

(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

(43) 国際公開日
2016 年 11 月 24 日(24.11.2016)



(10) 国際公開番号

WO 2016/185884 A1

- (51) 国際特許分類:
B65D 75/64 (2006.01) *B65D 65/32* (2006.01)
- (21) 国際出願番号: PCT/JP2016/063064
- (22) 国際出願日: 2016 年 4 月 26 日(26.04.2016)
- (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 2015-100344 2015 年 5 月 15 日(15.05.2015) JP
- (71) 出願人: 株式会社クレハ(KUREHA CORPORATION) [JP/JP]; 〒1038552 東京都中央区日本橋浜町三丁目 3 番 2 号 Tokyo (JP).
- (72) 発明者: 牧 広樹(MAKI, Hiroki); 〒1038552 東京都中央区日本橋浜町三丁目 3 番 2 号 株式会社クレハ内 Tokyo (JP). 増田 健一(MASUDA, Kenichi); 〒1038552 東京都中央区日本橋浜町三丁目 3 番 2 号 株式会社クレハ内 Tokyo (JP). 阿部 利博(ABE, Toshihiro); 〒1038552 東京都中央区日本橋浜町三丁目 3 番 2 号 株式会社クレハ内

Tokyo (JP). 鬼澤 香代子(ONIZAWA, Kayoko); 〒1038552 東京都中央区日本橋浜町三丁目 3 番 2 号 株式会社クレハ内 Tokyo (JP). 菅野 和幸(KANNO, Kazuyuki); 〒1038552 東京都中央区日本橋浜町三丁目 3 番 2 号 株式会社クレハ内 Tokyo (JP).

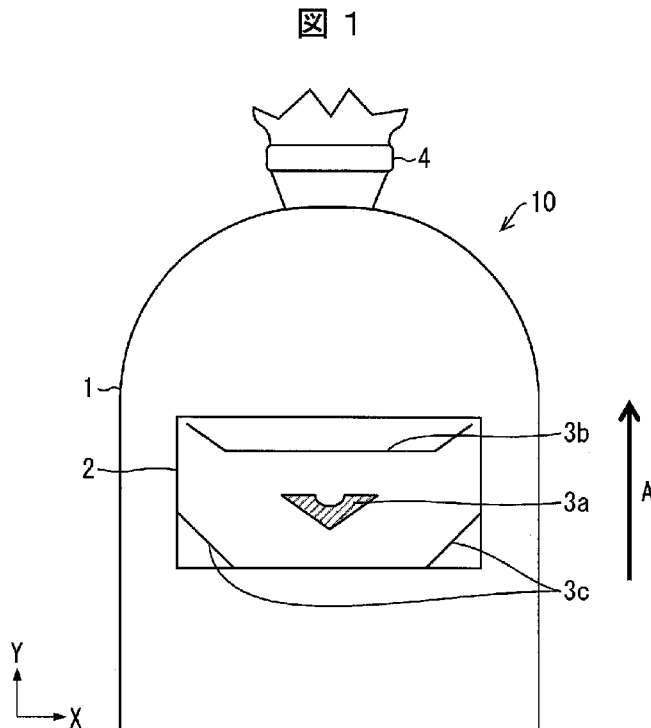
(74) 代理人: 特許業務法人HARAKENZO WORLD PATENT & TRADEMARK (HARAKENZO WORLD PATENT & TRADEMARK); 〒5300041 大阪府大阪市北区天神橋 2 丁目北 2 番 6 号 大和南森町ビル Osaka (JP).

(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, AO, AT, AU, AZ, BA, BB, BG, BH, BN, BR, BW, BY, BZ, CA, CH, CL, CN, CO, CR, CU, CZ, DE, DK, DM, DO, DZ, EC, EE, EG, ES, FI, GB, GD, GE, GH, GM, GT, HN, HR, HU, ID, IL, IN, IR, IS, JP, KE, KG, KN, KP, KR, KZ, LA, LC, LK, LR, LS, LU, LY, MA, MD, ME, MG, MK, MN, MW, MX, MY, MZ, NA, NG, NI, NO, NZ, OM, PA, PE, PG, PH, PL, PT, QA, RO, RS, RU, RW, SA, SC, SD, SE, SG, SK,

[続葉有]

(54) Title: PACKAGE BODY EQUIPPED WITH UNSEALING TAB

(54) 発明の名称: 開封片付き包装体



(57) Abstract: In order to provide a package body equipped with an unsealing tab with which the package can more easily be unsealed, this package body equipped with an unsealing tab (10) includes an unsealing tab (2) having a joint that is joined to the package body (1), the joint including a first joint (3a) that serves as the origin for splitting the package body (1) into a planar shape, and a second joint (3b) that serves as the origin for further spreading open the girth-wise width of the package body (1) once split into a planar shape.

(57) 要約: より容易に開封することができる開封片付き包装体を提供するため、開封片付き包装体(10)は、包装体(1)と接合している接合部を有する開封片(2)を備え、接合部は、包装体(1)を面状に裂く起点となる第1接合部(3a)と、面状に裂かれた包装体(1)の胴周方向の幅をさらに広げる起点となる第2接合部(3b)とを含む。

WO 2016/185884 A1



SL, SM, ST, SV, SY, TH, 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, LR, LS, MW, MZ, NA, RW, SD, SL, ST, SZ, TZ, UG, ZM, ZW), ユー
ラシア (AM, AZ, BY, KG, KZ, RU, TJ, TM), ヨー
ロッパ (AL, AT, BE, BG, CH, CY, CZ, DE, DK, EE,

ES, FI, FR, GB, GR, HR, HU, IE, IS, IT, LT, LU, LV,
MC, MK, MT, NL, NO, PL, PT, RO, RS, SE, SI, SK,
SM, TR), OAPI (BF, BJ, CF, CG, CI, CM, GA, GN, GQ,
GW, KM, ML, MR, NE, SN, TD, TG).

添付公開書類:

— 国際調査報告 (条約第 21 条(3))

明 細 書

発明の名称：開封片付き包装体

技術分野

[0001] 本発明は、開封片が包装体に接合されている開封片付き包装体および当該開封片に関する。

背景技術

[0002] ソーセージ等の内容物が密封された包装体は、一般的に、筒状に貼り合わせた包装フィルムに内容物を充填した後に、上下端を収束し結紮することによって製造されている。このような包装体の開封を容易にするために、小さなフィルムで形成された開封片を包装体に溶着することがある。

[0003] 図8に、開封片が包装体に溶着されている開封片付き包装体の一部分を示す正面図を示す。図8に示すように、開封片12は、包装体11の胴周方向に延びる直線状の溶着部13で溶着されているのが一般的である（特許文献1および2）。

[0004] この開封片12をつまんで包装体11の胴周方向にめくると溶着部13が起点となり、包装フィルムに線状の切れ目を与える。その後、切れ目の上方に位置する結紮部14をつまみ、開封片付き包装体20の後方に引き下げることにより、上述の線状の切れ目がきっかけとなり包装フィルムが包装体11の胴周方向に開裂する。包装フィルムの開裂が包装フィルムを筒状に貼り合わせている部分に到達すると、その部分に沿って内容物が露出し、開封片付き包装体20の開封に至る。

先行技術文献

特許文献

[0005] 特許文献1：日本国公開特許公報「特開2011-51610号公報」（2011年3月17日公開）

特許文献2：日本国公開実用新案公報「実開平3-87671号公報」（1991年9月6日公開）

発明の概要

発明が解決しようとする課題

[0006] 特許文献 1 および 2 に開示されているような開封片付き包装体では、開封片をつまんで胴周方向にめくって剥がすことにより、包装フィルムの開裂のきっかけとなる線状の切れ目を包装フィルムにつける工程と、線状の切れ目の上方に位置する結紮部をつまんで開封片付き包装体の後方に引き下げて内容物を露出する工程との 2 つの行程を要する。そのため、開封片付き包装体を開封するために手間がかかる上に、剥がした開封片を廃棄するための手間もかかる。

[0007] また、上記の 2 つの工程は、消費者にとっては分かり難く、消費者は開封片付き包装体の開封方法を直感的に理解することが難しい。

[0008] そこで、本発明は、上述の問題に鑑みてなされたものであり、その目的は、より容易に開封することができる開封片付き包装体を提供することにある。

課題を解決するための手段

[0009] 上記の課題を解決するために、本発明の一態様に係る開封片付き包装体は、筒状に形成した包装フィルムの内部に内容物を充填し、両端を閉じて形成された包装体と、上記包装体と接合している接合部を有する開封片と、を備え、上記接合部は、上記開封片を所定方向に剥がすことによって、上記包装フィルムを面状に裂くことの起点となる第 1 接合部と、上記第 1 接合部よりも上記所定方向の下流側に位置し、上記開封片を上記所定方向に剥がした際に上記第 1 接合部によって面状に裂かれた上記包装フィルムが到達すると、面状に裂かれる上記包装フィルムの胴周方向の幅をさらに広げることの起点となる第 2 接合部と、を含む構成を有している。

[0010] 上記の構成によれば、開封片が第 1 接合部を有しているため、本発明の一態様に係る開封片付き包装体の開封時に開封片を剥がす際には、まず第 1 接合部によって包装フィルムが面状に裂かれ、その状態で第 2 接合部において包装フィルムの裂開が行われる。このように、本発明の一態様に係る開封片

付き包装体では、開封片を剥がす際、包装フィルムの裂開が段階的に行われるため、第2接合部において包装フィルムを面状に裂くことができる。

[0011] 裂かれた包装フィルムをさらに開封片付き包装体の後方に引き下げていくことにより、包装フィルムを筒状に貼り合わせている部分に沿って包装フィルムが開裂していき、開封片付き包装体を開封することができる。この際、第2接合部によって、面状に裂かれる包装フィルムの胴周方向の幅が広がるため、裂かれた包装フィルムを開封片付き包装体の後方に引き下げる際に容易に包装フィルムを包装体の胴周方向に開裂させることができ、より容易に開封片付き包装体を開封することができる。

発明の効果

[0012] 本発明の一態様によれば、開封片付き包装体をより容易に開封することができる。

図面の簡単な説明

[0013] [図1]本発明の一実施形態に係る開封片付き包装体の一部分を示す正面図である。

[図2]図中の(a)～(d)は、本発明の一実施形態に係る開封片付き包装体の開封片を剥がすまでの各行程を示した図である。

[図3]図中の(a)および(b)は、本発明の一実施形態に係る開封片付き包装体を開封するまでの各工程を示した図である。

[図4]図中の(a)～(g)は、本発明の一実施形態に係る開封片付き包装体の第1接合部の変形例を示した図である。

[図5]図中の(a)～(f)は、本発明の一実施形態に係る開封片付き包装体の第2接合部の変形例を示した図である。

[図6]図中の(a)～(e)は、本発明の一実施形態に係る開封片付き包装体の第3接合部の変形例を示した図である。

[図7]本発明の一変形例に係る開封片付き包装体の一部分を示す正面図である。

[図8]従来技術に係る開封片付き包装体の一部分を示す正面図である。

発明を実施するための形態

[0014] <実施形態>

図1～3を参照して、本発明の実施形態に係る開封片付き包装体について説明する。図1に、本実施形態に係る開封片付き包装体の一部分を示す正面図を示す。図1に示すように、開封片付き包装体10は、包装体1、包装体1と接合している接合部を有する開封片2、および包装体1の上下端を結紮している結紮部4を有している。

[0015] [包装体]

包装体1は、内容物を内部に密封しているものである。包装体1は、帯状の包装フィルムを筒状に巻き、長手方向Yに延びる両側辺を重ね合わせ、重ね合わせた両側辺を溶着することにより筒状形状を形成した後、その内部に内容物を充填し、上下端を結紮部4によって閉じて形成されている。

[0016] 包装フィルムの両側辺の重ね合わせは、包装フィルムの長手方向に延びる一方の側辺の表（おもて）面と、他方の側辺の裏面とを重ね合わせる封筒貼り、および包装フィルムの長手方向に延びる両側辺の表面同士または裏面同士を重ね合わせる合掌貼りのいずれの方法で重ね合わせてもよい。

[0017] 包装フィルムとしては、高分子フィルムが好適に用いられる。高分子フィルムとしては、塩化ビニリデン系樹脂を用いることが好ましいが、これに限定されるものではない。これにより、包装フィルムを筒状形成する際に、包装フィルムの長手方向に延びる両側辺を熱溶着によって溶着させることができる。

[0018] 包装体1に充填される内容物は、食用としての魚の肉である魚肉練り肉（魚肉練製品および魚肉ソーセージの原料）が主原料として好適に用いられる。また、獣肉用の練肉あるいはプロセスチーズ等であってもよい。なお包装体1に充填される内容物は、これらに限定されるものではない。

[0019] [開封片]

開封片2は、開封フィルムによって形成されており、包装体1の開封を容易にするために包装体1に取り付けられた部材である。開封片2は、開封片

2の接合部が包装体1に接合されていることにより包装体1に取り付けられている。なお、開封片2は、包装体1における重ね合わせを貼り合わせた部分に重ならないように、包装体1に取り付けられている。詳細は後述するが、本実施形態では、開封片2を剥離方向A（所定方向）に剥がすことにより、開封片付き包装体10を開封している。

[0020] 開封フィルムとしては、高分子フィルムが好適に用いられる。高分子フィルムとしては、包装フィルムと同様に塩化ビニリデン系樹脂を用いることが好ましいが、これに限定されるものではない。

[0021] 図1では、開封片2は矩形に形成されているが、開封片2を包装体1から剥がすことができる限り、その形状は特に制限されない。例えば、矩形以外にも、正方形、三角形および五角形等の多角形ならびに円形および楕円形等の形状に形成することができる。

[0022] [接合部]

接合部は、開封片2において包装体1と接合している部分である。開封片2を包装体1に接合させる方法は、超音波溶着が好適に用いられるが、高周波溶着等の他の溶着方法を用いることもできる。また、開封片2を包装体1に接合させる方法は溶着に限定されず、接着等の方法を用いてもよい。

[0023] 本実施形態において、接合部は、第1接合部3a、第2接合部3bおよび第3接合部3cを含んでいる。第1接合部3a、第2接合部3bおよび第3接合部3cは、それぞれ独立して包装体1と接合しており、各接合部は互いにつながっていない。

[0024] （第1接合部3a）

第1接合部3aは、開封片2を剥離方向Aに剥がした際に、包装フィルムを面状に裂くことの起点となる接合部である。具体的には、第1接合部3aは、開封片2を剥離方向Aに剥がした際に、包装フィルムを面状に裂くことの起点となる切れ目を包装フィルムに与える接合部である。

[0025] 図1では、第1接合部3aは、逆三角形の形状を有しており、逆三角形の上辺の一部が内部に凹んでいる形状を有している。すなわち、第1接合部3

aは、底辺の一部が内部に凹んでいる三角形の形状を有しており、三角形の底辺が胴周方向Xに延び、当該底辺が開封片2の上端側に位置する形状を有している。第1接合部3aでは、三角形の内部領域も含めて包装体1に接合していてもよいし、三角形の辺上だけ包装体1に接合していてもよい。

[0026] なお、第1接合部3aの三角形の底辺の一部が内部に凹んでいることにより、第1接合部3aにおいて包装体1に接合する面積が小さくなるため、開封片2を包装体1に良好に接合させることができる。ただし、第1接合部3aは、三角形の底辺の一部が内部に凹んでいない形状を有していてもよい。

[0027] ここで、第1接合部3aの胴周方向Xの幅は、第2接合部3bの胴周方向Xの幅よりも小さいことが好ましい。第1接合部3aが、第2接合部3bの胴周方向Xの幅よりも小さい幅を有していると、上述したように、第1接合部3aにおいて包装体1に接合する面積が小さくなるため、開封片2を包装体1に良好に接合させることができる。

[0028] (第2接合部3b)

第2接合部3bは、第1接合部3aよりも剥離方向Aの下流側に位置し、開封片2を剥離方向Aに剥がした際に第1接合部3aによって面状に裂かれた包装フィルムが到達すると、面状に裂かれる包装フィルムの胴周方向の幅をさらに広げることの起点となる接合部である。具体的には、第2接合部3bは、開封片2を剥離方向Aに剥がした際に第1接合部3aによって面状に裂かれた包装フィルムが到達すると、面状に裂かれる包装フィルムの胴周方向の幅をさらに広げることの起点となる切れ目を包装フィルムに与える接合部である。

[0029] 図1では、第2接合部3bは、胴周方向Xに延びる線形状を有している。具体的には、第2接合部3bは、胴周方向Xに延びる直線部分を有しており、当該直線部分には、その両端から開封片2の上端側の2つの角それぞれに向かって延びる2つの斜線部分が形成されている。第2接合部3bでは、直線部分および斜線部分が包装体1に接合されている。

[0030] 図1のように、第2接合部3bは、線形状を有していることが好ましい。

これは、第2接合部3bが線形状を有していることにより、第2接合部3bにおける包装フィルムの裂開時に、面状に裂かれる包装フィルムの胴周方向の幅をさらに広げることの起点となる切れ目を包装フィルムに与えやすくなるためである。なお、線形状には、直線、曲線、弧線、波線またはジグザグ線等、種々の形状の線が含まれる。

[0031] なお、第2接合部3bの斜線部分は、開封片付き包装体10をレトルト殺菌するレトルト工程、または開封片付き包装体10を製造する包装工程等において開封片2がめくれてしまうことを抑制する機能を有している。

[0032] 第2接合部3bの斜線部分は、それぞれ開封片2の上端側の角まで完全に到達していてもよいし、第2接合部3bの各斜線部分と開封片2の上端側の角との間に隙間が存在していてもよく、第2接合部3bの直線部分の両端から、当該直線部分よりも剥離方向Aの下流側に向かって傾斜していればよい。なお、「剥離方向Aの下流側に向かって傾斜している」とは、第2接合部3bの直線部分の端部から開封片2の側端までに伸びる直線から、当該直線部分の端部から当該開封片の上端までに伸びる直線までの間に含まれる斜線を意味する。

[0033] 第2接合部3bの斜線部分は、それぞれ開封片2の上端側の角まで完全に到達していれば、開封片2のめくれに伴って第2接合部3bの直線部分の端部が意図せずに剥がれてピンホールを生じさせることを抑制することができる。

[0034] ただし、第2接合部3bは、斜線部分を有していない形状、すなわち直線部分のみを有している形状であってもよい。また、第2接合部3bの中心部分は、包装体1と接合していなくてもよい。

[0035] 第1接合部3aによって面状に裂かれた包装フィルムを第2接合部3bに確実に到達させるために、第1接合部3aと第2接合部3bとは対向していることが好ましい。第1接合部3aの具体的な位置に限定はないが、第2接合部3bの中心部分に対向する位置に位置していることが望ましい。

[0036] (第3接合部3c)

第3接合部3cは、開封片2を剥離方向Aに剥がした際に、第2接合部3bによって面状に裂かれた包装フィルムを開封片付き包装体10の後方に引き下げると、包装フィルムを包装体1の胴周方向Xに開裂させることの起点となる接合部である。具体的には、第3接合部3cは、第2接合部3bによって面状に裂かれた包装フィルムを開封片付き包装体10の後方に引き下げた際に、包装フィルムを包装体1の胴周方向Xに開裂させることの起点となる切れ目を包装フィルムに与える接合部である。

[0037] 図1では、第3接合部3cは、開封片2の下端側の2つの角それぞれにおいて、開封片2の下辺から側辺まで延びる斜線形状を有している。ここで、第3接合部3cの胴周方向Xの幅は、第2接合部3bの胴周方向Xの幅よりも小さいことが好ましい。

[0038] なお、第3接合部3cは、包装フィルムの開裂をより容易にするために形成されているものであり、接合部として第3接合部3cを形成せず第1接合部3aおよび第2接合部3bのみを形成する構成であっても、包装フィルムを開裂させることはできる。

[0039] 第3接合部3cには、開封片付き包装体10をレトルト殺菌するレトルト工程、または開封片付き包装体10を製造する包装工程等において開封片2がめくれてしまうことを抑制する機能を持たせることもできる。

[0040] 第3接合部3cは、開封片2における剥離方向Aの上流側の2つの角それぞれに形成されていてもよいし、第1接合部3aの剥離方向Aの上流側の端部と、第2接合部3bの剥離方向Aの下流側の端部との間に形成されていてもよく、第2接合部3bの剥離方向Aの下流側の端部よりも当該剥離方向Aの上流側の位置に形成されていればよい。ただし、第3接合部3cが、開封片2における剥離方向Aの上流側の2つの角それぞれに形成されていると、開封片2のめくれに伴って第2接合部3bの直線部分の端部が意図せずに剥がれてピンホールを生じさせることを抑制することができる。

[0041] [結紮部]

結紮部4は、内容物が充填された包装フィルムの上下端を収束させ、収束

させた部分を合成樹脂テープで両側から挟み、収束させた部分を合成樹脂テープと共に加熱溶着し形成されている。合成樹脂テープとしては、包装フィルムと同様に塩化ビニリデン系樹脂を用いることが好ましく、さらに好ましくは塩化ビニリデンー塩化ビニル共重合体、塩化ビニリデンーメチルメタクリレート共重合体、または塩化ビニリデンー塩化ビニルー酢酸ビニル共重合体であり、特に好ましくは塩化ビニリデンー塩化ビニル共重合体である。なお、内容物を包装体 1 内に密封できれば結紮する方法は限定されず、包装フィルムの上下端をアルミワイヤー等で封止する方法、または包装フィルムの収束させた部分を直接溶着する方法等で結紮してもよい。

[0042] [接合部の作用機序]

開封片 2 における接合部の作用機序について、図 2 および図 3 を参照にして説明する。図 2 中の (a) ~ (d) は、開封片付き包装体 10 の開封片 2 を剥がすまでの各行程を示している。また、図 3 中の (a) および (b) は、開封片付き包装体 10 を開封するまでの各工程を示している。

[0043] まず、図 2 の (a) の状態で開封片付き包装体 10 を保持し、開封片 2 の下端部分をつまむ。そして、開封片 2 をつまんだまま上方の結紮部 4 に向けて、すなわち剥離方向 A に向けて剥がすと、第 1 接合部 3 a では開封片 2 と包装フィルムとが接合しているため、図 2 の (b) に示すように、開封片 2 を剥がすことにより第 1 接合部 3 a が包装フィルムに切れ目 5 a を与える。その切れ目 5 a が起点となり、包装フィルムは面状に裂かれる。このとき、第 3 接合部 3 c でも開封片 2 と包装フィルムとが接合しているため、開封片 2 を剥がすことにより第 3 接合部 3 c も包装フィルムに切れ目 5 c を与える。

[0044] そのまま開封片 2 を上方の結紮部 4 に向けて剥がし、第 1 接合部 3 a によって面状に裂かれた包装フィルムが第 2 接合部 3 b に到達すると、第 2 接合部 3 b では開封片 2 と包装フィルムとが接合しているため、図 2 の (c) に示すように、開封片 2 を剥がすことにより第 2 接合部 3 b が包装フィルムに切れ目 5 b を与える。その切れ目 5 b が起点となり、面状に裂かれる包装フ

イルムの胴周方向の幅が拡大する。

[0045] 本実施形態に係る開封片付き包装体 10 では、開封片 2 が第 1 接合部 3 a を有しているため、まず第 1 接合部 3 a によって包装フィルムが面状に裂かれ、その状態で第 2 接合部 3 b において包装フィルムの裂開が行われる。このように、開封片付き包装体 10 では、開封片 2 を剥がす際、包装フィルムの裂開が段階的に行われるため、第 2 接合部 3 b において包装フィルムを面状に裂くことができる。

[0046] 第 2 接合部 3 b によって面状に裂かれた包装フィルムを上方の結紮部 4 に向けてさらに引っ張ることにより、図 2 の (d) に示すように、面状に裂かれた包装フィルムを上方の結紮部 4 まで剥がすことができる。

[0047] そして、結紮部 4 まで裂かれた包装フィルムを開封片付き包装体 10 の後方（矢印 B 方向）に引っ張り（図 3 の (a) ）、さらに開封片付き包装体 10 の下方の結紮部 4 （矢印 C 方向）に向けて引き下げることによって、第 2 接合部 3 b による切れ目 5 b が起点となって、包装フィルムが包装体 1 の胴周方向 X に開裂する（図 3 の (b) ）。ここで、開封片 2 が第 3 接合部 3 c を有している場合は、第 3 接合部 3 c による切れ目 5 c が包装フィルムを包装体 1 の胴周方向 X に開裂させる起点となるため、より容易に包装フィルムを包装体 1 の胴周方向 X に開裂させることができる。

[0048] 裂かれた包装フィルムをさらに開封片付き包装体 10 の下方に引き下げていき、包装フィルムの開裂が包装フィルムを筒状に貼り合わせている部分に到達すると、貼り合わせている部分に沿って包装フィルムが開裂していく。この際、第 2 接合部 3 b によって、面状に裂かれる包装フィルムの胴周方向の幅が広がるため、面状に裂かれた包装フィルムを上方の結紮部 4 まで剥がした際に裂かれる包装フィルムの面積は大きい。そのため、結紮部 4 まで裂かれた包装フィルムを開封片付き包装体 10 の後方に引き下げる際に容易に包装フィルムを包装体 1 の胴周方向 X に開裂させることができ、容易に開封片付き包装体 10 を開封することができる。

[0049] 特に、開封片付き包装体 10 では、剥離方向 A を開封片付き包装体 10 の

長手方向Ｙとすることにより、図２および図３の工程を一連の工程として実行できるため、１つの工程で開封片付き包装体１０の開封に至ることができる。これに対して、従来の開封片付き包装体では、開封片が包装体の胴周方向に延びる直線状の溶着部で溶着されているのが一般的であるが、このような開封片付き包装体では、開封片をつまんで胴周方向にめくって剥がすことにより、包装フィルムの開裂のきっかけとなる線状の切れ目を包装フィルムにつける工程と、線状の切れ目の上方に位置する結紮部をつまんで開封片付き包装体の後方に引き下げて内容物を露出する工程との２つの行程を要する。

[0050] このように、従来の開封片付き包装体では、開封片付き包装体を開封するまでに複数の工程を要するが、本実施形態に係る開封片付き包装体１０では、１つの工程で開封片付き包装体１０の開封にまで至らせることができるため、開封片付き包装体１０を開封するために手間がかからない。さらに、開封片２は開封片付き包装体１０を開封後も包装フィルム上に残留するため、剥がした開封片２を廃棄するための手間もかからない。

[0051] また、開封片２をめくる動作のみで開封片付き包装体１０の開封にまで至らせることができるので、開封片付き包装体１０の開封動作は消費者にとって分かりやすく、消費者は開封片付き包装体１０の開封方法を直感的に理解することができる。

[0052] <変形例>

第１接合部３ａは、包装フィルムを面状に裂くことが可能であれば特に大きさまたは形状は限定されない。そこで、図４に、第１接合部３ａの変形例を示す。

[0053] 例えば、第１接合部３ａとして、円形状の第１接合部１３ａ（図４の（ａ））、ひし形状の第１接合部２３ａ（図４の（ｂ））、開封片２の胴周方向Ｙに延びる直線形状の第１接合部３３ａ（図４の（ｃ））、正形状の第１接合部４３ａ（図４の（ｄ））、Ｖ字型の第１接合部５３ａ（図４の（ｅ））、円弧形状の第１接合部６３ａ（図４の（ｆ））、または三角形の第１

接合部 7 3 a (図 4 の (g)) 等、第 1 接合部 3 a とは異なる形状の接合部も適用できる。

[0054] なお、図 4 の (a) の第 1 接合部 1 3 a、図 4 の (b) の第 1 接合部 2 3 a、図 4 の (d) の第 1 接合部 4 3 a、および図 4 の (g) の第 1 接合部 7 3 a については、各形状の内部領域も含めて包装体 1 に接合していてもよいし、外形に沿って包装体 1 に接合していてもよい。

[0055] また、第 1 接合部 3 a の数に特に限定はなく、第 1 接合部 3 a を 2 つ以上設けてもよい。2 つ以上の第 1 接合部 3 a を設ける場合、当該 2 つ以上の第 1 接合部 3 a を胴周方向 X に並べて配置することが好ましい。これにより、各第 1 接合部 3 a によって包装フィルムが面状に裂かれることになるため、面状に裂かれた包装フィルムが第 2 接合部 3 b に到達するまでに第 1 接合部 3 a によって裂かれた包装フィルムの面積はより多くなる。それにより、第 2 接合部 3 b における包装フィルムの裂開がより容易になり、より確実に第 2 接合部 3 b において包装フィルムを面状に裂くことができる。

[0056] 第 2 接合部 3 b は、第 1 接合部 3 a によって面状に裂かれた包装フィルムが第 2 接合部 3 b に到達した際に、面状に裂かれた包装フィルムの胴周方向の幅を広げることが可能であれば、特に大きさまたは形状は限定されない。そこで、図 5 に、第 2 接合部 3 b の変形例を示す。

[0057] 例えば、第 2 接合部 3 b として、弧線形状の第 2 接合部 1 3 b (図 5 の (a))、ジグザグ線形状の第 2 接合部 2 3 b (図 5 の (b))、波線形状の第 2 接合部 3 3 b (図 5 の (c))、または胴周方向 X に延びる直線部分を有しており、当該直線部分には、その両端から開封片 2 の上端側に向かって延びる直線部分が形成されている第 2 接合部 4 3 b (図 5 の (d)) 等、第 2 接合部 3 b とは異なる線形状の接合部も適用できる。第 2 接合部のさらなる別の形状として、胴周方向 X に延びる直線部分を有しており、当該直線部分には、その両端から開封片 2 の上端側の 2 つの角それぞれに向かって延びる 2 つの斜線部分が形成されている形状であって、胴周方向 X に延びる直線部分の長さが、第 1 接合部 3 a の胴周方向 X における幅よりも短い形状であ

る第2接合部53b（図5の（e））、または第2接合部53bにおける胴周方向Xに延びる直線部分を無くし、第2接合部53bの斜線部分のみとした形状に相当する第2接合部63b（図5の（f））も適用できる。

[0058] また、第3接合部3cは、面状に裂かれた包装フィルムを開封片付き包装体10の後方に引き下げた際に、包装フィルムを胴周方向Xに開裂することが可能であれば、特に大きさまたは形状は限定されない。そこで、図6に、第3接合部3cの変形例を示す。

[0059] 例えば、第3接合部3cとして、開封片2の下端側の2つの角それぞれから開封片2の内側に向かって延びる斜線形状の第3接合部13c（図6の（a））、頂点が開封片2の側辺と対向するように配置された三角形状の第3接合部23c（図6の（b））、開封片2の胴周方向Xに延びる直線形状の第3接合部33c（図6の（c））、円形状の第3接合部43c（図6の（d））、または四角形状の第3接合部53c（図6（e））等、第3接合部3cとは異なる形状の接合部も適用できる。

[0060] なお、図6の（b）の第3接合部23c、図6の（d）の第3接合部43c、および図6の（e）の第3接合部53cについては、各形状の内部領域も含めて包装体1に接合していてもよいし、外形に沿って包装体1に接合していてもよい。

[0061] 上述した種々の形状の接合部を組み合わせることにより、開封片付き包装体10を装飾することもできる。例えば、接合部が開封片付き包装体10の装飾をなしている例を図7に示す。図7は、本変形例に係る開封片付き包装体の一部分を示す正面図である。

[0062] 図7に示すように、図4の（g）の第1接合部63a、図5の（b）の第2接合部23b、および図6の（d）の第3接合部43cを組み合わせ、開封片2に顔をデザインすることもできる。このように、種々の形状の接合部を組み合わせ、当該接合部によって開封片付き包装体10を装飾することにより、開封片付き包装体10のデザイン性を向上させることもできる。

[0063] なお、以上では、開封片2を包装体1の長手方向Yに沿って剥がすことに

より、開封片付き包装体 10 を開封する構成を示したが、本発明は必ずしもこれに限定されるわけではない。例えば、開封片 2 を第 2 接合部 3 b が包装体 1 の長手方向 Y に延びるように包装体 1 に取り付け、当該開封片 2 を包装体 1 の胴周方向 X に沿って剥がすことにより、開封片付き包装体 10 を開封する構成も可能である。ただし、開封片 2 を包装体 1 の長手方向 Y に沿って剥がすことにより、開封片付き包装体 10 を開封する構成であれば、開封片付き包装体 10 を 1 つの工程で開封することができるため、より好適である。

[0064] 以上のように、本発明の一態様に係る開封片付き包装体は、筒状に形成した包装フィルムの内部に内容物を充填し、両端を閉じて形成された包装体と、上記包装体と接合している接合部を有する開封片と、を備え、上記接合部は、上記開封片を所定方向に剥がすことによって、上記包装フィルムを面状に裂くことの起点となる第 1 接合部と、上記第 1 接合部よりも上記所定方向の下流側に位置し、上記開封片を上記所定方向に剥がした際に上記第 1 接合部によって面状に裂かれた上記包装フィルムが到達すると、面状に裂かれる上記包装フィルムの胴周方向の幅をさらに広げることの起点となる第 2 接合部と、を含む構成を有している。

[0065] また、本発明に係る開封片付き包装体においては、上記所定方向は、上記開封片付き包装体の長手方向であり、上記第 2 接合部は、上記胴周方向に延びた線形状を有しており、上記第 1 接合部は、上記第 2 接合部よりも上記胴周方向の幅が小さい形状を有していることが好ましい。

[0066] 上記の構成によれば、第 2 接合部における包装フィルムの裂開時に、面状に裂かれる包装フィルムの胴周方向の幅をさらに広げることの起点となる切れ目を包装フィルムに与えることができる。

[0067] そして、開封片を開封片付き包装体の長手方向に沿って剥がすことにより、開封片付き包装体を 1 つの工程で開封することができるため、より好適である。

[0068] また、本発明に係る開封片付き包装体においては、上記接合部は、上記開

封片を上記所定方向に剥がした際に上記第2接合部によって面状に裂かれた上記包装フィルムを上記開封片付き包装体の後方に引き下げると、上記包装フィルムを上記包装体の胴周方向に開裂させることの起点となる第3接合部をさらに含むことが好ましい。

[0069] 上記の構成によれば、開封片を包装体より剥がした際に、第3接合部によって包装フィルムにつけられた切れ目が包装フィルムを胴周方向に開裂させる起点となるため、より容易に包装フィルムを包装体の胴周方向に開裂させることができる。結果、開封片付き包装体の開封がより容易になる。

[0070] また、本発明に係る開封片付き包装体においては、上記第3接合部は、上記第2接合部よりも上記胴周方向の幅が小さい形状を有していることが好ましい。

[0071] 上記の構成によれば、開封片を剥離方向に剥がした際に包装フィルムを包装体の胴周方向に開裂させる起点となる切れ目を包装フィルムに与えることができる。

[0072] また、本発明に係る開封片付き包装体においては、上記開封片は、矩形であり、上記第2接合部は、上記線形状の両端から、当該線形状よりも上記所定方向の下流側に向かって傾斜している斜線部分を有していることが好ましい。

[0073] 上記の構成によれば、斜線部分は、開封片付き包装体をレトルト殺菌するレトルト工程、または開封片付き包装体を製造する包装工程等において開封片がめくれてしまうことを抑制する機能を有している。

[0074] また、本発明に係る開封片付き包装体においては、上記開封片は、矩形であり、上記第3接合部は、上記第2接合部の上記所定方向の下流側の端部よりも上記所定方向の上流側の位置に形成されていることが好ましい。

[0075] 上記の構成によれば、第3接合部は、開封片付き包装体をレトルト殺菌するレトルト工程、または開封片付き包装体を製造する包装工程等において開封片がめくれてしまうことを抑制する機能を有している。

[0076] 本発明は上述した各実施形態に限定されるものではなく、請求項に示した

範囲で種々の変更が可能であり、異なる実施形態にそれぞれ開示された技術的手段を適宜組み合わせて得られる実施形態についても本発明の技術的範囲に含まれる。さらに、各実施形態にそれぞれ開示された技術的手段を組み合わせることにより、新しい技術的特徴を形成することができる。

産業上の利用可能性

[0077] 本発明は、ソーセージ等の内容物が充填された包装体に利用することができる。

符号の説明

- [0078]
- 1 包装体
 - 2 開封片
 - 3 a 第1接合部
 - 3 b 第2接合部
 - 3 c 第3接合部
 - 4 結紮部
 - 1 0 開封片付き包装体
 - 1 1 包装体
 - 1 2 開封片
 - 1 3 溶着部
 - 1 4 結紮部
 - 2 0 開封片付き包装体

請求の範囲

- [請求項1] 筒状に形成した包装フィルムの内部に内容物を充填し、両端を閉じて形成された包装体と、
上記包装体と接合している接合部を有する開封片と、を備え、
上記接合部は、
上記開封片を所定方向に剥がすことによって、上記包装フィルムを面状に裂くことの起点となる第1接合部と、
上記第1接合部よりも上記所定方向の下流側に位置し、上記開封片を上記所定方向に剥がした際に上記第1接合部によって面状に裂かれた上記包装フィルムが到達すると、面状に裂かれる上記包装フィルムの胴周方向の幅をさらに広げることの起点となる第2接合部と、を含むことを特徴とする開封片付き包装体。
- [請求項2] 上記所定方向は、上記開封片付き包装体の長手方向であり、
上記第2接合部は、上記胴周方向に延びた線形状を有しており、
上記第1接合部は、上記第2接合部よりも上記胴周方向の幅が小さい形状を有していることを特徴とする請求項1に記載の開封片付き包装体。
- [請求項3] 上記接合部は、
上記開封片を上記所定方向に剥がした際に上記第2接合部によって面状に裂かれた上記包装フィルムを上記開封片付き包装体の後方に引き下げると、上記包装フィルムを上記包装体の胴周方向に開裂させることの起点となる第3接合部をさらに含むことを特徴とする請求項1または2に記載の開封片付き包装体。
- [請求項4] 上記第3接合部は、上記第2接合部よりも上記胴周方向の幅が小さい形状を有していることを特徴とする請求項3に記載の開封片付き包装体。
- [請求項5] 上記開封片は、矩形であり、
上記第2接合部は、上記線形状の両端から、当該線形状よりも上記

所定方向の下流側に向かって傾斜している斜線部分を有していることを特徴とする請求項 2 に記載の開封片付き包装体。

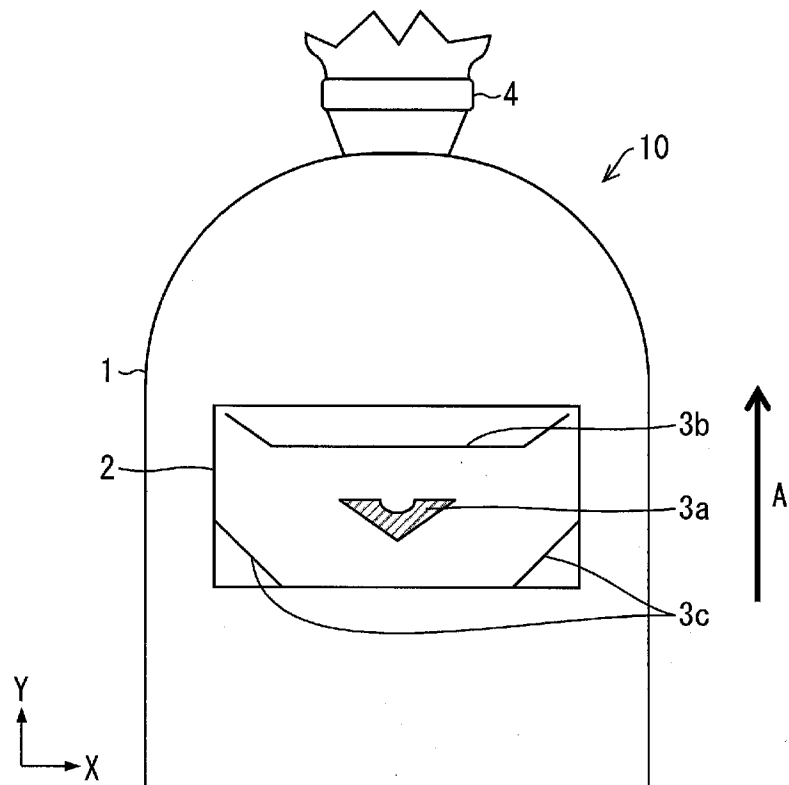
[請求項6]

上記開封片は、矩形であり、

上記第 3 接合部は、上記第 2 接合部の上記所定方向の下流側の端部よりも上記所定方向の上流側の位置に形成されていることを特徴とする請求項 4 に記載の開封片付き包装体。

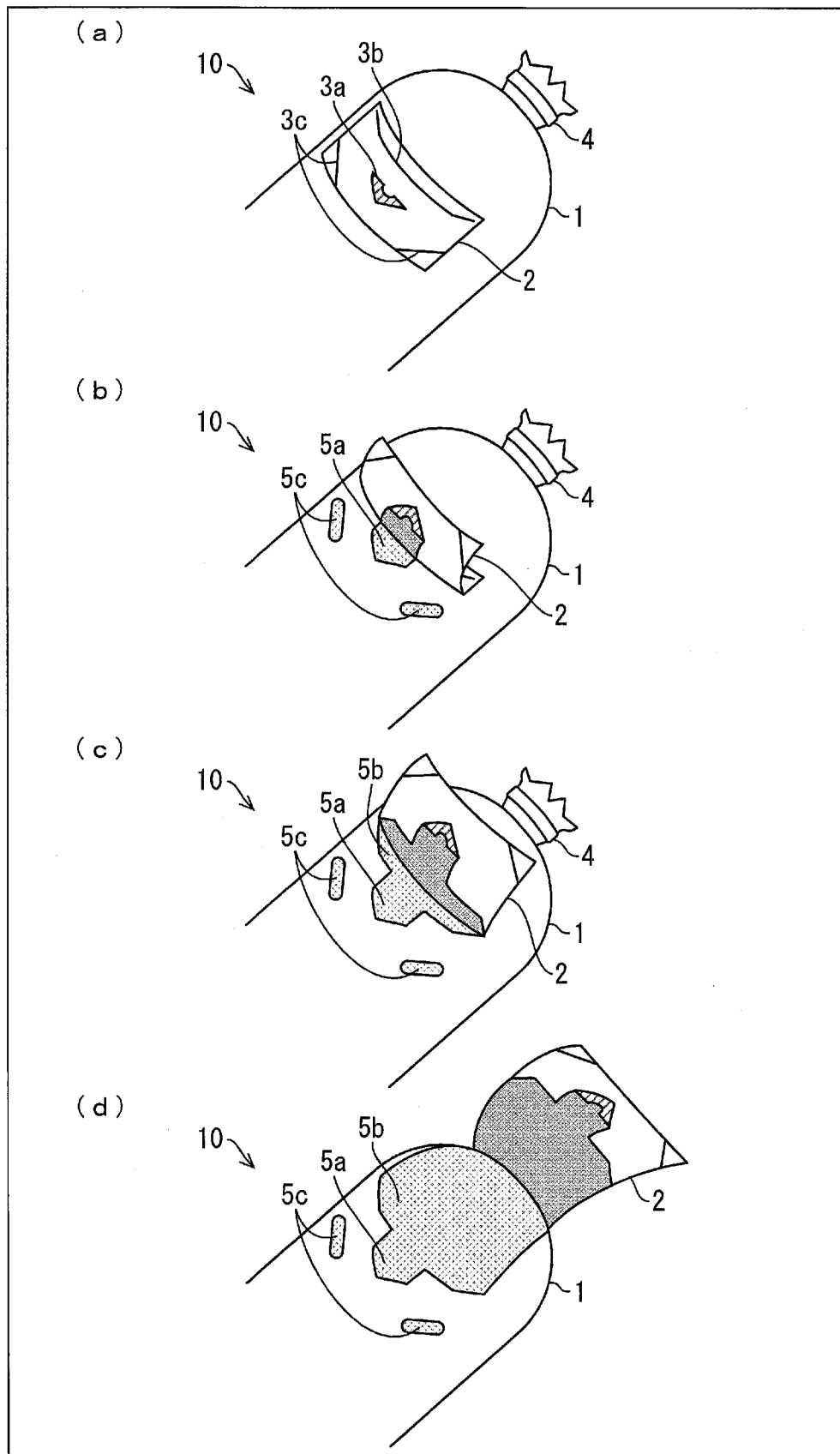
[図1]

図 1



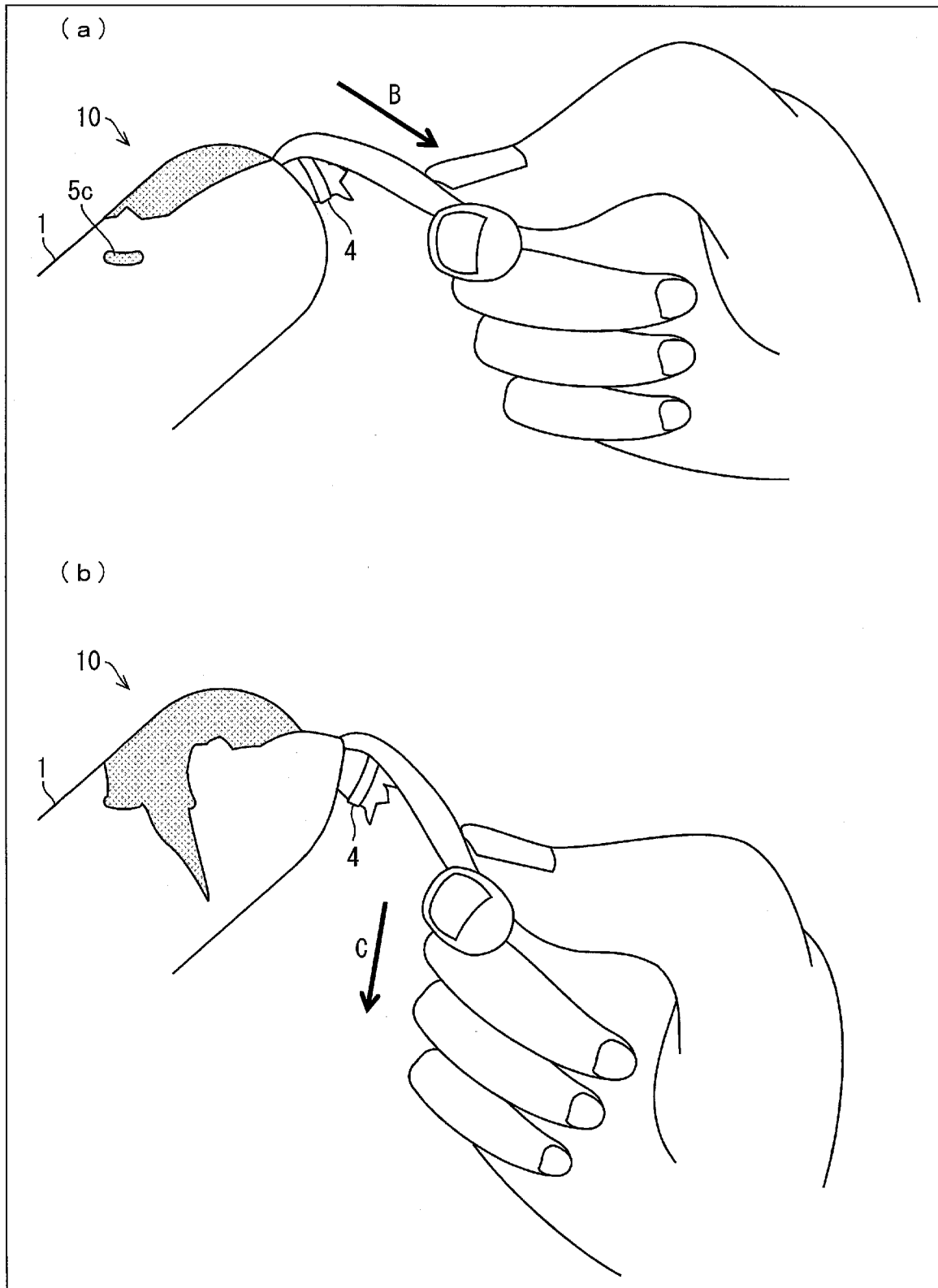
[図2]

図 2



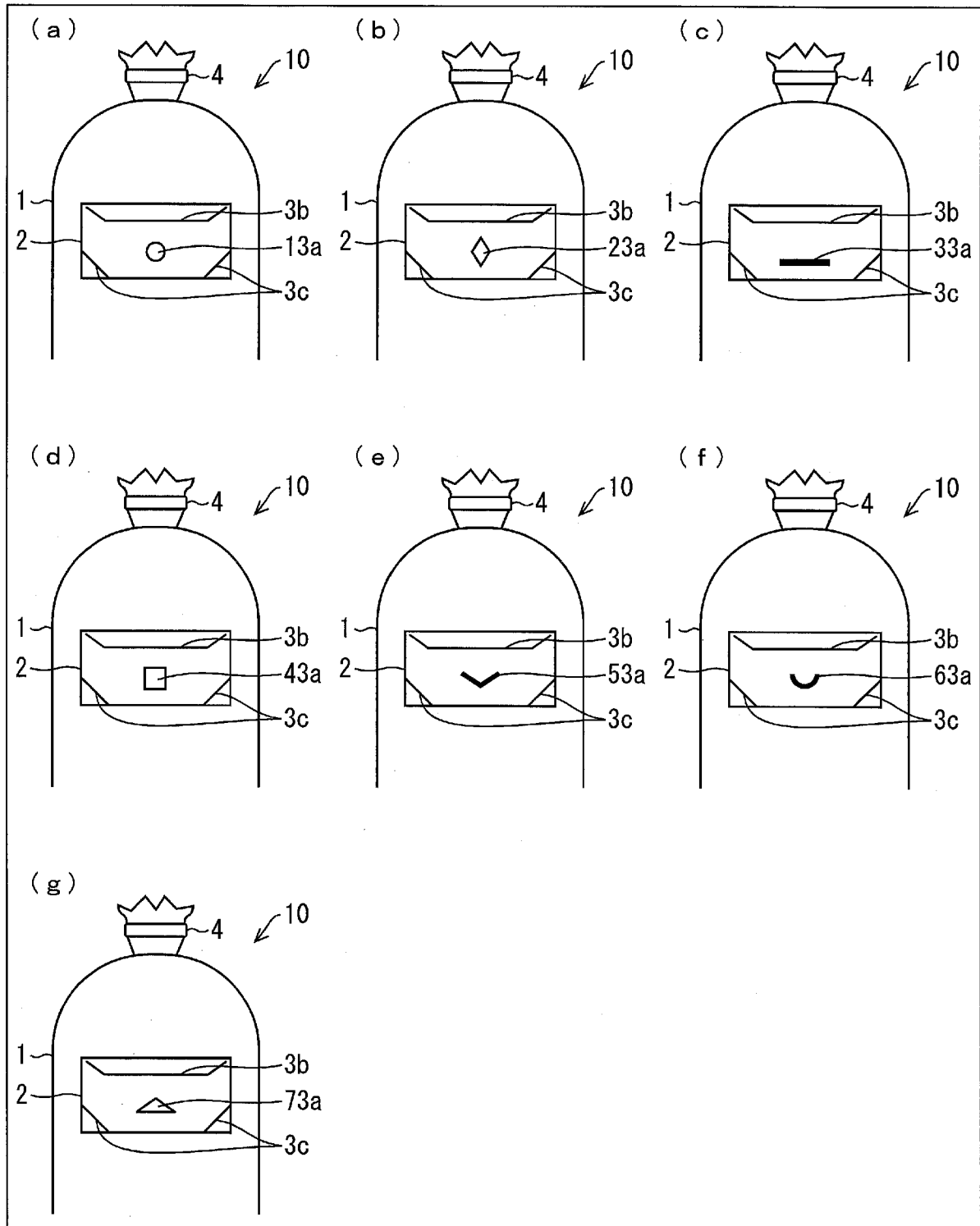
[図3]

図 3



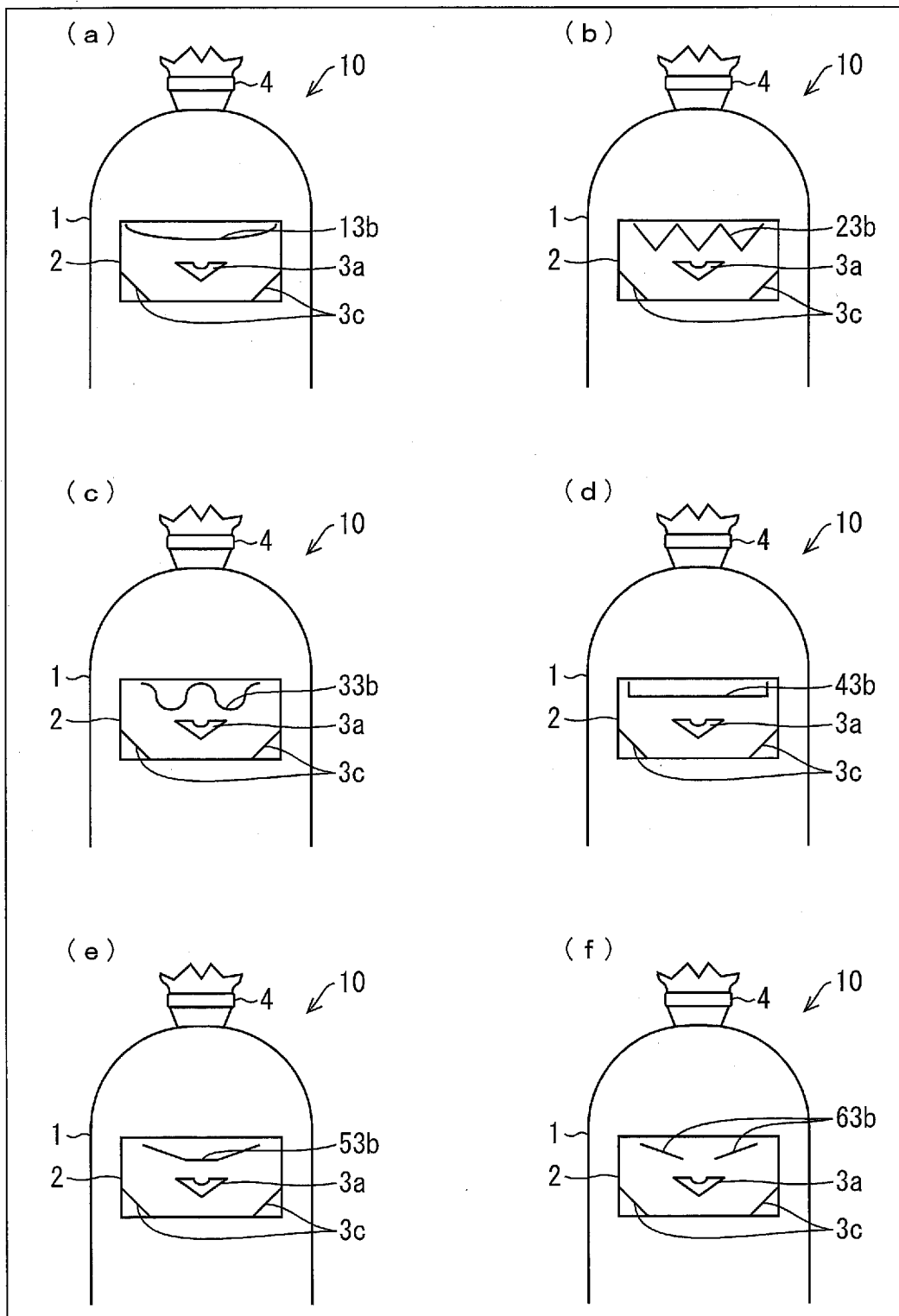
[図4]

図 4



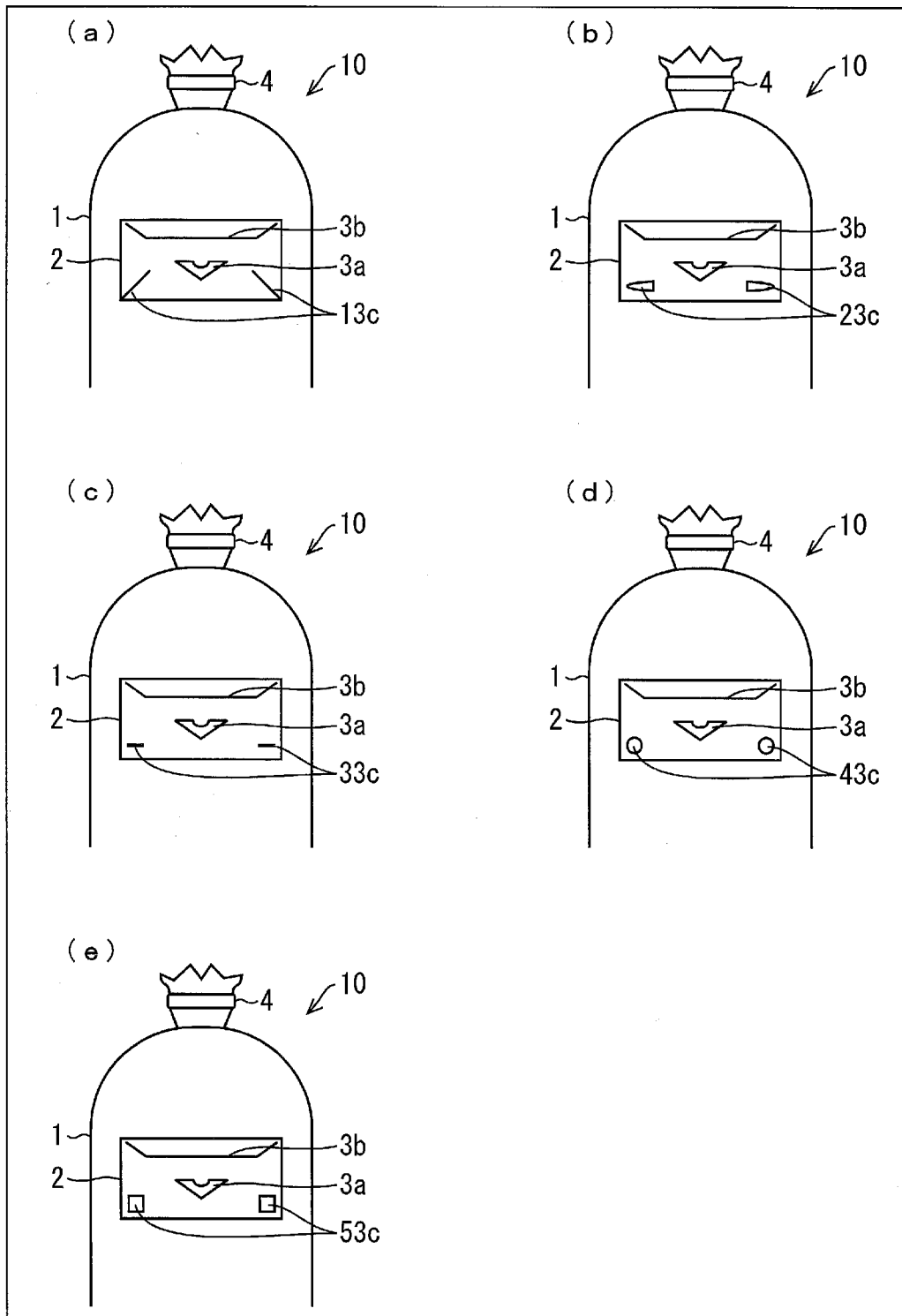
[図5]

図 5



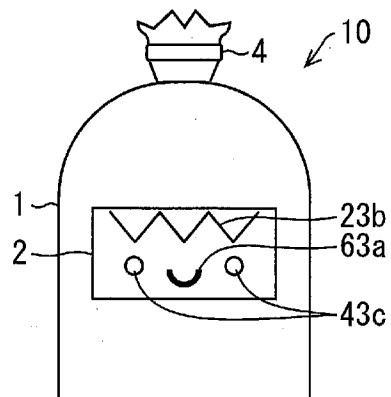
[図6]

図 6



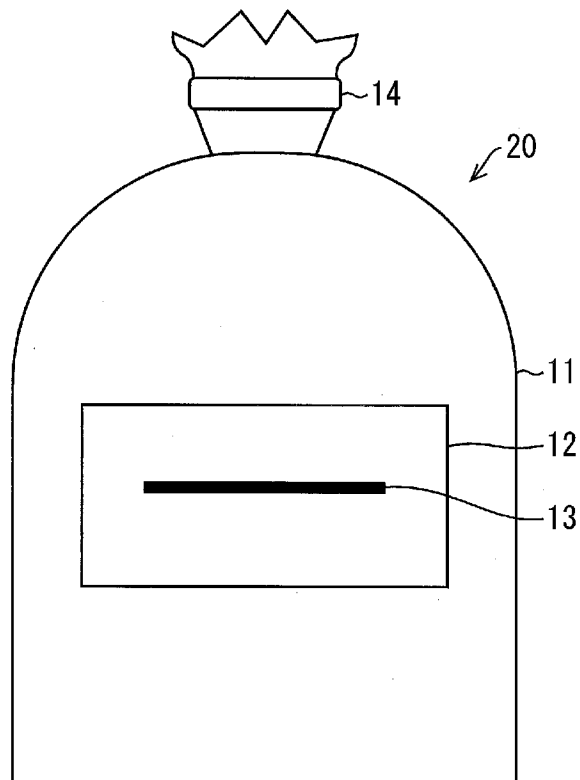
[図7]

図 7



[図8]

図 8



INTERNATIONAL SEARCH REPORT

International application No.

PCT/JP2016/063064

A. CLASSIFICATION OF SUBJECT MATTER

B65D75/64(2006.01) i, B65D65/32(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)

B65D75/64, B65D65/32

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	1996-2016
Kokai Jitsuyo Shinan Koho	1971-2016	Toroku Jitsuyo Shinan Koho	1994-2016

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 Y	JP 2011-051610 A (Kureha Corp.), 17 March 2011 (17.03.2011), paragraphs [0032] to [0033], [0037] to [0038]; fig. 2 to 3 (Family: none)	1 2-6
Y	Microfilm of the specification and drawings annexed to the request of Japanese Utility Model Application No. 92529/1990 (Laid-open No. 87671/1991) (Kureha Chemical Industry Co., Ltd.), 06 September 1991 (06.09.1991), fig. 33 to 35 & KR 20-1997-0002622 Y	2-6

☒ 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
15 July 2016 (15.07.16)

Date of mailing of the international search report
26 July 2016 (26.07.16)

Name and mailing address of the ISA/
Japan Patent Office
3-4-3, Kasumigaseki, Chiyoda-ku,
Tokyo 100-8915, Japan

Authorized officer

Telephone No.

INTERNATIONAL SEARCH REPORT

International application No.

PCT/JP2016/063064

C (Continuation). DOCUMENTS CONSIDERED TO BE RELEVANT

Category*	Citation of document, with indication, where appropriate, of the relevant passages	Relevant to claim No.
Y	JP 2001-354268 A (Howa Sangyo Co., Ltd.), 25 December 2001 (25.12.2001), paragraphs [0009], [0021]; fig. 4 (Family: none)	2-6
A	JP 2012-101800 A (Kureha Corp.), 31 May 2012 (31.05.2012), paragraph [0053]; fig. 2 (Family: none)	1-6

A. 発明の属する分野の分類（国際特許分類（IPC））

Int.Cl. B65D75/64(2006.01)i, B65D65/32(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. B65D75/64, B65D65/32

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	1971-2016年
日本国実用新案登録公報	1996-2016年
日本国登録実用新案公報	1994-2016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 請求項の番号
X Y	JP 2011-051610 A（株式会社クレハ）2011.03.17, 段落 [0032] - [0033], [0037] - [0038], [図2] - [図3]（ファミリーなし）	1 2-6
Y	日本国実用新案登録出願 2-92529 号（日本国実用新案登録出願公開 3-87671 号）の願書に添付した明細書及び図面の内容を撮影したマイクロフィルム（呉羽化学工業株式会社）1991.09.06, 第 33-35 図 & KR 20-1997-0002622 Y	2-6

☒ 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

15.07.2016

国際調査報告の発送日

26.07.2016

国際調査機関の名称及びあて先

日本国特許庁（ISA/J P）

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）

種子島 貴裕

3 N

3939

電話番号 03-3581-1101 内線 3361

C (続き) . 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 請求項の番号
Y	JP 2001-354268 A (朋和産業株式会社) 2001. 12. 25, 段落 [0 0 0 9] , [0 0 2 1] , [図 4] (ファミリーなし)	2 - 6
A	JP 2012-101800 A (株式会社クレハ) 2012. 05. 31, 段落 [0 0 5 3] , [図 2] (ファミリーなし)	1 - 6