

(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2004-250041

(P2004-250041A)

(43) 公開日 平成16年9月9日(2004.9.9)

(51) Int.Cl.⁷

B 6 5 D 30/22

F I

B 6 5 D 30/22

F

テーマコード (参考)

3 E 0 6 4

審査請求 未請求 請求項の数 2 O L (全 10 頁)

(21) 出願番号 特願2003-42047 (P2003-42047)

(22) 出願日 平成15年2月20日 (2003.2.20)

(71) 出願人 000002897

大日本印刷株式会社

東京都新宿区市谷加賀町一丁目1番1号

(74) 代理人 100111659

弁理士 金山 聡

(72) 発明者 神取 正和

東京都新宿区市谷加賀町一丁目1番1号

大日本印刷株式会社内

Fターム(参考) 3E064 AA05 BA17 BA24 BA36 BA37
BA54 BA60 BB03 BC08 FA04
HP01 HT07

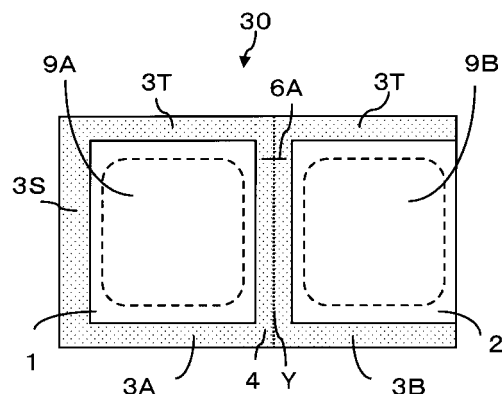
(54) 【発明の名称】 液体小袋包装体

(57) 【要約】

【課題】 2つに区分された収納部を同時開封する際に、表裏の引裂きズレを生じることなく、内容物がこぼれ落ちる恐れもなく、確実、かつ容易に開封することができ、開封状態が良好な液体小袋包装体を提供する。

【解決手段】 少なくとも、基材フィルム層とシーラント層からなる積層フィルムが、折返し状態にあり、その折返し辺を除く縁部分と、1つの袋体を2つの部位に区分する仕切りシール部とを、ヒートシールして2つに区分された収納部を設けた包装体であって、仕切りシール部に沿って2つ折りにして、2つに区分された収納部を同時に開封するための易開封性手段を、仕切りシール部に開口部に向かって斜め方向に少なくとも1つ設ける液体小袋包装体を特徴とする。

【選択図】 図4



【特許請求の範囲】

【請求項 1】

少なくとも、基材フィルム層とシーラント層からなる積層フィルムが、折返し状態にあり、その折返し辺を除く縁部分と、1つの袋体を2つの部位に区分する仕切りシール部とを、ヒートシールして2つに区分された収納部を設けた包装体であって、仕切りシール部に沿って2つ折りにして、2つに区分された収納部を同時に開封するための易開封性手段を、仕切りシール部に開口部に向かって斜め方向に少なくとも1つ設けることを特徴とする液体小袋包装体。

【請求項 2】

前記の易開封性手段が、開口部に向かって斜め方向の開封用切り込み、または、穴を設けることを特徴とする請求項 1 記載の液体小袋包装体。 10

【発明の詳細な説明】

【0001】

【発明の属する技術分野】

本発明は、液体小袋包装体に関し、さらに詳しくは、2種類の異なる内容物をそれぞれ1種類ずつ区分して収納する袋体であって、2つに区分された収納部を同時開封する際に、表裏の引裂きズレを生じることなく、内容物がこぼれ落ちる恐れもなく、容易に開封することができ、開封状態が良好で、例えば、醤油、ソース、香辛料等の調味料類、スープ類、果汁類、その他等の各種の液状ないし粘体状の飲食物、医薬品、化粧品等を充填包装してなる液体小袋包装体に関するものである。 20

【0002】

【従来技術】

従来、液体ないし粘調体からなる調味料類、その他等を充填包装する液体小袋包装体としては、図 6 に示すようなプラスチックフィルムで、その折返し辺を除く縁部分にヒートシールし、仕切りシール部をシールして、2つに区分された収納部を設けて袋体とし、折返し辺と対向する側辺部にノッチ等の易開封性手段を施し、例えば、餃子のたれとラー油等の2種類の異なる内容物を2つに区分された収納部にそれぞれ収納して液体小袋包装体とするものである。

而して、2つに区分された収納部を同時開封する際に、側辺部に設けたノッチを始点として開封するものである。 30

また、他の従来 of 液体小袋包装体としては、図 7 に示すように、2つに区分されたそれぞれの収納部を、各々の収納部に設けた V 字形のノッチから開封するものである。

【0003】

また、例えば、なおまた他の従来 of 液体小袋包装体としては、図 8 に示すように、上下二面のプラスチックフィルムの周辺端部、および、区分シール部をヒートシールして袋状とし、異種の液体あるいは流動体をそれぞれ1種類ずつ区分された2つの収納部を設けた封入袋に封入し、上部ノッチ 5 T を収納部 1、2 へ向け、下部ノッチ 5 A を収納部 1 へ向け、下部ノッチ 5 B を収納部 2 へ向けて設ける事を特徴にした液体或いは流動体封入袋が提案されている（特許文献 1 参照。）。 40

而して、特許文献 1 にかかる封入袋を同時開封する場合、上部ノッチを始点とし、収納部 1、2 を同時に開封するものである。

また、特許文献 1 にかかる収納部 1、2 を単独で取り出す場合、下部ノッチ 5 A、または下部ノッチ 5 B を始点とし、収納部 1、または収納部 2 へ向けて単数の液体を任意に開封するものである。

【0004】

【特許文献 1】

登録実用新案第 3060338 号公報

【0005】

【発明が解決しようとする課題】

しかしながら、図 6 や図 8 に示すような従来 of 液体小袋包装体の場合、上部ノッチ 5 T を 50

始点として収納部を開封する際に、ノッチを設けた側の収納部 1 は、裂開するものの、仕切りシール部までしか裂開せず、他方の収納部 2 を同時に裂開することが困難であり、無理に裂開すると、圧力がかかり、裂開する際に、内容物が飛散してしまうという問題点がある。

また、図 7 に示すような包装体を個々に開封する場合、残りの袋体を開封する際に最初に開封した袋体の内容物が手に付着しやすいという問題点がある。

【0006】

【課題を解決するための手段】

そこで本発明者は、上記の課題を解決するために、鋭意研究の結果、本発明は、少なくとも、基材フィルム層とシーラント層からなる積層フィルムが、折返し状態にあり、その折返し辺を除く縁部分と、1つの袋体を2つの部位に区分する仕切りシール部とを、ヒートシールして2つに区分された収納部を設けた包装体であって、仕切りシール部に沿って2つ折りにして、2つに区分された収納部を同時に開封するための易開封性手段を、仕切りシール部に開口部に向かって斜め方向に少なくとも1つ設けることを特徴とする液体小袋包装体を製造したところ、醤油、ソース、香辛料等の調味料類、スープ類、果汁類、その他等の各種の液状ないし粘体状の飲食物、医薬品、化粧品等のそれぞれ2種類の異なった種類の液体調味料をその2つの区分された収納部に収納した包装体の2つに区分された収納部を同時開封する際に、表裏の引裂きズレを生じることなく、内容物がこぼれ落ちる恐れもなく、容易に開封することができ、開封状態が良好な液体小袋包装体に係るものである。

また、上記において、前記の易開封性手段が、開口部に向かって斜め方向の開封用切り込み、または、穴を設けることを特徴とする液体小袋包装体を提供することができる。

【0007】

【発明の実施の形態】

上記の本発明について以下に更に詳しく説明する。

まず、上記の本発明にかかるプラスチック製袋の構成についてその具体例を例示して図面を用いて説明すると、図 1 は、本発明にかかる液体小袋包装体を構成する積層材についてその一例の層構成を示す概略的断面図であり、図 2 は、図 1 に示す積層材を使用して製袋した液体小袋の構成を示す概略図であり、図 3 は、液体小袋の易開封性手段の一例を示す概略図であり、図 4 は、図 2 に示す液体小袋内に内容物を充填包装した液体小袋包装体の構成を示す概略図であり、図 5 は、図 4 に示す液体小袋包装体の開口状態の構成を示す概略的斜視図である。

【0008】

図 1 は、本発明にかかる液体小袋包装体を構成する積層材についてその一例の層構成を示す概略的断面図である。

図 1 に示すように、本発明にかかる液体小袋包装体を構成する積層材としては、基材フィルム層 11、および、シーラント層 12 を順次に積層させた構成からなる積層材 10 を基本構造とするものである。

基材フィルム層 11 は、一軸ないし二軸延伸フィルムであることが好ましいものである。

なお、必要に応じて、基材フィルム層 11 とシーラント層 12 との層間の接着力を向上させるために、接着層 13 を設けてもよい。

また、基材フィルム層のどちらか一方の面に、文字、記号、図等の印刷絵柄層を設けてもよい。

【0009】

図 2 は、図 1 に示す積層材を使用して製袋した液体小袋の構成を示す概略図である。

図 2 に示すように、上記の図 1 に示す積層材 10 を使用し、これを折り返して、その最内層に位置するシーラント層 12 の面を対向させて重ね合わせ、しかる後、その外周周辺の端部の二方をヒートシールしてヒートシール部 3S、3A、3B、および2つの収納部 1、2 に区分する仕切りシール部 4 をする本発明にかかる液体小袋 20 を製造することができる。

10

20

30

40

50

なお、上記の図 2 において、仕切りシール部 4 の上部に、易開封性手段として、開口部の方向に、例えば、一文字形の開封用の切り込み 6 B を施すものである。

易開封性手段としては、図 2 の形状に限定されるものではなく、図 3 に示すように、例えば、V 字形の開封用の切り込み 6 B や、菱形の穴 7 等を施すものであってもよい。

また、仕切りシール部 4 には、仕切りシール部 4 に沿ってミシン目を入れ、仕切りシール部に沿って 2 つ折りにしやすくして、2 つに区分された収納部を同時に開封することができる。

また、仕切りシール部 4 に沿ってミシン目を入れることによって、2 つに区分された収納部をミシン目よりカットして、収納部を 1 袋ずつに分けることもできる。

また、図示しないが、少なくとも一軸方向に延伸した基材フィルム層 1 を用いて、基材フィルムの延伸方向と、例えば、図 2 に示す液体小袋の易開封性手段の開封方向とを一致させるように製袋して、本発明にかかる液体小袋 20 を製造することができる。

【0010】

図 4 は、図 2 に示す液体小袋内に複数の異なった種類の内容物 9 A、9 B を充填包装した液体小袋包装体の構成を示す概略図である。

図 2 に示すように、上記で製造した液体小袋 20 を使用し、その開口部 9 から、例えば、ラー油と餃子のたれのような複数の異なった種類の液体、粘調体の内容物 9 A、9 B を収納部 1、2 に、それぞれ充填し、次いで、その開口部 9 をヒートシールして上端シール部 3 T を形成して、図 4 に示すような本発明にかかる液体小袋包装体 30 を製造することができる。

【0011】

図 5 は、図 3 に示す液体小袋包装体の開口状態の構成を示す概略的斜視図である。

図 3 に示すように、区分部 4 に沿って 2 つ折りにして、易開封性手段として、開封用の一文字形の切り込み 6 A 等を手に持って、開封用の一文字形の切り込み 6 A の部分を開封起点とし、上端シール部 3 T に向かって、斜め方向に引き裂くことにより、収納部 1、2 の上部の角隅部分において、同時に注ぎ口 8 を確実に、かつ容易に形成することができ、かつ、当該注ぎ口 8 を通して異なる種類の内容物 9 A、9 B を同時に、こぼすことなく、容易に取り出すことができる。

また、仕切りシール部 4 に沿ってミシン目 Y を設けることにより、上記の開封用の一文字形の切り込み 6 A を開封起点として 2 つ折りにして引き裂く際、仕切りシール部に沿って折りにしやすくなるため、より開封しやすくて好ましいものである。

【0012】

次に、本発明において、上記のような本発明にかかる液体小袋包装体 30 を構成する材料、製造法等について説明すると、かかる材料、製造法等としては、種々の材料、製造法等を使用することができる。

まず、本発明において、本発明にかかる液体小袋包装体 30 を構成する材料について説明すると、まず、基材フィルム 11 としては、包装容器を構成する場合、基本素材となることから、機械的、物理的、化学的、その他等において優れた性質を有し、特に、強度を有して強靱であり、かつ耐熱性を有する樹脂のフィルムないしシートを使用することができ、具体的には、例えば、ポリエステル系樹脂、ポリアミド系樹脂、ポリアラミド系樹脂、ポリオレフィン系樹脂、ポリカーボネート系樹脂、ポリスチレン系樹脂、ポリアセタール系樹脂、フッ素系樹脂、その他等の強靱な樹脂のフィルムないしシート、その他等を使用することができる。

而して、上記の樹脂のフィルムないしシートとしては、一軸方向、若しくは二軸方向に延伸した延伸フィルムを使用することが、延伸方向に沿って、容易に引裂くことができると共に、強度を有して強靱であり、機械的、物理的、化学的において優れた性質を有するため、好ましい。

その延伸方法としては、例えば、フラット法、インフレーション法等の方法で行うことができ、その延伸倍率としては、約 2 ～ 10 倍位のものを使用することができる。

そのフィルムの厚さとしては、5 μm ～ 100 μm 位、好ましくは、10 μm ～ 50 μm

位が望ましい。

なお、本発明においては、上記のような樹脂のフィルムには、例えば、文字、図形、記号、絵柄、模様等の所望の印刷絵柄を通常の印刷法で表刷り印刷あるいは裏刷り印刷等が施されていてよい。

かかる印刷層は、例えば、通常のインキ組成物を使用してオフセット印刷あるいはグラビア印刷、フレキソ印刷、凸版印刷、シルクスクリーン印刷、その他等の通常の印刷法等によって形成することができる。

【0013】

次に、本発明において、積層材10を構成するシーラント層12の材料としては、熱によって熔融し相互に融着し得る樹脂のフィルムないしシートを使用することができ、具体的には、例えば、低密度ポリエチレン、中密度ポリエチレン、高密度ポリエチレン、直鎖状（線状）低密度ポリエチレン、ポリプロピレン、エチレンー酢酸ビニル共重合体、アイオノマー樹脂、エチレンーアクリル酸共重合体、エチレンーアクリル酸エチル共重合体、エチレンーメタクリル酸共重合体、エチレンーメタクリル酸メチル共重合体、エチレンープロピレン共重合体、メチルペンテンポリマー、ポリブテンポリマー、ポリエチレンまたはポリプロピレン等のポリオレフィン系樹脂をアクリル酸、メタクリル酸、マレイン酸、無水マレイン酸、フマル酸、イタコン酸等の不飽和カルボン酸で変性した酸変性ポリオレフィン樹脂、ポリ酢酸ビニル系樹脂、ポリ（メタ）アクリル系樹脂、ポリ塩化ビニル系樹脂、その他等の樹脂のフィルムないしシートを使用することができる。

而して、上記のフィルムないしシートは、その樹脂を含む組成物によるコーティング膜の状態で使用することができる。

その膜もしくはフィルムないしシートの厚さとしては、5 μm ～300 μm 位が好ましく、10 μm ～100 μm 位がより好ましい。

【0014】

次にまた、本発明において、本発明にかかる積層材10を構成するバリア層としては、酸素ガス、水蒸気等の透過を阻止するバリア性素材を使用することができ、図示しないが、例えば、基材フィルム層11や、シーラント層12の上に設けることができる。

上記の酸素ガス、水蒸気等の透過を阻止するバリア性素材としては、例えば、アルミニウム箔、アルミニウムの蒸着膜、酸化珪素あるいは酸化アルミニウム等の無機酸化物の蒸着膜、ポリ塩化ビニリデン系樹脂層、ビニルアルコール樹脂層、エチレンービニアルコール共重合体層、ポリアクリロニトリル樹脂層、ポリアミド系樹脂層、その他等を使用することができる。而して、本発明においては、上記のようなバリア性層は、前述の基材フィルムの片面に、物理気相成長法あるいは化学気相成長法等による蒸着方式、あるいは、ロールコート、グラビアロールコート、キスコート、その他等のコーティング方式、グラビア印刷、オフセット印刷、転写印刷、その他等の印刷方式等によりバリア性層を形成し、その両者からなる複合化した形態からなる材料を使用することができる。

上記において、アルミニウム箔としては、厚さ5～20 μm 位、アルミニウムの蒸着膜、あるいは、酸化珪素あるいは酸化アルミニウム等の無機酸化物の蒸着膜としては、厚さ50～2000 Å位、ポリ塩化ビニリデン系樹脂層、ビニルアルコール樹脂層、エチレンービニアルコール共重合体層、ポリアクリロニトリル樹脂層、または、ポリアミド系樹脂層等からなる樹脂層としては、厚さ数 μm ～50 μm 位が好ましいものである。

その他、本発明において、バリア性層としては、樹脂に顔料等の着色剤、その他、所望の添加剤を加えて混練してフィルム化してなる遮光性を有する各種の着色樹脂のフィルムないしシート等を積層することができる。

これらの材料は、一種ないしそれ以上を組み合わせて使用することができる。

【0015】

なお、上記の各種の樹脂の1種ないしそれ以上を使用し、その製膜化に際して、例えば、フィルムの加工性、耐熱性、対候性、機械的性質、寸法安定性、抗酸化性、難燃性、プロキシング防止性、抗カビ性、電気的特性、強度、その他等を改良、改質する目的で、種々のプラスチック配合剤や添加剤等を添加することができる。

10

20

30

40

50

その添加量としては、極微量から数十%まで、その目的に応じて、任意に添加することができる。

上記において、一般的な添加剤としては、例えば、架橋剤、酸化防止剤、滑剤、紫外線吸収剤、光安定剤、充填剤、帯電防止剤、染料、顔料等の着色剤、その他等を使用することができ、更には、改質用樹脂等も使用することができる。

【0016】

次に、上記の本発明において、上記のような材料を使用して、本発明にかかる積層材10を積層する方法について説明すると、かかる方法としては、通常の包装材料を製造するときに使用するラミネートする方法、例えば、ウェットラミネーション法、ドライラミネーション法、無溶剤型ドライラミネーション法、押し出しラミネーション法、Tダイ共押し出し成形法、共押し出しラミネーション法、インフレーション法、その他等で行うことができる。而して、本発明においては、上記のラミネートを行う際に、必要ならば、例えば、コロナ処理、オゾン処理等の前処理をフィルムに施すことができ、また、例えば、イソシアネート系（ウレタン系）、ポリエチレンイミン系、ポリブタジエン系、有機チタン系等のアンカーコーティング剤、あるいはポリウレタン系、ポリアクリル系、ポリエステル系、エポキシ系、ポリ酢酸ビニル系、セルロース系、その他等のラミネート用接着剤等のアンカーコート剤、接着剤等を使用することができる。

10

【0017】

また、本発明において、ドライラミネートする際の接着剤層13を構成する接着剤としては、具体的には、ドライラミネート等において使用される2液硬化型ウレタン系接着剤、ポリエステルウレタン系接着剤、ポリエーテルウレタン系接着剤、アクリル系接着剤、ポリエステル系接着剤、ポリアミド系接着剤、ポリ酢酸ビニル系接着剤、エポキシ系接着剤、ゴム系接着剤、その他等を使用することができる。

20

【0018】

次に、本発明において、本発明にかかる液体小袋を製造する方法について説明すると、かかる方法としては、上記で製造された積層材を使用し、そのシーラント層のフィルム面を内面になるようにして、折り返して重ね合わせ、しかる後、その外周周辺の端部の二方をヒートシールしてヒートシール部（3S、3A、3B）を形成し、更に、2つの収納部1、2に区分する仕切りシール部（区分部）4を形成し、2つの開口部9を有する本発明にかかる液体小袋20を製造することができる。

30

上記において、ヒートシールの方法としては、例えば、バーシール、回転ロールシール、ベルトシール、インパルスシール、高周波シール、超音波シール等の方法で行うことができる。

【0019】

次に、本発明において、上記のように本発明にかかる液体小袋20を構成する袋体を製造し、仕切りシール部4に沿って2つ折りにして、2つの収納部1、2を同時に開封する易開封性手段を設ける方法について説明すると、かかる方法としては、該袋体の仕切りシール部4の上部に、カットや打ち抜き等によって、開口部に向かって斜め方向に、切り欠きや、穴開けをすることができる。

【0020】

40

図3は、液体小袋の易開封性手段の一例を示す概略図である。

図3(a)に示すように、仕切りシール部4には、上方に設けられた切り込み6Aは、開口部に向かって斜め方向に切り込みが入るように切り込み6Aの形状をV字形にしてもよい。

また、図3(b)に示すように、別形状の易開封性手段としては、仕切りシール部4においてその上方に設けられた孔7は、開口部に向かって斜め方向に切り口が形成されるように孔7の形状を菱形にすることが好ましい。

中でも、図2に示すように、仕切りシール部4に沿ってミシン目Yを設けることにより、上記の開封用の一文字形の切り込み6Aを開封起点として引き裂く際、仕切りシール部に沿って2つ折りにしやすくなるため、より確実、かつ容易に開封することができるため、

50

好ましいものである。

【0021】

更に、本発明において、本発明にかかる液体小袋20を使用し、内容物9A、9Bとしてラー油とたれ等の2種類の液状飲食品を充填包装する方法については、ダイロール方式の液体自動充填機を使用し、具体的にはまず縦シール部3S、仕切りシール部4をシールし、次に、ラー油と、たれ等の液状飲食品を充填する充填ノズルから、液状飲食品を連続的に供給し、横シール3A、3Bをシールしてラー油、たれ等の液状食品を連続的に充填する。而して、上記で2種類の内容物9A、9Bを各収納部1、2に連続して供給しながら充填し、併せて、上端辺のシール部3Tを形成し、内容物9A、9Bが充填包装された図6に示すような小袋形態からなる包装製品30を製造することができる。

10

また、図示しないが、底シール部3A、3B、若しくは横シール部3Sにもノッチを設け、収納部1、2の片方のみに切り口を設けることができる。

また、収納部1、2を左右対称に設けなくとも、各々の切り口を正確に合わせることなく複数の収納部を同時開封することができるため、互いに異なった容量の収納部1、2を作成することもできる。

【0022】

本発明において、上記のようにして製造した本発明にかかる液体小袋は、2種類の異なる内容物をそれぞれ1種類ずつ区分して収納することができ、例えば、醤油、ソース、香辛料等の調味料類、スープ類、果汁類、その他等の各種の液状ないし粘体状の飲食物、医薬品、化粧品、洗剤等の工業製品、その他等の液状ないし粘調体の物品を充填包装するに適する液体小袋として使用することができ、このようにして得られた液体小袋包装体30の2つに区分された収納部を同時開封する際に、仕切りシール部4に沿って2つ折りにして、易開封性手段を手にとって、開封用の一文字形の切り込み6Aの部分を開封起点とし、上端シール部3Tに向かって、斜め方向に引き裂くことにより、図5に示すように、収納部1、2の上部の角隅部分において、同時に注ぎ口8を容易に形成することができ、表裏の引裂きズレを生じることなく、内容物9A、9Bがこぼれ落ちる恐れもなく、容易に開封することができるものである。

20

【0023】

【実施例】

上記の本発明について次に実施例を挙げて更に具体的に説明する。

30

(実施例1)

基材フィルム層11として、厚さ15 μ mの2軸延伸ナイロンフィルム(商品名「ナイロンN1100」、東洋紡株式会社製)の片面に、その上に印刷層として、その上に、接着層13として2液硬化型ポリウレタン系接着剤を3g/m²(乾燥状態)塗布し、次いで、該塗布面に、シーラント層12として、厚さ50 μ mの直鎖状低密度ポリエチレンフィルム(商品名「出光ユニテックLS722CN」、出光ユニテック株式会社製)をドライラミネートして、層構成、2軸延伸ナイロンフィルム(15 μ m)/印刷層/接着剤層(3g/m²)/直鎖状低密度ポリエチレンフィルム(厚さ50 μ m)の本発明にかかる積層材10を製造した。

次に、上記で製造した積層材を使用し、まず、縦7cm、横13cmの積層材10を作製した。

40

次いで、上記の積層材を直鎖状低密度ポリエチレンフィルム層が内面となるように折り返し、縦シールと、1つの袋体を2つの部位に区分する仕切りシール部と、横シール部とを、それぞれヒートシールして、ヒートシール部を形成し、2つに区分された収納部を設け、更に、仕切りシール部の上方に、カッターを使用して開口部に向かって斜め方向の開封用一文字形の切り込み6Aを形成して、本発明にかかる液体小袋包装袋を製造した。

上記で製造した液体小袋包装袋の開口部から、餃子のたれとラー油を充填し、しかる後、上端部をヒートシールして、液体小袋包装体を製造した。

上記の液体小袋包装体について、仕切りシール部4に沿って2つ折りにして、開封用の切り込み6Aを手にとって、開封用の切り込み部分6Aを開封起点とし、上端シール部3T

50

に向かって、斜め方向に引き裂くことにより、2つの収納部の上部の角隅部分において、同時に注ぎ口を容易に形成することができ、かつ、該注ぎ口を通して餃子のたれとラー油を同時に、こぼすことなく、確実、かつ容易に取り出すことができた。

【0024】

【発明の効果】

以上の説明で明らかなように、本発明は、少なくとも、基材フィルム層とシーラント層からなる積層フィルムが、折返し状態にあり、その折返し辺を除く縁部分と、1つの袋体を2つの部位に区分する仕切りシール部とを、ヒートシールして2つに区分された収納部を設けた包装体であって、仕切りシール部に沿って2つ折りにして、2つに区分された収納部を同時に開封するための易開封性手段を、仕切りシール部に開口部に向かって斜め方向に少なくとも1つ設けることを特徴とする液体小袋包装体を製造することによって、その2つの区分された収納部にそれぞれ2種類の異なった種類の液体調味料、醤油、ソース、香辛料等の調味料類、スープ類、果汁類、その他等の各種の液状ないし粘体状の飲食物、医薬品、化粧品等を同一、または、異なった容量2つに区分された収納部を同時開封する際に、表裏の引裂きズレを生じることなく、内容物がこぼれ落ちる恐れもなく、容易に開封することができ、開封状態が良好な液体小袋包装体に係るものである。

また、本発明の液体小袋包装体は、従来の充填袋（例えば、特許文献1）と比較して、袋の大きさ、充填量によってシール板の変更をする必要がなく、生産性、コスト面において優れるという利点を有するものである。

また、本発明の液体小袋包装体は、従来の充填袋（例えば、特許文献1）の場合と比べて、消費者が開封する際、手で持つ部分の面積が広いため、より確実に、かつ、簡単に開封することができるという利点を有するものである。

【図面の簡単な説明】

【図1】本発明にかかる液体小袋包装体を構成する積層材についてその一例の層構成を示す概略的断面図である。

【図2】図1に示す積層材を使用して製袋した液体小袋の構成を示す概略図である。

【図3】液体小袋の別態様の易開封性手段の一例を示す概略図である。

【図4】図2に示す液体小袋内に内容物を充填包装した液体小袋包装体の構成を示す概略図である。

【図5】図4に示す液体小袋包装体の開口状態の構成を示す概略的斜視図である。

【図6】従来の易開封手段を設けた液体小袋包装体を示す概略図である。

【図7】従来の易開封手段を設けた液体小袋包装体を示す概略図である。

【図8】従来の易開封手段を設けた液体小袋包装体を示す概略図である。

【符号の説明】

- 1 第1収納部
- 2 第2収納部
- 3 T 上端ヒートシール部
- 3 S 縦ヒートシール部
- 3 A、3 B 横ヒートシール部
- 4 仕切りシール部
- 5 A、5 B、5 T、5 S ノッチ
- 6 A、6 B 切り込み
- 7 穴
- 8 注ぎ口
- 9 開口部
- 9 A、9 B 内容物
- 10 積層体
- 11 基材フィルム層
- 12 シーラント層
- 13 接着剤層

10

20

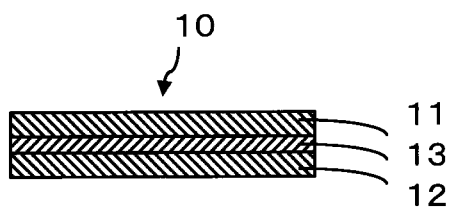
30

40

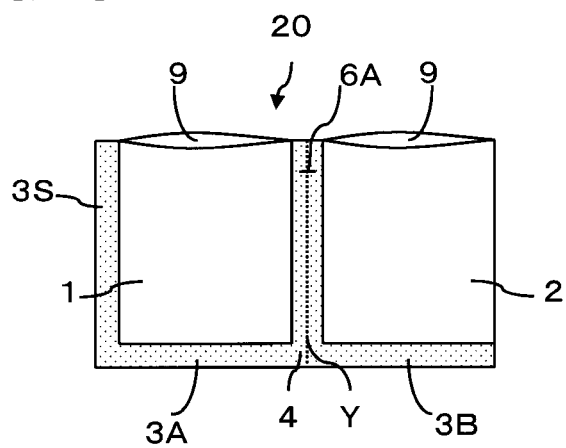
50

2 0 液体小袋
 3 0 液体小袋包装体
 Y ミシン目

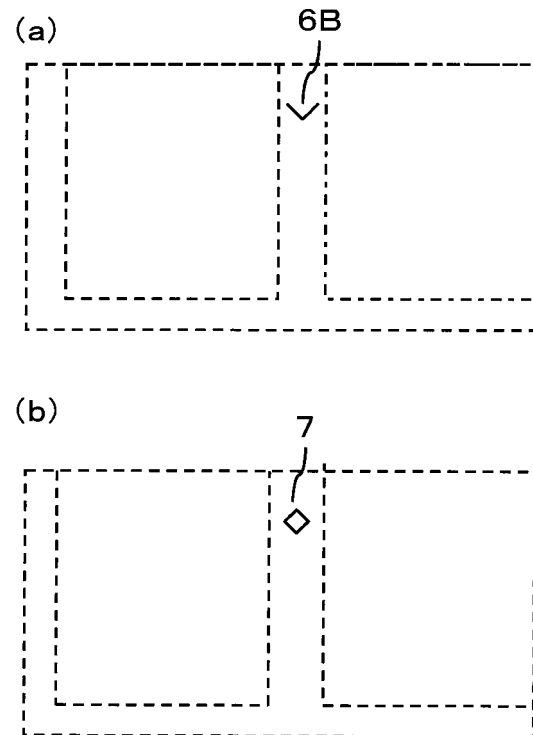
【図 1】



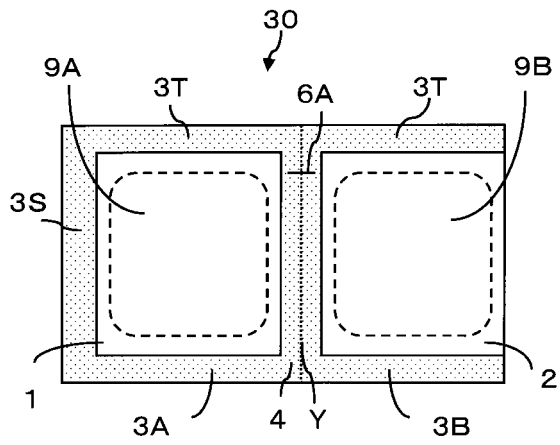
【図 2】



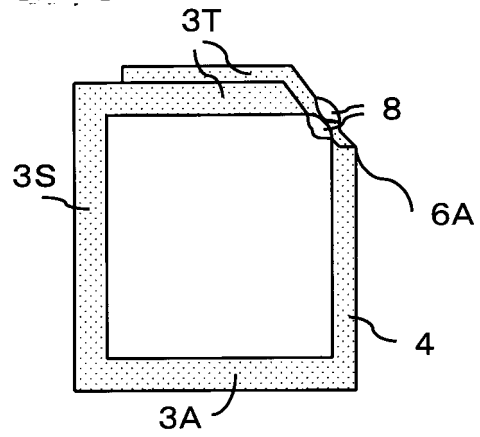
【図 3】



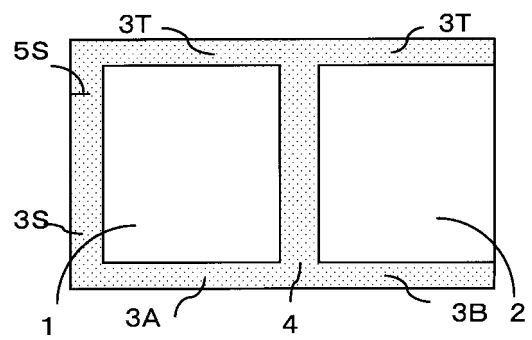
【図 4】



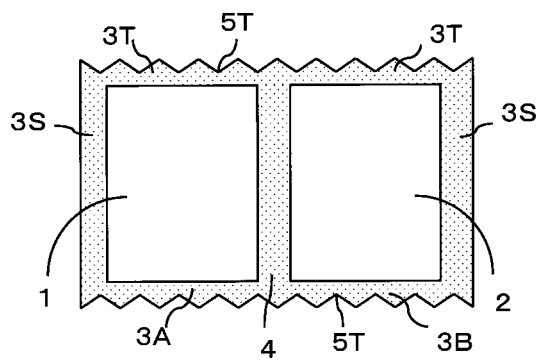
【図 5】



【図 6】



【図 7】



【図 8】

