

發明專利說明書

(本申請書格式、順序及粗體字，請勿任意更動，※記號部分請勿填寫)

※申請案號：94140329

※申請日期：94 年 11 月 16 日

※IPC 分類：B65D 7/30, 83/28,
A47K 10/42

一、發明名稱：

(中) 易開封性包裝體
(英)

二、申請人：(共 1 人)

1. 姓 名：(中) 優你 嬌美股份有限公司
(英) UNI-CHARM CORPORATION

代表人：(中) 1. 高原豪久

(英) 1. TAKAHARA, TAKAHISA

地 址：(中) 日本國愛媛縣四國中央市金生町下分一八二番地

(英) 182 Shimobun, Kinsei-cho, Shikokuchuo-shi, Ehime-ken, Japan

國籍：(中英) 日本 JAPAN

三、發明人：(共 2 人)

1. 姓 名：(中) 杉浦幸
(英) SUGIURA, SACHI

國 籍：(中) 日本

(英) JAPAN

2. 姓 名：(中) 齋藤郁哉
(英) SAITO, IKUYA

國 籍：(中) 日本

(英) JAPAN

四、聲明事項：

◎本案申請前已向下列國家(地區)申請專利 ☐ 主張國際優先權：

【格式請依：受理國家(地區)；申請日；申請案號數 順序註記】

1. 日本 ; 2004/12/03 ; 2004-351000 ☒ 有主張優先權

發明專利說明書

(本申請書格式、順序及粗體字，請勿任意更動，※記號部分請勿填寫)

※申請案號：94140329

※申請日期：94 年 11 月 16 日

※IPC 分類：B65D 7/30, 83/28,
A47K 10/42

一、發明名稱：

(中) 易開封性包裝體
(英)

二、申請人：(共 1 人)

1. 姓 名：(中) 優你 嬌美股份有限公司
(英) UNI-CHARM CORPORATION

代表人：(中) 1. 高原豪久

(英) 1. TAKAHARA, TAKAHISA

地 址：(中) 日本國愛媛縣四國中央市金生町下分一八二番地

(英) 182 Shimobun, Kinsei-cho, Shikokuchuo-shi, Ehime-ken, Japan

國籍：(中英) 日本 JAPAN

三、發明人：(共 2 人)

1. 姓 名：(中) 杉浦幸
(英) SUGIURA, SACHI

國 籍：(中) 日本

(英) JAPAN

2. 姓 名：(中) 齋藤郁哉
(英) SAITO, IKUYA

國 籍：(中) 日本

(英) JAPAN

四、聲明事項：

◎本案申請前已向下列國家(地區)申請專利 ☐ 主張國際優先權：

【格式請依：受理國家(地區)；申請日；申請案號數 順序註記】

1. 日本 ; 2004/12/03 ; 2004-351000 ☒ 有主張優先權

(1)

九、發明說明

【發明所屬之技術領域】

本發明係關於一種易開封性包裝體，更詳細而言，係關於一種能夠兼用於橫型容器和縱型容器中來使用之易開封性包裝體。

【先前技術】

針對能收容如濕紙巾般含有水分的內容物之軟包裝體，一種攜帶便利、取出容易且為了防止再度使用剩餘濕紙巾時發生乾燥的情況而能再封住的軟包裝體，正被討論中。作為這種軟包裝體，例如，在下述的專利文獻 1 中，係被記載著一種先在袋本體上形成切縫而形成開口部，再自其上方，設置介由黏著劑而可以剝離的蓋構件之化粧用纖維素材等之封入袋；而揭示出一種具有開口部，且其開口部能夠再封住之薄膜軟包裝體。

又，將上述軟包裝體和收容濕紙巾之剛性容器組合起來一事，也被討論，如在下列專利文獻 2 中，揭示出一種包裝體，係由收容張張分離又摺疊而成的濕紙巾並層積成平面狀之薄膜狀的軟包裝體、和將此軟包裝體如濕紙巾平面般地水平橫置收容之剛性容器所構成的包裝體，其剛性容器係被稱為所謂的一壓即開式的容器，並在容器頂面設有能將濕紙巾連續拉取出來的取出口。此剛性容器因為在容器頂面中央設有濕紙巾取出口，故軟包裝體的開口部亦設在中心部位。

(2)

另一方面，作為收容濕紙巾的剛性容器，在下列專利文獻 3 中，揭示出一種剛性容器，係將張張分離之濕薄片摺疊層積，再以使濕薄片成為垂直的方式，將其直接收容之容器，並藉由被設置在容器頂面之取出口，作成抽出薄片的構造。

〔專利文獻 1〕日本實開昭 59-99974 號公報

〔專利文獻 2〕日本特開 2003-170950 號公報

〔專利文獻 3〕日本特開平 8-104377 號公報

【發明內容】

（發明所欲解決之課題）

如專利文獻 2 所示，將收容濕紙巾之軟包裝體、和收容該軟包裝體之剛性外裝容器組合起來的情況，軟包裝體的開口部位置必須使用與各個剛性容器的開口部配合之軟包裝體。例如若是通常的橫置型，橢圓狀或多角狀之類的環狀開口部，只要被形成在相當於軟包裝體的濕紙巾平面的大約中央部的位置便可以。但是，在縱置型的情況，外裝容器的開口部被形成在其上方的情況，對應此情況，軟包裝體的開口部，從濕紙巾取出便利性的觀點來看，理想為從前述的大約中央部被形成至上方的包裝體端部。

如此，例如即使是使用目的類似且內容物又是完全相同的薄片（藥液或不織布、尺寸等），根據所謂的橫置或縱置之外裝容器的置放方式的不同，消費者就必須購買符合各個形狀之補充用軟包裝體的專用品，非常地不方便。

(3)

但是，針對上述專利文獻 1 至 3 般的習知的軟包裝體，由於其置放方式為橫置或縱置已經固定，但是能同時對應該兩種置放方式的補充型濕紙巾用軟包裝體卻尚未被討論。

本發明係鑒於上述課題而開發出來，其目的在於提供一種易開封性包裝體，能夠兼用於開口部位置相異之橫型容器和縱型容器中來使用。

（解決課題所用的手段）

更具體而言，本發明提供一種由以下構成所組成的易開封性包裝體。

（1）一種易開封性包裝體，係針對由薄膜狀的軟包裝材料所構成的包裝體，其特徵為：

具備：第一開口部形成手段，為了形成開口於前述包裝體的表面大約中央部之第一開口部；和

第二開口部形成手段，為了形成從前述包裝體的大約中央部或其周邊部，開口到前述包裝體的一端部之第二開口部；

前述第一開口部形成手段，係被設在前述軟包裝材料上的第一切割線、和覆蓋此第一切割線並被黏著成可以剝離之蓋材；

前述第二開口部形成手段，係包含被設在前述軟包裝材料上之第二切割線之手段。

若根據本發明的易開封性包裝體，由於在一個包裝體

(4)

上，具備：第一開口部形成手段，爲了形成開口於表面大約中央部之第一開口部；和第二開口部形成手段，爲了形成從前述包裝體的大約中央部或其周邊部，開口到前述包裝體的一端部之第二開口部；所以，能夠選擇第一開口部或第二開口部的形成。

結果，在選擇形成第一開口部的情況，由於環狀的開口部，僅被形成在軟包裝體的表面大約中央部，所以特別適合作爲收容在橫型的外裝容器中的軟包裝體。又，在選擇形成第二開口部的情況，由於從軟包裝體的大約中央部直到包裝體的一端部之大的開口部被形成，所以特別適合作爲收容在縱型的外裝容器中的軟包裝體。

如此，若根據本發明，雖然只是一種類的軟包裝體，由於能夠分別形成對應縱型容器或橫型容器兩方之開口部，特別適合作爲泛用的補充用濕紙巾包裝體。

在本發明中，「第二開口部」可以被形成在完全地包含第一開口部之區域、或是也可以被形成在與第一開口部重疊之區域、也可以被形成在與第一開口部完全沒有重疊的相異之區域。又，「蓋材」可以僅覆蓋第一切割線的一部分或是全部覆蓋、也可以覆蓋第一切割線及第二切割線雙方的一部分或是全部。又，「第二開口部形成手段」，只要是至少包含第二切割線的一部分或是全部之手段便可以，也可以與蓋材或是周知的易開封手段併用。

又，在本說明書中，所謂的包裝體的「表面大約中央部」，意指將包裝體載置成平面狀態時的頂面側的中央部

(5)

附近；例如，在枕狀包裝體中，理想為：在具有背貼密封部的面之相反側的面的中央部附近。又，所謂包裝體的「大約中央部」，意指上述表面的大約中央部或是背面的大約中央部；所謂的「其周邊部」意指大約中央部以外的區域。

再者，在本說明書中，要形成包裝體的第二開口部之一側的端部為「一端部」；沒有被形成第二開口部之一側的端部為「他端部」。而且，所謂的「端部」係指包裝體的任意周緣部，理想為熱融著部（密封部）。例如在具有背貼密封部和上下密封部的枕狀包裝體中，理想為：上下密封部的其中一方（例如上密封部）是「包裝體的其中一方的端部」；上下密封部的另一方（例如下密封部）是「包裝體的另一方的端部」。

（2）如（1）所述的易開封性包裝體，其中前述第一開口部形成手段的前述第一切割線為環狀；

前述第二開口部形成手段，係由：含有從前述第一切割線上開始，朝向前述一端部側延伸的二條線之第二切割線；和同時覆蓋前述第一及第二切割線之前述蓋材所構成；

在前述蓋材上，分割線係被形成在將前述第一切割線和前述第二切割線分割的位置。

若根據此形態，藉由在一枚的蓋材上形成分割線，能夠將蓋材分割成二部分來加以剝離。而且，此時，在從分割線開始，僅剝離包含第一切割線側之蓋材的情況，環狀

(6)

的第一開口部被形成。又，在從分割線開始，僅剝離包含第二切割線側之蓋材的情況，從第二切割線開始，被剝離至包裝體的一端部為止，於是第二開口部被形成。

再者，所謂的「環狀」，意指全體為封閉的線；線本身可以是連續線、也可以是撕線狀。又，其形狀也能夠適宜地選擇圓形、橢圓形或四方形等，並沒有被限定。「從第一切割線上開始，朝向一端部側延伸的二條線」，意指：在剝離蓋材後的情況，從環狀的第一切割線開始連續，並被構成軟包裝材料可以藉由第二切割線而被撕開之方向，可以是直線、也可以是曲線、也可以是波狀線或矩形線。

又，所謂的「將第一切割線和第二切割線分割的位置」，在第一切割線和第二切割線分離的情況，理想為位於兩者之間，也可以包含第一切割線及/或第二切割線的一部分。又，在第一切割線和第二切割線未分離的情況，各自的分割片可以包含第一切割線及/或第二切割線的一部分；但是，第二切割線，理想為被配置成僅存在於至少其中一方的分割片中。

(3) 如(2)所述的易開封性包裝體，其中前述第二切割線，其兩終點係朝向前述一端部之大約ㄷ字狀；將其一部分作成與前述第一切割線共通。

若根據此形態，利用將第一切割線和第二切割線作成部分共有化，能夠在較小的面積內，設置第一切割線和第二切割線。

(7)

(4) 如(2)或(3)所述的易開封性包裝體，其中在前述蓋材周邊和前述分割線交差的附近之從前述分割線開始的前述一端部側，第二剝離開始部被形成；

在前述蓋材周邊的前述包裝體的他端部側，第一剝離開始部被形成。

根據此形態，若從第一剝離開始部，將蓋材剝離，則蓋材會被剝離至包含第一切割線之分割線為止，於是僅環狀的第一開口部會被形成。又，若從第二剝離開始部開始剝離，則從第二切割線開始，被剝離至包裝體的一端部為止，而形成大的第二開口部。

再者，本說明書中所謂的「剝離開始部」，係指爲了開始開封之成爲適宜部的部分，而能夠以手捏住的部分。具體而言，例如作爲蓋材的「剝離開始部」，可以舉出在背面未被塗敷黏著劑的部分；作爲包裝體的「剝離開始部」，可以舉出被形成於包裝體的一端部或他端部之槽口(notch)或周知的易開封性手段(例如在密封部，將微細的刻痕形成面狀者)。

(5) 如(2)或(3)所述的易開封性包裝體，其中在前述蓋材周邊和前述分割線交差的附近之從前述分割線開始的前述一端部側，第二剝離開始部被形成；

在前述蓋材周邊和前述分割線交差的附近之從前述分割線開始的他端部側，第一剝離開始部被形成。

根據此形態，若從第一剝離開始部，將蓋材剝離，則蓋材之中僅包含第一切割線之分割線會被剝離，於是僅環

(8)

狀的第一開口部會被形成。又，若從第二剝離開始部開始剝離，則從第二切割線開始，被剝離至包裝體的一端部為止，而形成大的第二開口部。

(6) 如(1)項所述的易開封性包裝體，其中前述第一開口部形成手段的前述第一切割線為環狀；

前述第二開口部形成手段，係由：被設在前述包裝體的表面之與前述第一切割線不同的位置之第二切割線、和僅覆蓋該第二切割線之第二蓋材所構成；

前述第二切割線，其兩終點係朝向前述一端部的線。

若根據此形態，第一切割線和第二切割線係個別地被設置，二個蓋材個別地被設在各自的線上。因此，當要形成第一開口部時，只要剝離蓋材便可以；而當要形成第二開口部時，只要剝離第二蓋材便可以。因此，能夠防止使用者錯誤地將相異的剝離處剝離，而形成錯誤的開口部。

(7) 如(1)項所述的易開封性包裝體，其中前述第一開口部形成手段的前述第一切割線，係由位於前述一端部側之剝離開始線、和面對此線之剝離停止線所組成的一對；

前述剝離停止線的兩終點，係比前述剝離開始線，位在外方的位置；

前述剝離停止線，係兼作為前述第二開口部形成手段的前述第二切割線。

若根據此形態，剝離停止線，在第一切割線和第二切割線，係成為共通。而且，在從包裝體的一端部側將蓋材

(9)

開封的情況，剝離會從剝離開始線被進行至剝離停止線，而由於剝離停止線的兩終點係比剝離開始線，位在外方的位置，所以當來到剝離停止線，剝離便會結束，環狀的第一開口部被形成。另一方面，在從包裝體的他端部側將蓋材開封的情況，撕開線並不會來到剝離開始線，而照那樣地到達包裝體的一端部為止，於是大的第二開口部被形成。再者，本說明書中所謂的「外方」，係指包裝體的其中一方及另一方的端部方向。作為「一對的第一切割線」的形狀，可以舉出：朝向包裝體的兩端側而呈現凸狀的 V 字、ㄗ 字或 U 字狀等。

(8) 如(1)所述的易開封性包裝體，其中前述第一開口部形成手段的前述第一切割線，係由位於前述一端部側之剝離開始線、和面對此線之剝離停止線所組成的一對；

前述剝離停止線的兩終點，係比前述剝離開始線，位在更外方的位置；

前述剝離開始線，其兩終點係朝向前述包裝體的他端部的線；

前述第二開口部形成手段的前述第二切割線，係從前述剝離開始線朝向前述一端部側延伸的二條線。

根據此形態，若從包裝體的一端部側，將蓋材開封，則藉由一對的第一切割線，環狀的第一開口部會從剝離開始線被形成至剝離停止線。又，若從包裝體的另一方的端部側，將蓋材開封，則大的第二開口部會從第二切割線被

(10)

形成至包裝體的其中一方的端部側。

(9) 如(1)所述的易開封性包裝體，其中前述第一開口部形成手段的前述第一切割線，係由位於前述一端部側之剝離開始線、和面對此線之剝離停止線所組成的一對；

前述剝離停止線的兩終點，係比前述剝離開始線，位在更外方的位置；

前述剝離開始線，其兩終點係朝向前述包裝體的他端部的線；

前述第二開口部形成手段的前述第二切割線，係比前述剝離開始線更位於一端部側，其兩終點係朝向前述一端部的線。

根據此形態，若從包裝體的一端部側，將蓋材開封，則藉由一對的第一切割線，環狀的第一開口部會從剝離開始線被形成至剝離停止線。又，若從包裝體的他端部側，將蓋材開封，則大的第二開口部會從第二切割線被形成至包裝體的一端部側。所謂的「其兩終點係朝向前述一端部的線」，例如可以舉出：朝向包裝體的他端部側而呈現凸狀的V字、ㄟ字或U字狀等的線。

(10) 如(1)所述的易開封性包裝體，其中前述包裝體，係在其背面的大約中央部，具有背貼部之枕狀包裝體；

前述第一開口部形成手段的前述第一切割線為環狀；

前述第二開口部形成手段，係被設在前述背貼部的大

(11)

約中央部附近之第二切割線。

若根據此形態，將槽口等的第二切割線設在背貼部，以此為開封適宜部，將包含背貼部之區域，往包裝體的一端部側撕開，而照那樣地被形成來到包裝體的一端部側之大的第二開口部。因此，能夠使用包裝體的表面側來形成第一開口部、並能夠使用包裝體的背面側來形成第二開口部。因此，能夠防止要進行開封的使用者，錯誤地將相異的剝離處剝離，而形成錯誤的開口部的情況。

(11) 如(10)所述的易開封性包裝體，其中誘導線被形成，其係從前述第二切割線開始，夾著前述背貼部而被設成大約對稱的線，其兩終點朝向前述一端部。

若根據此形態，藉由設置從槽口等的第二切割線開始連續之誘導線，將包含背貼部之區域整潔地撕開，以任意的寬部，形成大的第二開口部一事，成為可能。

(12) 如(1)項所述的易開封性包裝體，其中前述第一開口部形成手段的前述第一切割線為環狀；

前述蓋材，在前述一端部側，具有剝離開始部；

在前述一端部，非熔著部被形成；

第二開口部形成手段的前述第二切割線，係被形成在前述非熔著部之一對大約平行的切割線。

若根據此形態，在形成第二開口部之際，捏住已經被形成在包裝體的一端部的非熔著部之一對大約平行的線之間，然後拉起。藉此，大約平行的區域，從非熔著部側被撕起至大約中央部，於是能夠形成從包裝體的一端部開始

(12)

連續的第二開口部。

(13) 如(12)所述的易開封性包裝體，其中前述一對切割線之間的距離，比前述第一開口部的寬度小。

若根據此形態，從非熔著部開始，大約平行的區域被撕起；接著，沿著第一切割線，第一開口部的區域也被撕起，所以作為第二開口部，能夠形成從包裝體的端部連續至第一開口部為止之大的開口部。再者，所謂的「第一開口部的寬度」，係指在第一開口部中，沿著包裝體的一端部及他端部的方向之最大長度。

(14) 如(12)項所述的易開封性包裝體，其中前述一對切割線之間的距離，比前述第一開口部的寬度更寬；進而，具有從前述第一切割線上開始，朝向前述一端部側延伸的二條線。

若根據此形態，從非熔著部開始，大約平行的區域被撕起，接著，藉由前述的二條線，暫時停止撕開，進而再經由此二條線，到達第一切割線，結果，第一開口部的區域也被撕開，所以作為第二開口部，能夠形成從包裝體的端部連續至第一開口部為止之大的開口部。又，藉由前述的二條線，能夠增加一對大約平行的切割線的間隔，故能夠形成更大的第二開口部。

(15) 如(1)至(3)的任一項所述的易開封性包裝體，其中前述包裝體的前述一端部，係易開封性的熱密封部。

若根據此形態，藉由將包裝體的一端部作成易開封性

(13)

的熱密封部，在要形成第二開口部之際，能夠簡單地撕開至最後為止，而除去薄膜片。此處，所謂的「易開封性的熱密封部」，能夠使用以往周知的使熱密封強度降低之手段；例如，作為薄膜的密封層，只要使用具有易開性之薄膜便可以。

(16) 如(1)至(3)的任一項所述的易開封性包裝體，其中前述包裝體係密封包裝體；前述內容物係濕紙巾。

若根據此形態，補充用的濕紙巾，通常係被收容在枕狀包裝體內，需要從該處簡單地將濕紙巾取出（抽出）；又，特別需要大的開口部。此點，若是本發明的易開封性包裝體，能夠形成大的開口部，不論外裝容器是易開封性包裝體縱置型或橫置型，皆能夠容易地將濕紙巾取出。又，由於密封包裝體，故能夠防止濕紙巾等的內容物發生乾燥的情況。

本發明，理想為在軟包裝材料上形成用來導引軟包裝材料的撕開之撕開誘導手段，使得在將蓋材剝離之際，可以藉由第二切割線，形成從第二開口部連續至包裝體的一端部之開口部。若根據此形態，由於撕開誘導手段被形成在軟包裝材料上，所以能夠容易地形成從第二切割線的終點直到包裝體的其中一方的端部之大的開口部。

又，包含「朝向包裝體的一端部側延伸的二條線」的終點之末端部，理想為被形成：其與平行於蓋材的剝離方向的線之間所夾的角之前述其中一方的剝離端部側的角度

(14)

，未滿 90° 。若根據此形態，第二切割線的終點，由於被形成朝向剝離方向，於是將薄膜撕開的方向被導引。因此，薄膜在一定的方向被撕開，而安定地形成開口部。再者，此形態中的「第二切割線」，其形狀並未特別地被限定，也可以被形成一條或是將二條以上的直線、曲線和曲線組合起來；但是，包含終點的部分則被形成直線。包含此終點的部分，係「包含第二切割線的終點之末端部」；如此的末端部，從終點算起，只要至少為 1mm 以上便可以，理想為 5mm 以上。

又，在被蓋材覆蓋之軟包裝材料的表面上，理想為設有藉由脆弱加工處理而被形成的脆弱部。若根據此形態，藉由被設在軟包裝材料的表面上之脆弱部，能夠實質地降低薄膜的剛性。因此，在將蓋材剝離之際，薄膜容易追隨蓋材側而黏著，所以變成可以沿著撕開誘導手段確實地撕下，而能夠確實地設置開口部。再者，所謂的藉由脆弱加工處理而被形成的「脆弱部」，例如也可以是藉由切削刀或雷射加工等而被形成之連續線或撕線般之線狀的切割線。又，也未被限定於切割線，例如，也可以是藉由對其表面進行按壓鑽石片之壓花加工處理而被形成，而被形成在開口區域的一部分或是全部的薄膜表面上之微細的刻痕狀的凹凸。

又，蓋材的剝離開始部，理想為：其黏著強度比其他的蓋材的部分低、或是沒有黏著性。若根據此形態，能夠容易地把持剝離開始部，而容易將蓋材剝除。

【實施方式】

（實施發明的最佳形態）

以下，就本發明的實施形態的一例，依照圖面來說明。再者，在以下的實施形態的說明中，就相同的構成要件，標上相同符號，而省略或使其說明簡單化。

〔第 1 實施形態〕**< 易開封性包裝體的全體構成 >**

第 1 圖、第 2 圖係表示本發明的易開封性包裝體的實施形態的一例的圖；第 1 圖係表示易開封性包裝體的概略的斜視圖、第 2 圖係第 1 圖中的蓋材 200 附近的放大圖。

如第 1 圖所示，此包裝體 100，係利用由軟包裝材料所形成的薄膜 110 而被構成的枕狀包裝體。在將包裝體 100 水平地放置的狀態，蓋材 200 係被黏著於薄膜 110 的頂面側。包裝體 100 的他端部 131、一端部 132，分別為上和下的橫密封部；在背面側的中央部，則有未圖示的背貼部。

如第 2 圖所示，在有蓋材 200 覆蓋的部分之薄膜 110 上，被形成朝向一端部 132 之匚字狀的第二切割線 220；並從此第二切割線 220 上的 2 點開始，環狀地被形成第一切割線 210。亦即，在此實施形態中，第二切割線 220 和第一切割線 210，其一部分是共通的；結果，第一切割線 210 係作成環狀。藉由此環狀的第一切割線 210，開口區

(16)

域 150 被形成。再者，所謂的「開口區域」，係意味著薄膜被剝除前的區域；所謂的「開口部」，係意味著薄膜實際上要被除去的區域。

蓋材 200，藉由分割線 230，成為可以分離成 200a、200b；分別具有第二剝離開始部 240a、第一剝離開始部 240b，並被黏在薄膜 110 上。剝離開始部，為了使蓋材 200 容易剝除，理想為：其黏著強度比其他的部分低、或是沒有黏著性。此處，所謂的「黏著」，係指再剝離及再封住可能的狀態。

在薄膜 110 的頂面上的第二切割線 220 的兩終點的延長線上，從該處一直到橫密封部 132（包裝體的一端部），被設置 2 條撕開誘導手段 160。在此實施形態中，撕開誘導手段 160，係以假想線來表示，實際上，構成薄膜 110 之延伸薄膜的延伸方向，係與假想線的方向一致，此延伸薄膜的配向，成為撕開誘導手段 160。

< 薄膜 >

薄膜 110，雖然沒有被限定於特定的材質，但是理想為藉由加熱，薄膜會熔接而能夠得到袋狀的形狀，並具有為了防止內部的濕紙巾變乾燥之防濕性之材質。又，其材質能夠使用單純物質而具有黏著性和氣密性之材料，也能夠使用將分別具有不同特性的數種薄膜貼合而成的材料。

又，若將如單軸延伸 PET 薄膜般的已經提高了單方向性的撕開性之薄膜，作為基材薄膜來使用，則在一邊從開

(17)

縫開始撕開薄膜一邊形成開口部之際，由於能夠以直線且安定地形成開口部，故是理想的。

< 第一切割線和開口區域 >

第一切割線 210，只要被設成可以產生環狀的開口區域 150 便可以。在第 2 圖中，係具有半橢圓狀的形狀，但是也可以是四方形或圓形，並沒有特別地被限定。又，成為取出口之開口區域 150 的尺寸，也能夠對應包裝體 100 的尺寸和要取出的內容物的尺寸和形狀等，加以適當地選擇。

第一切割線 210，從最初開始，在已經形成開口區域 150 的狀態下，如第 1 圖般，可以是薄膜 110 覆蓋著開口區域 150 的狀態、也可以是覆蓋開口區域 150 之薄膜 110 預先被除去。在薄膜 110 覆蓋開口區域 150 的情況，可以是衝裁薄膜 110 而完全地開口的狀態；也可以是在撕下標籤時，以會自然地斷開的程度也就是所謂的撕線程度，一部分或複數部分連著包裝體的薄膜 110 之狀態。又，也可以是如被稱為半切斷般，不是朝向薄膜的厚度方向完全地衝裁，而是切至薄膜的最下層為止。此情況，當剝除蓋材 200b 的時候，爲了要容易形成開口區域，理想爲預先在薄膜 110 上預先形成切割線。總之，只要是在剝除蓋材 200 時，會形成對應橫型容器的開口部之包裝體的開口部之狀態，便可以。

(18)

< 第二切割線 >

第二切割線 220，只要被設成可以形成從第二切割線 220 一直到橫密封部 132 之開口區域便可以，其形狀並沒有特別地被限定。爲了要一直連續形成到橫密封部 132，包含第二切割線 220 的終點之末端部和平行於剝離方向的線之間所夾的角之橫密封部 132 側的角度，理想爲未滿 90°。在此實施形態中，係在垂直於蓋材的剝離方向被形成之後，以平行於剝離方向的方式，朝向橫密封部 132，其末端部係作成 L 字狀。

又，在第二切割線 220 的包裝體的一端部側，也可以設置 V 字狀的脆弱部 250。藉由此脆弱部 250，能夠降低薄膜 110 的剛性。藉此，由於薄膜 110 變成容易折彎，從第二切割線 220 開始的撕起便容易，而使薄膜 110 確實地黏在蓋材 200 上。脆弱部 250，只要被形成可以使薄膜 110 變成容易折彎便可以，其形狀、長度、條數可以適當地設定。例如，脆弱部 250 也可以是鋸齒狀、波狀、R 狀，或是組合相異形狀者。又，也可以是僅有一條，也可以不是連續線而是撕線。

又，斷開線也可以被形成可以貫通薄膜 110，也可以是所謂的半切斷的狀態，但是從降低薄膜的剛性、更容易折彎的觀點，理想爲被形成可以貫通薄膜 110。再者，半切斷，例如能夠藉由雷射光的照射或機械的切削刃加工等的習知的方法來形成。

如前述般，此實施形態中的第二切割線 220，其一部

(19)

分與第一切割線 210 共通，其末端則從第一切割線 210 上的 2 點，朝向包裝體的一端部而被形成。第二切割線只要被設成可以形成一直連續到橫密封部 132 之開口區域便可以，其形狀理想為匚字狀或八字狀。爲了要形成一直連續到橫密封部 132 之開口部，包含第二切割線 220 的終點之末端部和平行於剝離方向的線之間所夾的角之橫密封部 132 側的角度，理想爲未滿 90° 。

第二切割線 220，爲了儘可能地使撕開薄膜的方向性安定，理想爲將薄膜完全地衝裁。在撕線的情況，切斷連著薄膜 110 的部分時，破斷方向會變亂，而有往不希望的方向被撕開的可能性。半切斷的情況，由於殘留沒有被切斷的最下層的薄膜的一部分，破斷方向同樣會變亂，而往不希望的方向被撕開、或是被稱爲脫層之上層的薄膜和下層的薄膜在破斷處便開始剝離，由於開口部會有未被安定地形成的可能性，故不是理想的。

< 撕開誘導手段 >

在此實施形態中，撕開誘導手段 160 係以假想線來表示，實際上，構成薄膜 110 之延伸薄膜的延伸方向，係與假想線的方向一致，此延伸薄膜的配向，成爲撕開誘導手段 160。具體而言，例如只要將薄膜 110 的基材層作成延伸薄膜便可以，理想爲配向性高的單軸或雙軸延伸薄膜，其中，所謂的易撕開性（直線切割性）的單軸延伸薄膜，更爲理想。這些延伸薄膜，能夠使用習知的市面販賣品。

(20)

撕開誘導手段 160，並未被限定於前述的延伸配向，例如也可以將斷開線形成在薄膜 110 上。此情況，斷開線，可以被形成可以貫通薄膜 110、也可以是所謂的半切斷的狀態，但是爲了要維持包裝體全體的密封性，理想爲半切斷的狀態。再者，半切斷，例如藉由雷射光的照射或機械的切削刃加工等的習知的方法，能夠僅形成在基材層。

< 蓋材 >

蓋材 200，藉由被形成垂直於剝離方向之分割線 230，分割成蓋材 200a、200b，而能夠剝離。作爲蓋材 200，係利用具有柔軟性之可撓性的薄膜狀或薄片狀的材料來形成；用來形成黏著層之感壓性黏著劑，例如能夠舉出以丙烯酸系的糊劑、含有可塑劑之聚氯乙烯基組成物、或是氯乙烯單體被接枝聚合在乙烯-乙酸乙烯共聚物中而成的接枝共聚物等的接枝聚合物爲主體之黏著劑，但是並未限定於特定的物質。

蓋材 200 的形狀，在第 2 圖中，係橢圓狀的形狀，但是其形狀並沒有被限制。也可以是四方形或圓形，只要能夠確實地覆蓋第一切割線 210、第二切割線 220 等部份便可以。

分割線 230，係被形成能夠將蓋材 200 分割成二部分。而且，此分割線 230 的位置，係被配置成：使得各自的分割片的蓋材 200a，包含第二切割線 220 的全部及第一切割線 210 的一部分；蓋材 200b 則包含第一切割線 210 的

(21)

大部分，而未包含第二切割線 220。

分割線 230 的形狀，並未限定為直線。只要能夠以蓋材 200a 確實地覆蓋第二切割線 220，並以蓋材 200b 確實地覆蓋開口區域 150 中的能夠取出濕紙巾的區域便可以。分割線 230，可以被形成貫通蓋材 200，也可以是所謂的半切斷的狀態。又，也可以是在撕下蓋材 200 時，以會自然地斷開的程度也就是所謂的撕線程度，一部分或複數部分連著蓋材 200 之狀態。

第二剝離開始部 240a，被形成在蓋材 200a 的周邊和分割線 230 之交差部附近之包裝體的他端部側；第一剝離開始部 240b，則被形成在蓋材 200b 的周邊之他端部側。再者，蓋材 200 的第一剝離開始部 240b、第二剝離開始部 240a，理想為：其黏著強度比其他的部分低、或是沒有黏著性。

< 作用 >

接著，使用第 3 圖及第 4 圖，就此包裝體 100 的作用加以說明。第 3 圖係表示將第 1 圖的蓋材 200a 從第二剝離開始部 240a 剝離後的狀態的斜視圖。第 4 圖係表示將第 1 圖的蓋材 200b 從第一剝離開始部 240b 剝離後的狀態的斜視圖。

首先，從蓋材 200 的第一剝離開始部 240b，剝離蓋材 200b。於是，如第 4 圖所示，出現第一開口部 150b。此第一開口部 150b，適合對應外裝容器為橫型的情況。

(22)

又，針對此包裝體 100，從蓋材 200a 的第二剝離開始部 240a，剝離蓋材 200a。於是，藉由蓋材 200a 的背面側的黏著材，薄膜 110 開始沿著第二切割線 220 及假想線也就是撕開誘導手段 160 而被撕開，撕開至橫密封部 132 為止而形成開口部，如第 3 圖所示，第二開口部 150a、150c 一體地被形成。此一體的第二開口部，適合對應外裝容器為縱型的情況。

< 和外裝容器的組合例 >

在第 28 圖、第 29 圖中，表示將第 3 圖所示般的包裝體 100 和縱型的外裝容器 300 組合而成之濕紙巾包裝體 400 的一例。如第 28 圖所示，此濕紙巾包裝體 400，主要是由剛性的外裝容器 300、和被收容在此外裝容器 300 內之已經收容了複數枚濕紙巾片之前述包裝體 100 所構成。

如第 29 圖所示，包裝體 100，其複數枚濕紙巾片係以直例的狀態亦即以所謂的縱置的狀態，從外裝容器 300 的底部被插入配置之後，藉由底蓋 320 而被密封。如此，如前述般地將第二開口部 150a 與 150c 形成一體之包裝體 100，係適合作為縱型的外裝容器之補充用濕紙巾包裝體來使用。

外裝容器 300，主要是由：用來收容包裝體 100 之本體部 300、和以具有氣密性的方式嵌合在本體 310 的底部之底蓋 320 所構成；本體部 310，係作成中空的大約四方形體形狀。為了取出濕紙巾之第二開口區域 330，係從本體

(23)

部 310 的正面上部，一直被形成至頂面。而且，在此第二開口區域 330，設置可以開閉的蓋體 340，使得能夠以氣密的狀態覆蓋第二開口區域 330；此蓋體 340，係以鉸鏈部爲支點，而可以往上下方向動作。

此第二開口區域 330，係自外裝容器 300 的高度的 1/2 位置，往上方被形成。藉此，由於將濕紙巾往上方取出，所以在第二開口區域和濕紙巾片之間會產生相互摩擦。因此，不用形成特別的爪或槽等，便能夠確實地進行濕紙巾片之間的分離，而每次一枚地取出濕紙巾。

< 蓋材的其他例 >

作爲蓋材的其他例，能夠例示出第 5 圖所示般的形狀。針對第 5 圖的蓋材，其第一剝離開始部 240c，係被形成在蓋材 200c 的周邊和分割線 230 的交差部附近的包裝體的一端部側。即使是作成此種構造，利用從第二剝離開始部 240a 開始剝離，便會形成適用於縱型容器之第 3 圖所示的第二開口部 150a、150c。又，藉由從第一剝離開始部 240c 開始剝離，第一開口部 150b 被形成，於是適用於橫型容器之開口部被形成。

[第 2 實施形態]

< 全體構成 >

第 6 圖係表示本發明的第 2 實施形態之包裝體 500 的概略的斜視圖。此包裝體 500，其主要與第 1 實施形態相

(24)

異之處，在於：對於環狀的第一切割線 510、和被設在另外的位置之第二切割線 520 之各自的切割線，分別設置蓋材 571、第二蓋材 570 之點。

< 第一切割線和開口區域 >

第一切割線 510，只要被設成可以產生環狀的開口區域 550 便可以。在第 6 圖中，第一切割線係具有橢圓狀的形狀，但是也可以是四方形或圓形，並沒有特別地被限定。又，成為取出口之開口區域 550 的尺寸，也能夠對應包裝體 500 的尺寸和要取出的內容物的尺寸和形狀等，加以適當地選擇。

< 第二切割線 >

第二切割線 520，係在包裝體 500 的頂面側的包裝體的一端部 507 附近，且位於與第一切割線 510 相異的位置，被設成朝向包裝體 500 的一端部 507。第二切割線 520，只要被設成可以形成一直連續到橫密封部 507 之開口部便可以，理想為第 6 圖般的 C 字狀。為了要使開口部一直連續形成到橫密封部 507，包含第二切割線 520 的終點之末端部和平行於剝離方向的線之間所夾的角之橫密封部 507 側的角度，理想為未滿 90°。

< 蓋材 >

第二蓋材 570、蓋材 571，只要能夠分別確實地覆蓋

(25)

第二切割線 520、第一切割線 510 便可以，其形狀並沒有特別地被限定。覆蓋第二切割線 520 之第二蓋材 570，在橫密封部 507 側的相反側，設置剝離開始部 540。另一方面，覆蓋第一切割線 510 之蓋材 571，其剝離開始部 541 只要被設在

蓋材 571 的周圍的一部分，便可以。

● < 作用 >

第 7 圖係表示將第 6 圖的第二蓋材 570 從剝離開始部 540 剝離後的狀態的斜視圖。第 8 圖係表示將第 6 圖的蓋材 571 從剝離開始部 541 剝離後的狀態的斜視圖。

從第二蓋材 570 的剝離開始部 540 開始，剝離第二蓋材 570。於是，藉由第二蓋材 570 的背面側的黏著材，薄膜 505 開始沿著第二切割線 520 及假想線也就是撕開誘導手段 560 而被撕開，撕開至橫密封部 507 為止而形成開口部，如第 7 圖所示，第二開口部 550a 被形成。此第二開口部 550a，適合對應外裝容器為縱型的情況。

又，從蓋材 571 的剝離開始部 541 開始，剝離蓋材 571。於是，如第 8 圖所示，出現第一開口部 550b。此第一開口部，適合對應外裝容器為橫型的情況。

〔 第 3 實施形態 〕

< 全體構成 >

第 9 圖係表示本發明的第 3 實施形態之包裝體 600 的

(26)

概略的斜視圖。第 10 圖係第 9 圖中的蓋材 670 的放大圖。如第 9 圖所示，此包裝體 600，其一對的第一切割線 621（剝離開始線）和 620（剝離停止線），係被設在包裝體 600 上。而且，蓋材 670 係被設成可以覆蓋第一切割線 621、620。圖中的符號 640、641，係蓋材 670 的剝離開始部。

第一切割線 621 和 620，分別作成 V 字狀，相互的 V 字的開放部，係被配置成面對面。而且，第一切割線 620 的兩終點，係比第一切割線 621 的兩終點，位在更外方的位置。亦即，第一切割線 620，係成為比第一切割線 621 更大的 V 字。進而，在此實施形態中，第一切割線（剝離停止線）620，兼作為第二開口部形成手段的第二切割線。

< 第一切割線和第二切割線 >

第一切割線 621（剝離開始線），其兩終點只要被設成朝向包裝體的他端部便可以，其形狀理想為 C 字狀或 V 字狀。另一方面，第一切割線 620（剝離停止線）的兩終點的端部，只要被設成朝向包裝體的一端部便可以，其形狀理想為 C 字狀或 V 字狀。

< 作用 >

第 11 圖係表示將第 9 圖的蓋材 670 從剝離開始部 640 剝離後的狀態的斜視圖。第 12 圖係表示將第 9 圖的蓋材

(27)

670 從剝離開始部 641 剝離後的狀態的斜視圖。

從蓋材 670 的剝離開始部 640 開始，剝離蓋材 670。於是，藉由蓋材 670 的背面側的黏著材，薄膜 605 開始沿著第二切割線 620 及假想線也就是撕開誘導手段 660 而被撕開，撕開至橫密封部 607 為止而形成開口部，如第 11 圖所示，第二開口部 650a 被形成。此第二開口部 650a，適合對應外裝容器為縱型的情況。

又，從蓋材 670 的剝離開始部 641 開始，剝離蓋材 670。於是，藉由蓋材 670 的背面側的黏著材，薄膜 605，從第一切割線 621（剝離開始線）開始，沿著假想線也就是撕開誘導手段 661 而被撕開，撕開至第一切割線 620（剝離停止線）為止而形成開口部，如第 12 圖所示，第一開口部 650b 被形成。此第一開口部 650b，適合對應外裝容器為橫型的情況。

< 變形例 >

第 13 圖至第 18 圖係表示第 3 實施形態的變形例。首先，在第 13 圖中，一對的第一切割線 624（剝離開始線）和 623（剝離停止線），被設在包裝體 600 上。第一切割線 624（剝離開始線），係作成朝向包裝體的他端部也就是橫密封部（第 14 圖中的橫密封部 606）之ㄣ字狀。又，第一切割線 623（剝離停止線）係直線，第一切割線 623 的兩終點，係比第一切割線 624 的兩終點，位在更外方的位置。

(28)

進而，第一切割線 624 的 ㄱ 字狀的底邊（第 13 圖的符號 624 的位置），係與第二切割線共通。亦即，在此實施形態中，第二切割線 622 係作成朝向剝離開始部 641 側之 ㄱ 字狀。

而且，蓋材 670 係被設成可以覆蓋一對的第一切割線 624、623。圖中的符號 640、641 係蓋材 670 的剝離開始部。

第 14 圖係表示將第 13 圖中的具有切割線之包裝體的蓋材 670，從剝離開始部 640 剝離後的狀態的斜視圖。若從蓋材 670 的剝離開始部 640 開始，將蓋材 670 剝離，則會通過第一切割線 623（剝離停止線）及假想線 663。而且，藉由蓋材 670 的背面側的黏著材，從第二切割線 622 開始，薄膜 605 會沿著假想線也就是撕開誘導手段 662 而被撕開，撕開至橫密封部 607 為止而形成開口部，如第 14 圖所示，第二開口部 650c 被形成。此第二開口部 650c，適合對應外裝容器為縱型的情況。

第 15 圖係表示將第 13 圖中的具有切割線之包裝體的蓋材 670，從剝離開始部 641 剝離後的狀態的斜視圖。若從蓋材 670 的剝離開始部 641 開始，將蓋材 670 剝離，則藉由蓋材 670 的背面側的黏著材，薄膜 605，從第一切割線 624（剝離開始線）開始，沿著假想線也就是撕開誘導手段 663 而被撕開，撕開至第一切割線 623（剝離停止線）為止而形成開口部，如第 15 圖所示，第一開口部 650d 被形成。此第一開口部 650d，適合對應外裝容器為橫型的

(29)

情況。

第 16 圖係進一步地表示第 3 實施形態的第二切割線的其他例。在此實施形態中，一對的第一切割線 625、626 和第二切割線 627 係被分離。亦即，成為剝離開始線之第一切割線 625 和第二切割線 627，並沒有共有，僅此點與前述的第 13 圖的實施形態相異。

第 17 圖係表示將第 16 圖中的具有第二切割線之包裝體的蓋材 670，從剝離開始部 640 剝離後的狀態的斜視圖。若從蓋材 670 的剝離開始部 640 開始，將蓋材 670 剝離，則藉由蓋材 670 的背面側的黏著材，薄膜 605 開始沿著第二切割線 626、假想線也就是撕開誘導手段 664 而被撕開，撕開至橫密封部 607 為止而形成開口部，如第 17 圖所示，第二開口部 650e 被形成。此第二開口部 650e，適合對應外裝容器為縱型的情況。

第 18 圖係表示將第 16 圖中的具有第二切割線之包裝體的蓋材 670，從剝離開始部 641 剝離後的狀態的斜視圖。若從蓋材 670 的剝離開始部 641 開始，將蓋材 670 剝離，則藉由蓋材 670 的背面側的黏著材，薄膜 605 開始沿著第一切割線 625、假想線也就是撕開誘導手段 665 而被撕開，撕開至第一切割線 626 為止而形成開口部，如第 18 圖所示，第一開口部 650f 被形成。此第一開口部 650f，適合對應外裝容器為橫型的情況。

〔第 4 實施形態〕

(30)

< 全體構成 >

第 19 圖係表示本發明的第 4 實施形態之包裝體 700 的概略的斜視圖。在此包裝體 700 的表面的大約中央部，環狀的第一切割線 710 被形成，並設有可以覆蓋第一切割線 710 之蓋材 770。圖中的符號 740 係蓋材 770 的剝離開始部。

在包裝體 700 的一端部也就是橫密封部 707，非熔著部被形成；在此非熔著部，作為第二開口部形成手段之一對大約平行的第二切割線 780 被形成。

< 作用 >

第 20 圖係針對第 19 圖，表示從第二切割線 780 剝離薄膜 705 後的狀態的斜視圖。第 21 圖係針對第 19 圖，將蓋材從剝離開始部 740 剝離後的狀態的斜視圖。

捏住橫密封部 707 的第二切割線 780 之間的非熔著部的 2 枚薄片中的表面側（第 19 圖的頂面側）的薄膜，以此處作為開封適宜部，將薄膜 705 往蓋材 770 側剝離。於是薄膜 705 會沿著假想線也就是撕開誘導手段 760 而被撕開，蓋材 770 被剝除。進而，藉由蓋材 770 的背面的黏著材，薄膜 705 的開口區域 750 會沿著第一切割線 710 被斷開而被拿起。藉此，如第 20 圖所示，第一開口部 750a、第二開口部 750b 被形成。此第一開口部 750a、第二開口部 750b，適合對應外裝容器為縱型的情況。

又，從蓋材 770 的剝離開始部 740 開始，剝離蓋材

(31)

770。於是，藉由蓋材 770 的背面側的黏著材，薄膜 705 的開口區域 750，會沿著第一切割線 710 被斷開而被拿起。藉此，如第 21 圖所示，第一開口部 750a 被形成。此第一開口部 750a，適合對應外裝容器為橫型的情況。

< 變形例 >

第 22 圖係表示第 4 實施形態的其他例。此包裝體 701，係以第一切割線 710 上的 2 點作為起點，形成用來使從第二切割線 781 開始被剝離後的薄膜 705 停止之停止線 720。利用設置此停止線 720，能夠將第二開口部 750b 的寬部，形成比第一開口部 750a 大。

亦即，若從第二切割線 781 開始剝離薄膜 705，則薄膜 705 會沿著假想線也就是撕開誘導手段 761 而被撕開。薄膜 705，在停止線 720，其撕開線會轉移，於是薄膜 705 沿著停止線 720、第一切割線 710，被撕開。而且，最後如第 23 圖所示，第一開口部 750a 和第二開口部 750b 被形成。

[第 5 實施形態]

< 全體構成 >

第 24、25 圖係表示關於本發明第 5 實施形態的包裝體 800 的圖；第 24 圖係從包裝體 800 的表面來看所得到的斜視圖、第 25 圖係從包裝體 800 的背面側來看所得到的斜視圖。

(32)

如第 24 圖所示，在此包裝體 800 的表面大約中央部，環狀的第一切割線 810 被形成，並設置可以覆蓋第一切割線 810 之蓋材 870。圖中的符號 840 係剝離開始部。

又，如第 25 圖所示，在此包裝體 800 的背面側，有背貼部 808，在其大約中央部，第二切割線 809 被形成。又，爲了容易形成第二開口部，誘導線 880 也能夠以第二切割線 809 作爲起點直到薄膜 805，並朝向包裝體的一端側，而被設成匚字狀。此情況，誘導線 880，爲了防止濕紙巾發生乾燥，理想爲：如被稱爲半切斷般，不是朝向薄膜的厚度方向完全地衝裁，而是切至薄膜的最下層爲止的狀態。

< 作用 >

第 26 圖係表示將第 24 圖中的包裝體 800 的表側的蓋材 870 剝離後的狀態的斜視圖。第 27 圖係表示從第 25 圖中的包裝體 800 的背面的第二切割線 809，剝離薄膜 805 後的狀態的斜視圖。

從蓋材 870 的剝離開始部 840，剝離蓋材 870。於是

藉由蓋材 870 的背面側的黏著材，薄膜 805 的開口區域 850 會沿著第一切割線 810 被斷開而被拿起。藉此，如第 26 圖所示，第一開口部 850a 被形成。此第一開口部 850a，適合對應外裝容器爲縱型的情況。

又，若從被形成於包裝體 800 的背貼部 808 處之第二

(33)

切割線 809 開始，將薄膜 805 朝向橫密封部 807 撕開，則背貼部 808 會從第二切割線 809 沿著誘導線 880 而被撕起。而且，薄膜 805 會沿著假想線也就是撕開誘導手段 860 而被撕開，並照那樣地撕開至橫密封部 807 為止而形成開口部，如第 27 圖所示，第二開口部 850b 被形成。此第二開口部 850b，適合對應外裝容器為縱型的情況。

（產業上的利用可能性）

本發明係能夠兼用於開口部位置相異的容器中來使用之易開封性包裝體，例如能夠適合作為補充用的濕紙巾之包裝體來使用。

〔發明之效果〕

若根據本發明，藉由蓋材的要剝離的部分、或是藉由從被形成於包裝體上的切割線撕下軟包裝材料，由於能夠形成相異形狀的開口部，故能夠提供一種易開封性包裝體，能夠兼用於外裝容器的開口部的形狀、位置相異的容器中來使用。

【圖式簡單說明】

第 1 圖係表示本發明的第 1 實施形態的斜視圖。

第 2 圖係第 1 圖中的蓋材附近的放大圖。

第 3 圖係表示將第 1 圖的蓋材剝離而形成第二開口部的狀態的斜視圖。

(34)

第 4 圖係表示將第 1 圖的蓋材剝離而形成第一開口部的狀態的斜視圖。

第 5 圖係第 1 實施形態之變形例中的蓋材附近的放大圖。

第 6 圖係表示本發明的第 2 實施形態的斜視圖。

第 7 圖係表示將第 6 圖的蓋材剝離而形成第二開口部的狀態的斜視圖。

第 8 圖係表示將第 6 圖的蓋材剝離而形成第一開口部的狀態的斜視圖。

第 9 圖係表示本發明的第 3 實施形態的斜視圖。

第 10 圖係第 9 圖中的蓋材附近的放大圖。

第 11 圖係表示將第 9 圖的蓋材剝離而形成第二開口部的狀態的斜視圖。

第 12 圖係表示將第 9 圖的蓋材剝離而形成第一開口部的狀態的斜視圖。

第 13 圖係第 3 實施形態之變形例中的蓋材附近的放大圖。

第 14 圖係針對變形例，表示將第 13 圖的蓋材剝離而形成第二開口部的狀態的斜視圖。

第 15 圖係針對變形例，表示將第 13 圖的蓋材剝離而形成第一開口部的狀態的斜視圖。

第 16 圖係第 3 實施型態之其他變形例中的蓋材附近的放大圖。

第 17 圖係針對其他變形例，表示將第 16 圖的蓋材剝

(35)

離而形成第二開口部的狀態的斜視圖。

第 18 圖係針對其他變形例，表示將第 16 圖的蓋材剝離而形成第一開口部的狀態的斜視圖。

第 19 圖係表示本發明的第 4 實施形態的斜視圖。

第 20 圖係表示將第 19 圖的蓋材剝離而形成第二開口部的狀態的斜視圖。

第 21 圖係表示將第 19 圖的蓋材剝離而形成第一開口部的狀態的斜視圖。

第 22 圖係表示本發明第 4 實施形態之變形例的斜視圖。

第 23 圖係表示將第 22 圖的蓋材剝離而形成第二開口部的狀態的斜視圖。

第 24 圖係表示本發明第 5 實施形態的斜視圖。

第 25 圖係從背面側來看第 24 圖所得到的斜視圖。

第 26 圖係表示將第 24 圖的蓋材剝離而形成第一開口部的狀態的斜視圖。

第 27 圖係針對第 25 圖，表示將背貼部自開封適宜部剝離而形成第二開口部的狀態的斜視圖。

第 28 圖係表示將包裝體收容於外裝容器內之狀態的斜視圖。

第 29 圖係表示將包裝體收容於外裝容器內之狀態的斜視圖。

【主要元件符號說明】

(36)

100、500、600、700、701、800：包裝體

110、505、605、705、805：薄膜

131、506、606、706、806：橫密封部（他端部）

132、507、607、707、807：橫密封部（一端部）

150、550、750、850：開口區域

150b、550b、650b、650d、650f、750a、850a：第一

開口部

150a、150c、550a、650a、650c、650e、750b、750c
、850b：第二開口部

160、560、660、661、662、663、664、665、760、
761、860：撕開誘導手段

170：濕紙巾

171：濕紙巾片

200、200a、200b、570、571、670、770、870：蓋材

570：第二蓋材

210、510、620、621、623、624、625、626、710、
810：第一切割線

220、520、620、622、627、780、781、809：第二切
入線

230：分割線

240a：第二剝離開始部

240b、240c：第一剝離開始部

250：脆弱部

300：外裝容器

(37)

310：本體部

320：底蓋

330：第二開口區域

340：蓋體

350：按鈕

400：濕紙巾包裝體

540、541、640、641、740、840：剝離開始部

720：停止線

808：背貼部

880：誘導線

五、中文發明摘要

發明之名稱：易開封性包裝體

本發明的課題係提供一種能兼用於開口部位置相異之橫型容器與縱型容器中來使用之易開封性包裝體。

為了解決此課題，本發明之手段為：

此包裝體 100 係利用由軟包裝材料所形成的薄膜 110 而被構成；在薄膜 110 上，形成有第一切割線 210 和第二切割線 220；在蓋材 200 上，則形成有分割線 230。若將蓋材 200 從第一剝離開始部 240b 剝離，會剝離至分割線 230 而形成環狀的第一開口部。又，若從第二剝離開始部 240a 剝離，會從第二切割線 220 剝離至包裝體的一端部 132 為止，而形成第二開口部。

六、英文發明摘要

發明之名稱：

(1)

十、申請專利範圍

1. 一種易開封性包裝體，係針對由薄膜狀的軟包裝材料所構成的包裝體，其特徵為：

具備：第一開口部形成手段，為了形成開口於前述包裝體的表面大約中央部之第一開口部；和

第二開口部形成手段，為了形成從前述包裝體的大約中央部或其周邊部，開口到前述包裝體的一端部之第二開口部；

前述第一開口部形成手段，係被設覆蓋在前述軟包裝材料上的第一切割線、和覆蓋此第一切割線並被黏著成可以剝離之蓋材；

前述第二開口部形成手段，係包含被設在前述軟包裝材料上之第二切割線之手段。

2. 如申請專利範圍第 1 項所述的易開封性包裝體，其中前述第一開口部形成手段的前述第一切割線為環狀；

前述第二開口部形成手段，係由：含有從前述第一切割線上開始，朝向前述一端部側延伸的二條線之第二切割線；和同時覆蓋前述第一及第二切割線之前述蓋材所構成；

在前述蓋材上，分割線係被形成在將前述第一切割線和前述第二切割線分割的位置。

3. 如申請專利範圍第 2 項所述的易開封性包裝體，其中前述第二切割線，其兩終點係朝向前述一端部之大約 C 字狀；將其一部分作成與前述第一切割線共通。

(2)

4. 如申請專利範圍第 2 項或第 3 項所述的易開封性包裝體，其中在前述蓋材周邊和前述分割線交差的附近之從前述分割線開始的前述一端部側，第二剝離開始部被形成；

在前述蓋材周邊的前述包裝體的他端部側，第一剝離開始部被形成。

5. 如申請專利範圍第 2 項或第 3 項所述的易開封性包裝體，其中在前述蓋材周邊和前述分割線交差的附近之從前述分割線開始的前述一端部側，第二剝離開始部被形成；

在前述蓋材周邊和前述分割線交差的附近之從前述分割線開始的他端部側，第一剝離開始部被形成。

6. 如申請專利範圍第 1 項所述的易開封性包裝體，其中前述第一開口部形成手段的前述第一切割線為環狀；

前述第二開口部形成手段，係由：被設在前述包裝體的表面之與前述第一切割線不同的位置之第二切割線、和僅覆蓋該第二切割線之第二蓋材所構成；

前述第二切割線，其兩終點係朝向前述一端部的線。

7. 如申請專利範圍第 1 項所述的易開封性包裝體，其中前述第一開口部形成手段的前述第一切割線，係由位於前述一端部側之剝離開始線、和面對此線之剝離停止線所組成的一對；

前述剝離停止線的兩終點，係比前述剝離開始線，位在外方的位置；

(3)

前述剝離停止線，係兼作為前述第二開口部形成手段的前述第二切割線。

8. 如申請專利範圍第 1 項所述的易開封性包裝體，其中前述第一開口部形成手段的前述第一切割線，係由位於前述一端部側之剝離開始線、和面對此線之剝離停止線所組成的一對；

前述剝離停止線的兩終點，係比前述剝離開始線，位在更外方的位置；

前述剝離開始線，其兩終點係朝向前述包裝體的他端部的線；

前述第二開口部形成手段的前述第二切割線，係從前述剝離開始線朝向前述一端部側延伸的二條線。

9. 如申請專利範圍第 1 項所述的易開封性包裝體，其中前述第一開口部形成手段的前述第一切割線，係由位於前述一端部側之剝離開始線、和面對此線之剝離停止線所組成的一對；

前述剝離停止線的兩終點，係比前述剝離開始線，位在更外方的位置；

前述剝離開始線，其兩終點係朝向前述包裝體的他端部的線；

前述第二開口部形成手段的前述第二切割線，係比前述剝離開始線更位於一端部側，其兩終點係朝向前述一端部的線。

10. 如申請專利範圍第 1 項所述的易開封性包裝體，

(4)

其中前述包裝體，係在其背面的大約中央部，具有背貼部之枕狀包裝體；

前述第一開口部形成手段的前述第一切割線為環狀；

前述第二開口部形成手段，係被設在前述背貼部的大約中央部附近之第二切割線。

11. 如申請專利範圍第 10 項所述的易開封性包裝體，其中誘導線被形成，其係從前述第二切割線開始，夾著前述背貼部而被設成大約對稱的線，其兩終點朝向前述一端部。

12. 如申請專利範圍第 1 項所述的易開封性包裝體，其中前述第一開口部形成手段的前述第一切割線為環狀；

前述蓋材，在前述一端部側，具有剝離開始部；

在前述一端部，非熔著部被形成；

第二開口部形成手段的前述第二切割線，係被形成在前述非熔著部之一對大約平行的切割線。

13. 如申請專利範圍第 12 項所述的易開封性包裝體，其中前述一對切割線之間的距離，比前述第一開口部的寬度小。

14. 如申請專利範圍第 12 項所述的易開封性包裝體，其中前述一對切割線之間的距離，比前述第一開口部的寬度更寬；進而，具有從前述第一切割線上開始，朝向前述一端部側延伸的二條線。

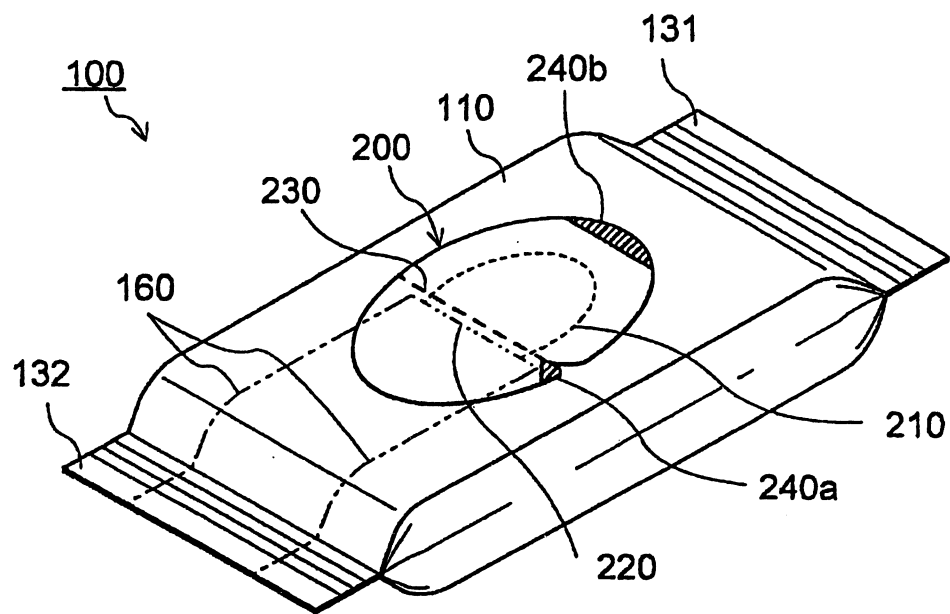
15. 如申請專利範圍第 1、2 或 3 項所述的易開封性包裝體，其中前述包裝體的前述一端部，係易開封性的熱

(5)

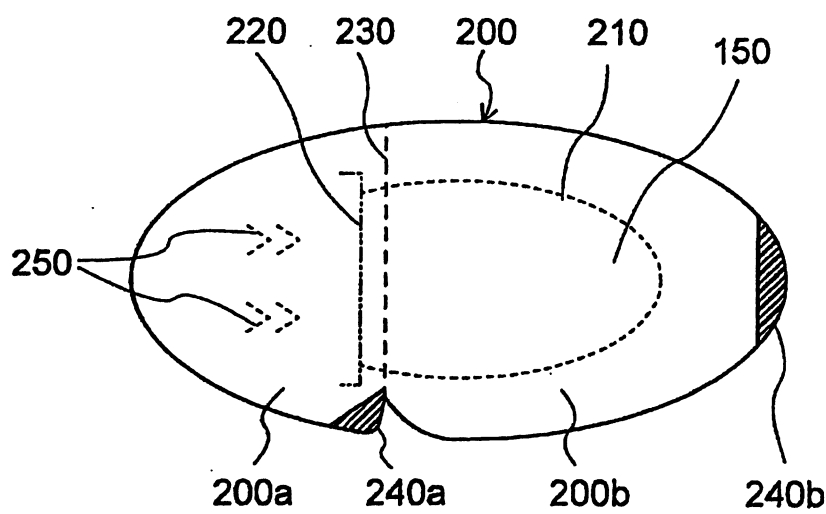
密封部。

16. 如申請專利範圍第 1、2 或 3 項所述的易開封性包裝體，其中前述包裝體係密封包裝體；前述內容物係濕紙巾。

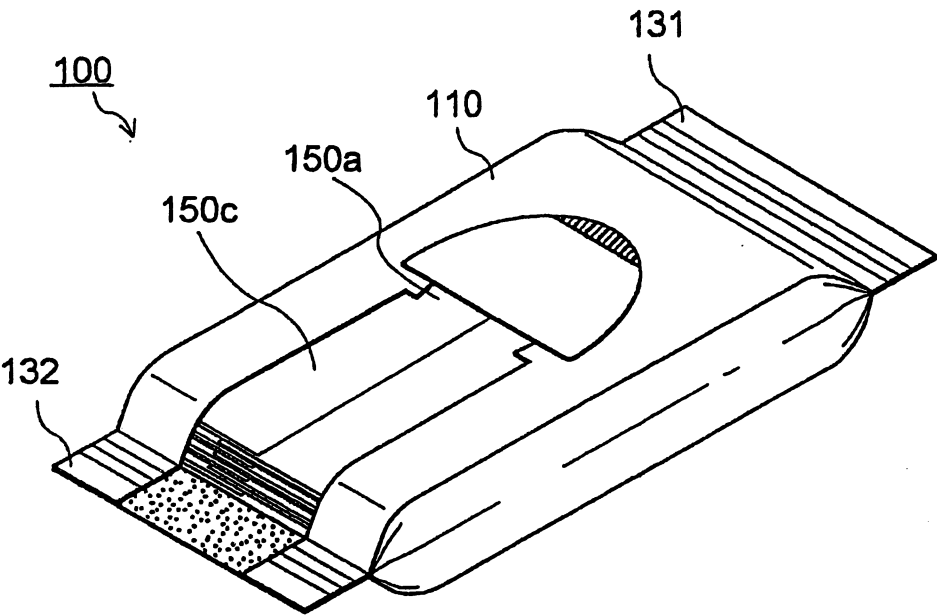
第1圖



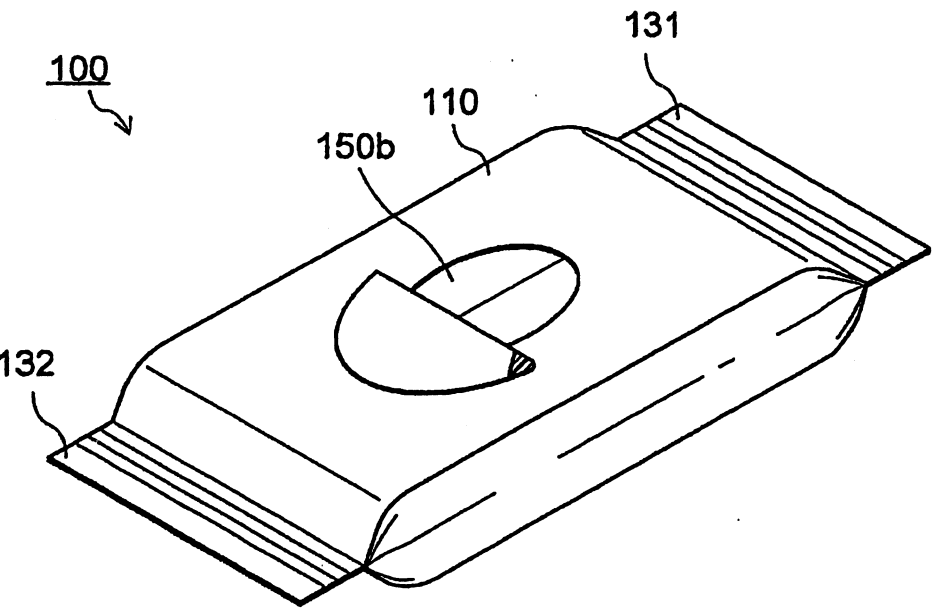
第2圖



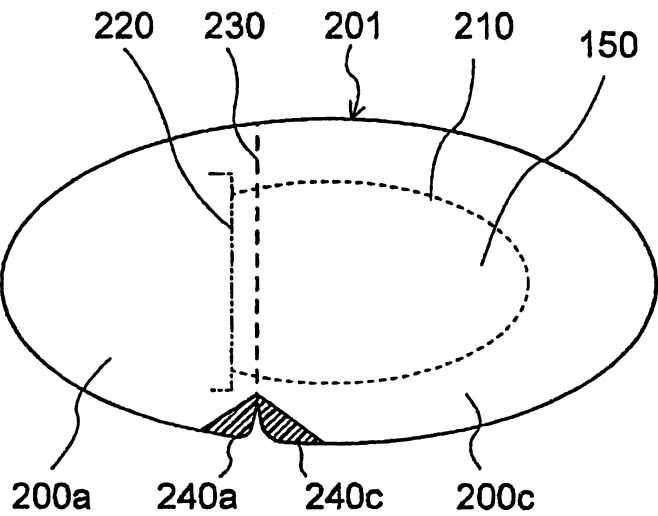
第3圖



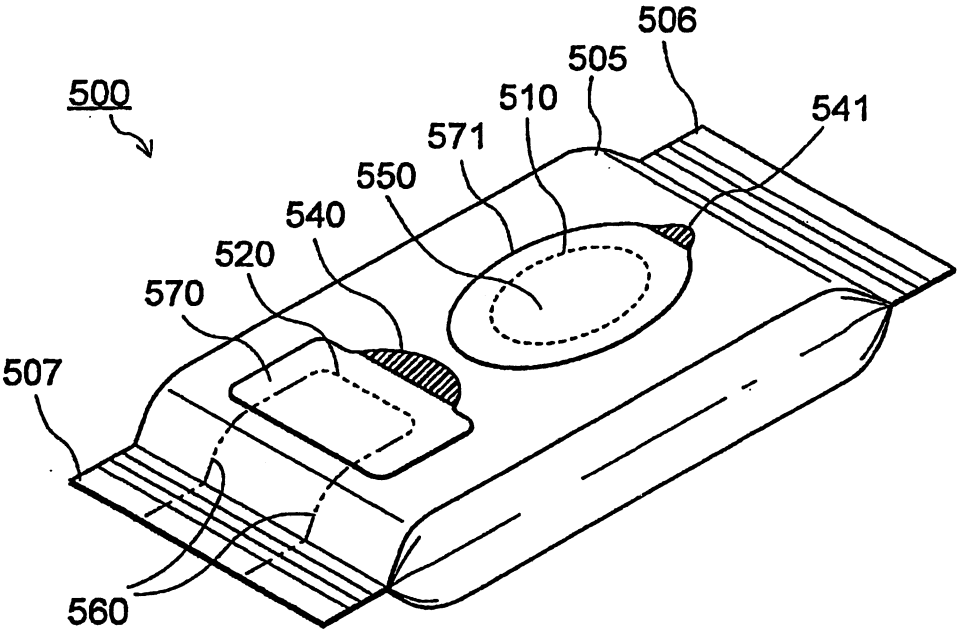
第4圖



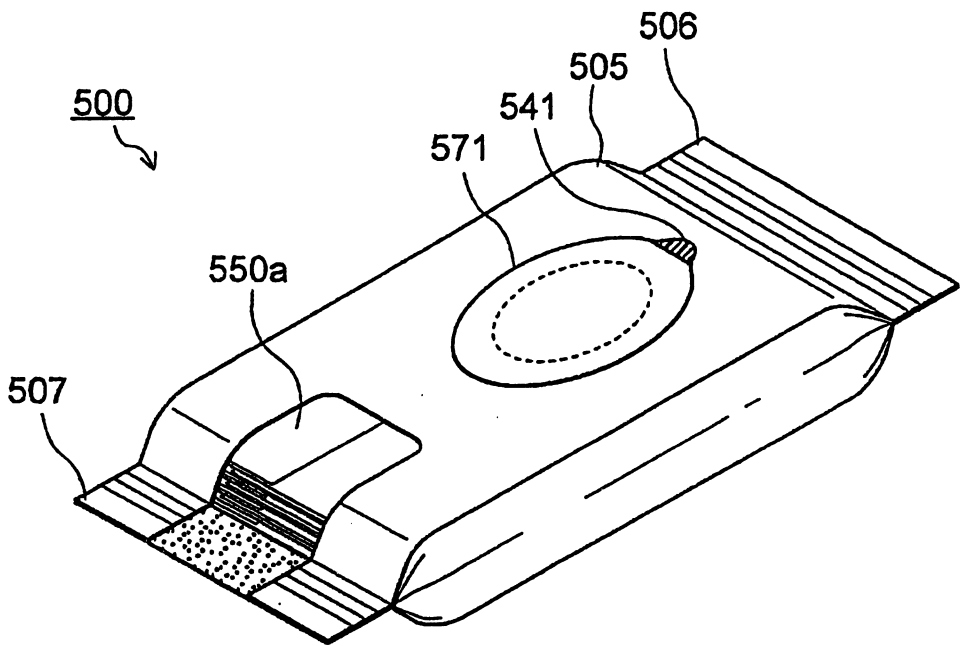
第5圖



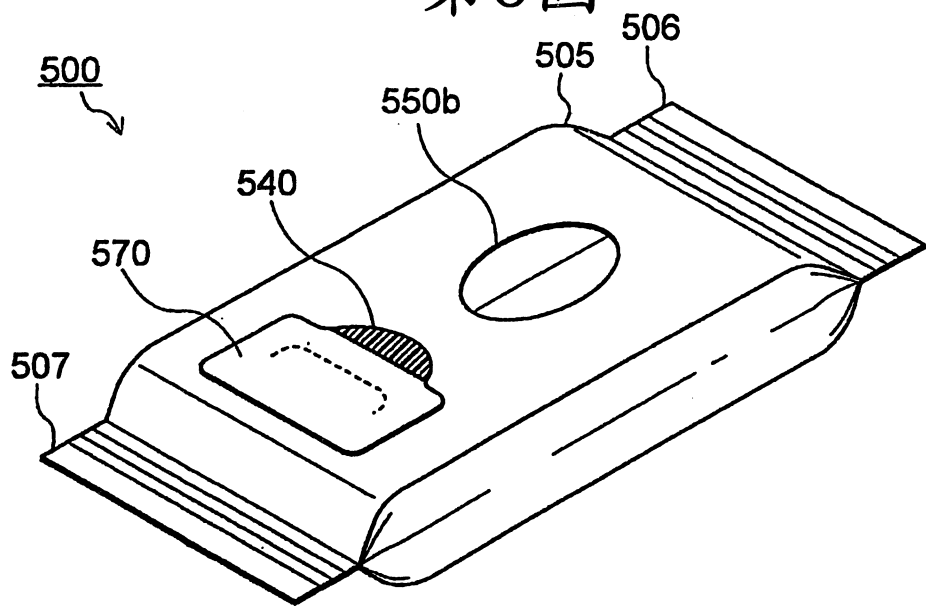
第6圖



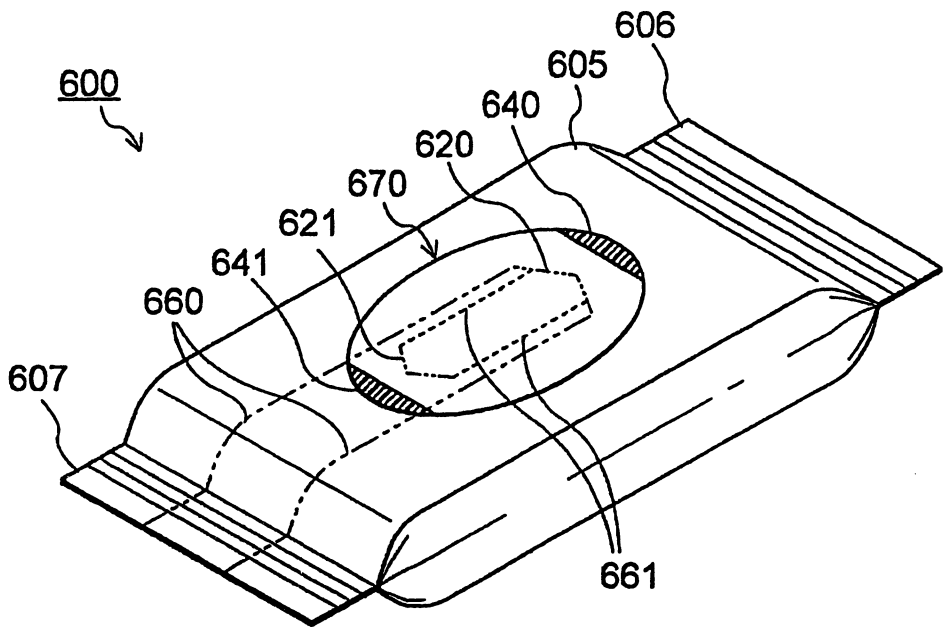
第7圖



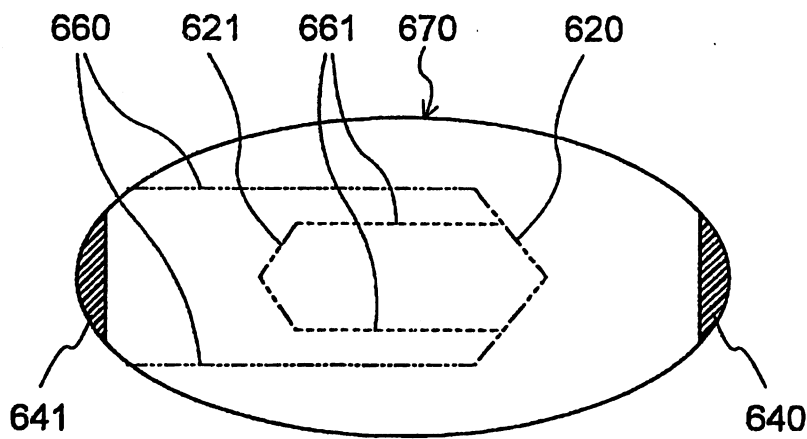
第8圖



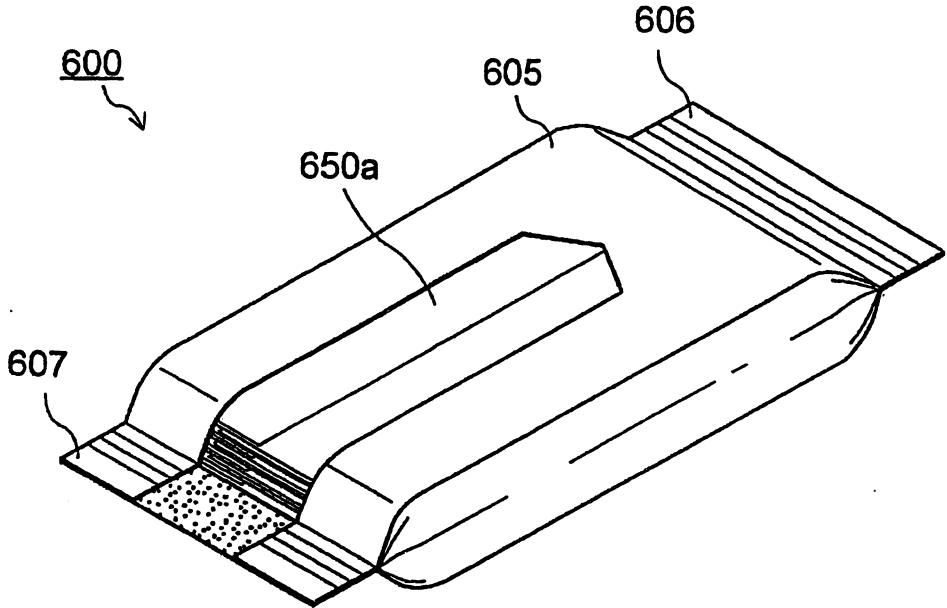
第9圖



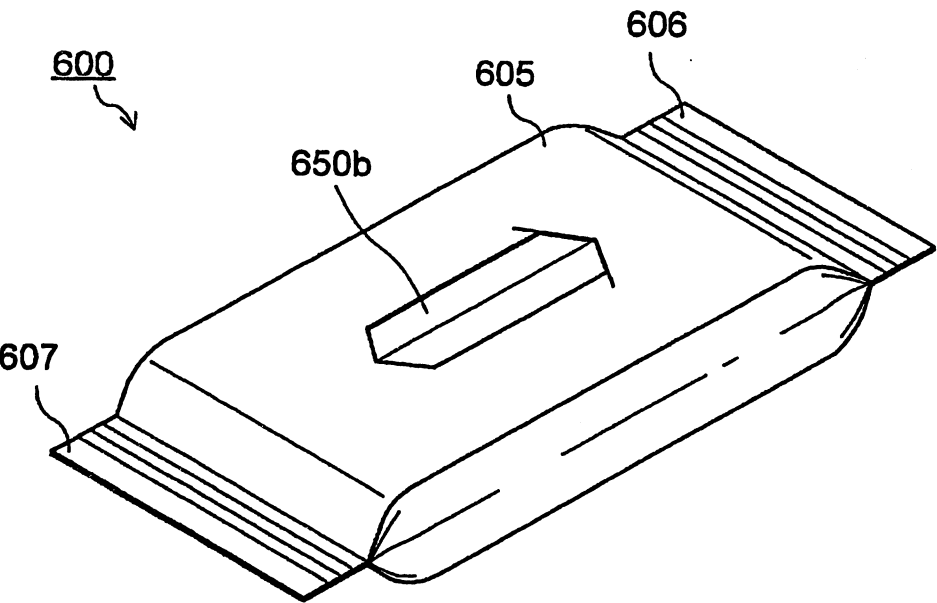
第10圖



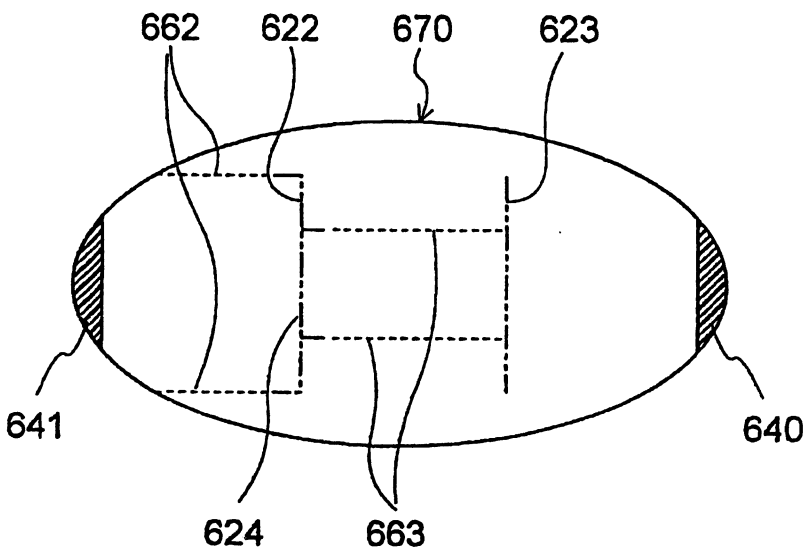
第11圖



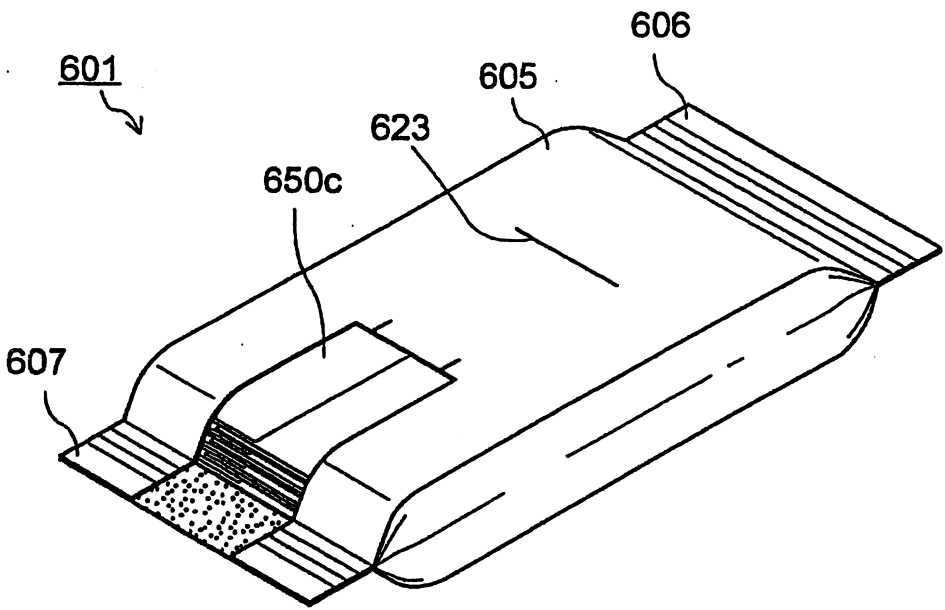
第12圖



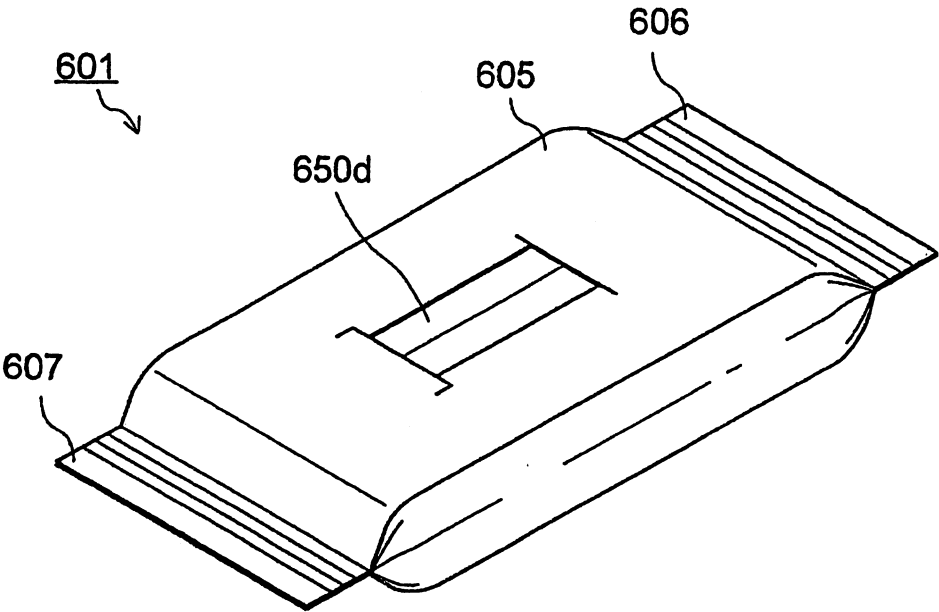
第13圖



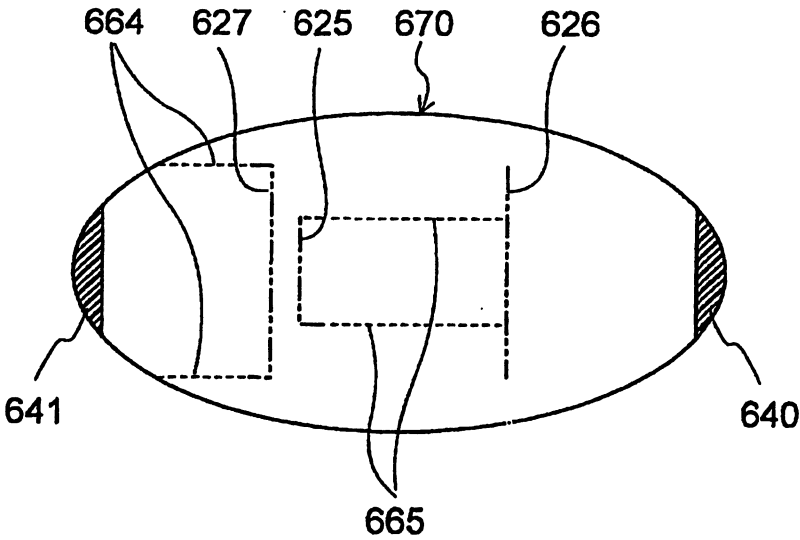
第14圖



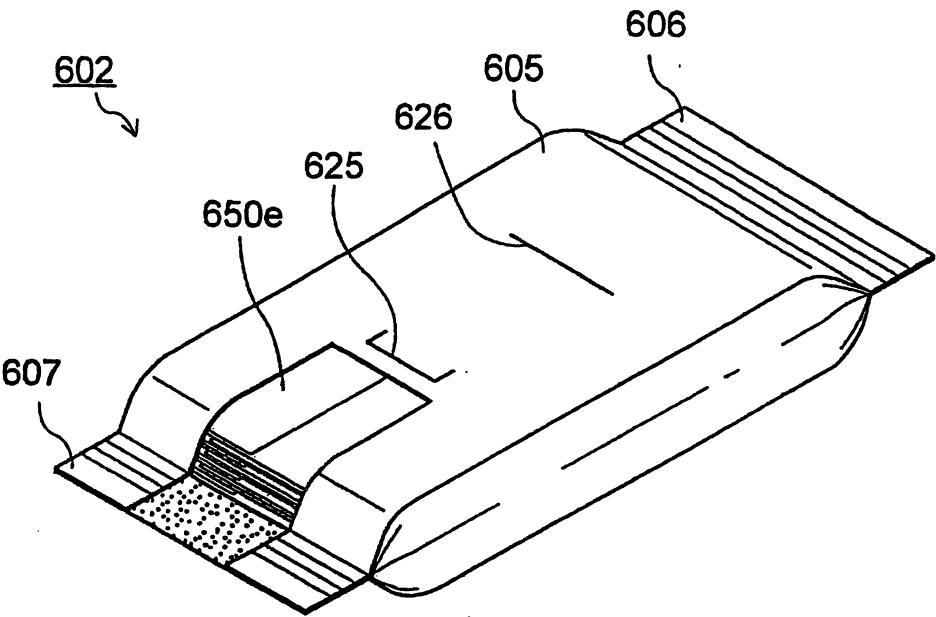
第15圖



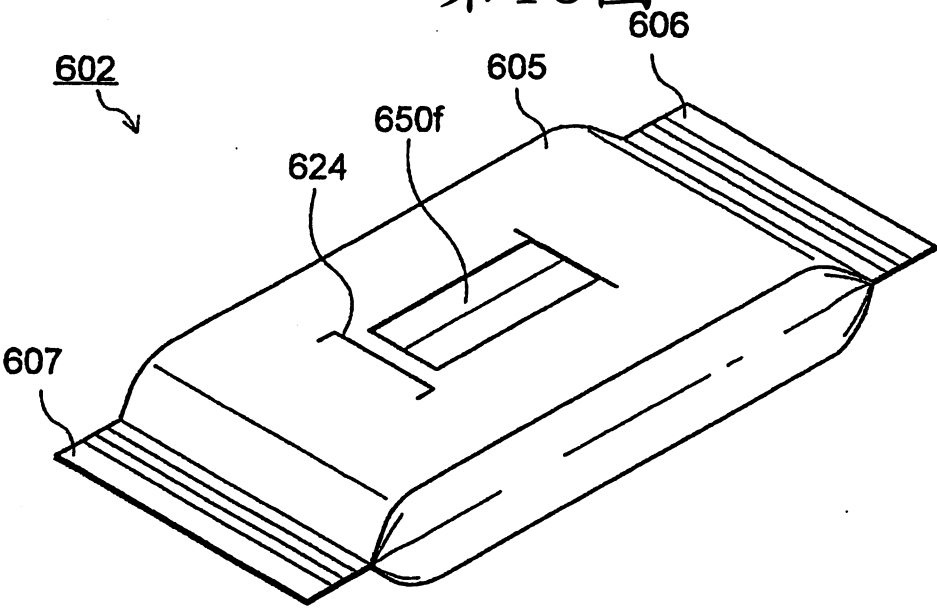
第16圖



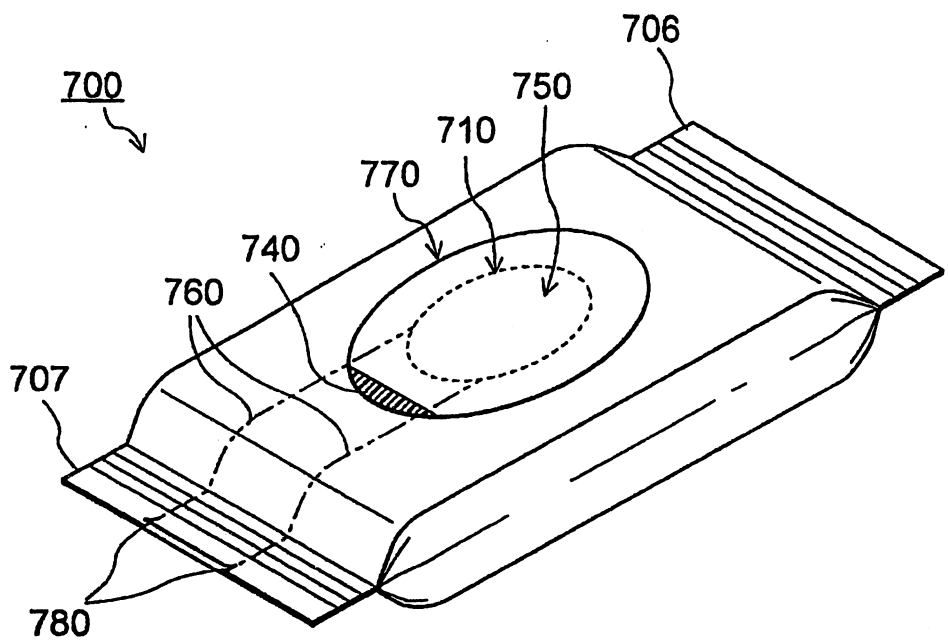
第17圖



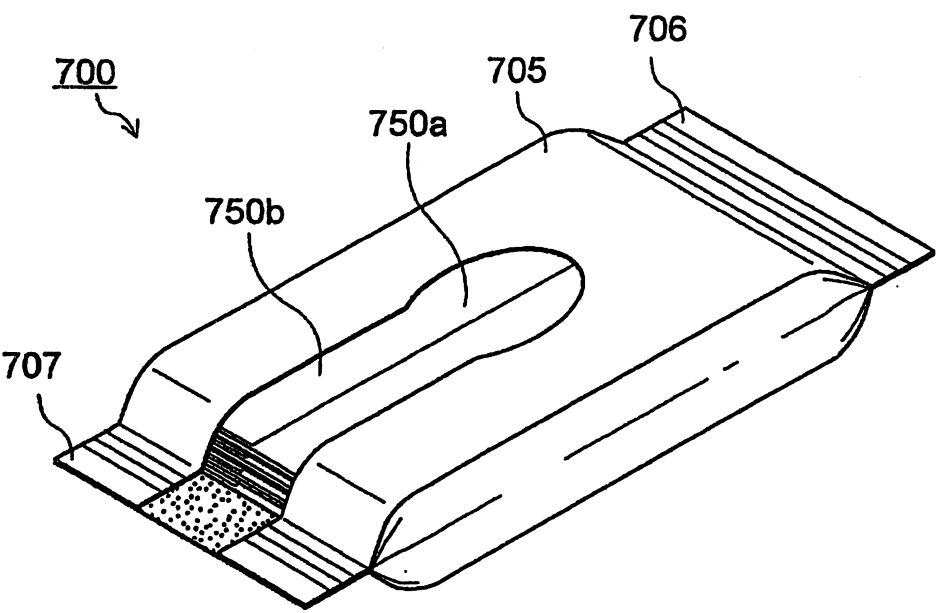
第18圖



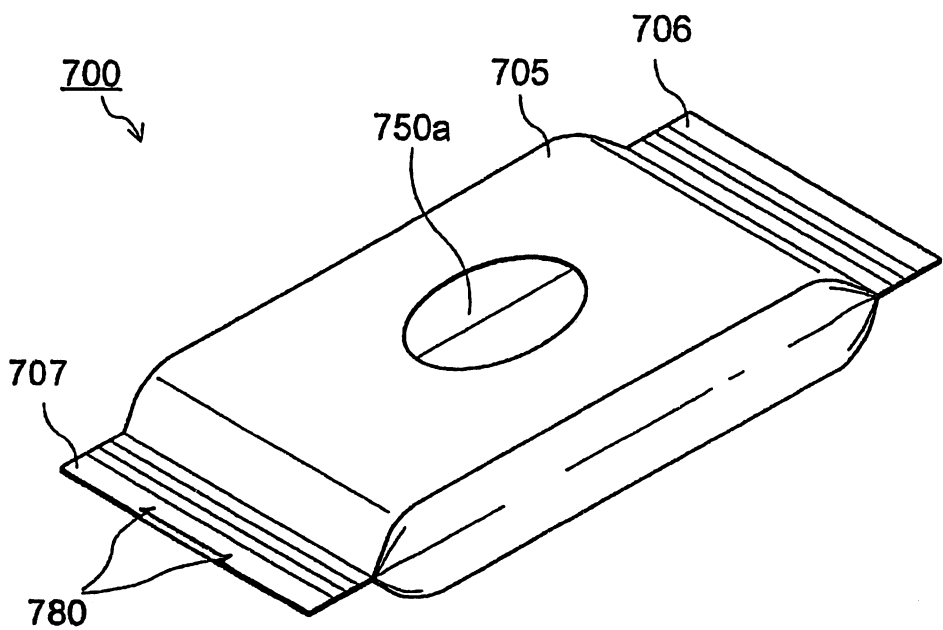
第19圖



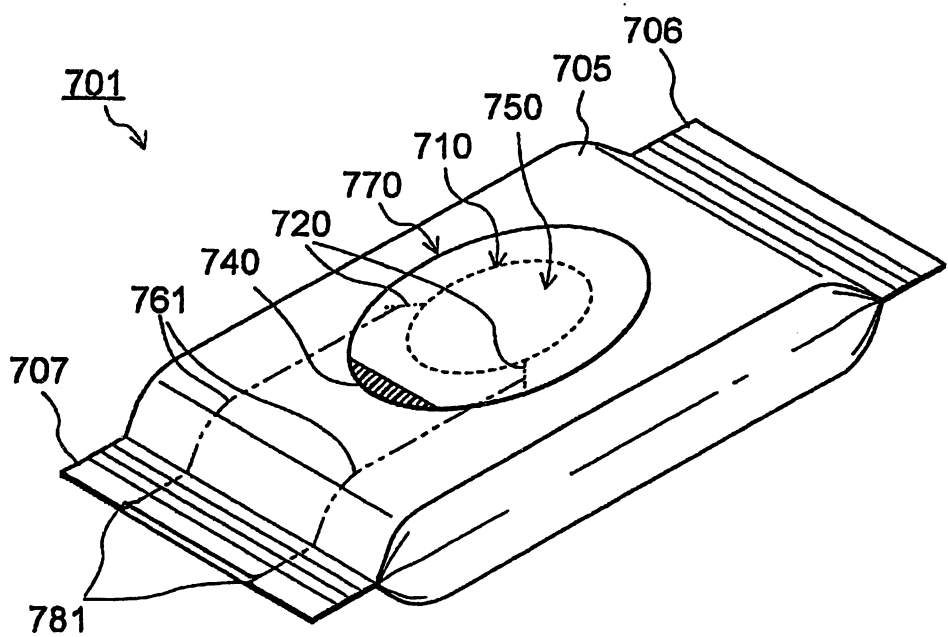
第20圖



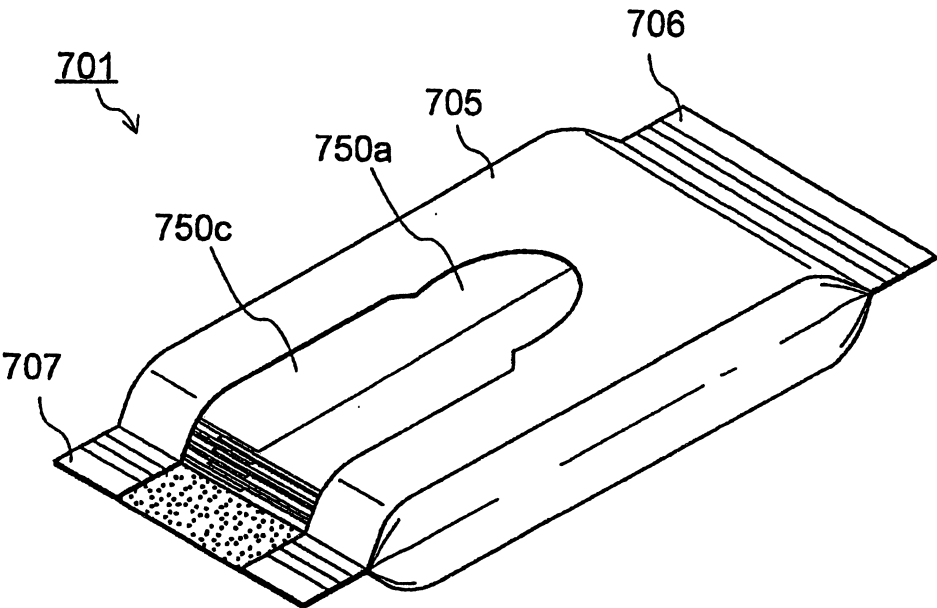
第21圖



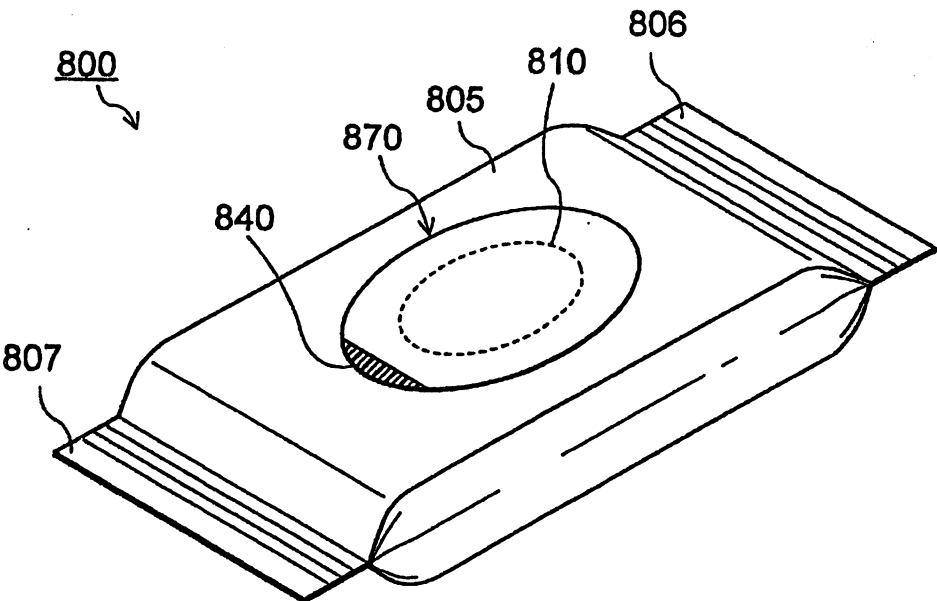
第22圖



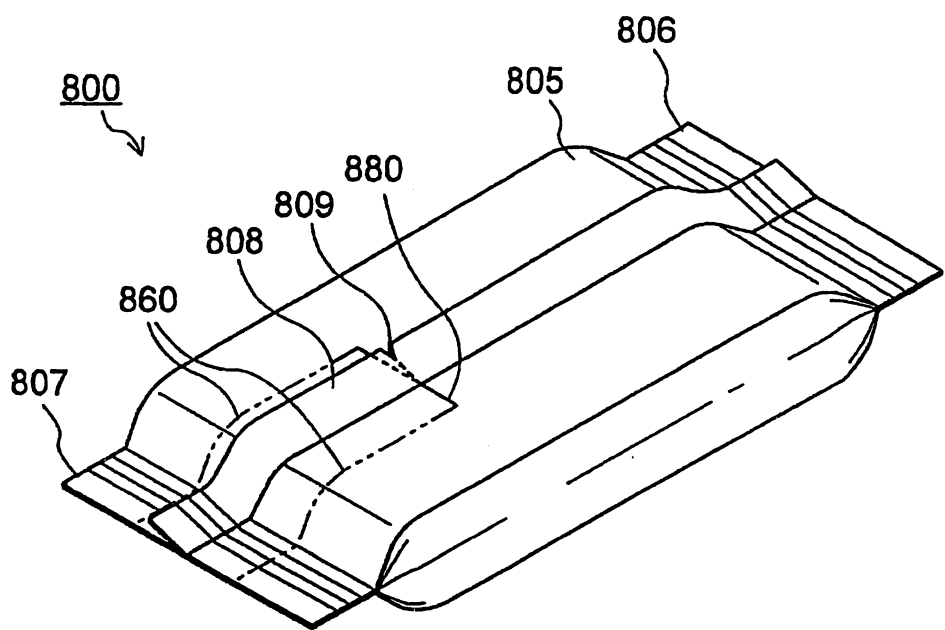
第23圖



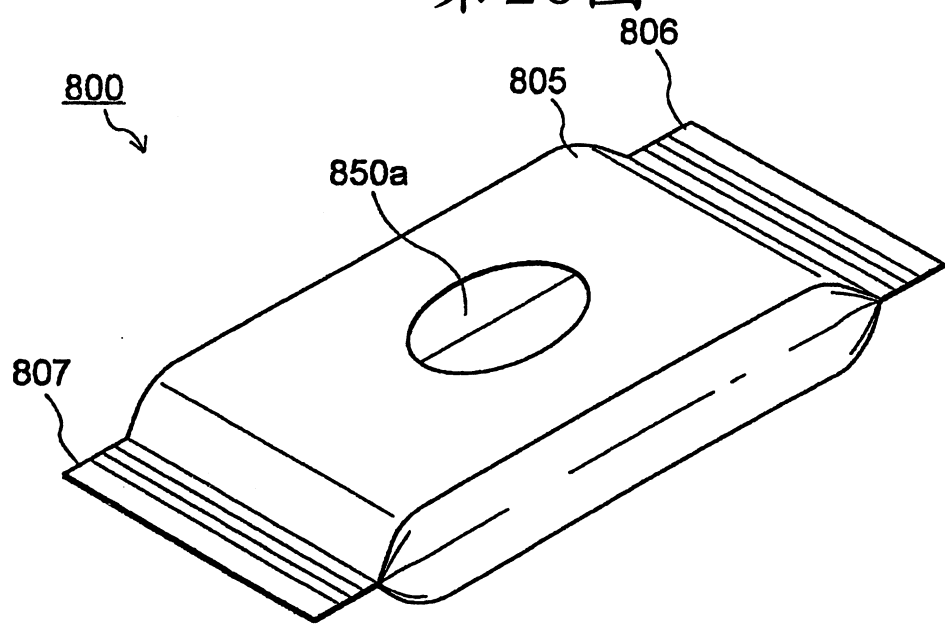
第24圖



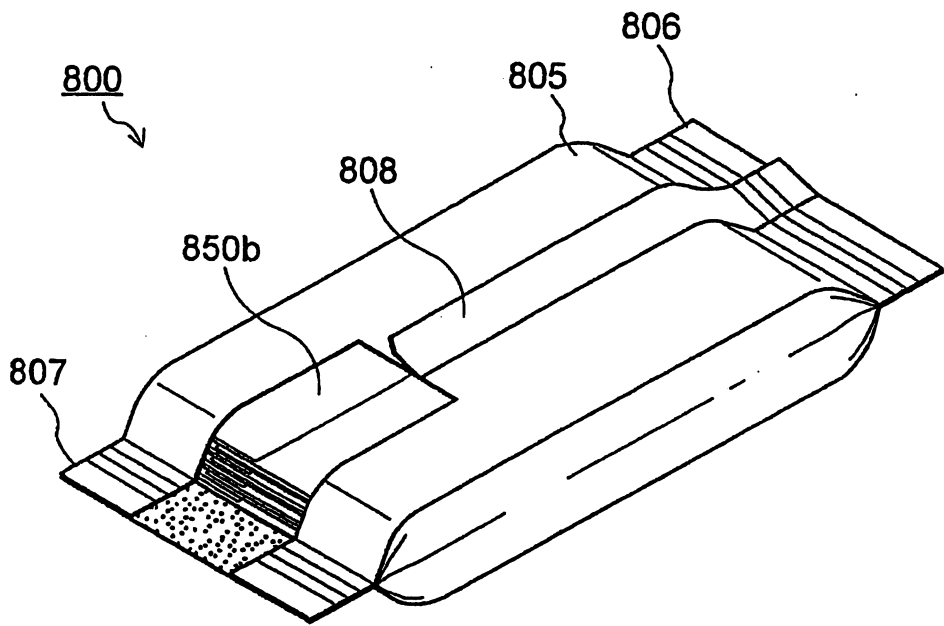
第25圖



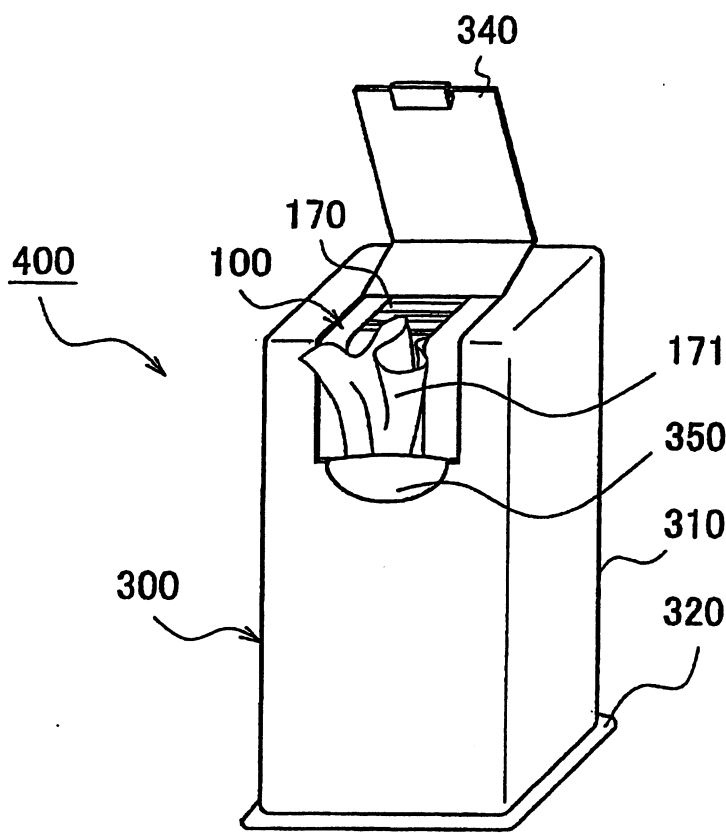
第26圖



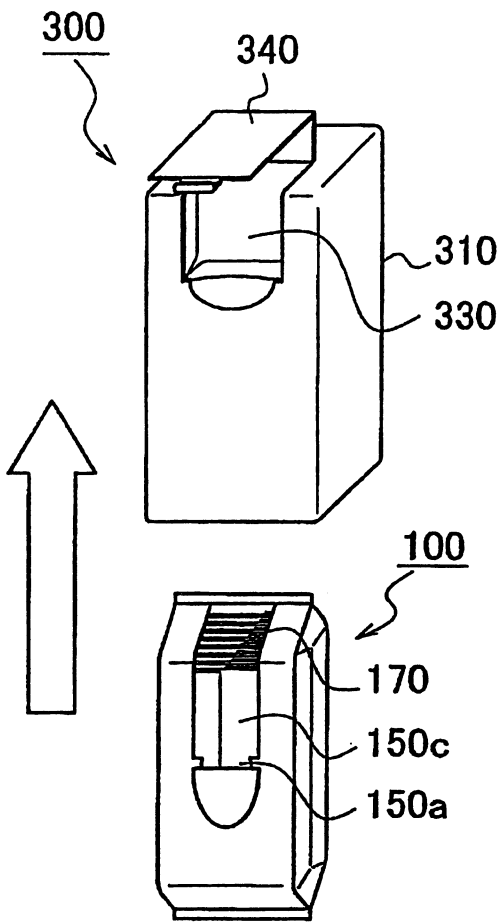
第27圖



第28圖



第29圖



七、指定代表圖：

(一)、本案指定代表圖為：第(1)圖

(二)、本代表圖之元件符號簡單說明：

100：包裝體

110：薄膜

131：橫密封部（他端部）

132：橫密封部（一端部）

160：撕開誘導手段

200：蓋材

210：第一切割線

220：第二切割線

230：分割線

240a：第二剝離開始部

240b：第一剝離開始部

八、本案若有化學式時，請揭示最能顯示發明特徵的化學式：