

(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2020-200069

(P2020-200069A)

(43) 公開日 令和2年12月17日(2020.12.17)

(51) Int.Cl.	F I	テーマコード (参考)
B 6 5 D 75/58 (2006.01)	B 6 5 D 75/58	3 E 0 3 5
B 6 5 D 30/28 (2006.01)	B 6 5 D 30/28 L	3 E 0 6 4
B 6 5 D 85/50 (2006.01)	B 6 5 D 85/50 1 0 0	3 E 0 6 7
A 2 3 L 5/00 (2016.01)	A 2 3 L 5/00 G	4 B 0 3 5

審査請求 未請求 請求項の数 4 O L (全 9 頁)

(21) 出願番号	特願2019-107530 (P2019-107530)	(71) 出願人	598095101
(22) 出願日	令和1年6月8日 (2019.6.8)		株式会社カナオカ
			東京都台東区台東1丁目32番6号
		(74) 代理人	100081949
			弁理士 神保 欣正
		(72) 発明者	杉田 浩之
			東京都台東区台東1丁目32番6号 株式
			会社カナオカ内
		(72) 発明者	宮崎 孝行
			東京都台東区台東1丁目32番6号 株式
			会社カナオカ内
		Fターム(参考)	3E035 AA20 BA08 BB08 BC02 CA07
			3E064 AD16 AD22 BA30 BB03 HN04
			HN05 HP03
			最終頁に続く

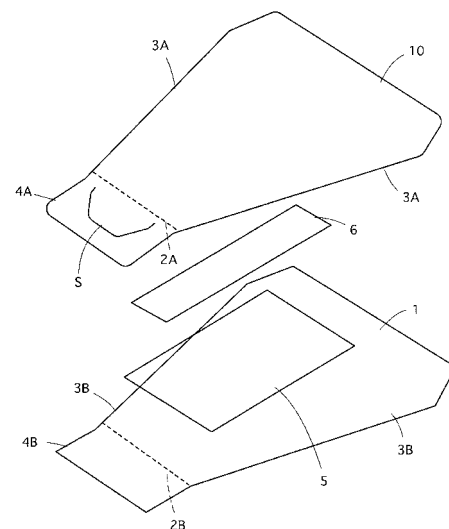
(54) 【発明の名称】 食品用包装袋および食品用包装袋の製造方法

(57) 【要約】

【課題】 サンドイッチなどの固形の食品を収容するための食品用包装袋を大きく開くことができるようにする。

【解決手段】 一対のプラスチックフィルムシート1、10を重ね合わせ、各シートの先端所定範囲をタブ4A、4Bとして残した状態で両側辺を横断する線に沿って各シート同士を接着した頂部封止部と、頂部封止部より後方の各シートの両側辺同士を接着した側面封止部により3方を封止した袋体を構成し、一方のシート10のタブ部分4Aに袋体を引き裂くための易開封手段となる摘み部Sを設け、この袋体内に固形の食品を挿入することにより袋体を食品の外形に沿った板状の立体形状に拡げる食品用包装袋において、少なくとも易開封手段を設けた側のシート10に引き裂きの方向性を持たせた直線カットフィルムを積層する。

【選択図】 図1



【特許請求の範囲】**【請求項 1】**

一対のプラスチックフィルムシートを重ね合わせ、各シートの先端所定範囲をタブとして残した状態で両側辺を横断する線に沿って各シート同士を接着した頂部封止部と、頂部封止部より後方の各シートの両側辺同士を接着した側面封止部により三方を封止した袋体を構成し、一方のシートのタブ部分に袋体を引き裂くための易開封手段を設け、この袋体内に固形の食品を挿入することにより袋体を食品の外形に沿った板状の立体形状に拡げる食品用包装袋において、少なくとも易開封手段を設けた側のシートに引き裂きの方向性を持たせた直線カットフィルムを積層したことを特徴とする食品用包装袋。

【請求項 2】

積層される直線カットフィルムは延伸プラスチックフィルムである請求項 1 記載の食品用包装袋。

【請求項 3】

下端を残して上方を半島状に切り込んだ舌片により上方に一定の面積を持った摘み部を一方のシートのタブ部分に設けることにより袋体を引き裂くための易開封手段とするとともに、一端が頂部封止部を越えて摘み部に達するカットテープを上記シートの裏面に接着した請求項 1 または 2 記載の食品用包装袋。

【請求項 4】

一対のプラスチックフィルムシートを重ね合わせ、各シートの先端所定範囲をタブとして残した状態で両側辺を横断する線に沿って各シート同士を接着した頂部封止部と、頂部封止部より後方の各シートの両側辺同士を接着した側面封止部により三方を封止した袋体を構成し、一方のシートのタブ部分に袋体を引き裂くための易開封手段を設け、この袋体内に固形の食品を挿入することにより袋体を食品の外形に沿った板状の立体形状に拡げる食品用包装袋にして、少なくとも易開封手段を設けた側のシートに引き裂きの方向性を持たせた直線カットフィルムを積層した食品用包装袋の製造方法において、一対のプラスチックフィルムシートのそれぞれを個別の原反ロールから繰り出されるようにするとともに、繰り出し時にテンション制御を行うに際して、各原反ロールのプラスチックフィルムシート同士の伸びが同一になるようにテンションを調整することを特徴とする食品用包装袋の製造方法。

【発明の詳細な説明】**【技術分野】****【0001】**

本願発明は、例えば三角形のサンドイッチなどの固形の食品を収容するための食品用包装袋に関する。

【背景技術】**【0002】**

プラスチックフィルム製の一対のシートを重ね合わせ、三方を封止した袋体を構成し、上記袋体内にサンドイッチなどの固形の食品を挿入して包装するための食品用包装袋が公知である。

【0003】

三角形のサンドイッチを想定した包装袋として、両側辺が先端に向かって幅狭となるプラスチックフィルム製の一対のシートを重ね合わせ、三方を溶着等の接着手段により封止した袋体を立体的に拡げるにより構成されるものが広く使用されている。この場合、袋体を構成する封止箇所はシートの先端所定範囲をタブとして残すとともに後端を開口として残した状態で設けられるものであり、具体的には両側辺を横断する線に沿って各シート同士を接着した頂部封止部と頂部封止部より後方の各シートの両側辺同士を接着した側面封止部に求められる。

【0004】

この包装袋においては内部にサンドイッチを収容後、食品後端から袋体後端の開口部にかけた袋体の余剰部を折り畳んで粘着テープ等により封止して、包装済みサンドイッチと

10

20

30

40

50

して流通に供する。よって、このサンドイッチを購入した需要者においては包装を外して収容された食品を取り出さなければならないが、食品後端の封止部を開くのは面倒なので、袋体自体を引き裂き破壊して食品を取り出していた。しかしながら、そのままでは何の手がかりも無く袋体を引き裂くことは困難であるので、従来多数の易開封手段が提案されていた。

【 0 0 0 5 】

前記の易開封手段の代表的なものとして、一対のプラスチックフィルムシートを重ね合わせ、各シートの先端所定範囲をタブとして残した状態で両側辺を横断する線に沿って各シート同士を接着した頂部封止部と、頂部封止部より後方の各シートの両側辺同士を接着した側面封止部により3方を封止した袋体を構成し、一方のシートのタブ部分に例えば一対の切り込みや半島状に切り込んだ舌片などの袋体を引き裂くための易開封手段を設けるとともに、一端が頂部封止部を越えて易開封手段に達するカットテープを上記シートの裏面に接着した食品用包装袋が周知である。

10

【 0 0 0 6 】

そして、前記の食品用包装袋において一対のプラスチックフィルムシートとして引き裂きの方向性を持たせた直線カットフィルムを使用することが公知であった（特許文献1）。

【 0 0 0 7 】

また、前記の食品用包装袋の製造方法においては、一対のプラスチックフィルムシートの原反となる2本の帯状シートを上下に重ね合わせて、原反ロールから繰り出されるようにし、帯状シートの一方の側部に食品用包装袋の開口部分が、他方の側部に隣り合う食品用包装袋のタブ部分が交互に逆向きに連続するように切り出すことが一般的であった（特許文献2）。

20

【 先行技術文献 】

【 特許文献 】

【 0 0 0 8 】

【 特許文献 1 】 第 3 0 3 2 8 6 0 号登録実用新案公報

【 特許文献 2 】 特開 2 0 0 0 - 2 8 9 7 0 4 号公報

【 発明の開示 】

【 発明が解決しようとする課題 】

30

【 0 0 0 9 】

前記の従来技術においては、タブ部分に設けた摘み部などの易開封手段をカットテープごと指先で摘んで引っ張り上げることによりカットテープに沿って規定される方向、即ち袋体の斜面全長方向に沿ってシートが切り取られ、切り取りにより生じた窓部からサンドイッチが露出することとなる。

【 0 0 1 0 】

この場合、包装袋は今だ完全に開封されておらず、収容された食品を取り出すには切り裂き部分の両端を指で摘んで互いに反対方向に引っ張って袋体を完全に開封する作業が必要であり、そのためには切り取りにより生じた窓部は極力大きいことが望まれ、そのためには摘み部などの易開封手段とカットテープの幅を広くすることが必要であった。

40

【 0 0 1 1 】

前記に関し、プラスチックフィルムシートとして引き裂きの方向性を持たせた直線カットフィルムを使用した包装袋においては、摘み部などの易開封手段とカットテープの幅が狭い場合は顕在化しないが、広くした場合は引き裂きが予期しない方向、すなわち装体の側面まで進行してしまい装体が不規則に破壊されしまい収容されたサンドイッチが落下したり、はみ出た具材が需要者の手に付着するおそれがあった。

【 0 0 1 2 】

一方、引き裂きの方向性を持たせた直線カットフィルムは本来は開封側のシートのみが必要であり、反対側のシートには不必要であったが帯状シートの一方の側部に包装袋の開口部分が、他方の側部に隣り合う包装袋のタブ部分が交互に逆向きに連続するように切り

50

出す前記従来技術の製造方法においては、必然的に両シートは同一素材となってしまう、直線カットフィルムの材料コストを考慮した場合、包装袋全体のコストがアップしてしまう問題があった。

【課題を解決するための手段】

【0013】

本願発明は前記の問題を解消した食品用包装袋を提供することを目的として創作されたものである。

【0014】

すなわち、本願発明は、一对のプラスチックフィルムシートを重ね合わせ、各シートの先端所定範囲をタブとして残した状態で両側辺を横断する線に沿って各シート同士を接着した頂部封止部と、頂部封止部より後方の各シートの両側辺同士を接着した側面封止部により3方を封止した袋体を構成し、一方のシートのタブ部分に袋体を引き裂くための易開封手段を設け、この袋体内に固形の食品を挿入することにより袋体を食品の外形に沿った板状の立体形状に拡げる食品用包装袋において、少なくとも易開封手段を設けた側のシートに引き裂きの方向性を持たせた直線カットフィルムを積層したことを特徴とする。

【0015】

また、請求項2記載の発明は前記の食品用包装袋において、積層される直線カットフィルムは延伸プラスチックフィルムであることを特徴とする。

【0016】

また、請求項3記載の発明は前記の食品用包装袋において、下端を残して上方を半島状に切り込んだ舌片により上方に一定の面積を持った摘み部を一方のシートのタブ部分に設けることにより袋体を引き裂くための易開封手段とするとともに、一端が頂部封止部を越えて摘み部に達するカットテープを上記シートの裏面に接着したことを特徴とする。

【0017】

また、請求項4記載の食品用包装袋の製造方法は、一对のプラスチックフィルムシートを重ね合わせ、各シートの先端所定範囲をタブとして残した状態で両側辺を横断する線に沿って各シート同士を接着した頂部封止部と、頂部封止部より後方の各シートの両側辺同士を接着した側面封止部により3方を封止した袋体を構成し、一方のシートのタブ部分に袋体を引き裂くための易開封手段を設け、この袋体内に固形の食品を挿入することにより袋体を食品の外形に沿った板状の立体形状に拡げる食品用包装袋にして、少なくとも易開封手段を設けた側のシートに引き裂きの方向性を持たせた直線カットフィルムを積層した食品用包装袋の製造方法において、一对のプラスチックフィルムシートのそれぞれを個別の原反ロールから繰り出されるようにするとともに、繰り出し時にテンション制御を行うに際して、各原反ロールのプラスチックフィルムシート同士の伸びが同一になるようにテンションを調整することを特徴とする。

【発明の効果】

【0018】

本願発明者の実験によれば、引き裂きの方向性を持たせた直線カットフィルムはそれ単体では、方向性の範囲内で引き裂きが左右にぶれてしまう恐れがあるが、他のフィルムと積層することによりぶれが最小限に抑えられることが確認されている。これは積層することにより剛性が高まることに起因する作用と考えられる。

【0019】

よって、本願発明の食品用包装袋においては易開封手段の幅を広くしても、引き裂きが予期しない方向に進行してしまい装体が不規則に破壊されしまうおそれがなく、使い勝手がよい食品用包装袋が実現されることとなる。

【0020】

また、本願発明の食品用包装袋の製造方法においては、各原反ロールのプラスチックフィルムシート同士の伸びが同一になるようにテンションを調整しながら、一对のプラスチックフィルムシートのそれぞれを個別の原反ロールから繰り出すので、開封側でないシートを直線カットフィルムよりコストが低いフィルムとすることができる。そして、この場

10

20

30

40

50

合、素材の特性や厚みにより繰り出し後の各シートの寸法が異なることによって接合や印刷のずれが生じることも防止される。

【図面の簡単な説明】

【0021】

【図1】本願発明の食品用包装袋の展開状態の分解斜視図。

【図2】本願発明の食品用包装袋の包装状態の斜視図。

【図3】本願発明の食品用包装袋の開封過程の斜視図。

【図4】本願発明の食品用包装袋の開封過程の斜視図。

【図5】本願発明の食品用包装袋の開封過程の斜視図。

【発明を実施するための最良の形態】

10

【0022】

以下、本願発明の具体的実施例を添付図面に基づいて説明する。図1～図3は本願発明の食品用包装袋を示す図である。ここでは、包装する食品として三角形のサンドイッチを想定した食品用包装袋を例にとり説明することとする。すなわち、この包装袋は両側辺が先端に向かって幅狭となるプラスチックフィルム製の一对のシートを重ね合わせ、各シートの先端所定範囲をタブ部分として残した状態で、両側辺を横断する預部封止用接着線により各シート同士を接着した頂部封止部と、頂部封止部より後方の各シートの両側辺同士を接着した側面封止部により三方を封止して袋体とする。

【0023】

前記の袋体においては、袋体内に三角形のサンドイッチを挿入することにより、対向する一对の斜面の厚みが頂部封止部の幅により規定される板状の三角形に袋体が立体的に拡張される。この場合、サンドイッチの取り出しのための袋体の切り裂き手段として、易開封手段を一方のシートのタブ部分に設けるとともに、カッターテープをその一端が頂部封止用接着線を越えてタブ部分に設けた易開封手段に達するようにシートの裏側に接着している。この袋体においては、タブ部分に設けた易開封手段をカッターテープごと指先で摘んで引っ張り上げることによりカッターテープに沿って規定される方向、即ち袋体の斜面全長方向に沿ってシートが切り取られる作用を生じる。

20

【0024】

前記袋体はプラスチックフィルム製の一对のシート10、1により構成されるが、本願発明においては開封手段を設けた側のシート10に引き裂きの方向性を持たせた直線カットフィルムを積層している。

30

【0025】

ここでは、引き裂きの方向性を持たせた直線カットフィルムとして延伸プラスチックフィルムを使用している。

【0026】

前記、一对のシート10、1の構成の具体例を下記に記す。なお、これはあくまでも一例であり、構成はこれに限定されないことはもちろん、シート1にも直線カットフィルムを積層してもよいことは勿論である。

- 具体例1 -

シート1：防曇OPP#40（東洋紡製、P5562等）

シート10：OPP#25（東レフィルム加工製、YT42）//防曇OPP#15（フタムラ化学製、AF642）

40

- 具体例2 -

シート1：防曇OPP#30（東洋紡製、P5562等）

シート10：OPP#25（東レフィルム加工製、YT42）//防曇OPP#20（フタムラ化学製、AF642）

- 具体例3 -

シート1：防曇OPP#30（東洋紡製、P5562等）

シート10：OPP#25（東レフィルム加工製、YT42）//防曇OPP#15（フタムラ化学製、AF642）

50

【 0 0 2 7 】

この袋体はプラスチックフィルム製の一对のシート 1 0、1 と、シート 1 0 の裏面（袋の内面側）に接着されるカッターテープ 6 を有する。なお、この実施例ではそこに挿入されたサンドイッチの裏側の具材が露出する端面に接すべき汚れ防止のためのプラスチックフィルム製の帯状片 5 を設けている。一对のシート 1 0、1 は両側辺が先端に向かって幅狭となる台形又は台形類似の形状に構成され、三方を封止して袋体とした後、この袋体が立体的に拡げられる。

【 0 0 2 8 】

この場合、袋体を構成するにあたりシートの先端所定範囲が袋部分を構成しないタブ部分 4 A、4 B として残されるとともに、シートの後端が食品を差し入れるための開口として残される。具体的には、タブ部分 4 A、4 B の開始地点においてシートの両側辺を横断する線に沿って各シート同士を接着する頂部封止用接着線 2 A、2 B が設けられるとともにこの頂部封止部より後方の各シートの両側辺同士を接着した側面封止部 3 A、3 B が設けられることにより袋体の三方の封止部とされる。そして、折れ目 A 1、A 1 及び B 1、B 1 をもって対向する一对の斜面 A 及び B の厚みが頂部封止部 2 A、2 B の幅により規定され、側面 C、C が三角形をなす板状の三角形にこの袋体を拡げることによって袋体の基本形が完成する。なお、ここでは接着手段としてヒートシールを採用する。

【 0 0 2 9 】

上記の製袋工程において、カッターテープ 6 が一方のシート 1 0 の裏面に接着される。このカッターテープ 6 はその一端が頂部封止用接着線 2 A、2 B を越えてタブ部分 4 A、4 B に設けた易開封手段に達するように配される。ここでは上記易開封手段として下端を残して上方を半島状に切り込んだ舌片により上方に一定の面積を持った摘み部 S を使用しているものであり、ここではシート 1 0 を山型に切り込むことにより得ている。

【 0 0 3 0 】

以上の工程により基本形が完成した袋体にはサンドイッチが後部の開口から差し入れられた後、サンドイッチ後端から袋体後端の開口部にかけた袋体の余剰部を折り畳んで粘着テープ等により封止して包装が完了する。

【 0 0 3 1 】

以上の食品用包装袋の開封に当たっては、カッターテープ 1 0 が接着されている側のシート 1 0 のタブ 4 A の摘み部 S を摘んでめくりながら引っ張り上げることにより、これに接着されているカッターテープも引っ張り上げられることによりシートはそのままカッターテープに沿って切り裂かれながら中央部分が切り取られることになる（図 3、4 参照）。

【 0 0 3 2 】

次いで、切り取りにより生じた窓部を境として袋体の一方のシート 1 0 を左右に引っ張れば、頂部封止用接着線 2 A に沿って引き裂かれ容易に左右に開くことができ、広い窓部 P が出現することとなる（図 5 参照）。

【 符号の説明 】

【 0 0 3 3 】

S	摘み部
P	窓部
1	シート
2 A	頂部封止用接着線
2 B	頂部封止用接着線
3 A	側面封止部
3 B	側面封止部
4 A	タブ
4 B	タブ
5	（汚れ防止のための）帯状片
6	カッターテープ
1 0	シート

10

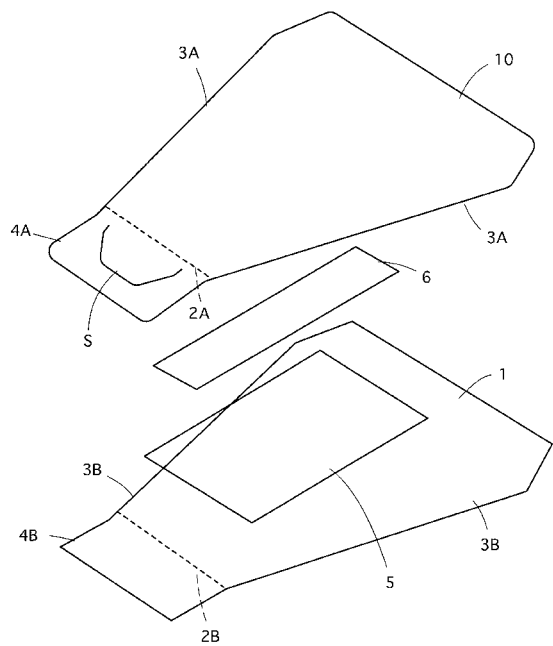
20

30

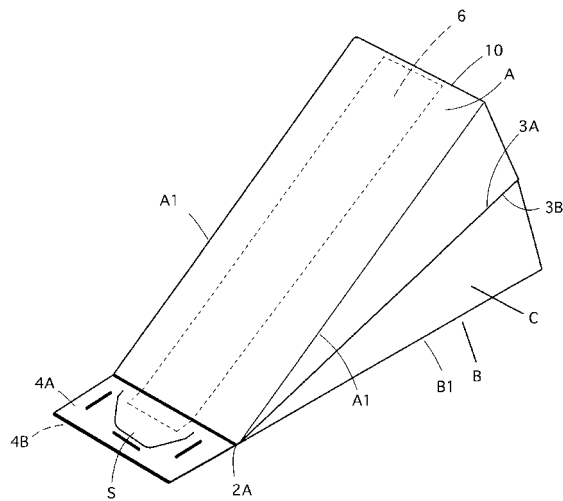
40

50

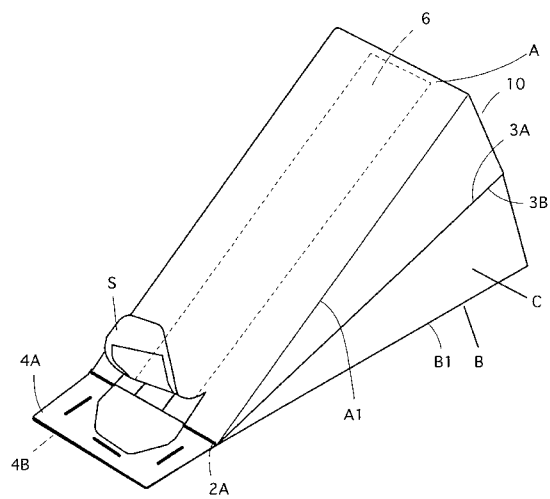
【 図 1 】



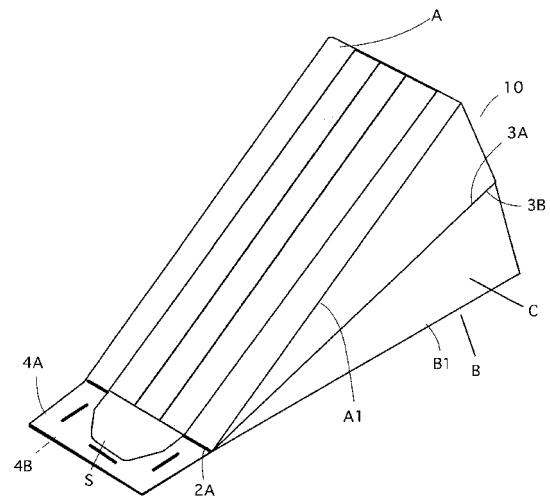
【 図 2 】



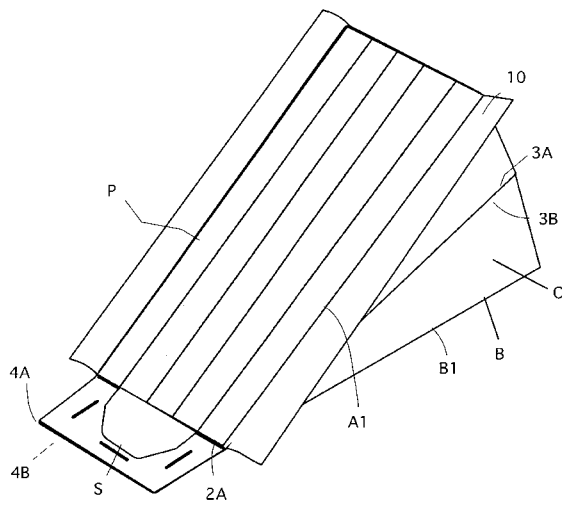
【 図 3 】



【 図 4 】



【図 5】



フロントページの続き

F ターム(参考) 3E067 AA11 AB01 AC03 BA12A BB14A BB16A BB18A BB25A CA04 CA24
EA06 EA15 EB08 EB11 EE59 FA01 FC01 GD07
4B035 LC16 LE07 LP45 LT16