

(19) 日本国特許庁(JP)

(12) 特 許 公 報(B2)

(11) 特許番号

特許第6689548号  
(P6689548)

(45) 発行日 令和2年4月28日(2020.4.28)

(24) 登録日 令和2年4月10日(2020.4.10)

(51) Int.Cl.

F I

**B 6 5 D** 83/08 (2006.01)  
**B 6 5 B** 5/04 (2006.01)  
**B 6 5 B** 5/06 (2006.01)  
**B 6 5 D** 77/04 (2006.01)

B 6 5 D 83/08 B  
 B 6 5 B 5/04  
 B 6 5 B 5/06  
 B 6 5 D 77/04 E

請求項の数 1 (全 11 頁)

(21) 出願番号 特願2017-116267 (P2017-116267)  
 (22) 出願日 平成29年6月13日(2017.6.13)  
 (62) 分割の表示 特願2015-143219 (P2015-143219)  
                   の分割  
           原出願日 平成27年7月17日(2015.7.17)  
 (65) 公開番号 特開2017-171396 (P2017-171396A)  
 (43) 公開日 平成29年9月28日(2017.9.28)  
           審査請求日 平成30年1月9日(2018.1.9)

(73) 特許権者 515196355  
                   篠原 勇治  
                   愛媛県新居浜市多喜浜6-1-39  
 (74) 代理人 110001645  
                   特許業務法人谷藤特許事務所  
 (72) 発明者 篠原 勇治  
                   愛媛県新居浜市多喜浜6-1-39  
                   審査官 蓮井 雅之

最終頁に続く

(54) 【発明の名称】 ウエットシート包装体

(57) 【特許請求の範囲】

【請求項 1】

外装袋内にウエットシートの積層体を収容して、前記外装袋の上面側の外取り出し口から前記ウエットシートを取り出し可能にしたウエットシート包装体において、

前記外装袋内に、前記積層体を収容する容器と、該容器と前記外装袋との間に介在され且つ前記外装袋の形状を内側から略直方体状又は略立方体状に保持する保持部材とを備え、

前記容器は、上側に広がるテーパ状の周壁部と、該周壁部の下端から内側に屈曲して一体に形成された底壁部と、前記周壁部の上端から外周側に屈曲して一体に形成された外周縁とを備え、

前記保持部材は、前記容器の下側に前記容器とは別に配置された下側保持部を備え、  
 前記下側保持部を前記容器に対して位置決めする位置決め手段を備えた

ことを特徴とするウエットシート包装体。

【発明の詳細な説明】

【技術分野】

【0001】

本発明は、ウエットティッシュ、化粧用フェイスマスク等のウエットシートを取り出し可能に包装したウエットシート包装体に関するものである。

【背景技術】

【0002】

ウェットティッシュ、化粧用フェイスマスク等のウェットシートを複数枚積層して外装袋に取り出し可能に包装したウェットシート包装体には、ガスバリアー性を有する外装袋を使用し、その外装袋の上面に取り出し口と、この取り出し口を封口する粘着式の封口シートとを設けておき、必要に応じて封口シートを剥離して取り出し口からウェットシートを取り出し、その後、封口シートを貼着して取り出し口を密封するようにしたものがある。

#### 【 0 0 0 3 】

この種のウェットシート包装体は、ガスバリアー性が要求されるため、ウェットシートの取り出し後は封口シートを取り出し口の外周の全周に貼着して密封する必要がある。しかし、外装袋はガスバリアー性を有する薄いプラスチックフィルムの単一フィルム又は複

10

#### 【 0 0 0 4 】

そこで、従来のウェットシート包装体には、外装袋の上表面側の封口シートの貼着領域の外周部分に保形枠を設けて、この保形枠により外装袋の取り出し口の周辺部分を補強するようにしたもの（特許文献 1）、又は外装袋の上表面側の取り出し口の周辺部分に補強シートを貼着し、この補強シートに封口シートを貼着したもの（特許文献 2）等が提案されている。

20

#### 【 先行技術文献 】

#### 【 特許文献 】

#### 【 0 0 0 5 】

【 特許文献 1 】 特開 2 0 0 4 - 3 3 8 8 0 3 号公報

【 特許文献 2 】 特開 2 0 0 2 - 1 6 0 7 8 2 号公報

#### 【 発明の概要 】

#### 【 発明が解決しようとする課題 】

#### 【 0 0 0 6 】

従来は、外装袋の上表面に保形枠、補強シートを貼着しているため、外観上の体裁が悪く高級感を出し難いだけでなく、内部のウェットシートの残量の多少によって、外装袋の上面側の高さが大きく変化し、ウェットシートの残量が少なくなれば、封口シートの剥離、貼着による取り出し口の開閉が煩雑になるという問題がある。

30

#### 【 0 0 0 7 】

また保形枠を使用する外装袋の場合は、外装袋に対して封口シートを貼着する貼着領域の外周部分に、その貼着領域を取り囲むように保形枠を設けて、封口シートの外周側の保形枠により袋本体の上面側を保形して、その内側の貼着領域に封口シートを貼着するようにしているため、封口シートの貼着箇所に皺等が発生する恐れがある。

#### 【 0 0 0 8 】

更に補強シートを使用する外装袋の場合には、1枚の補強シートを袋本体の取り出し口の周辺部分に固着しているに過ぎないので、ウェットシートの残量が少なくなれば、補強シート自体が変形する恐れがあり、確実に封口できない等の問題がある。

40

#### 【 0 0 0 9 】

本発明は、このような従来の問題点に鑑み、内部のウェットシートの残量の多少に拘わらず外装袋を略直方体状又は略立方体状に保持できるウェットシート包装体を提供することを目的とする。

#### 【 課題を解決するための手段 】

#### 【 0 0 1 0 】

本発明は、外装袋内にウェットシートの積層体を収容して、前記外装袋の上面側の外取り出し口から前記ウェットシートを取り出し可能にしたウェットシート包装体において、前記外装袋内に、前記積層体を収容する容器と、該容器と前記外装袋との間に介在され且

50

つ前記外装袋の形状を内側から略直方体状又は略立方体状に保持する保持部材とを備え、前記容器は、上側に広がるテーパ状の周壁部と、該周壁部の下端から内側に屈曲して一体に形成された底壁部と、前記周壁部の上端から外周側に屈曲して一体に形成された外周縁とを備え、前記保持部材は、前記容器の下側に前記容器とは別に配置された下側保持部を備え、前記下側保持部を前記容器に対して位置決めする位置決め手段を備えたものである。

【発明の効果】

【0014】

本発明によれば、内部のウエットシートの残量の多少に拘わらず外装袋を略直方体状又は略立方体状に保持できる利点がある。

10

【図面の簡単な説明】

【0015】

【図1】本発明の一実施形態を示すウエットシート包装体の開封状態の斜視図である。

【図2】同内容器の断面図である。

【図3】同内容器の一部破断斜視図である。

【図4】同フェイスマスク、積層体の説明図である。

【図5】同ウエットシート包装体の製造工程の説明図である。

【図6】同ウエットシート包装体の製造工程の斜視図である。

【図7】同ウエットシート包装体の製造工程の斜視図である。

【図8】同受け皿装着工程の説明図である。

20

【図9】同内容器挿入工程の説明図である。

【図10】同内容器挿入工程の斜視図である。

【発明を実施するための形態】

【0016】

以下、本発明の一実施形態を図面に基づいて詳述する。ウエットシート包装体1は、図1、図2に示すように、複数枚のフェイスマスク（ウエットシート）2を積層した積層体3と、この積層体3のフェイスマスク2に含浸させる化粧液（湿潤化液）4とを内容器5に入れた後、その内容器5を含む全体を外装袋6により密封状に包装したものであって、全体として略六面の直方体又は立方体状に構成されている。

【0017】

30

フェイスマスク2は、図4（A）に示すように、不織布その他のシート材を略円形状に裁断して構成され、目用開口部7、鼻用切込部8、口用開口部9等が設けられている。なお、フェイスマスク2はウエットシートの一例であって、ウエットティッシュ、その他のものでも同様に実施可能である。またフェイスマスク2の場合には、湿潤化液として化粧液4が使用されているが、ウエットシートがウエットティッシュ、その他のものの場合には、化粧液4に代えて夫々の用途に応じた湿潤化液を使用すればよい。

【0018】

積層体3は、図4（A）に示す略中央の折れ線10で二つ折り状に折り畳み、次いで折れ線10と略直交する方向の2本の折れ線11で三つ折り状に折り畳んで、図4（B）に示すように内容器5に収容するに適した大きさにした後、その折り畳み状態のフェイスマスク2を図4（C）に示すように上下方向に複数枚積層して構成されている。なお、フェイスマスク2の積層枚数が多い場合には、積層体3は下半分の下積層部3aと上半分の上積層部3bとに分けて逆向きに装入することが望ましい。

40

【0019】

外装袋6はガスバリアー性を有する複合フィルム又は複合シート等の外装材を使用してガゼット式に製袋されており、この外装袋6の側面部12は内容器5の左右両側に沿って前後両側から山折り状に折り畳んだ後、上下両側から山折り状に折り畳んで内容器5の左右両側近傍のシール線に沿って略平面状に固着されている。

【0020】

なお、ウエットシート包装体1の製造に際しては、図7、図10に示すように左右方向

50

の一端側が開口 1 3 し、他端側が封止部 1 4 で封止されたガゼット袋 1 5 を使用して、このガゼット袋 1 5 に容器 5 を挿入して他端側に寄せた後、ガゼット袋 1 5 の一端側の開口 1 3 を封止する。

【 0 0 2 1 】

外装袋 6 の各面は略正方形であり、図 1 に示すように、その上面部 1 7 には外取り出し口 1 8 と、この外取り出し口 1 8 を開閉自在に封口する封口シート 1 9 とが設けられている。外取り出し口 1 8 はフェイスマスク 2 の取り出しに適した大きさの略矩形状に形成されている。封口シート 1 9 は外取り出し口 1 8 の外周側の全周に形成された粘着部 2 0 と、粘着部 2 0 の外側に設けられた摘まり部 2 1 と、摘まり部 2 1 と反対側に設けられた剥離阻止部 2 2 とを有し、剥離阻止部 2 2 間の粘着部 2 0 を除く他の粘着部 2 0 が上面部 1 7 に剥離可能に貼着されている。なお、封口シート 1 9 には、外装袋 6 の外取り出し口 1 8 に対応する切除片 2 3 が貼付されている。

10

【 0 0 2 2 】

容器 5 は保形性を有する薄手のプラスチック製の成型品であって、図 2、図 3 に示すように容器本体 2 5 と、この容器本体 2 5 の開口 2 6 側に係合手段 2 7 を介して着脱自在に取り付けられた内蓋 2 8 と、容器本体 2 5 の下側に位置決め手段 2 9 を介して配置された受け皿 3 0 とを備えている。

【 0 0 2 3 】

容器本体 2 5 は上側に広がるテーパ状であって、周壁部 3 1 には上下方向に長い複数本の補強部 3 2 が、開口 2 6 側の上端外周には外側に屈曲する係合鏢部 3 3 が、更に底壁部 3 4 には積層体 3 を受ける突起部 3 5 が夫々設けられている。補強部 3 2 は周壁部 3 1 の上下方向の剛性を確保するためのものであり、内側へと溝状に凹入しているが、外側に凸状に突出するように設けてもよい。突起部 3 5 は周方向に連続する平面視角形状であって、同心状に複数条設けられている。この突起部 3 5 は容器本体 2 5 の底壁部 3 4 から上側に突出しており、その裏側が位置決め凹部 3 6 となっている。

20

【 0 0 2 4 】

内蓋 2 8 及び受け皿 3 0 は外径側の寸法が略同じ大きさであって、外装袋 6 により包装したときにウエットシート包装体 1 の上下両側が略同じ寸法となるように構成されている。内蓋 2 8 は容器本体 2 5 の係合鏢部 3 3 の外周側に着脱自在に外嵌する周壁部 3 7 と、この周壁部 3 7 の上側に一体に形成された天井側の受け部 3 8 とを有し、その受け部 3 8 の内側が内取り出し口 3 9 となっている。

30

【 0 0 2 5 】

内取り出し口 3 9 は外装袋 6 の外取り出し口 1 8 と上下に対応しており、外取り出し口 1 8 よりも若干大きくなっている。受け部 3 8 は封口シート 1 9 の粘着部 2 0 に対応しており、封口シート 1 9 を貼着するときに外取り出し口 1 8 の外周で外装袋 6 の上面部 1 7 を下側から受けるように構成されている。受け皿 3 0 は底壁部 4 0 と周壁部 4 1 とを有する。

【 0 0 2 6 】

係合手段 2 7 は容器本体 2 5 の係合鏢部 3 3 と、内蓋 2 8 の周壁部 3 7 の内周に設けられ且つ係合鏢部 3 3 に係脱自在に係合する係合部 4 2 とを備えている。係合部 4 2 は周壁部 3 7 から内側に突出して形成されている。位置決め手段 2 9 は容器本体 2 5 の底壁部 3 4 側の位置決め凹部 3 6 と、受け皿 3 0 の底壁部 4 0 に突出して形成された位置決め凸部 4 3 とを備え、その位置決め凸部 4 3 が容器本体 2 5 の位置決め凹部 3 6 に下側から入ることにより両者を横方向に位置決めするようになっている。

40

【 0 0 2 7 】

このような構成のウエットシート包装体 1 は、次のような利点がある。フェイスマスク 2 を使用する場合には、摘まり部 2 1 を持って封口シート 1 9 を剥離方向に引っ張る。すると封口シート 1 9 が剥離して外取り出し口 1 8 が開放状態となり、その外取り出し口 1 8、内蓋 2 8 の内取り出し口 3 9 を経て積層体 3 の最上位のフェイスマスク 2 を取り出すことができる。

50

## 【0028】

フェイスマスク2の取り出し後は、封口シート19を粘着部20を介して外装袋6の上面部17に貼着する。この場合、フェイスマスク2の積層体3は外装袋6内の内容容器5の容器本体25に入っており、その容器本体25の上側に装着された内蓋28で外装袋6の外取り出し口18の外周部分を受けるようにしているので、封口シート19の貼着を容易且つ確実に行える利点がある。

## 【0029】

また内容容器5は容器本体25の下側に内蓋28に対応する受け皿30があり、この内容容器5を外装袋6に入れて包装しているため、容器本体25がテーパ状等であっても、ウエットシート包装体1を体裁良く仕上げることができる。

10

## 【0030】

従って、このウエットシート包装体1では、従来の外装袋6の外側に補強シート等を設ける場合に比較して、内部のフェイスマスク2の残量の多少に拘わらず外装袋6の形態が大きく変化せず外観上の体裁も良好にでき、封口シート19の操作による外取り出し口18の開閉を容易に行える利点がある。

## 【0031】

しかも、内蓋28は容器本体25に対して係合手段27を介して、受け皿30は容器本体25に対して位置決め手段29を介して夫々装着されているため、外装袋6で内容容器5を包装する前後の何れにおいても、内蓋28と受け皿30との対応関係を一定に保つことが可能であり、開封後の外装袋6の型崩れ等を防止することができる。

20

## 【0032】

このウエットシート包装体1を製造するに際しては、製造ラインを使用して自動的又は半自動的に製造してもよいし、手作業で製造してもよい。例えば、製造ラインを使用する場合には、図5～図7に示すように、第1コンベア45、第2コンベア46等により容器本体25又は内容容器5を矢印方向に間欠的に搬送しながら、第1化粧液注入工程50、第1フェイスマスク装入含浸工程51、第2化粧液注入工程52、第2フェイスマスク装入含浸工程53、落しフィルム装入工程54、蓋装着工程55、受け皿装着工程56、内容容器挿入工程57、ガゼット袋密封工程59、接着剤塗工工程60、端部折り畳み工程61等を経てウエットシート包装体1を自動的又は半自動的に製造する。

## 【0033】

30

容器本体25への化粧液4の注入、フェイスマスク2の積層体3の装入は、図5、図6に示すように略半分ずつ2回に分けて行う。先ず第1化粧液注入工程50では、第1コンベア45上の容器本体25に注入ノズル62から略半分の化粧液4を注入する。次の第1フェイスマスク装入含浸工程51では、折り畳み状態のフェイスマスク2を積層した積層体3の内、その下半分の下積層部3aを保持手段63により保持して、化粧液4の上から容器本体25内に装入する。

## 【0034】

積層体3が容器本体25内に入れば、保持手段63による積層体3の保持を解除した後、保持手段63と一体又は別体の圧縮手段64により、容器本体25内で積層体3の下積層部3aの略全体を化粧液4内へと下方に圧縮し、その後圧縮を解除する。このようにすれば、積層体3が圧縮状態から復元する際に、容器本体25内の化粧液4を積層体3の各フェイスマスク2に短時間で効率的に吸収させることができる。

40

## 【0035】

同様に第2化粧液注入工程52では、注入ノズル65により残りの半分の化粧液4を注入し、また第2フェイスマスク装入含浸工程53では、積層体3の残りの半分の上積層部3bを保持手段66により容器本体25内に装入して先の下積層部3aの上に重ね、圧縮手段67により上・下積層部3a、3bを含む積層体3の全体を圧縮した後、その圧縮を解除することにより、積層体3の全体に化粧液4を吸収させる。

## 【0036】

容器本体25内の化粧液4は、積層体3の全体が浸かる程度まで入れることが望ましい

50

。また折り畳み状態のフェイスマスク 2 は折り畳み部分の厚さが厚くなるため、先に装入した下積層部 3 a に対して後の上積層部 3 b は逆向きとなるように装入する。これによって容器本体 2 5 内での積層体 3 の安定性が良くなり、また積層体 3 に化粧液 4 を満遍なく吸収させることができる。

【 0 0 3 7 】

なお、保持手段 6 3 , 6 6 には真空式の吸着手段等を採用することも可能である。その場合には、保持手段 6 3 , 6 6 により積層体 3 を圧縮状態で吸着して容器本体 2 5 内に装入した後、容器本体 2 5 内で積層体 3 の圧縮状態を解除すれば、積層体 3 に化粧液 4 を吸収させることもできる。

【 0 0 3 8 】

10

落としフィルム装入工程 5 4 では、図 5、図 6 に示すように、容器本体 2 5 内の積層体 3 の上に、内蓋 2 8 の内取り出し口 3 9 の開口量よりも大きい矩形状の落としフィルム 6 8 を装入する。この落としフィルム 6 8 は、容器本体 2 5 内の化粧液 4 が付着して積層体 3 の上面に密着する。そのため包装後のウエットシート包装体 1 を上下逆向きにしても、この落としフィルム 6 8 が内蓋 2 8 の内取り出し口 3 9 を塞ぐことになり、内容器 5 内での積層体 3 の積層状態の乱れを防止することができる。

【 0 0 3 9 】

蓋装着工程 5 5 では、図 5、図 6 に示すように、昇降・移動式の吸着手段 6 9 を使用して容器本体 2 5 の開口 2 6 側に内蓋 2 8 を装着する。この場合、吸着手段 6 9 で内蓋 2 8 を吸着した後、吸着手段 6 9 を下降させて内蓋 2 8 を容器本体 2 5 の開口 2 6 に合わせながら、係合手段 2 7 を介して内蓋 2 8 を容器本体 2 5 上に装着する。これによって装着後の内蓋 2 8 が容器本体 2 5 の開口 2 6 側から外れるようなことがなく、その後の作業、その他の取り扱いを容易且つ円滑に行うことができる。

20

【 0 0 4 0 】

例えば、次の受け皿装着工程 5 6 で容器本体 2 5 の下側に受け皿 3 0 を装着する場合にも、内蓋 2 8 が係合手段 2 7 を介して容器本体 2 5 に係合しているので、吸着手段 6 9 を上昇させて容器本体 2 5 及び内蓋 2 8 を一体に持ち上げることができる。

【 0 0 4 1 】

そこで、受け皿装着工程 5 6 では、図 5 ~ 図 7 に示すように、容器本体 2 5 を受け台 7 0 上の受け皿 3 0 の上方へと移動させた後、吸着手段 6 9 を下降させて容器本体 2 5 を受け皿 3 0 上に載せる。そして、容器本体 2 5 が受け皿 3 0 に乗った後、吸着手段 6 9 により下方に押圧して、位置決め手段 2 9 の位置決め凸部 4 3 と位置決め凹部 3 6 とを結合する。

30

【 0 0 4 2 】

これにより位置決め手段 2 9 を介して容器本体 2 5 を受け皿 3 0 上に位置決めすることができ、容器本体 2 5 の上下両側にある内蓋 2 8 と受け皿 3 0 とを上下に略一致させることができる。従って、内容器 5 の容器本体 2 5 がテーパ状であるにも拘わらず、外装袋 6 に包装した後のウエットシート包装体 1 の仕上がり状態を良好にできる。

【 0 0 4 3 】

内容器挿入工程 5 7 では、図 5、図 6 に示すように、容器本体 2 5 内に化粧液 4、積層体 3 が入り、且つ容器本体 2 5 の上下両側に内蓋 2 8 及び受け皿 3 0 が装着された状態の内容器 5 をガゼット袋 1 5 に挿入する。ガゼット袋 1 5 には一端側が開口 1 3 し、他端側が閉塞されたものを使用する。そして、このガゼット袋 1 5 は、図 9、図 1 0 に示すように、外取り出し口 1 8、封口シート 1 9 が上側となるように案内板 7 1 上で横向きにして、その開口 1 3 側を受け台 7 0 側に装着された保持枠 7 2 の保持案内片 7 3 により広げた状態に装着しておく。

40

【 0 0 4 4 】

次いで押圧手段 7 4 により内容器 5 をガゼット袋 1 5 側へと押圧して、図 7 に示すように開口 1 3 側からガゼット袋 1 5 内へと押し込み、内容器 5 をガゼット袋 1 5 の他端側の閉塞側へと寄せる。内容器 5 がガゼット袋 1 5 の他端側に移動した後も押圧手段 7 4 によ

50

り内容器 5 を押圧すると、ガゼット袋 1 5 が保持枠 7 2 から外れて、ガゼット袋 1 5 の内部に入ったままで内容器 5 を第 2 コンベア 4 6 上に移載することができる。

【 0 0 4 5 】

第 2 コンベア 4 6 は間欠的に矢印方向へと移動しており、図 5、図 7 に示すように、ガゼット袋 1 5 内に入った内容器 5 を移載位置からガゼット袋密封工程 5 9、接着剤塗工工程 6 0、端部折り畳み工程 6 1 へと搬送するようになっている。

【 0 0 4 6 】

ガゼット袋密封工程 5 9 では、ガゼット袋 1 5 の開口 1 3 側を内容器 5 の極近傍で前後、上下に折り畳んだ後、熱溶着手段 7 5 で熱溶着する等により閉塞する。これによって積層体 3 及び化粧液 4 が入った状態の内容器 5 を密封状に包装することができる。

10

【 0 0 4 7 】

接着剤塗工工程 6 0 では、ガゼット袋 1 5 の両側面に塗工ノズル等の塗工手段 7 6 により接着剤 7 8 を塗工する。端部折り畳み工程 6 1 では、ガゼット袋 1 5 から突出する端部 7 9 を折り畳み手段 8 0 により左右両側面に沿って下側に折り畳んで接着剤 7 8 により接着する。これによってウエットシート包装体 1 の製造が終了し、ウエットシート包装体 1 を略直方体に近い状態に仕上げるることができる。

【 0 0 4 8 】

なお、ウエットシート包装体 1 の外周に封口シート 1 9 の開封方向又は開封方向と直交する方向に帯状の封印シートを巻き付けておき、封口シート 1 9 を剥離してウエットシート 2 を取り出す際には、その封印シートを除去して開封するようにしてもよい。

20

【 0 0 4 9 】

以上、本発明の実施形態について詳述したが、本発明はこの実施形態に限定されるものではなく種々の変更が可能である。例えば、容器本体 2 5 内に 2 回に分けて化粧液 4、積層体 3 を入れているが、その量によっては 1 回でもよいし、3 回以上でもよい。

【 0 0 5 0 】

また受け皿 3 0 は容器本体 2 5 内に化粧液 4 及び積層体 3 を入れて内蓋 2 8 を装着した後に、容器本体 2 5 の下側に装着するようにしているが、内蓋 2 8 を装着する前に容器本体 2 5 に装着してもよい。例えば、受け皿 3 0 上に容器本体 2 5 を載せた状態で化粧液 4 及び積層体 3 を入れてもよい。

【 0 0 5 1 】

30

内容器 5 の容器本体 2 5 は偏平状でもよい。例えば、ウエットシート 2 はフェイスマスク 2 のような場合には、先ず二つ折り状に折り畳んだ後、更に三つ折り状に折り畳んでいるが、一方向に長いシート状の場合には、その長手方向に二つ折状、三つ折り状に折り畳んでもよい。そのようなウエットシート 2 で積層枚数が少ない場合には、容器本体 2 5 は偏平状に構成してもよい。

【 0 0 5 2 】

実施形態では、製造ラインに沿って移動させながら自動的又は半自動的に製造する場合を例示したが、この製造ラインは単に一例に過ぎず、他の構成の製造ラインを採用してもよいし、その一部又は全部を手作業で行うようにしてもよい。

【 0 0 5 3 】

40

内蓋 2 8 及び受け皿 3 0 の製作に際しては、受け皿 3 0 と同一形状の成型品を作り、その成型品をそのまま受け皿 3 0 として使用し、また成型品の内取り出し口 3 9 に対応する部分を切除したものを内蓋 2 8 として使用するようにしてもよい。この場合には、一種類の成型品を内蓋 2 8 と受け皿 3 0 とに兼用できるので、製造コストの低減を図ることができる。しかし、内蓋 2 8 と受け皿 3 0 は当初から別々に成型してもよい。

【 0 0 5 4 】

ウエットシート 2 は積層状態で容器本体 2 5 の外部で予め湿潤化しておき、その後に容器本体 2 5 内に挿入してもよい。外装袋 6 で内容器 5 を包装するに際して、実施形態では一端側が開口 1 3 したガゼット袋 1 5 を使用して、このガゼット袋 1 5 に開口 1 3 側から内容器 5 を挿入するようにしているが、ガゼット袋 1 5 である必要はなく、シート状の外

50

装材を長手方向に送りながら、その外装材で内容器 5 を包んで密封状に包装するようにしてもよい。

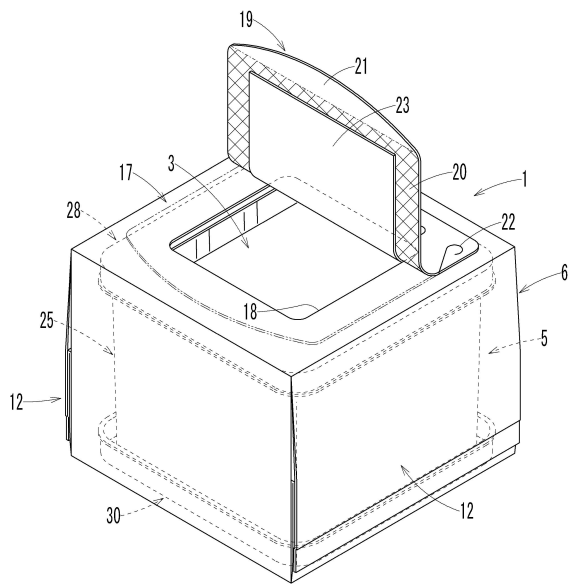
【符号の説明】

【 0 0 5 5 】

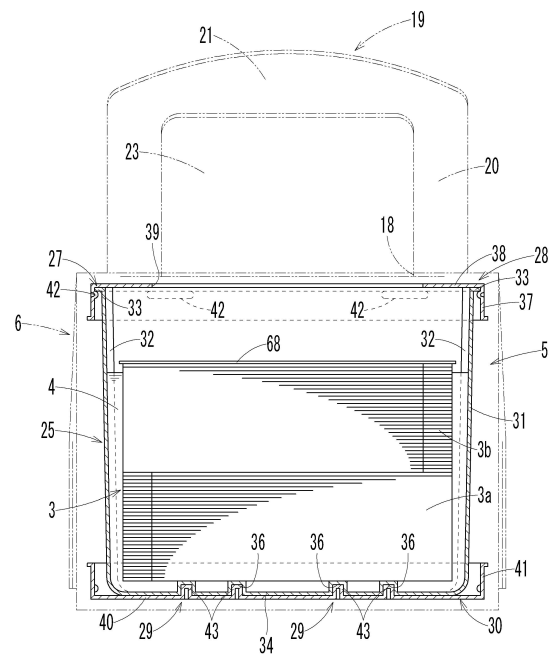
1	ウェットシート包装体	
2	フェイスマスク（ウェットシート）	
3	積層体	
4	化粧液（湿潤化液）	
5	内容器	
6	外装袋	10
15	ガゼット袋	
18	外取り出し口	
19	封口シート	
25	容器本体	
27	係合手段	
28	内蓋	
29	位置決め手段	
30	受け皿	
38	受け部	
39	内取り出し口	20
50	第1化粧液注入工程	
51	第1フェイスマスク装入含浸工程	
52	第2化粧液注入工程	
53	第2フェイスマスク装入含浸工程	
54	落しフィルム装入工程	
55	蓋装着工程	
57	内容器挿入工程	
59	ガゼット袋密封工程	
60	接着剤塗工工程	



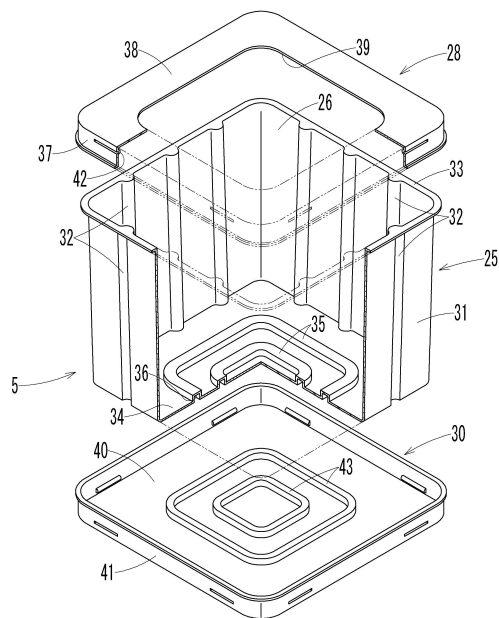
【図 1】



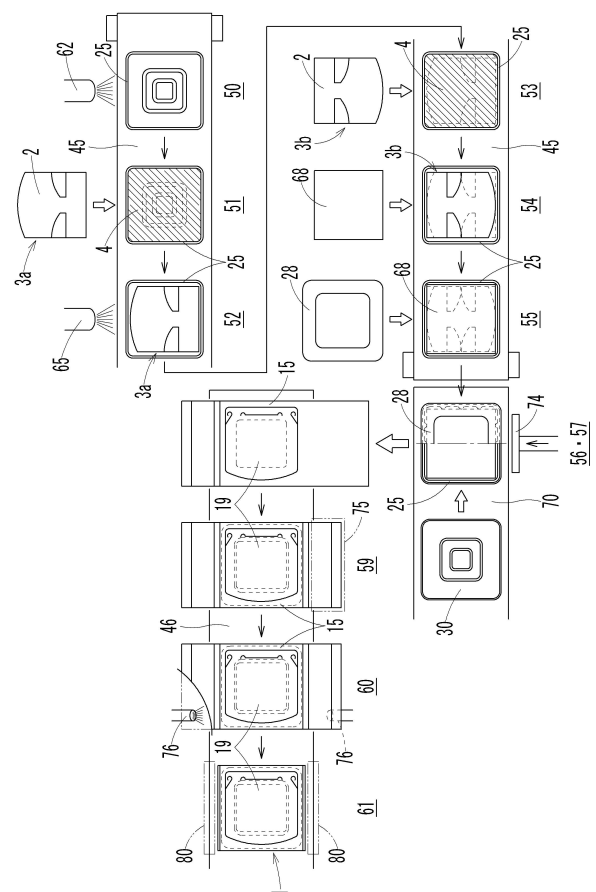
【図 2】



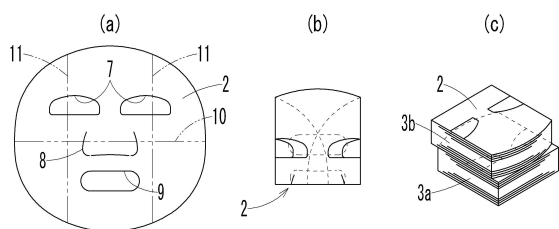
【図 3】



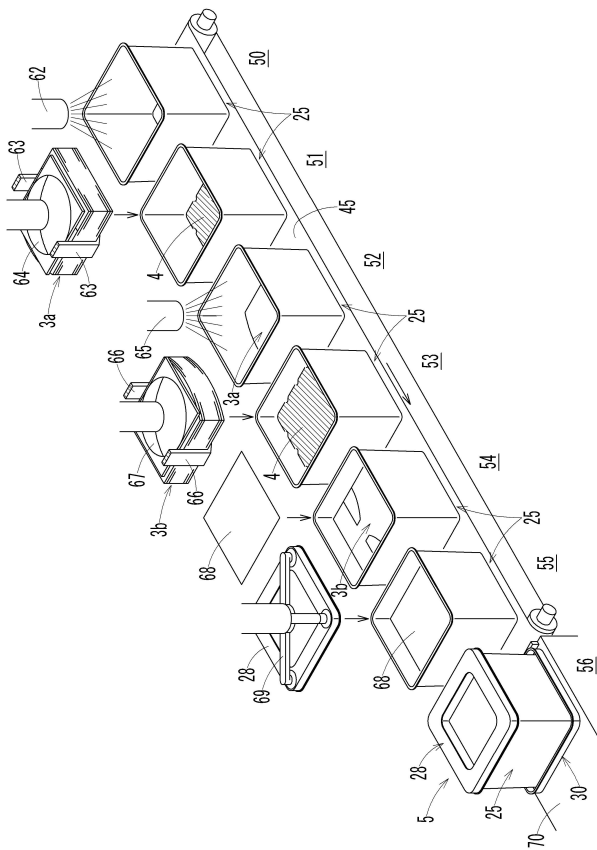
【図 5】



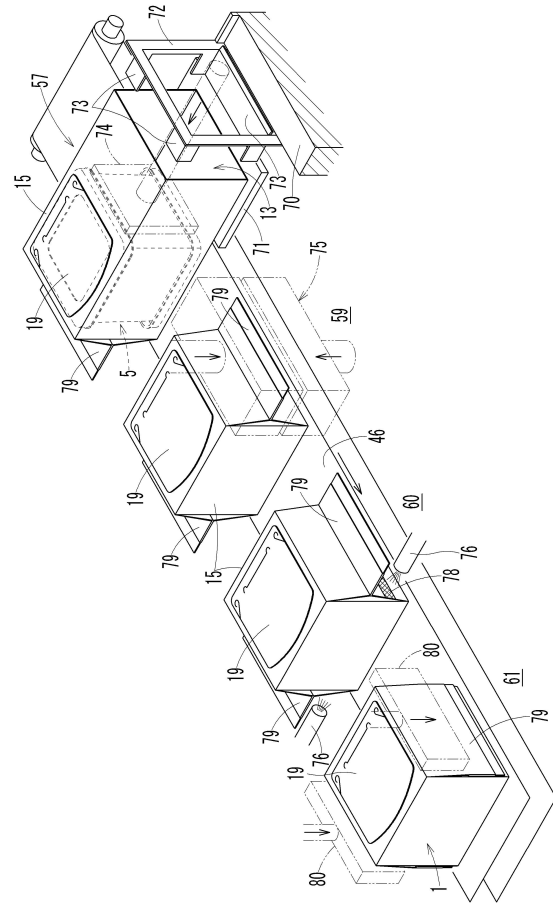
【図 4】



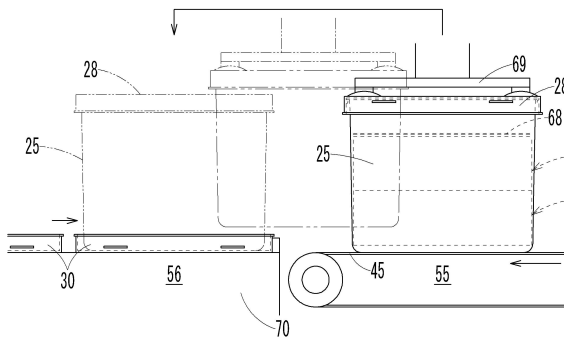
【図 6】



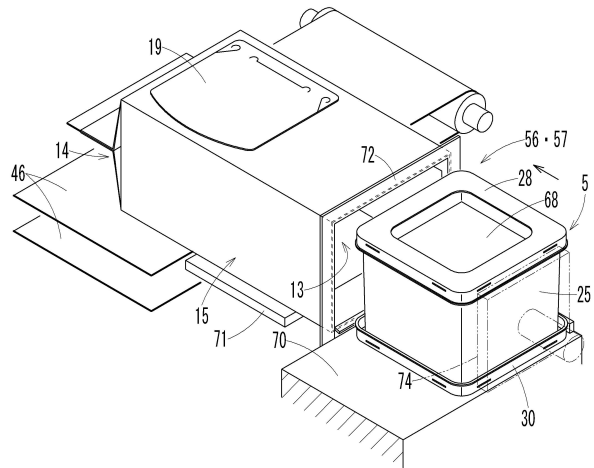
【図 7】



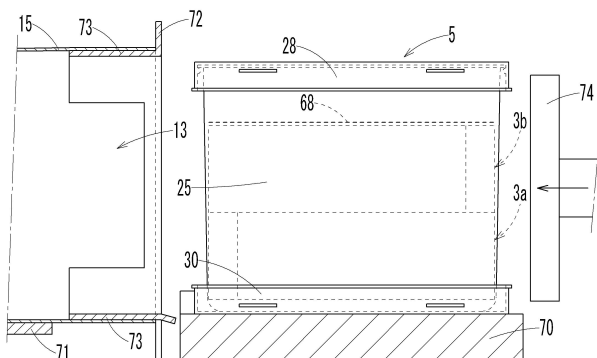
【図 8】



【図 10】



【図 9】



---

フロントページの続き

(56)参考文献 特開2009-78828(JP,A)  
実公平1-28061(JP,Y2)  
特開2003-20081(JP,A)  
国際公開第2014/129394(WO,A1)  
特開2008-114884(JP,A)  
米国特許出願公開第2004/0155039(US,A1)  
米国特許出願公開第2014/0001196(US,A1)  
特開平1-267182(JP,A)  
実開昭58-21507(JP,U)

(58)調査した分野(Int.Cl., DB名)  
B65D 83/08  
B65B 5/04  
B65B 5/06  
B65D 77/04