

(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2004-123128

(P2004-123128A)

(43) 公開日 平成16年4月22日(2004.4.22)

(51) Int. Cl.⁷

B65D 30/16

F I

B65D 30/16

Z

テーマコード(参考)

3E064

審査請求 未請求 請求項の数 4 O L (全 10 頁)

(21) 出願番号 特願2002-287085 (P2002-287085)
 (22) 出願日 平成14年9月30日(2002.9.30)

(71) 出願人 598064222
 株式会社プラスト
 東京都千代田区九段北1丁目3番5号
 (71) 出願人 593031849
 稲垣 宏道
 愛知県犬山市字前田面1番地143
 (74) 代理人 100081248
 弁理士 大沼 浩司
 (72) 発明者 高橋 盛
 東京都千代田区九段北1丁目3番5号 株式会社プラスト内
 (72) 発明者 稲垣 宏道
 愛知県犬山市字前田面1番地の143
 Fターム(参考) 3E064 AB30 BA17 BA27 BA28 BA30
 BA55 BB03 BC08 BC18 EA05
 HL05 HNO6 HP01

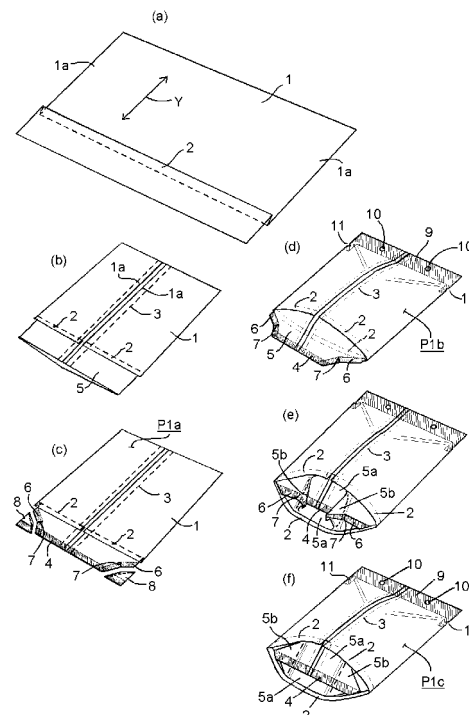
(54) 【発明の名称】 自立性包装袋及び包装体

(57) 【要約】

【課題】 ヒダを有する包材により少なくとも袋下端に底面部が確実に隠れるとともにタイトな包装形態を感じさせ優れた外観を有する自立性包装袋及び包装体。

【解決手段】 袋の上下方向に対して直角方向に延びる帯状に三枚重ねとなるヒダ2を有する包材よりなり、包材をループに曲成して端縁同士を背貼りシールされているか、又は包材を二つ折りにして端縁同士をサイドシールされているか、又は包材を二つ折りにして両側をサイドシールされているか、又は包材を半幅に裁断して重ねて両側をサイドシールされていることにより扁平筒が形成され、ヒダより下側の底面部の両隅にコーナーヒートシールが施されかつ各コーナーヒートシールの中途に二つ折り用のプレス押し筋が付与され、コーナーヒートシールの外方の三角コーナーが切除され、ボトムヒートシール又はトップヒートシールが施されて扁平形態に製袋されている。

【選択図】 図1



【特許請求の範囲】

【請求項 1】

袋の上下方向に対して直角方向に延びるヒダであって帯状に三枚重ねとなるように折り返して該折り返し部分の内面同士の重なり面が接着し外面同士の重なり面は接着していないヒダを、該ヒダより下側部分が立体的開袋時に底面部を構成するように有する包材よりなり、包材をループに曲成して端縁同士を背貼りシールされているか、又は包材を二つ折りにして端縁同士をサイドシールされているか、又は包材を二つ折りにして両側をサイドシールされているか、又は包材を半幅に裁断して重ねて両側をサイドシールされていることにより扁平筒が形成され、ヒダより下側の底面部の両隅にコーナーヒートシールが施され、コーナーヒートシールの外方の三角コーナーが切除され、ボトムヒートシール又はトップヒートシールが施されて扁平形態に製袋されていることを特徴とする自立性包装袋。 10

【請求項 2】

袋の上下方向に対して直角方向に延びるヒダであって帯状に三枚重ねとなるように折り返して該折り返し部分の内面同士の重なり面が接着し外面同士の重なり面は接着していないヒダを、該ヒダより下側部分が立体的開袋時に底面部を構成するように有する包材よりなり、包材を二つ折りにして端縁同士をサイドシールされているか、又は包材を二つ折りにして両側をサイドシールされているか、又は包材を半幅に裁断して重ねて両側をサイドシールされていることにより扁平筒が形成され、ボトムヒートシール又はトップヒートシールが施されて扁平形態に製袋されていることを特徴とする自立性包装袋。

【請求項 3】

[請求項 1] 又は [請求項 2] に記載の自立性包装袋に被包装品を収容して開口を閉じ合わせヒートシールを施してなることを特徴とする包装体。 20

【請求項 4】

[請求項 1] 又は [請求項 2] に記載の自立性包装袋に被包装品を収容して開口を閉じ合わせヒートシールを施してなり、前面部の下部と後面部の下部が離間して前記ヒダが周面部とは同一平面の袋下端となり、ヒダの内側に底面部が隠れる形態になっていることを特徴とする包装体。

【発明の詳細な説明】

【0001】

【産業上の利用分野】

本願発明は、帯状に三枚重ねとなるように折り返して該折り返し部分の内面同士を接着してなるヒダを周面部の少なくとも下端に備えて底面部を隠しタイトな包装形態を感じさせる自立性包装袋及び包装体に関する。 30

【0002】

【従来技術】

例えば、特開平 11 - 070947、特開平 11 - 227801、特開平 11 - 310248、特開平 11 - 310276、特開平 11 - 349013 の自立型包装袋は、いわゆるドイパック（登録商標）形態の包装袋であり、前面部の両側縁と後面部の両側縁とが合掌状にサイドヒートシールを施され、立体的開袋状態にすると二つ折りのボトムガセットが平面状に展開して船底形の底面部となり、前面部と底面部の稜及び後面部と底面部の稜にヒダを備えていて底面部を隠す形態である。 40

なお、特開平 06 - 286758、特開 2000 - 153852、特開 2000 - 272634 の自立型包装袋も、底部がドイパック形態と同一の包装袋である。

【0003】

特開 2000 - 185740、特開 2000 - 229646、特開 2000 - 309345 の自立型包装袋は、袋が扁平状態に製袋され、前面部と後面部と側面部と底面部を有し前面部の端縁と側面部の端縁とが合掌状にサイドヒートシールを施され、又、後面部の端縁と側面部の端縁とが合掌状にサイドヒートシールを施され、立体的開袋状態において前記サイドヒートシールの下部が底面部の側縁に来て水平方向に延びている。この自立性包装袋は、前面部と底面部の稜と後面部と底面部の稜にヘム（折り癖）やヒダがないので、 50

はっきりとした底面部が区画されておらず見栄えが悪く自立性が悪い。

【0004】

【発明が解決しようとする課題】

本願発明は、上述した点に鑑み案出したもので、帯状に三枚重ねとなるように折り返して該折り返し部分の内面同士を接着してなるヒダを周面部の少なくとも下端に備えて底面部を隠し、ヒダに皺が発生する惧れがなく外観が綺麗なヒダが得られ特にヒダとしての独立した外観を呈さず周面部と一平面を形成してタイトな包装形態を感じさせ、ヒダ部分の完全密封が確保され、自立性を有しない形態から自立性を有する形態に容易に形態変更できて、各種被包装物に合わせて吊るした状態、積み重ねた状態、又は自立させた状態のいずれの展示方法の選択ができる自立性包装袋及び包装体を提供することを目的としている。

10

【0005】

【課題を解決するための手段】

[請求項1]に記載の発明は、袋の上下方向に対して直角方向に延びるヒダであって帯状に三枚重ねとなるように折り返して該折り返し部分の内面同士の重なり面が接着し外面同士の重なり面は接着していないヒダを、該ヒダ2より下側部分が立体的開袋時に底面部を構成するように有する包材よりなり、包材をループに曲成して端縁同士を背貼りシールされているか、又は包材を二つ折りにして端縁同士をサイドシールされているか、又は包材を二つ折りにして両側をサイドシールされているか、又は包材を半幅に裁断して重ねて両側をサイドシールされていることにより扁平筒が形成され、ヒダより下側の底面部の両隅にコーナーヒートシールが施され、コーナーヒートシールの外方の三角コーナーが切除され、ボトムヒートシール又はトップヒートシールが施されて扁平形態に製袋されていることを特徴とする自立性包装袋である。

20

【0006】

[請求項2]に記載の発明は、袋の上下方向に対して直角方向に延びるヒダであって帯状に三枚重ねとなるように折り返して該折り返し部分の内面同士の重なり面が接着し外面同士の重なり面は接着していないヒダを、該ヒダより下側部分が立体的開袋時に底面部を構成するように有する包材よりなり、包材をループに曲成して端縁同士を背貼りシールされているか、又は包材を二つ折りにして端縁同士をサイドシールされているか、又は包材を二つ折りにして両側をサイドシールされているか、又は包材を半幅に裁断して重ねて両側をサイドシールされていることにより扁平筒が形成され、ボトムヒートシール又はトップヒートシールが施されて扁平形態に製袋されていることを特徴とする自立性包装袋である。

30

【0007】

[請求項3]に記載の発明は、[請求項1]又は[請求項2]に記載の自立性包装袋に被包装品を収容して開口を閉じ合わせヒートシールを施してなることを特徴とする包装体である。

【0008】

[請求項4]に記載の発明は、[請求項1]又は[請求項2]に記載の自立性包装袋に被包装品を収容して開口を閉じ合わせヒートシールを施してなり、前面部の下部と後面部の下部が離間して前記ヒダが周面部とは同一平面の袋下端となり、ヒダの内側に底面部が隠れる形態になっていることを特徴とする包装体である。

40

【0009】

【発明の実施の形態】

本願発明の第一の実施の形態にかかる自立性包装袋及びその包装体を図1を参照して説明する。

図1(c)は、自立性包装袋P1aを示す。図1(d)に示す包装体P1bは、図1(c)の自立性包装袋P1aを用いて自立性を有しない形態に包装した包装体を示す。図1(f)に示す包装体P1cは、図1(c)の自立性包装袋P1aを用いて自立性を有する形態に包装した包装体を示す。

図1(c)の自立性包装袋P1aは、図1(a)に示すように、袋の上下方向(矢印Yの

50

方向)に対して直角方向に延びるヒダであって包材下部が包材上部の内側に來るように帯状に三枚重ねとなるように折り返してヒートシールにより該折り返し部分の内面同士の重なり面が接着し外面同士の重なり面は接着していないヒダ2を、該ヒダ2より下側部分が立体的開袋時に底面部を構成する関係寸法となるように有する包材1を用い、図1(b)に示すように、該包材1を例えば平行板(図示しない)に一巻きにして水平断面がループ状になるように曲成して袋幅の略中央で包材両側縁1a, 1aを突き合わせ(製作の精度上0.5~2mm位の隙間が空いてしまう突合せも含まれる)、突き合せ部分の内面側に延伸フィルムの両面に無延伸フィルムを積層してなる両面ヒートシール性を有する接続テープ3を当てて外方からヒートシラー(図示しない)を押し当てて、包材両側縁1a, 1aと接続テープ3をヒートシール接続して扁平筒状とし、続いて、図1(c)に示すよ

10

うに、下端にボトムヒートシール4を施しかつヒダ2よりも下側の底面部を構成する部分5の両隅に斜めシールであるコーナーヒートシール6, 6を施し、さらにコーナーヒートシール6, 6の中途に立体的開袋時に該斜めのヒートシール部分が二つ折りに折れやすくなるためのプレス押し筋7, 7を付与し、余分の両隅三角部8, 8を切除してなる。

図1(c)に示す自立性包装袋は、図1(d)に示すように、袋下部に自立性を持たせることをしない扁平のまま、上端開口を開いて被包装物(図示しない)を収容して上端開口を閉じてトップヒートシール9を施し、吊るし孔10, 10を穿ち、開封用の左右一対のノッチ11, 11を設けて自立性を有しない包装体P1bとすることができる。

図1(d)に示す自立性を有しない包装体P1bは、吊るして陳列するのに好ましい形態、及び、段ボール箱内に積み重ねて収容するのに好ましい形態である。

20

そして、図1(d)に示す自立性を有しない包装体P1bは、前面側と後面側のヒダ2の下側に指を掛けて互いに離間すると、図1(f)に示す自立性を有する包装体P1cに極めて容易に形態変更できる。詳述すると、前面側と後面側のヒダ2の付近を互いに離間することで、第一段階の形態変化として図1(e)に示すように、ヒダ2より下側部分5の中央部5aが平面展開しかつその両側部分に三角耳5b, 5bが前後方向に起立してプレス押し筋7が三角耳5bの外側の立上がり基端に來るので、各三角耳5bを外側に倒す力を軽く加えると第二段階の形態変化として各三角耳5bが倒れてヒダ2の内側に隠れるように容易に折り畳まれ、もって、図1(f)に示す、自立性を有する底面状態になる。

従って、店内に吊るされるか又は棚に積み重ねて陳列されている図1(d)に示す自立性を有しない形態の包装体P1bを消費者が購入し、開封する前又は後に、図1(e)に示す形態を経て図1(f)に示す自立性を有する包装体P1cに極めて容易に形態変更できる。他方、店員が、図1(f)に示す自立性を有する包装体P1cとして棚に立てて陳列することもできる。包装体P1cが自立性を有し上端が切り開かれることは、被包装物が液体、粉粒体、その他流動体であるとき、あるいは、ばらもののお菓子類であるとき、あるいは電子レンジ加熱食品であるときに好ましい。

30

なお、給袋充填包装機において、図1(c)に示す自立性包装袋P1aの上端開口を開きかつ底面部を図1(f)に示すように平面展開して自立性を持たせた状態で被包装物(図示しない)を収容し上端開口を閉じてトップヒートシール9を施し、吊るし孔10, 10を穿ち、ノッチ11, 11を設けて、図1(f)に示す包装体P1cとして段ボール箱に詰めて流通・運送しても良い。

40

【0010】

本願発明の第二の実施の形態にかかる自立性包装袋及びその包装体を図2を参照して説明する。

図2(c)は、自立性包装袋P2aを示す。図2(d)に示す包装体P2bは、図2(c)の自立性包装袋P2aを用いて自立性を有しない形態に包装した包装体を示す。図2(e)に示す包装体P2cは、図2(c)の自立性包装袋P2aを用いて自立性を有する形態に包装した包装体を示す。

図2(c)の自立性包装袋P2aは、図2(a)に示すように、袋の上下方向(矢印Yの方向)に対して直角方向に延びるヒダであって包材下部が包材上部の内側に來るように帯状に三枚重ねとなるように折り返してヒートシールにより該折り返し部分の内面同士の重

50

なり面が接着し外面同士の重なり面は接着していないヒダ2を、該ヒダ2より下側部分が立体的開袋時に底面部を構成する関係寸法となるように有する包材1を用い、図2(b)に示すように、該包材1を例えば平行板(図示しない)に一巻きにして水平断面がループ状になるように曲成して袋幅の略中央で包材両側縁1a, 1aを突き合わせ(製作の精度上0.5~2mm位の隙間が空いてしまう突合せも含まれる)、突き合せ部分の内面側に延伸フィルムの両面に無延伸フィルムを積層してなる両面ヒートシール性を有する接続テープ3を当てて外方からヒートシーラー(図示しない)を押し当てて、包材両側縁1a, 1aと接続テープ3をヒートシール接続して扁平筒状とし、続いて、図2(c)に示すように、ヒダ2よりも下側の底面部を構成する部分5の両隅に斜めシールであるコーナーヒートシール6, 6を施し、さらにコーナーヒートシール6, 6の中途に立体的開袋時に該斜めのヒートシール部分が二つ折りに折れやすくなるためのプレス押し筋7, 7を付与し、余分の両隅三角部8, 8を切除し、又、扁平筒の上端縁にトップヒートシール9を施し吊るし孔10, 10を穿ち、開封用の左右一对のノッチ11, 11を設けてなる。

図2(c)に示す自立性包装袋P2aは、図2(d)に示すように、袋の上下を逆さにして袋下端開口を開いて被包装物(図示しない)を収容して下端開口を閉じてボトムヒートシール4を施し、自立性を有しない包装体P2bとすることができ、これは図1(d)に示す包装体P1bと全く同一の形態になり、従って、図2(c)に示す自立性包装袋P2aは、図1(c)に示す包装体P1aと全く同一の効果が得られ、図2(d)に示す包装体P2bは、図2(e)に示す自立性を有する包装体P2cに極めて容易に形態変更できる。

10

20

【0011】

本願発明の第三の実施の形態にかかる自立性包装袋及びその包装体を図3を参照して説明する。

図3(c)は、自立性包装袋P3aを示す。図3(d)に示す包装体P3bは、図3(c)の自立性包装袋P3aを用いて自立性を有しない形態に包装した包装体を示す。図3(f)に示す包装体P3cは、図3(c)の自立性包装袋P3aを用いて自立性を有する形態に包装した包装体を示す。

図3(c)の自立性包装袋P3aは、図3(a)に示すように、袋の上下方向(矢印Yの方向)に対して直角方向に延びるヒダであって包材下部が包材上部の内側に來るように帯状に三枚重ねとなるように折り返してヒートシールにより該折り返し部分の内面同士の重なり面が接着し外面同士の重なり面は接着していないヒダ2を、該ヒダ2より下側部分が立体的開袋時に底面部を構成する関係寸法となるように有する包材1を用い、図3(b)に示すように、該包材1を二つ折りにするか又は幅半分に半裁してから重ね合わせ、両側縁をヒートシーラーで挟圧してサイドヒートシール12, 12を施して扁平筒状とし、続いて、図3(c)に示すように、下端にボトムヒートシール4を施しかつヒダ2よりも下側の底面部を構成する部分5の両隅に斜めシールであるコーナーヒートシール6, 6を施し、さらにコーナーヒートシール6, 6の中途に立体的開袋時に該斜めのヒートシール部分が二つ折りに折れやすくなるためのプレス押し筋7, 7を付与し、余分の両隅三角部8, 8を切除してなる。

30

図3(c)に示す自立性包装袋P3aは、図3(d)に示すように、袋下部に自立性を持たせることをしない扁平のまま、上端開口を開いて被包装物(図示しない)を収容して上端開口を閉じてトップヒートシール9を施し、吊るし孔10, 10を穿ち、開封用の左右一对のノッチ11, 11を設けて自立性を有しない包装体P3bとすることができる。図3(d)に示す形態の包装体P3bは、吊るして陳列するのに好ましい形態、及び、段ボール箱内に積み重ねて収容するのに好ましい形態である。

40

そして、図3(d)に示す形態の包装体P3bは、前面側と後面側のヒダ2の下側に指を掛けて互いに離間すると、図3(f)に示す自立性を有する形態の包装体P3cに極めて容易に形態変更できる。詳述すると、前面側と後面側のヒダ2の付近を互いに離間することで、第一段階の形態変化として図3(e)に示すように、ヒダ2より下側部分5の中央部5aが平面展開しかつその両側部分に三角耳5b, 5bが前後方向に起立してプレス押

50

し筋 7 が三角耳 5 b の外側の立上がり基端に来るので、各三角耳 5 b を外側に倒す力を軽く加えると第二段階の形態変化として各三角耳 5 b が倒れてヒダ 2 の内側に隠れるように容易に折り畳まれ、もって、図 3 (f) に示す、自立性を有する底面状態になる。

従って、店内に吊るされるか又は棚に積み重ねて陳列されている図 3 (d) に示す自立性を有しない形態の包装体 P 3 b を消費者が購入し、開封する前又は後に、図 3 (e) に示す形態を経て図 3 (f) に示す自立性を有する包装体 P 3 c に極めて容易に形態変更できる。他方、店員が、図 3 (f) に示す自立性を有する包装体 P 3 c として棚に立てて陳列することもできる。包装体 P 3 c が自立性を有し上端が切り開かれることは、被包装物が液体、粉粒体、その他流動体であるとき、あるいは、ばらもののお菓子類であるとき、あるいは電子レンジ加熱食品であるときに好ましい。

10

なお、給袋充填包装機において、図 3 (c) に示す自立性包装袋の上端開口を開きかつ底面部を図 3 (f) に示すように平面展開して自立性を持たせた状態で被包装物 (図示しない) を収容し上端開口を閉じてトップヒートシール 9 を施し、吊るし孔 10 , 10 を穿ち、ノッチ 11 , 11 を設けて、図 3 (f) に示す包装体 P 3 c として段ボール箱に詰めて流通・運送しても良い。

【 0 0 1 2 】

本願発明の第四の実施の形態にかかる自立性包装袋及びその包装体を図 4 を参照して説明する。

図 4 (c) は、自立性包装袋 P 4 a を示す。図 4 (d) に示す包装体 P 4 b は、図 4 (c) の自立性包装袋 P 4 a を用いて自立性を有しない形態に包装した包装体を示す。図 4 (e) に示す包装体 P 4 c は、図 4 (c) の自立性包装袋 P 4 a を用いて自立性を有する形態に包装した包装体を示す。

20

図 4 (c) の自立性包装袋 P 4 a は、図 4 (a) に示すように、袋の上下方向 (矢印 Y の方向) に対して直角方向に延びるヒダであって包材下部が包材上部の内側に来るように帯状に三枚重ねとなるように折り返してヒートシールにより該折り返し部分の内面同士の重なり面が接着し外面同士の重なり面は接着していないヒダ 2 を、該ヒダ 2 より下側部分が立体的開袋時に底面部を構成する関係寸法となるように有する包材 1 を用い、図 4 (b) に示すように、該包材 1 を二つ折りにするか又は幅半分に半裁してから重ね合わせ、両側縁をヒートシールで挟圧してサイドヒートシール 12 , 12 を施して扁平筒状とし、続いて、図 4 (c) に示すように、ヒダ 2 よりも下側の底面部を構成する部分 5 の両隅に斜めシールであるコーナーヒートシール 6 , 6 を施し、さらにコーナーヒートシール 6 , 6 の中途に立体的開袋時に該斜めのヒートシール部分が二つ折りに折れやすくなるためのプレス押し筋 7 , 7 を付与し、余分の両隅三角部 8 , 8 を切除し、又、扁平筒の上端縁にトップヒートシール 9 を施し吊るし孔 10 , 10 を穿ち、開封用の左右一对のノッチ 11 , 11 を設けてなる。

30

図 4 (c) に示す自立性包装袋 P 4 a は、図 4 (d) に示すように、袋の上下を逆さにして袋下端開口を開いて被包装物 (図示しない) を収容して下端開口を閉じてボトムヒートシール 4 を施し、自立性を有しない包装体 P 4 b とすることができ、これは図 3 (d) に示す包装体 P 3 b と全く同一の形態になり、従って、図 4 (c) に示す自立性包装袋 P 4 a は、図 3 (c) に示す包装体 P 3 a と全く同一の効果が得られ、図 4 (d) に示す包装体 P 4 b は、図 4 (e) に示す自立性を有する包装体 P 4 c に極めて容易に形態変更できる。

40

【 0 0 1 3 】

本願発明の第一乃至第四の実施の形態にかかる自立性包装袋及びその包装体において、帯状に三枚重ねとなるように折り返して該折り返し部分の内面同士の重なり面が接着し外面同士の重なり面は接着していないヒダ 2 を形成するには、包材を突き込み板で突き込んで突き込み板を後退させて二枚合わせ部分を作ってヒートシールを施して横に倒すことで達成できる。

本願発明の第三及び第四の実施の形態において、コーナーヒートシール 6 , 6 を施すこと、及びその外方の両隅三角部 8 , 8 を切除することを行なわないでできる自立性包装袋及

50

びその包装体であっても、自立性を有しない形態から自立性を有する形態に容易に形態変更できて、各種被包装物に合わせて吊るした状態、積み重ねた状態、又は自立させた状態のいずれの展示方法の選択ができるので、本願発明に含む。

本願発明の第一乃至第四の実施の形態にかかる自立性包装袋及びその包装体において、ヒダ2は、ヒートシールにより形成されることが好ましいが、効率が悪いけれども接着剤によるパートコート接着を排除しない。

本願発明の第一及び第二の実施の形態にかかる自立性包装袋及びその包装体において、接続テープ3を延伸フィルムの両面に未延伸のシーラントフィルムを積層してなる三層フィルムとする理由は、ボトムヒートシールとトップヒートシールとヒダの部分における該接続テープ同士のヒートシールの確保のためである。なお、包材1はシーラントフィルム単体より構成されていても良い。又、ヒートシール性を有しない延伸フィルムの両縁にヒートシール剤を塗布したものであっても良い。

10

【0014】

本願発明の自立性包装袋を製作するための包材1は例えば以下のような積層フィルムからなる。

(1) OPP 20 μ m / 接着剤 / LLDPE 20 μ m (外層 / 内層 : シーラント)

(2) OPP 20 μ m / 接着剤 / 一軸延伸または二軸延伸HDPE / 接着剤 / LLDPE (外層 / 中間層 / 内層 : シーラント)

(3) OPP 20 μ m / 接着剤 / アルミニウム箔 / 接着剤 / LLDPE 20 μ m (外層 / 中間層 / 内層 : シーラント) 20

(4) OPP (シリカ又はアルミナ蒸着層) / 接着剤 / 一軸延伸または二軸延伸HDPE / 接着剤 / LLDPE 20 μ m (外層 / 中間層 / 内層 : シーラント)

(5) PET 20 μ m / 接着剤 / アルミニウム箔 / 接着剤 / OPP 20 μ m / 接着剤 / LLDPE 20 μ m (外層 / 中間層 / 中間層 / 中間層 / 内層 : シーラント)

(6) 紙 / 接着剤 LLDPE 50 μ m (外層 / 内層 : シーラント)

(7) PET 12 μ m / 接着剤 / LLDPE 20 μ m (外層 / 内層 : シーラント)

(8) AL 9 μ m / 接着剤 / LLDPE 70 μ m (外層 / 内層 : シーラント) 30

(9) PET \cdot SiO_x 12 μ m / 接着剤 / LLDPE 100 μ m (外層 / 内層 : シーラント)

(10) CPP 5 μ m \cdot OPP 30 μ m 共押し出し / 接着剤 / CPP 20 μ m (外層 / 内層 ; 内外面シーラント)

ヒダをヒートシールにより形成するために、上記の包材の構成の例示は内面がシーラントフィルムとなっている。

【0015】

本願発明の第一乃至第四の実施の形態にかかる自立性包装袋及びその包装体の変形例として、コーナーヒートシール6, 6をくの字に曲がった形状でなく、直線状、湾曲状としても良い。

40

本願発明の第一及び第二の実施の形態にかかる自立性包装袋及びその包装体の変形例として、接続テープ3を用いずに、包材両側縁1a, 1aを合掌状に突き合わせてセンターヒートシールを直接施して横に倒して加熱して倒れた状態を維持するピロー形態としても良い。

本願発明の第三及び第四の実施の形態にかかる自立性包装袋及びその包装体の変形例として、該包材1を二つ折りにするときはしてから重ね合わせ、包材側端縁同士にサイドヒートシール12を施し、反対側のループ状の折り返し端縁はサイドヒートシールを施さなくても良い。

【0016】

本願発明の第一乃至第四の実施の形態にかかる自立性包装袋を量産するには、ヒダが袋の

50

長さピッチで付いているヒダ付きの連続する包材を用いフォーマーに掛けて縦ヒートシールして連続するヒダ付きの扁平筒を形成する。

【0017】

本願発明の第一乃至第四の実施の形態にかかる自立性包装袋は、上部に、スパウトを備えること、注ぎ口を設けること、ジッパーを設けること、高圧蒸気で開封するシール弁を設けること、カットテープを設けることなども技術的範囲に含まれる。

【0018】

【発明の効果】

以上説明してきたように、本願発明の自立性包装袋及び包装体は、帯状に三枚重ねとなるように折り返して該折り返し部分の内面同士を接着してなるヒダを少なくとも前面部と後面部の下端又は周面部の下端に備えて底面部を隠すようにした構成であり、包材が平面のときにヒダを形成してから袋を作るので、ヒダに皺が発生する惧れがなく外観が綺麗なヒダが得られ、ヒダが前後面の延長端縁に位置し、ヒダとしての独立した外観を呈さず前面部や後面部又は周面部と一平面を形成しているのでタイトな包装形態を感じさせ、包装形態として美観に優れており、ヒダ部分の完全密封が確保され、自立性を有しない形態から自立性を有する形態に容易に形態変更できて、各種被包装物に合わせて吊るした状態、積み重ねた状態、又は自立させた状態のいずれの展示方法の選択ができる。特に〔請求項2〕に記載の自立性包装袋及びその包装体は、コーナーヒートシールの中ほどにプレス押し筋を付与したので自立性を有しない形態から自立性を有する形態に極めて容易に形態変更できる。

10

20

又、店舗では吊るされるか又は棚に積み重ねて陳列されている自立性を有しない形態の包装体を消費者が購入し、開封する前又は後に、自立性を有する包装体に極めて容易に形態変更できる。包装体が自立性を有し上端が切り開かれることは、被包装物が液体、粉粒体、その他流動体であるとき、あるいは、ばらもののお菓子類であるとき、あるいは電子レンジ加熱食品であるときに好ましい。

【図面の簡単な説明】

【図1】本願発明の第一の実施の形態にかかる自立性包装袋を示す。

図1(a)はヒダ付き包材の斜視図、図1(b)はヒダ付き扁平筒とした状態を示す斜視図、図1(c)は自立性包装袋の斜視図である。図1(d)は自立性を有しない包装体の斜視図、図1(e)は前面側と後面側のヒダの付近を互いに離間した底面部の第一段階の平面展開状態を示す包装体の斜視図、図1(f)は自立性を有する包装体の斜視図である。

30

【図2】本願発明の第二の実施の形態にかかる自立性包装袋を示す。

図2(a)はヒダ付き包材の斜視図、図2(b)はヒダ付き扁平筒とした状態を示す斜視図、図2(c)は自立性包装袋の斜視図である。図2(d)は自立性を有しない包装体の斜視図、図2(e)は自立性を有する包装体の斜視図である。

【図3】本願発明の第三の実施の形態にかかる自立性包装袋を示す。

図3(a)はヒダ付き包材の斜視図、図3(b)はヒダ付き扁平筒とした状態を示す斜視図、図3(c)は自立性包装袋の斜視図である。図3(d)は自立性を有しない包装体の斜視図、図3(e)は前面側と後面側のヒダの付近を互いに離間した底面部の第一段階の平面展開状態を示す包装体の斜視図、図3(f)は自立性を有する包装体の斜視図である。

40

【図4】本願発明の第四の実施の形態にかかる自立性包装袋を示す。

図4(a)はヒダ付き包材の斜視図、図4(b)はヒダ付き扁平筒とした状態を示す斜視図、図4(c)は自立性包装袋の斜視図である。図4(d)は自立性を有しない包装体の斜視図、図4(e)は自立性を有する包装体の斜視図である。

【符号の説明】

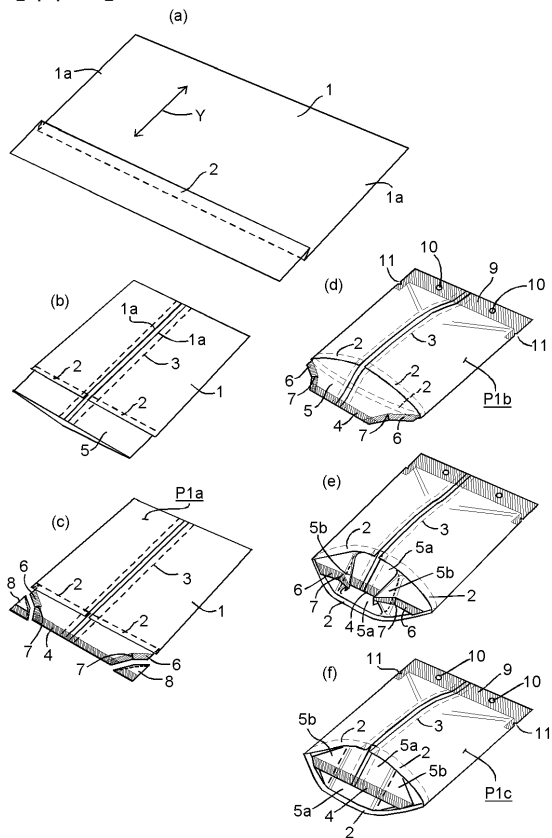
本願発明の第三の実施の形態にかかる自立性包装袋及びその包装体を図3を参照して説明する。

P1a・・・自立性包装袋、P1b・・・自立性を有しない包装体、P1c・・・自立性

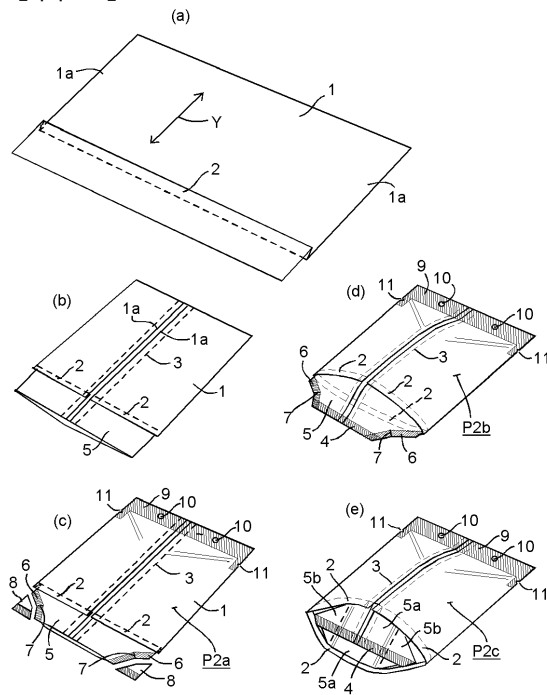
50

を有する包装体、1・・・包材、2・・・ヒダ、1b・・・包材両側縁、3・・・接続テープ、4・・・ボトムヒートシール、5・・・ヒダよりも下側の底面部を構成する部分、6・・・コーナーヒートシール、7・・・プレス押し筋、8・・・余分の両隅三角部、9・・・トップヒートシール、10・・・吊るし孔、11・・・ノッチ、12・・・サイドヒートシール、P2a・・・自立性包装袋、P2b・・・自立性をを有しない包装体、P2c・・・自立性を有する包装体、P3a・・・自立性包装袋、P3b・・・自立性をを有しない包装体、P3c・・・自立性を有する包装体、P4a・・・自立性包装袋、P4b・・・自立性をを有しない包装体、P4c・・・自立性を有する包装体、

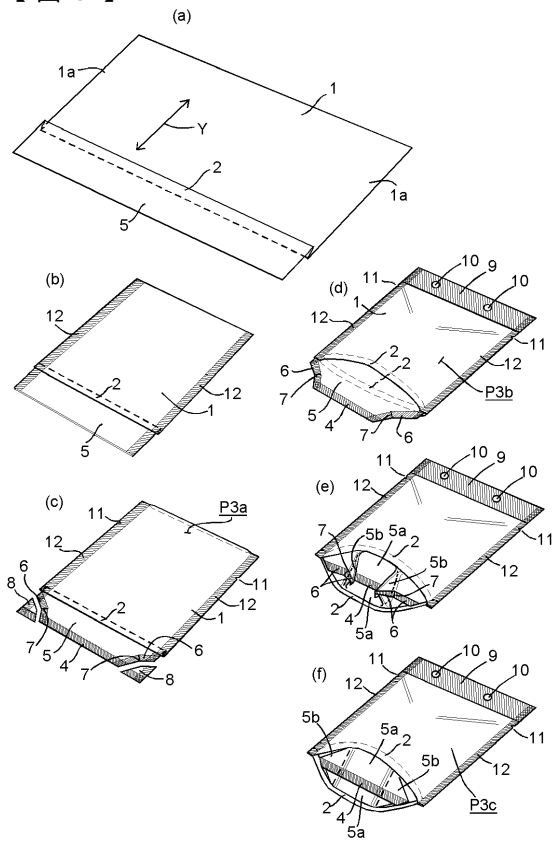
【 図 1 】



【 図 2 】



【 図 3 】



【 図 4 】

