィルムのヘッダー部上縁Lの折り目の内側に密着させた状態で収納されてなり、かつ、無印刷、ベタ印刷若しくは反復柄模様印刷の熱可塑性樹脂フィルムのヘッダー部の両側縁と内側の半折印刷フィルム芯材Hの両側縁がヘッダー部側縁F上において4枚同時に一体的に溶着固定されていることを特徴とする商品包装袋であって、長尺の幅広の帯状フィルムを印刷工程に送り出して、幅広の帯状フィルム幅方向を複数列に区分して、各列毎に、所定の袋体の幅の繰り返し間隔をあけて、ヘッダー部の表側又は裏側にそれぞれ表示されるべき反復繰り返しパターンを並列的に印刷施工して、ロール状に幅広の帯状フィルムを巻き取る工程において、各列の反復繰り返しパターンは各列の中心線によって、ヘッダー部の表側又は裏側にそれぞれ表示されるべき反復繰り返しパターンが区切られている数列の印刷模様を有するロール巻き状の印刷フィルム芯材を製造して、次に、ロール巻き状の幅広印刷フィルムを各印刷模様の列毎にロール巻き状のままで切断して、各列の単一の印刷模様を有するロール巻き状の印刷フィルム芯材を各列毎に分離して、該単一の印刷模様を有するロール巻き状の印刷フィルム芯材を中心線で半折して、これを前記商品包装袋のヘッダー部Bの内側に収納する半折印刷フィルム芯材Hとして用いることを特徴とする商品包装袋、

(3) 文字を含む反復繰り返しパターンの印刷が、長尺幅広の熱可塑性樹脂フィルムに施工されたベタ地印刷の上に印刷されたものである第(1)項又は第(2)項記載の商品包装袋、及び、

(4) 該商品包装袋の商品を入れる包装袋部に空気孔を有し、野菜類の包装に用いる第(1)~(3)項のいずれか記載の商品包装袋、を提供するものである。

【手続補正2】

【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】

1 枚の無印刷、ベタ印刷若しくは反復柄模様印刷の熱可塑性樹脂フィルム A を袋体のヘッダー部 B の上縁 L に対応する位置で折り曲げてなる重合フィルムであって、該重合フィルムの上縁 L の折り目部の下方を該上縁 L と平行する水平熱シールド D で区切ってヘッダー部 B が上部に形成されてなり、該重合フィルムの左右両側縁を溶着して溶着下部を袋体部側縁 E とし、溶着上部をヘッダー部側縁 F として形成し、重合フィルムを開口部 G とする商品包装袋において、前記水平熱シールド D で区切って形成されたヘッダー部 B の内側に、印刷面を外側にして半折された半折印刷フィルム芯材 H が、該半折印刷フィルム芯材 H の折り目を無印刷、ベタ印刷若しくは反復柄模様印刷の熱可塑性樹脂フィルムのヘッダー部の上縁 L の折り目の内側に密着させた状態で収納されてなり、かつ、無印刷、ベタ印刷若しくは反復柄模様印刷の熱可塑性樹脂フィルムのヘッダー部の両側縁と内側の半折印刷フィルム芯材 H の両側縁がヘッダー部側縁 F 上において 4 枚同時に一体的に溶着固定されている商品包装袋であって、長尺の幅広の帯状フィルムを印刷工程に送り出して、幅広の帯状フィルム幅方向を複数列に区分して、各列毎に、所定の袋体の幅の繰り返し間隔をあけて、ヘッダー部の表側又は裏側にそれぞれ表示されるべき反復繰り返しパターンを並列的に印刷施工して、ロール状に幅広の帯状フィルムを巻き取る工程において、各列の反復繰り返しパターンは各列の中心線によって、ヘッダー部の表側又は裏側にそれぞれ表示されるべき反復繰り返しパターンが区切られている数列の印刷模様を有するロール巻き状の印刷フィルム芯材を製造して、次に、ロール巻き状の幅広印刷フィルムを各印刷模様の列毎にロール巻き状のままで切断して、各列の単一の印刷模様を有するロール巻き状の印刷フィルム芯材を各列毎に分離して、該単一の印刷模様を有するロール巻き状の印刷フィルム芯材を中心線で半折して、これを前記商品包装袋のヘッダー部 B の内側に収納する半折印刷フィルム芯材 H として用いることを特徴とする商品包装袋。

【請求項 2】

1 枚の長方形無印刷、ベタ印刷若しくは反復柄模様印刷の熱可塑性樹脂フィルム A を袋体の底部 M に対応する位置で長方形の中央をずらして折り曲げてなる長方形重合フィルムであって、重合フィルムの長さが長い方のフィルムの先端をヘッダー部 B の上縁 L に対応する位置で折り返されて、折り返されたフィルムの先端部を上縁 L に平行な水平熱シールド D によって重合フィルム 2 枚を溶着固定してヘッダー部 B が形成されてなり、前記重合フィルムの左右両側縁を溶着して、溶着下部を袋体部側縁 E とし、溶着上部をヘッダー部側縁 F として形成し、重合フィルムの長さが短い方の先端縁 P と、ヘッダー部の下縁 K との間を開口部 G とする商品包装袋において、前記水平熱シールド D で区切って形成されたヘッダー部 B の内側に、印刷面を外側にして半折された半折印刷フィルム芯材 H が、該半折印刷フィルム芯材 H の折り目を無印刷、ベタ印刷若しくは反復柄模様印刷の熱可塑性樹脂フィルムのヘッダー部上縁 L の折り目の内側に密着させた状態で収納されてなり、かつ、無印刷、ベタ印刷若しくは反復柄模様印刷の熱可塑性樹脂フィルムのヘッダー部の両側縁と内側の半折印刷フィルム芯材 H の両側縁がヘッダー部側縁 F 上において 4 枚同時に一体的に溶着固定されていることを特徴とする商品包装袋であって、長尺の幅広の帯状フィルムを印刷工程に送り出して、幅広の帯状フィルム幅方向を複数列に区分して、各列毎に、所定の袋体の幅の繰り返し間隔をあけて、ヘッダー部の表側又は裏側にそれぞれ表示されるべき反復繰り返しパターンを並列的に印刷施工して、ロール状に幅広の帯状フィルムを巻き取る工程において、各列の反復繰り返しパターンは各列の中心線によって、ヘッダー部の表側又は裏側にそれぞれ表示されるべき反復繰り返しパターンが区切られている数列の印刷模様を有するロール巻き状の印刷フィルム芯材を製造して、次に、ロール巻き状の幅広印刷フィルムを各印刷模様の列毎にロール巻き状のままで切断して、各列の単一の印刷模様を有するロール巻き状の印刷フィルム芯材を各列毎に分離して、該単一の印刷模様を

有するロール巻き状の印刷フィルム芯材を中心線で半折して、これを前記商品包装袋のヘッダー部 B の内側に収納する半折印刷フィルム芯材 H として用いることを特徴とする商品包装袋。

【請求項 3】

文字を含む反復繰り返しパターンの印刷が、長尺幅広の熱可塑性樹脂フィルムに施工されたベタ地印刷の上に印刷されたものである請求項 1 又は 2 記載の商品包装袋。

【請求項 4】

該商品包装袋の商品を入れる包装袋部に空気孔を有し、野菜類の包装に用いる請求項 1 ~ 3 のいずれか記載の商品包装袋。