

(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2020-6997

(P2020-6997A)

(43) 公開日 令和2年1月16日(2020.1.16)

(51) Int.Cl.	F I	テーマコード (参考)
B 6 5 D 33/02 (2006.01)	B 6 5 D 33/02	3 E 0 6 4
B 6 5 D 33/00 (2006.01)	B 6 5 D 33/00	Z
B 6 5 D 30/16 (2006.01)	B 6 5 D 30/16	C

審査請求 未請求 請求項の数 4 O L (全 12 頁)

(21) 出願番号	特願2018-129119 (P2018-129119)	(71) 出願人	000003193
(22) 出願日	平成30年7月6日(2018.7.6)		凸版印刷株式会社
			東京都台東区台東1丁目5番1号
		(72) 発明者	森田 佐保
			東京都台東区台東1丁目5番1号 凸版印刷株式会社内
		Fターム(参考)	3E064 AB25 BA26 BA30 BA36 BA55
			BB03 BC18 EA06 EA07 EA12
			GA04 HA06 HM01 HN05 HP01
			HP02 HP05 HU10

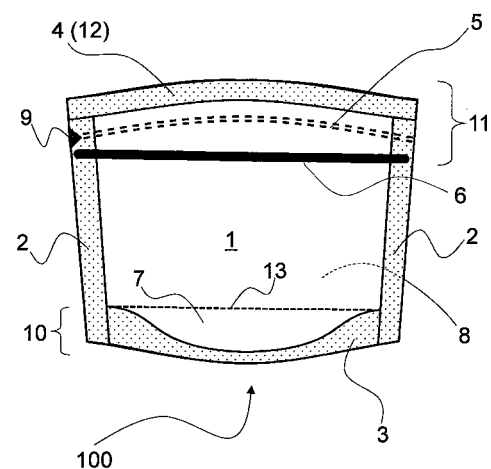
(54) 【発明の名称】 スタンディングパウチ

(57) 【要約】

【課題】スタンディングパウチを開封した後において、開口部が広げられた状態を保持することができるスタンディングパウチを提供することを課題とする。

【解決手段】スタンディングパウチは、前側胴部と後ろ側胴部は、四辺を有してシーラント層同士が対向して重ね合わせられ、胴部上部において、上端部はシール予定部を有しており、シール予定部は、内容物充填後にシールされて、上端部は密封可能であり、シール予定部に沿って、その近傍の下方には、少なくとも一方の胴部に、幅方向に開封予定線を有しており、さらに少なくとも一方の胴部において、開封予定線の位置に沿って、その近傍の下方には、形状保持部材が、胴部外側に幅方向全体、または幅方向の一部に接着されていることを特徴とする、スタンディングパウチ。

【選択図】 図1



【特許請求の範囲】**【請求項 1】**

プラスチックフィルムを基材として、シーラント層を有する積層体からなるスタンディングパウチにおいて、

該スタンディングパウチは、前側胴部、後ろ側胴部、および底フィルムからなり、

該前側胴部と後ろ側胴部は、四辺を有してシーラント層同士が対向して重ね合わせられ、

該四辺のうち、左右両端部はシールされて密封されており、

該胴部下部において底フィルムは、前側胴部と後ろ側胴部との間に折りたたまれて配置され、拡張可能にシールされて、底部は密封されており、

該胴部上部において、上端部はシール予定部を有しており、

該シール予定部は、内容物充填後にシールされて、上端部は密封可能であり、

該シール予定部に沿って、その近傍の下方には、少なくとも一方の胴部に、幅方向に開封予定線を有しており、

さらに少なくとも一方の胴部において、開封予定線の位置に沿って、その近傍の下方には、形状保持部材が、胴部外側に幅方向全体、または幅方向の一部に接着されていることを特徴とする、スタンディングパウチ。

【請求項 2】

前記形状保持部材は、ヒートシーラブル性を有するポリエチレンテレフタレートフィルムを基材として、形状保持性を有する高密度ポリエチレンフィルムを有する積層体からなることを特徴とする、請求項 1 に記載のスタンディングパウチ。

【請求項 3】

前記形状保持部材は、ヒートシーラブル性を有するポリエチレンテレフタレートフィルムと、形状保持性を有する高密度ポリエチレンフィルムとが、直鎖状低密度ポリエチレン樹脂層を介して積層されたものであることを特徴とする、請求項 1 または請求項 2 に記載のスタンディングパウチ。

【請求項 4】

前記形状保持部材は、ヒートシーラブル性を有するポリエチレンテレフタレートフィルムと、形状保持性を有する高密度ポリエチレンフィルムとが、熱によるラミネートによって積層されたものであることを特徴とする、請求項 1 または請求項 2 に記載のスタンディングパウチ。

【発明の詳細な説明】**【技術分野】****【0001】**

本発明はスタンディングパウチに関するものである。特に、プラスチックフィルムを基材とした積層体からなるスタンディングパウチで、自立性を有し、開封した際には開口部の形状を保持して、内容物の取出しなどに利便性を有する開口部形状保持機能を有するスタンディングパウチに関するものである。

【背景技術】**【0002】**

包装材料の一種であるパウチは、プラスチックフィルムを基材とする単体または積層体から構成されるものが広く普及しており、さまざまな形態のものが、幅広い用途に用いられており、現代生活にとっては不可欠なものとなっている。

【0003】

例えば液体容器としても用いられ、飲料のほかレトルト食品などの食品分野でも広く用いられているほか、日用品やトイレタリーの分野でも、さまざまな商品がスーパーマーケットやドラッグストア、コンビニエンスストアの商品棚をにぎわしている。液体容器のほかにも、様々な用途展開がなされている。

【0004】

パウチの利点は、缶や瓶などの容器に比べて、価格が安いことや、要求品質によってき

10

20

30

40

50

め細かい材料設計で対応できる点、あるいは内容物充填前および流通や保管においても軽量で省スペースであることが挙げられる。またパウチは、廃棄物を減らすという観点からは環境適応型であるといえる。

【 0 0 0 5 】

また表面から見える層への高精細の印刷によって、商品のイメージアップを図ることができ、内容物に関する必要な情報を表示することが可能であり、バーコードの印刷などは、商品の流通やマーケティング情報の源泉ともなっている。

【 0 0 0 6 】

パウチの中には、自立性を持たせたものも商品化されており、一般にスタンディングパウチと呼ばれている。自立性を持たせることにより、内容物の取り出しにおいて一層の利便性が図られてきた。

10

【 0 0 0 7 】

あるいは、食品等を充填したスタンディングパウチの電子レンジによる加熱調理において、消費者の使い勝手のよさという視点からは、加熱調理に際してスタンディングパウチ内部で発生した水蒸気が、内圧の急激な上昇を招くために、通蒸機構を有していることが好適とされる。

【 0 0 0 8 】

さらに加熱調理後のスタンディングパウチの開封に際して、残留した水蒸気によるやけど防止や、開口部の開封性の容易さに加えて、開口部の形状の保持などが重要視されている。

20

【 0 0 0 9 】

特許文献 1 には、内容物を充填した状態において自立性を有するスタンディングパウチの提案がなされているが、自立性や充填性にのみ重点が置かれ、開口部がスタンディングパウチの上部の切り取りによって形成された後の、開口部の形状保持については考慮されたものではなかった。

【 0 0 1 0 】

また一般にコンビニエンスストアなどでは、多くの食品が、トレー、プラスチック容器、あるいはスタンディングパウチなどに収納されて、消費者に供されている。このうち、トレー、プラスチック容器は内容物がなくなったあと、洗浄して廃棄する必要があった。しかしながら、コンビニエンスストアのイートインスペースや、野外での喫食においては実施することが困難であった。

30

【 0 0 1 1 】

また、スタンディングパウチのうち、一般的なチャック付きのものは、パウチの開口部が閉塞しやすく、パウチからの直接の喫食には不向きであって、内容物の取り出し、食器の出し入れに困難を伴うものであった。

【 先行技術文献 】

【 特許文献 】

【 0 0 1 2 】

【 特許文献 1 】 特開 2 0 0 6 - 9 6 3 8 8 号 公 報

【 発明の概要 】

40

【 発明が解決しようとする課題 】

【 0 0 1 3 】

本発明はかかる状況に鑑みてなされたものであり、スタンディングパウチを開封した後において、開口部が広げられた状態を保持することができるスタンディングパウチを提供することを課題とする。

【 課題を解決するための手段 】

【 0 0 1 4 】

上記の課題を解決するための手段として、請求項 1 に記載の発明は、プラスチックフィルムを基材として、シーラント層を有する積層体からなるスタンディングパウチにおいて、

50

該スタンディングパウチは、前側胴部、後ろ側胴部、および底フィルムからなり、
該前側胴部と後ろ側胴部は、四辺を有してシーラント層同士が対向して重ね合わせられ

、
該四辺のうち、左右両端部はシールされて密封されており、

該胴部下部において底フィルムは、前側胴部と後ろ側胴部との間に折りたたまれて配置
され、拡張可能にシールされて、底部は密封されており、

該胴部上部において、上端部はシール予定部を有しており、

該シール予定部は、内容物充填後にシールされて、上端部は密封可能であり、

該シール予定部に沿って、その近傍の下方には、少なくとも一方の胴部に、幅方向に開
封予定線を有しており、

10

さらに少なくとも一方の胴部において、開封予定線の位置に沿って、その近傍の下方に
は、形状保持部材が、胴部外側に幅方向全体、または幅方向の一部に接着されていること
を特徴とする、スタンディングパウチである。

【0015】

また、請求項2に記載の発明は、

前記形状保持部材は、ヒートシーラブル性を有するポリエチレンテレフタレートフィル
ムを基材として、形状保持性を有する高密度ポリエチレンフィルムを有する積層体からな
ることを特徴とする、請求項1に記載のスタンディングパウチである。

【0016】

また、請求項3に記載の発明は、

20

前記形状保持部材は、ヒートシーラブル性を有するポリエチレンテレフタレートフィル
ムと、形状保持性を有する高密度ポリエチレンフィルムとが、直鎖状低密度ポリエチレン
樹脂層を介して積層されたものであることを特徴とする、請求項1または請求項2に記載
のスタンディングパウチである。

【0017】

また、請求項4に記載の発明は、

前記形状保持部材は、ヒートシーラブル性を有するポリエチレンテレフタレートフィル
ムと、形状保持性を有する高密度ポリエチレンフィルムとが、熱によるラミネートによっ
て積層されたものであることを特徴とする、請求項1または請求項2に記載のスタンディ
ングパウチである。

30

【発明の効果】

【0018】

本発明によれば、スタンディングパウチを開封した後において、開口部が広げられた状
態を保持することができるスタンディングパウチを提供することが可能である。これは、
内容物を食品にした場合には、たとえばコンビニエンスストアのイートインスペースでの
喫食や、野外での喫食を可能にしたりできるほか、廃棄物の減容化などにも貢献すること
ができる。

【0019】

特に請求項2に記載の発明によれば、形状保持部材が、ヒートシーラブル性を有するポ
リエチレンテレフタレートフィルムを基材として、形状保持性を有する高密度ポリエチ
レンフィルムを有する積層体であることによって、比較的簡単な工程で作成することができ
、たとえば電子レンジなどによる調理にも適性を有し、形状保持効果に優れた、スタン
ディングパウチを提供することが可能である。

40

【0020】

また特に請求項3に記載の発明によれば、形状保持部材は、ヒートシーラブル性を有す
るポリエチレンテレフタレートフィルムと、形状保持性を有する高密度ポリエチレンフィ
ルムとが、直鎖状低密度ポリエチレン樹脂層を介して積層されたものであることによっ
て、比較的簡単な工程で作成することができ、たとえば電子レンジなどによる調理にも適性
を有し、形状保持効果に優れた、スタンディングパウチを提供することが可能である。

【0021】

50

また特に請求項 4 に記載の発明によれば、形状保持部材は、ヒートシーラブル性を有するポリエチレンテレフタレートフィルムと、形状保持性を有する高密度ポリエチレンフィルムとが、熱によるラミネートによって積層されたものであることによって、より簡単な層構成で、またより簡単で安定した、熱によるラミネートで形状保持部材を構成することができ、その結果形状保持効果に優れたスタンディングパウチを提供することが可能である。

【図面の簡単な説明】

【0022】

【図 1】図 1 は、本発明に係るスタンディングパウチの一実施態様を説明するための平面模式図である。

10

【図 2】図 2 は、本発明に係るスタンディングパウチに関して、形状保持部材の一実施態様を説明するための部分断面模式図である。

【図 3】図 3 は、本発明に係るスタンディングパウチに関して、形状保持部材の他の実施態様を説明するための部分断面模式図である。

【図 4】図 4 は、本発明に係るスタンディングパウチに関して、実施例で作成したスタンディングパウチの形状および寸法を示した平面模式図である。

【図 5】図 5 は、本発明に係るスタンディングパウチに関して、実施例 1 を説明するための斜視模式図である。

【図 6】図 6 は、本発明に係るスタンディングパウチに関して、実施例 2 を説明するための斜視模式図である。

20

【図 7】図 7 は、実施例におけるスタンディングパウチに関して、比較例 1 を説明するための斜視模式図である。

【図 8】図 8 は、実施例におけるスタンディングパウチに関して、比較例 2 を説明するための斜視模式図である。

【発明を実施するための形態】

【0023】

以下、本発明を図 1 ～ 図 3 を参照しながら、更に詳しい説明を加える。ただし本発明は、ここに示す例にのみ限定されるものではない。本発明は、請求項によって限定されるものである。

【0024】

30

図 1 は、本発明に係るスタンディングパウチの一実施態様を説明するための平面模式図である。

【0025】

本発明はプラスチックフィルムを基材として、シーラント層を有する積層体からなるスタンディングパウチ（100）に関するものである。

【0026】

スタンディングパウチ（100）は、前側胴部（1）、後ろ側胴部（8）、および底フィルム（7）からなり、前側胴部（1）と後ろ側胴部（8）とは、四辺を有してシーラント層同士が対向して重ね合わせられ、周縁各部をシールして製袋される。

【0027】

40

四辺のうち、左右両端部（2）はシールされて密封されており、胴部下部（10）において底フィルム（7）は、前側胴部（1）と後ろ側胴部（8）との間に折りたたまれて配置され、拡張可能にシールされて、底部すなわち胴部下部（10）は、底部シール部（3）によって密封されている。

【0028】

底フィルム（7）は、内容物を充填した際には、底フィルム（7）の折り目（13）で拡張されて、胴部下部（10）に面を形成し、スタンディングパウチ（100）の自立性に効果的である。この自立性によって、スタンディングパウチ（100）は、使い勝手の点のみならず、店頭での陳列においてハンドリングや見た目の良さなどの、利点を有する。

50

【 0 0 2 9 】

胴部上部（ 1 1 ）において、上端部はシール予定部（ 4 ）を有しており、シール予定部（ 4 ）は、内容物充填後にシールされて、上端部は密封可能であり、シールされた後には上端シール部（ 1 2 ）となる。

【 0 0 3 0 】

またシール予定部（ 4 ）に沿ってその下方には、少なくとも一方の胴部に、幅方向に開封予定線（ 5 ）を有している。開封予定線（ 5 ）は、はさみやカッターナイフなどの刃物を用いて胴部の積層体を切り裂いて開口部を設けることができる。

【 0 0 3 1 】

また、開封予定線（ 5 ）に易開封機構が設けてある場合には、たとえば切込み（ 9 ）をきっかけとして、手指を用いて開封予定線（ 5 ）を容易に切り裂いて、開口部を設けることが可能である。

10

【 0 0 3 2 】

易開封機構は、たとえばスタンディングパウチ（ 1 0 0 ）を構成する積層体にハーフカットによる脆弱部を設けて、開封を容易にする機構であって、ハーフカットにはレーザー光照射や、刃物を用いて形成することができる。また、積層体を構成するフィルムの配向性を利用して、一定の方向の引き裂きを容易にする方法をとることも可能である。

【 0 0 3 3 】

また、本発明によるスタンディングパウチ（ 1 0 0 ）においては、さらに少なくとも一方の胴部に、形状保持部材（ 6 ）が、開封予定線（ 5 ）の位置の近傍で、それより下方の胴部外側に、幅方向全体、または幅方向の一部に接着されている。

20

【 0 0 3 4 】

図 1 に示す例においては形状保持部材（ 6 ）は、テープ状の形状で、開封予定線（ 5 ）の下方に、スタンディングパウチ（ 1 0 0 ）の一方の側端部から他方の側端部にいたる直線で、幅方向に接着して設けてある例である。

【 0 0 3 5 】

これは本発明における特徴のひとつであって、形状保持部材（ 6 ）を開封予定線（ 5 ）の近傍で、それより下方に設けてあることによって、スタンディングパウチ（ 1 0 0 ）を開封予定線（ 5 ）に沿って開封して開口部を設ける場合に、積層体の弾性、あるいは剛性などによって開口部が閉じることがなく、その開口した形状を維持させることができる。

30

【 0 0 3 6 】

本発明において、積層体を構成するプラスチックフィルムは、高分子樹脂組成物からなるフィルムであって、たとえばポリオレフィン（ポリエチレン、ポリプロピレン等）、ポリエステル（ポリエチレンテレフタレート、ポリブチレンテレフタレート、ポリエチレンナフタレート等）、ポリアミド（ナイロンー 6、ナイロンー 6 6 等）、ポリイミドなどが使用でき、用途に応じて適宜選択することができる。

【 0 0 3 7 】

特にポリプロピレン、ポリエチレンテレフタレートをプラスチックフィルムとする場合は、フィルム強度と価格においてより好ましい。そのほか延伸ポリアミドフィルムを用いる場合には、積層体に突き刺しに対する耐穴あき性や、外力や衝撃に対する強靱性を付与することができる。

40

【 0 0 3 8 】

またプラスチックフィルムは、接着剤層を介して他の層と積層して積層体とすることができる。積層体の層構成やその材料構成、厚さなどは、スタンディングパウチに対する要求品質に応じて適宜設計することができる。

【 0 0 3 9 】

また本発明において、シーラント層は、2枚の積層体をシーラント層同士が対向するように重ねて、加熱、加圧してヒートシールすることによって互いを接着させ、パウチに製袋することを可能にする。

【 0 0 4 0 】

50

シーラント層の材質としては、熱可塑性樹脂のうちポリオレフィン系樹脂が一般的に使用され、具体的には、低密度ポリエチレン樹脂（ＬＤＰＥ）、中密度ポリエチレン樹脂（ＭＤＰＥ）、直鎖状低密度ポリエチレン樹脂（ＬＬＤＰＥ）、エチレン－酢酸ビニル共重合体（ＥＶＡ）、エチレン－ α オレフィン共重合体、エチレン－メタアクリル酸樹脂共重合体などのエチレン系樹脂や、ポリエチレンとポリブテンのブレンド樹脂、あるいはホモポリプロピレン樹脂（ＰＰ）、プロピレン－エチレンランダム共重合体、プロピレン－エチレンブロック共重合体、プロピレン－ α オレフィン共重合体などのポリプロピレン系樹脂等を使用することができる。

【００４１】

シーラント層の形成には、押出機などを用いて溶融した樹脂を製膜して、積層体上に層形成することができる。あるいは、あらかじめフィルムの状態に製膜してある材料を、ラミネートによって積層することによって、積層体の表面にシーラント層を形成することも可能である。

10

【００４２】

また必要に応じて、商品としてのイメージアップや、内容物についての必要な情報表示や意匠性の向上を目的として、プラスチックフィルムを基材とする積層体中の、パウチ外側から見える層に印刷層を設けることができる。印刷層はパウチの最外層に設けるのでも構わない。

【００４３】

また印刷層は、パウチの一部に設けるのでもよく、またパウチの全面に渡って設けるのでもよい。あるいは、印刷層を用いずに表示部を設ける方法としては、たとえばパウチの表面に印刷されたシールを貼着することも可能である。

20

【００４４】

ここで、印刷方法、および印刷インキには、とくに制約を設けるものではないが、既知の印刷方法の中からプラスチックフィルムへの印刷適性、色調などの意匠性、密着性、ほかにもたとえば食品容器としての安全性などを考慮すれば適宜選択してよい。

【００４５】

たとえば、グラビア印刷法、オフセット印刷法、グラビアオフセット印刷法、フレキソ印刷法、シルクスクリーン印刷法、インクジェット印刷法などの既知の印刷方法から選択して用いることができる。中でもグラビア印刷法は、生産性、プラスチックフィルムへの印刷適性、および絵柄の高精細度において好ましく用いることができる。

30

【００４６】

図２は、本発明に係るスタンディングパウチに関して、形状保持部材の一実施態様を説明するための部分断面模式図である。

【００４７】

図２に示す例においては、形状保持部材（６）は、ヒートシーラブル性を有するポリエチレンテレフタレートフィルム（２１）を基材として、形状保持性を有する高密度ポリエチレンフィルム（２３）が積層された積層体からなる例である。

【００４８】

ヒートシーラブル性を有するポリエチレンテレフタレートフィルム（２１）は、たとえばＨＳ－ＰＥＴとして商品化されており、ポリエチレンテレフタレートフィルムでありながら、ヒートシール性を有するため、シーラント層を用いることなく、熱ラミネートすることが可能である。

40

【００４９】

したがって、この積層は、ヒートシーラブル性を有するポリエチレンテレフタレートフィルム（２１）と、形状保持性を有する高密度ポリエチレンフィルム（２３）とが、熱によるラミネートによって積層されて、形状保持部材（６）を形成するものであってもよい。

【００５０】

また、形状保持性を有する高密度ポリエチレンフィルム（２３）は、高密度ポリエチレ

50

ン樹脂（HDPE）を、一方向に高度に配向させた超延伸フィルムで、機械的強度、弾性に優れるほか、外力を加えたときの形状保持性を備えている。本発明における、開口部の形状保持は、この性質によるものである。また、形状保持性を有する高密度ポリエチレンフィルム（23）は、たとえば、テープ状のものや、シート状のものが、商品化されている。

【0051】

また、このときスタンディングパウチ（100）の外側の面に接する側には、ヒートシーラブル性を有するポリエチレンテレフタレートフィルム（21）が配置されて、たとえば熱を用いて開封予定線（5）の位置に沿って、その近傍の下方に、接着することができる。

10

【0052】

図3は、本発明に係るスタンディングパウチに関して、形状保持部材の他の実施態様を説明するための部分断面模式図である。

【0053】

図3に示す例においては、形状保持部材（6）は、ヒートシーラブル性を有するポリエチレンテレフタレートフィルム（21）と、形状保持性を有する高密度ポリエチレンフィルム（23）とが、直鎖状低密度ポリエチレン樹脂層（22）を層を介して積層されたものである。

【0054】

このときスタンディングパウチ（100）の外側に接する側には、図2に示す例と同様に、ヒートシーラブル性を有するポリエチレンテレフタレートフィルム（21）が配置されて、たとえば熱を用いて開封予定線（5）の位置に沿って、その近傍の下方に接着することができる。

20

【0055】

このように、スタンディングパウチ（100）を開封して開口部を設けた際に、開口部を形成する積層体において、開封予定線（5）の近傍の下方に形状保持部材（6）が設けられていることによって、開口部は閉じることなくその開口した形状を保持して、内容物の取出しなどにおいて、利便性を提供することができる。形状保持部材（6）は、少なくともスタンディングパウチ（100）の片側の胴部外側に設ける。

【0056】

30

たとえば、内容物が食品であるような場合においては、開口した形状を保持されたスタンディングパウチ（100）の開口部からフォークやスプーンなどの食器を差し入れて、内容物の食品を直接喫食することも可能である。

【0057】

すなわち、本発明が課題とするところの、スタンディングパウチを開封した後において、開口部が広げられた状態を保持することができるスタンディングパウチを提供することが可能である。

【実施例】

【0058】

40

以下本発明を、実施例1～実施例2、および比較例1～比較例2によって更に具体的な説明を加える。また図5～図8もあわせて参照しながら説明を加える。ただし本発明は、ここに示す例にのみ限定されるものではない。本発明は、請求項によって限定されるものである。

【0059】

評価用のスタンディングパウチを実施例1～実施例2、および比較例1～比較例2それぞれに作成して、評価した。

【0060】

図4は、本発明に係るスタンディングパウチに関して、実施例で作成したスタンディングパウチの形状および寸法を示した平面模式図である。

【0061】

50

(パウチの寸法)

スタンディングパウチの寸法は、実施例 1 ~ 実施例 2、および比較例 1 ~ 比較例 2 は共通であって、下記のとおりである。

幅：160mm

高さ：158mm。

【0062】

(パウチの層構成)

また、スタンディングパウチの層構成は、実施例 1 ~ 実施例 2、および比較例 1 ~ 比較例 2 は共通であって、下記のとおりである。

パウチ外側から、

ヒートシーラブルポリエチレンテレフタレートフィルム(厚さ12 μ m)/ポリアミドフィルム/直鎖状低密度ポリエチレンフィルム

とした。

【0063】

(形状保持部材の層構成)

また、形状保持部材はテープ状のものとして、その層構成は、実施例 1 ~ 実施例 2、および比較例 1 は共通であって、下記のとおりである。

パウチ積層体に接する側から、

ヒートシーラブルポリエチレンテレフタレートフィルム/直鎖状低密度ポリエチレン層(厚さ30 μ m)/形状保持性を有する高密度ポリエチレンフィルム(厚さ400 μ m)

とした。

【0064】

(評価方法)

内容物は、ハンバーグとした。

【0065】

(評価項目)

- ・形状保持性：開口部(15)の形状が保持されるかどうか。
- ・中身の取り出し易さ：内容物である食品の取り出し、スプーンやフォーク、箸などの食器の出し入れが容易かどうか。
- ・衛生性：食品にポリエチレン粉等の混入がないか。

【0066】

それぞれの項目について、 $\rightarrow \bigcirc \rightarrow$ $\rightarrow \times$ の評価を行ない、総合評価をおこなった。

一項目以上に $\times$ 評価があるものは、総合評価において $\times$ 判定とした。

【0067】

<実施例 1>

図5は、本発明に係るスタンディングパウチに関して、実施例1を説明するための斜視模式図である。

すなわち、形状保持部材(6)を、スタンディングパウチの一方の胴部外側、開封予定線(5)の位置に沿って、その近傍の下方に接着した。

【0068】

<実施例 2>

図6は、本発明に係るスタンディングパウチに関して、実施例2を説明するための斜視模式図である。

すなわち、形状保持部材(6)を、スタンディングパウチの表裏両方の胴部外側、開封予定線(5)の位置に沿って、その近傍の下方に接着した。

【0069】

<比較例 1>

図7は、実施例におけるスタンディングパウチに関して、比較例1を説明するための斜視模式図である。

すなわち、形状保持部材(6)を、スタンディングパウチの一方の胴部内側、開封予定線

10

20

30

40

50

(5) の位置に沿って、その近傍の下方に接着した。

【 0 0 7 0 】

< 比較例 2 >

図 8 は、実施例におけるスタンディングパウチに関して、比較例 2 を説明するための斜視模式図である。

すなわち、形状保持部材は用いていない。

【 0 0 7 1 】

評価結果を、表 1 に示す。

【 0 0 7 2 】

【 表 1 】

10

	形状保持部材	形状 保持性	中身の 取出し易さ	衛生性	総合評価
実施例1	胴部外面(片面)	○	○	○	○
実施例2	胴部外面(両面)	◎	◎	○	◎
比較例1	胴部内面(片面)	○	○	×	×
比較例2	なし	×	×	○	×

【 0 0 7 3 】

20

表 1 に示す結果から明らかなように、本発明による実施例 1 および実施例 2 は、各評価項目において○評価以上であり、総合評価において、それぞれ○評価、◎評価であった。

【 0 0 7 4 】

それに対して、比較例 1 はスタンディングパウチ内側に形状保持部材を配置してあるために、形状保持部材由来のポリエチレン粉の混入があり、×評価であり、総合評価は×評価である。

【 0 0 7 5 】

また、比較例 2 においては、形状保持部材を用いていないために、形状保持性が×評価であり、したがって中身の取出し易さも×評価であって、総合評価は×評価である。

【 0 0 7 6 】

30

このように本発明によれば、スタンディングパウチを開封した後において、開口部が広げられた状態を保持することができるスタンディングパウチの提供が可能であることを、検証することができた。

【 符号の説明 】

【 0 0 7 7 】

1・・・表側胴部

2・・・左右両端部

3・・・底部シール部

4・・・シール予定部

5・・・開封予定線

6・・・形状保持部材

7・・・底フィルム

8・・・後ろ側胴部

9・・・切込み

10・・・胴部下

11・・・胴部上

12・・・上部シール部

13・・・折り目

15・・・開口部

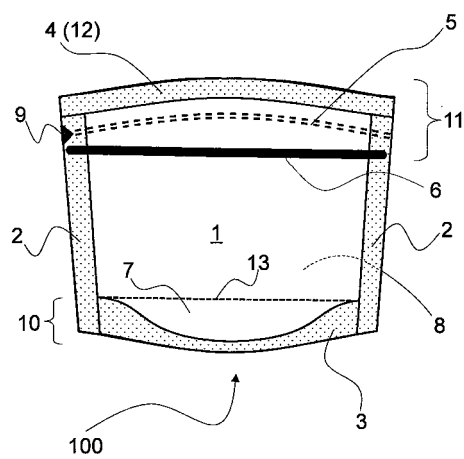
21・・・ヒートシーラブル性を有するポリエチレンテレフタレートフィルム

40

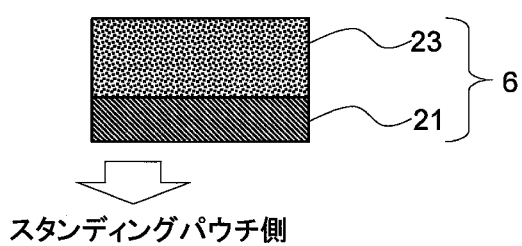
50

- 2 2 . . . 直鎖状低密度ポリエチレン樹脂層
 2 3 . . . 形状保持性を有する高密度ポリエチレンフィルム
 1 0 0 . . . スタンディングパウチ

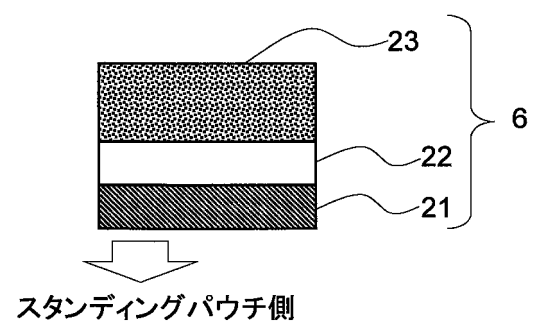
【 図 1 】



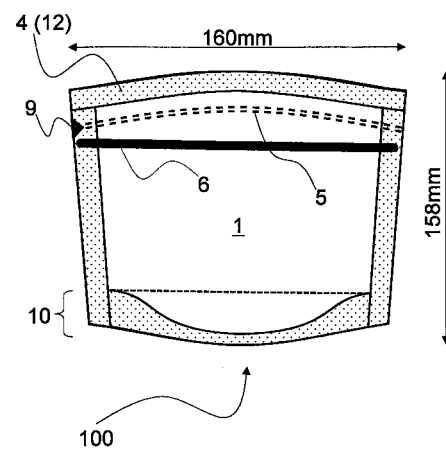
【 図 2 】



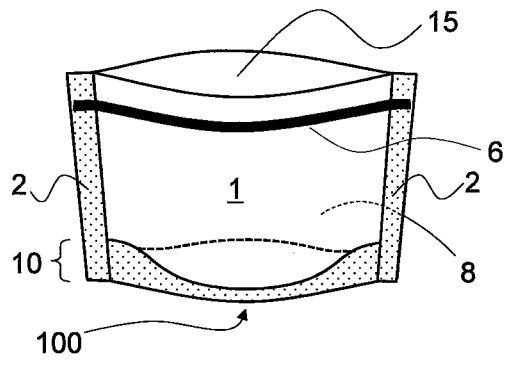
【 図 3 】



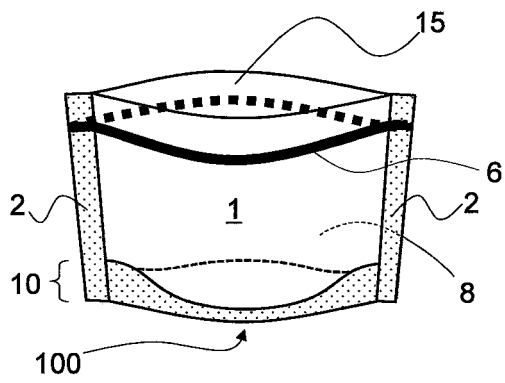
【 図 4 】



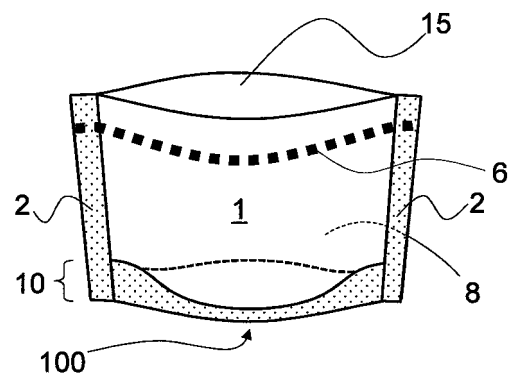
【図 5】



【図 6】



【図 7】



【図 8】

