(19)日本国特許庁(JP)

(12)特許公報(B2)

(11)特許番号
特許第7565073号
(P7565073)

(45)発行日　令和6年10月10日(2024.10.10)

(24)登録日　令和6年10月2日(2024.10.2)

(51)国際特許分類
Ｂ６５Ｄ　30/12　(2006.01)

ＦＩ
Ｂ６５Ｄ　30/12　Ｃ

請求項の数　5　（全11頁）

(21)出願番号　特願2020-168712(P2020-168712)
(22)出願日　令和2年10月5日(2020.10.5)
(65)公開番号　特開2022-60938(P2022-60938A)
(43)公開日　令和4年4月15日(2022.4.15)
審査請求日　令和5年7月25日(2023.7.25)
特許法第３０条第２項適用　令和２年９月１５日、ショール　ヘイブンスターチ社に販売

(73)特許権者　597018750
シコー株式会社
大阪府大阪市北区梅田１丁目１番３－１５００号　大阪駅前第３ビル１５階
(74)代理人　100100044
弁理士　秋山　重夫
(74)代理人　100205888
弁理士　北川　孝之助
(72)発明者　斎藤　貞雄
大阪市北区梅田１丁目１番３－１５００号　大阪駅前第３ビル１５階　シコー株式会社内
(72)発明者　大内　重利
大阪市北区梅田１丁目１番３－１５００号　大阪駅前第３ビル１５階　シコー株式会社

最終頁に続く

(54)【発明の名称】　底貼袋と底貼袋の製造方法

(57)【特許請求の範囲】

【請求項１】

筒状体の端部を立て起こし、この立て起こした部分を左右方向から折り倒すことで、左右一対の折り込み部と矩形状の開口部とを有する多角形部を形成し、矩形状の開口部をインナーパッチで覆い、２本の折線に沿って多角形部の上下端部をそれぞれ内側に折り返し接着することで底端部を形成した底貼袋であって、

インナーパッチの一方の面が、左右一対の折り込み部と、２本の折線よりも外側に位置する上下端部とに易剥離性接着剤によって貼り付けられており、

インナーパッチの他方の面の角部が、他の部分と接着しない非接着部とされており、

多角形部の上下端部をそれぞれ内側に折り返して接着するための接着剤が、インナーパッチの際に沿って接着剤を塗布しない第１マージン部が設けられるように、且つ第１マージン部が、折り込み部と矩形状の開口部との境界部を避けて設けられるように塗布されている、底貼袋。

【請求項２】

インナーパッチの他方の面のうち、多角形部の下端部を折り返すときの折線よりも下に位置する下辺部と、多角形部の上端部を折り返すときの折線よりも上に位置する上辺部とが非接着部とされている、請求項１記載の底貼袋。

【請求項３】

非接着部が、接着剤を塗布しない非塗布部によって構成されている、請求項１又は２記載の底貼袋。

【請求項４】
折線の左右両端部が接着されている、請求項１～３のいずれかに記載の底貼袋。
【請求項５】
筒状体の端部を立て起こし、この立て起こした部分を左右方向から折り倒すことで、左右一対の折り込み部と矩形状の開口部とを有する多角形部を形成し、矩形状の開口部をインナーパッチで覆い、２本の折線に沿って多角形部の上下端部をそれぞれ内側に折り返し接着することで底端部を形成する底貼袋の製造方法であって、
インナーパッチの一方の面を、左右一対の折り込み部と、２本の折線の外側に位置する上下端部とに易剥離性接着剤によって貼り付けた後、
インナーパッチの他方の面の角部と、多角形部の上下端部を折り返したときに角部と対向する部分とを避けて、多角形部の上下端部及び／又は多角形部の上下端部を折り返したときに上下端部と対向する部分に、インナーパッチの際に沿って接着剤を塗布しない第１マージン部が設けられるように、且つ第１マージン部が、折り込み部と矩形状の開口部との境界部を避けて設けられるように接着剤を塗布し、この上下端部を折り返し接着して底端部を形成する、底貼袋の製造方法。
【発明の詳細な説明】
【技術分野】
【０００１】
この発明は、インナーパッチを備えた底貼袋とその製造方法に関する。
【背景技術】
【０００２】
特許文献１には、平坦に折り潰した紙筒の端部を立て起こし、端部の開口部を開くようにして左右方向から折り倒すことで、左右一対の三角形状の折り込み部と、この折り込み部間の矩形部分とからなる略六角形を形成し、ついで、この略六角形の上下端部（上下フラップ）をそれぞれ内側に折り返して閉じる底貼袋において、インナーパッチとして、上下フラップを折り返す際の基準となる２本の折線の間隔よりも幅広で且つ左右の折り込み部に跨る大型のものを用いること、また、このインナーパッチを易剥離性接着剤で貼り付けることが記載されている。
【０００３】
上記底貼袋は、インナーパッチが２本の折線よりも上下にはみ出しており、このはみ出した部分が上下フラップと糊付けされている。そのため、２本の折線を起因とする内容物の漏れを抑制することができる。また、インナーパッチが易剥離性接着剤で貼り付けられているため、簡単に開封することができる。
【先行技術文献】
【特許文献】
【０００４】
【文献】特開２００４－３０７００８号公報
【発明の概要】
【発明が解決しようとする課題】
【０００５】
ところで、インナーパッチのはみ出した部分は、上下フラップを折り返す際に一緒に折り畳まれる。開封時、この折り畳まれたはみ出し部は、上下フラップを展開する際に一緒に展開される必要があるが、上下フラップから剥がれてしまい、折り畳まれた状態を維持することがあった。この場合、折線とインナーパッチとの間に隙間が生じ、内容物が露出することになる。
【０００６】
インナーパッチのはみ出し部が上下フラップから剥がれないよう、非剥離性接着剤でインナーパッチを上下フラップに貼り付けることも考えられるが、この場合、インナーパッチを剥がす際に紙片が生じ、内容物が汚染される可能性がある。
【０００７】

そこで本発明は、密封性と、易開封性とを備え、さらに開封時における内容物の汚染を防止することができる底貼袋及びその製造方法を提供することを課題としている。

【課題を解決するための手段】

【０００８】

本発明の底貼袋１は、筒状体２の端部を立て起こし、この立て起こした部分を左右方向から折り倒すことで、左右一対の折り込み部５、６と矩形状の開口部３とを有する多角形部７を形成し、矩形状の開口部３をインナーパッチ１１で覆い、２本の折線（ｂ、ｃ）に沿って多角形部７の上下端部８、９をそれぞれ内側に折り返し接着することで底端部１９を形成した底貼袋１であって、インナーパッチ１１の一方の面が、左右一対の折り込み部５、６と、２本の折線（ｂ、ｃ）よりも外側に位置する上下端部８、９とに易剥離性接着剤Ｇ１によって貼り付けられており、インナーパッチ１１の他方の面の角部１２が、他の部分と接着しない非接着部Ｅ１とされていることを特徴としている。

【０００９】

上記底貼袋１においては、インナーパッチ１１の他方の面のうち、多角形部７の下端部８を折り返すときの折線（ｂ）よりも下に位置する下辺部１３と、多角形部７の上端部９を折り返すときの折線（ｃ）よりも上に位置する上辺部１４とが非接着部Ｅ１とされていることが好ましい。

【００１０】

また、非接着部Ｅ１が、接着剤を塗布しない非塗布部Ｅ２によって構成されていることが好ましい。

【００１１】

また、折線（ｂ、ｃ）の左右両端部が接着されていることが好ましい。

【００１２】

本発明の底貼袋の製造方法は、筒状体２の端部を立て起こし、この立て起こした部分を左右方向から折り倒すことで、左右一対の折り込み部５、６と矩形状の開口部３とを有する多角形部７を形成し、矩形状の開口部３をインナーパッチ１１で覆い、２本の折線（ｂ、ｃ）に沿って多角形部７の上下端部８、９をそれぞれ内側に折り返し接着することで底端部１９を形成する底貼袋の製造方法であって、インナーパッチ１１の一方の面を、左右一対の折り込み部５、６と、２本の折線（ｂ、ｃ）よりも外側に位置する上下端部８、９とに易剥離性接着剤Ｇ１によって貼り付けた後、インナーパッチ１１の他方の面の角部１２と、多角形部７の上下端部８、９を折り返したときに角部１２と対向する部分とを避けて、多角形部７の上下端部８、９及び／又は多角形部７の上下端部８、９を折り返したときに上下端部８、９と対向する部分に接着剤Ｇ２を塗布し、この上下端部８、９を折り返し接着して底端部１９を形成することを特徴としている。

【発明の効果】

【００１３】

本発明の底貼袋では、インナーパッチの剥がれの起点となるインナーパッチの他方の面の角部が、他の部分と接着しない非接着部とされているため、角部が他の部分に接着（例えばインナーパッチ同士が接着）して上下端部から剥がれてしまうことを防止することができ、内容物の意図しない露出を防止して、開封時における内容物の汚染を防止することができる。また、インナーパッチが、左右一対の折り込み部と、２本の折線よりも外側に位置する上下端部とに易剥離性接着剤によって貼り付けられているため、密封性と易開封性とを両立させることができる。

【００１４】

インナーパッチの他方の面のうち、多角形部の下端部を折り返すときの折線よりも下に位置する下辺部と、多角形部の上端部を折り返すときの折線よりも上に位置する上辺部とが非接着部とされている場合、インナーパッチの剥がれをより抑制することができる。

【００１５】

非接着部が、接着剤を塗布しない非塗布部によって構成されている場合、非接着部を低コストに設けることができる。

【００１６】
折線の左右両端部が接着されている場合、密封性をより向上させることができる。
【００１７】
本発明の底貼袋の製造方法では、インナーパッチの剥がれの起点となるインナーパッチの他方の面の角部と、多角形部の上下端部を折り返したときに角部と対向する部分とを避けて、多角形部の上下端部及び／又は多角形部の上下端部を折り返したときに上下端部と対向する部分に接着剤を塗布するため、密封性と、易開封性とを備え、さらに開封時における内容物の汚染を防止することができる底貼袋を低コストに製造することができる。
【図面の簡単な説明】
【００１８】
【図１】本発明の底貼袋の一実施態様を示す平面図である。
【図２】筒状体を示す平面図である。
【図３】多角形部を示す平面図である。
【図４】主要部位の説明図である。
【図５】第１塗布を示す平面図である。
【図６】第２塗布を示す平面図である。
【図７】第３塗布を示す平面図である。
【図８】アウターパッチの貼り付け状態を示す平面図である。
【図９】開封過程を示す概略図である。
【図１０】バルブの取り付け過程を示す平面図である。
【発明を実施するための形態】
【００１９】
次に、図面を参照しながら本発明の底貼袋１の実施の形態を説明する。図１は本発明の底貼袋１の一実施形態を示している。この底貼袋１は、図２～８に示すように、平坦に折り潰した筒状体（紙筒）２の端部を第１折線ａに沿って立て起こし、この立て起こした部分を矩形状の開口部３が形成されるようにして左右方向から折り倒し、開口部３をインナーパッチ１１で覆うとともに、第１折線ａと平行に設けられた第２折線ｂ、第３折線ｃに沿って開口部３の上下端部８、９をそれぞれ内側に折り返すことで底端部１９を形成した後、その底端部１９にアウターパッチ２０を貼り付けたものである。
【００２０】
各工程を詳しく述べると、まず図２に示すように、左右の側線４、４で折り潰したクラフト紙製の紙筒２の端部近辺のうち、表側２ａを端部と平行な第１折線ａで谷折りする。ついで、図３に示すように、端部の側線４、４を第１折線ａに重ね合わせるようにして、左右から折り畳む。この際、左右の両端に三角形状の折り込み部５、６が形成されるように山折りの折り目を付ける。これにより紙筒２の端部は、一対の略三角形状の折り込み部５、６と、この折り込み部５、６の間に形成された略矩形状の開口部３とを有する略六角形状を呈する多角形部７となる（図４Ａ参照）。なお、以下、多角形部７のうち、第２折線ｂよりも下の略台形部（下端部）を下フラップ８といい、第３折線ｃよりも上の略台形部（上端部）を上フラップ９という。この下フラップ８と上フラップ９とは内側に折り返した際、互いに重なり合う。換言すれば、第２折線ｂと第３折線ｃとは、下フラップ８と上フラップ９とが重なり合うように第１折線ａからの距離が定められている。また、開口部３のうち、第２折線ｂと第３折線ｃとで囲まれた部分を、内面形成部１０という（図４Ｂ参照）。この内面形成部１０は、製造後に底貼袋１の前面２ａおよび後面２ｂの一部となる。
【００２１】
ついで、図５に示すように、内面形成部１０を略口の字状に囲むようにして、左右の折り込み部５、６と、上下フラップ８、９とに接着剤Ｇ１を塗布する（第１塗布）。接着剤の塗布は、通常、塗布形状に合わせて設けられた版によって行われる。但し、刷毛で塗ったり、ノズル先端から吐出させたり、吹き付けたりしてもよい。すなわち、接着剤を対象面に付着させることができればよい。

【００２２】
接着剤Ｇ１は易剥離性である。なお、易剥離性接着剤とは、インナーパッチ１１を紙筒２から剥がす際に、インナーパッチ１１や紙筒２が損壊（例えば層間剝離）せず、破片（紙片、繊維片）を生じない程度の接着力を持った接着剤（糊）をいう。例えば、酢酸ビニル樹脂系エマルジョン系接着剤や酢酸ビニル重合体系水性エマルジョンである。また、その接着力は例えば１．０～２．０Ｎ／１５ｍｍ（ＪＩＳ　Ｚ　１７１１－１９９４「８．４ヒートシール強さ試験」に準拠して測定）である。
【００２３】
インナーパッチ１１は略矩形状であって、左右方向の幅Ｗ１は、略矩形状の開口部３の左右方向の幅Ｗ３よりも広く、また、上下方向の幅Ｗ２は、第２折線ｂと第３折線ｃとの間隔Ｗ４（図６参照）よりも広い。このインナーパッチ１１を、左右の折り込み部５、６に跨るように、また、下フラップ８と上フラップ９とに跨るようにして貼り付ける。これにより、内面形成部１０はインナーパッチ１１によって完全に覆われる。
【００２４】
ついで、図６に示すように、下フラップ８と上フラップ９とに接着剤Ｇ２を塗布する（第２塗布）。この際、少なくともインナーパッチ１１の表面側（裏面側の反対側の面）の角部（四つ角）１２を、他の部分と接着しない非接着部Ｅ１とする。具体的には、インナーパッチ１１の角部１２を、接着剤Ｇ２を塗布しない非塗布部Ｅ２とするとともに、下フラップ８や上フラップ９を第２折線ｂや第３折線ｃに沿って折り返した際、角部１２と対向する部分についても非塗布部Ｅ２とする。非塗布部Ｅ２を形成するには、非塗布部Ｅ２としたい部分を避けて接着剤Ｇ２を塗布すればよい。なお、本実施形態では、インナーパッチ１１のうち、第２折線ｂよりも下に位置する下辺部１３と、第３折線ｃよりも上に位置する上辺部１４とが非接着部Ｅ１とされている。図に示す通り、四つ角１２は、下辺部１３と上辺部１４とに包含されている。
【００２５】
また、接着剤Ｇ２をインナーパッチ１１の際まで塗布した場合、接着時に接着剤Ｇ２がインナーパッチ１１側にまで広がる可能性がある。そのため、インナーパッチ１１の際に沿って、接着剤Ｇ２を塗布しない第１マージン部Ｍ１が設けられている。この第１マージン部Ｍ１は、折り込み部５、６と矩形状の開口部３との境界部Ｂ１を避けて設けられている。これは、折り込み部５、６と矩形状の開口部３との境界部Ｂ１からの内容物の漏れを抑制するためである。また、下フラップ８の下端や上フラップ９の上端にも、接着剤Ｇ２を塗布しない第２マージン部Ｍ２が設けられている。第２マージン部Ｍ２は、上下フラップ８、９を展開する際のつまみ部分として機能する。
【００２６】
貼り付けに使用される接着剤Ｇ２は易剥離性である。第１塗布で使用した接着剤Ｇ１と同一のものでも良いし、異なるものを使用してもよい。例えば、下フラップ８と上フラップ９との接着強度を高めるために、接着力のより強い易剥離性接着剤を用いてもよい。
【００２７】
接着剤Ｇ２は、図６に示すように、下フラップ８のうち、第２折線ｂとインナーパッチ１１の外縁とで区切られた小片部１５にも塗布される。同様に、上フラップ９のうち、第３折線ｃとインナーパッチ１１の外縁とで区切られた小片部１６にも塗布される。これにより、第２折線ｂや第３折線ｃの左右両端部も接着されることになり、内容物の漏れが一層抑制される。
【００２８】
ついで、図７に示すように、紙筒２の端縁と平行な第２折線ｂに沿って下フラップ８を内側に折り返し、折り込み部５、６やインナーパッチ１１と接着するとともに、紙筒２の端縁と平行な第３折線ｃに沿って上フラップ９を内側に折り返し、先に折り返した下フラップ８の表面に重ねて接着する。このように紙筒２の端部の開口部３を折り畳むことで、細長い略六角形状の面が形成される。なお、細長い略六角形状の面のうち、左右両端の小三角形部分１７、１８は、内容物を充填すると、底貼袋１の側面に位置することになる。

そのため、この小三角形部分１７、１８を除いた略矩形状の部分が底端部１９となる。なお、上記折り返しの順序は一例であって、製袋機械の種類・バルブ（充填口）の位置と形状などに応じて変更することもできる。

【００２９】

ついで、クラフト紙からなるアウターパッチ２０に接着剤Ｇ３ａ、Ｇ３ｂを塗布する（第３塗布）。そしてアウターパッチ２０を底端部１９に貼り付けることで、図８に示した底貼袋１が完成する。

【００３０】

アウターパッチ２０は、底端部１９の長手方向の長さと略同じ長さとされた矩形状とされている。また、アウターパッチ２０の裏面側（底端部１９との当接面側）には、開封手段として開封テープ２１が設けられている。開封テープ２１は合成樹脂製のテープであって、アウターパッチ２０の長手方向の全長に渡って設けられており、アウターパッチ２０を底端部１９に貼り付けた状態において、底端部１９の長手方向に沿い、且つ上フラップ９の端縁に重ねられるか、もしくはその近傍に位置する。

【００３１】

また、アウターパッチ２０は、易剥離性接着剤Ｇ３ａと非剥離性接着剤Ｇ３ｂとで貼り付けられている。具体的には、アウターパッチ２０の上下辺に非剥離性接着剤Ｇ３ｂが塗布され、それ以外の部分に易剥離性接着剤Ｇ３ａが塗布されている。これは、アウターパッチ２０によって下フラップ８と上フラップ９とを強固につなぎ止めて意図しない開封を防止するとともに、開封テープ２１によってアウターパッチ２０を上下に分断した際には容易に剥がせるようにするためである。なお、開封テープ２１には接着剤を塗布しない。ただ、易剥離性接着剤Ｇ３ａを塗布してもよい。また、アウターパッチ２０のうち、開封テープ２１周辺の上下の少なくとも一方は易剥離性接着剤Ｇ３ａを塗布する。

【００３２】

なお、非剥離性接着剤Ｇ３ｂとは、アウターパッチ２０を剥がそうとすると、アウターパッチ２０や紙筒２が損壊するものをいう。例えばその接着力は３．０Ｎ／１５ｍｍ以上（ＪＩＳ　Ｚ　１７１１－１９９４「８．４ヒートシール強さ試験」に準拠して測定）であって、剥離性接着剤Ｇ１、Ｇ２の１．５～３倍以上である。易剥離性接着剤Ｇ３ａは、第１塗布や第２塗布で使用した接着剤Ｇ１、Ｇ２と同一のものでも良いし、異なるものを使用してもよい。

【００３３】

上記の底貼袋１には、小麦粉、澱粉、カーボン、セメントなどの粉体、粒体が充填される。内容物が充填された底貼袋１は扁平な直方体状を成し、最も面積の広い面を上下に向けた状態（平置き状態）で、複数積み上げられて搬送、保管される。この際、アウターパッチ２０は側面に位置することになる。

【００３４】

底貼袋１を開封するには、まず、開封テープ２１の端部をつかんで反対方向に向かって引っ張り、アウターパッチ２０に裂け目１３を入れる（図９Ａ参照）。

【００３５】

ついで、裂け目１３から露出した上フラップ９と下フラップ８とを順に開く（図９Ｂ、Ｃ参照）。アウターパッチ２０の上下辺のみが非剥離性接着剤Ｇ３ｂで接着され、他の部分は易剥離性接着剤Ｇ３ａで接着されており、また、下フラップ８や上フラップ９が易剥離性接着剤Ｇ２で接着されているため、折り畳み状態から簡単に展開させることができる。また、インナーパッチ１１の剥がれの起点となる角部１２に非接着部Ｅ１が設けられているため、下辺部１３や上辺部１４が下フラップ８や上フラップ９から剥がれてしまい、その隙間から内容物が露出するといった問題も生じない。

【００３６】

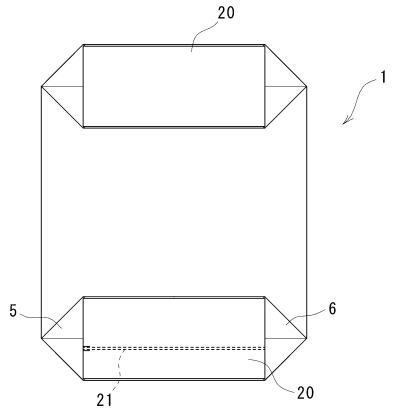
ついで、図９Ｄに示すようにインナーパッチ１１を剥がし、さらに左右の折り込み部５、６（小三角形部分１７、１８を除く）を立ち上げることで、底貼袋１を完全に開封することができる。

【００３７】
このように本発明の底貼袋１は、インナーパッチ１１を意図して剥がすまで、内容物が露出することが無いため、意図せず内容物が漏れ出したり、また、開封時に生じた破片が内容物を汚染したりすることが無い。加えて、易剥離性接着剤Ｇ１、Ｇ２、Ｇ３ａを使用しているため、ハサミやナイフ等の器具を使用しなくても手で簡単に開封することができる。なお、アウターパッチ２０の上下辺は非剥離性接着剤Ｇ３ｂによって接着されているが、上下辺を分断するようにして開封テープ２１が設けられているため、器具無しで簡単に開封することができる。
【００３８】
以上に、この発明の実施形態について説明したが、この発明は上記実施形態に限定されるものではなく、この発明の範囲内で種々変更して実施することが可能である。例えば、非接着部Ｅ１を形成する方法としては、インナーパッチ１１の角部１２や上下辺部１３、１４と、角部１２や上下辺部１３、１４と対向する部分とに非塗布部Ｅ２を形成する他、インナーパッチ１１の角部１２や上下辺部１３、１４及び／又は角部１２や上下辺部１３、１４と対向する部分に難接着成分を配置してもよい。例えばインナーパッチ１１の表側に剥離剤を塗布したり、シリコーンゴム、ポリプロピレン、ポリエチレン、ポリアセタール、フッ素樹脂といった難接着材の層を形成したりしてもよい。
【００３９】
また、接着剤Ｇ１、Ｇ２、Ｇ３ａ、Ｇ３ｂは対向する（重ね合わせられる）側に塗布してもよい。すなわち、インナーパッチ１１の裏面側（折り込み部５、６や上下フラップ８、９と対向する面）に接着剤Ｇ１を塗布してもよいし、インナーパッチ１１の表面側や折り返した後の下フラップ８に接着剤Ｇ２を塗布してもよいし、底端部１９に接着剤Ｇ３ａ、Ｇ３ｂを塗布してもよい。また互いに対向する両方の面にそれぞれ塗布してもよい。
【００４０】
また、上記実施形態では、紙筒２やインナーパッチ１１、アウターパッチ２０の材質としてクラフト紙を用いていたが、これに限らず、合成樹脂シートや、紙と合成樹脂シートとのラミネート材、２枚の紙で合成樹脂シートを挟んだポリサンド紙など種々の材質を用いることができる。また、複数枚重ねたものを使用しても良い。また、開封テープ２１の材質としては合成樹脂に限らず、アウターパッチ２０よりも強度がある紙など種々の材質を用いることができるし、さらに糸や紐であっても良い。また、開封テープ２１は、アウターパッチ２０の裏側（底端部１９側）に設けるほか、表面側に設けたり、両方に設けたりしても良い。
【００４１】
紙筒２の他方（底端部１９の反対側）の開口部については、底端部１９と同様に折り畳み、アウターパッチ２０を貼り付けることで閉塞する（所謂両底袋とする）が、縫い合わせることによって閉塞しても良い（所謂片底袋としても良い）。また、両底袋の場合、内容物を充填するためのバルブ２２を設けても良い。バルブ２２は、例えばクラフト紙などの矩形状の紙の端部を他の端部に貼り付けて筒状にし、両側に折り目を付けて扁平にすることにより製造されたものであって、図１０に示すように、平坦に折りつぶした紙筒２の端部を、第１折線ａにより、矩形状の開口部３が開くように展開した状態において、三角形状の折り込み部５に糊付けされる。上記構成のバルブ２２は、図において左右方向に開口しており、紙筒２の開口部３を第２折線ｂ、第３折線ｃで折って閉じて底端部１９を形成した後、その底端部１９にアウターパッチ２０を貼り付けた状態において袋内外を連通可能にしている。内容物の充填にあたっては、バルブ２２にノズルを差し込むことで行う。内容物充填後は、バルブ２２の先端を折り返し、糊付けやヒートシールすることで閉塞される。
【００４２】
また、アウターパッチ２０を省略してもよい。また、第２塗布において非剥離性接着剤を使用してもよい。インナーパッチ１１の形状は略矩形状に限らず、多角形状であってもよいし、角部に丸みをつけたものであってもよい。

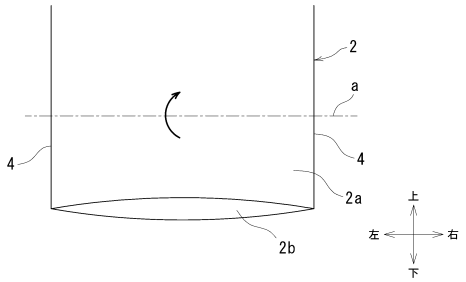
【符号の説明】
【００４３】
１　底貼袋
２　筒状体（紙筒）
２ａ　前面
２ｂ　後面
３　開口部
４　側線
５、６　三角形状の折り込み部
７　多角形部
８　下端部（下フラップ）
９　上端部（上フラップ）
１０　内面形成部
１１　インナーパッチ
１２　角部
１３　下辺部
１４　上辺部
１５、１６　小片部
１７、１８　小三角形部分
１９　底端部
２０　アウターパッチ
２１　開封テープ
２２　バルブ
ａ　第１折線
ｂ　第２折線
ｃ　第３折線
Ｂ１　折り込み部と開口部との境界部
Ｇ１　易剥離性接着剤
Ｇ２　易剥離性接着剤
Ｇ３ａ　易剥離性接着剤
Ｇ３ｂ　非剥離性接着剤
Ｅ１　非接着部
Ｅ２　非塗布部
Ｍ１　第１マージン部
Ｍ２　第２マージン部
Ｗ１　インナーパッチの左右方向の幅
Ｗ２　インナーパッチの上下方向の幅
Ｗ３　開口部の左右方向の幅
Ｗ４　第２折線と第３折線との間隔

【図面】

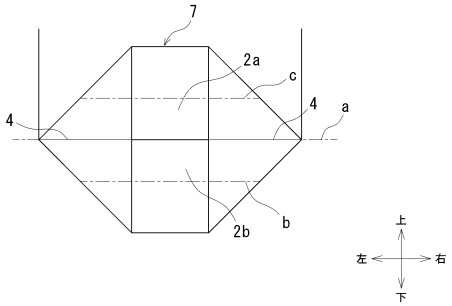
【図１】



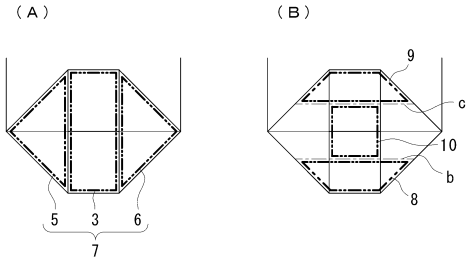
【図２】



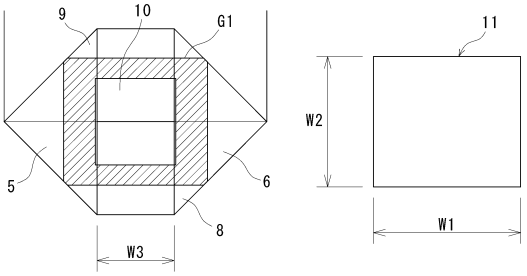
【図３】



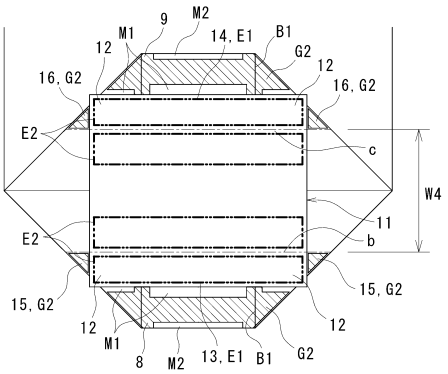
【図４】



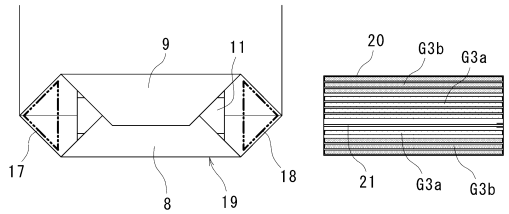
【図５】



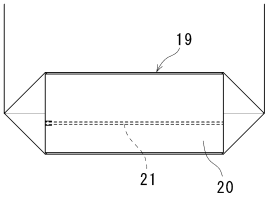
【図６】



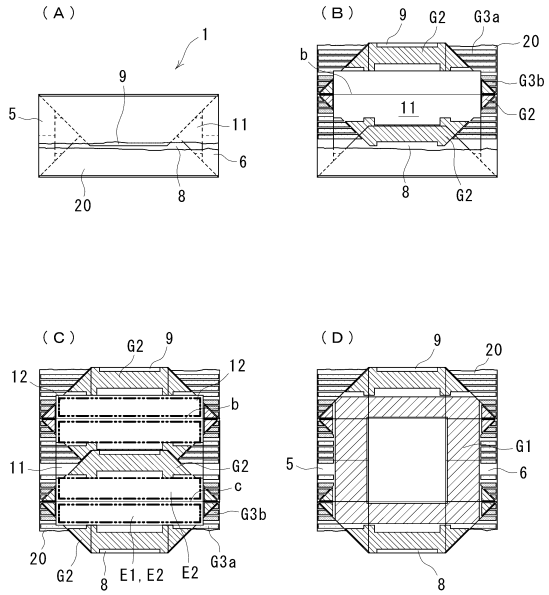
【図７】


9
11
17
18
8
19
20
G3b
G3a
21
G3a
G3b

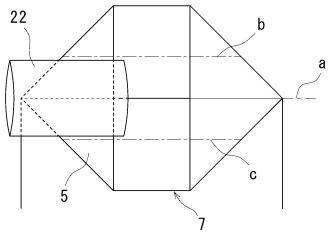
【図８】


19
21
20

【図９】


（A）
1
9
5
11
6
20
8
（B）
9
G2
G3a
20
b
G3b
11
G2
8
G2
（C）
G2
9
12
12
b
11
G2
c
G3b
20
G2
8
E1, E2
E2
G3a
（D）
9
20
G1
5
6
8

【図１０】


22
b
a
c
5
7

フロントページの続き

会社内
(72)発明者　大内 正敏
大阪市北区梅田１丁目１番３－１５００号 大阪駅前第３ビル１５階 シコー株式会社内
審査官　矢澤 周一郎
(56)参考文献　特開２００２－００２７１９（ＪＰ，Ａ）
特開２００４－０５１１９０（ＪＰ，Ａ）
特開２０１８－１２７２６５（ＪＰ，Ａ）
米国特許第０４６３７０６２（ＵＳ，Ａ）
(58)調査した分野　(Int.Cl.，ＤＢ名)
Ｂ６５Ｄ　３０／１２