

(19) 日本国特許庁(JP)

(12) 公表特許公報(A)

(11) 特許出願公表番号

特表2017-524618

(P2017-524618A)

(43) 公表日 平成29年8月31日(2017.8.31)

(51) Int.Cl.	F I	テーマコード (参考)
<b>B 6 5 D 33/08 (2006.01)</b>	B 6 5 D 33/08	3 E 0 5 6
<b>B 6 5 D 33/25 (2006.01)</b>	B 6 5 D 33/25	Z 3 E 0 6 4
<b>B 6 5 B 61/14 (2006.01)</b>	B 6 5 B 61/14	
<b>B 6 5 B 61/18 (2006.01)</b>	B 6 5 B 61/18	

審査請求 未請求 予備審査請求 未請求 (全 17 頁)

(21) 出願番号 特願2017-502686 (P2017-502686)  
 (86) (22) 出願日 平成27年7月20日 (2015. 7. 20)  
 (85) 翻訳文提出日 平成29年1月16日 (2017. 1. 16)  
 (86) 国際出願番号 PCT/IB2015/055499  
 (87) 国際公開番号 W02016/012931  
 (87) 国際公開日 平成28年1月28日 (2016. 1. 28)  
 (31) 優先権主張番号 62/027, 430  
 (32) 優先日 平成26年7月22日 (2014. 7. 22)  
 (33) 優先権主張国 米国 (US)

(71) 出願人 599132904  
 ネステク ソシエテ アノニム  
 スイス国, ブベイ, アブニュー ネスレ  
 5 5  
 (74) 代理人 100088155  
 弁理士 長谷川 芳樹  
 (74) 代理人 100107456  
 弁理士 池田 成人  
 (74) 代理人 100162352  
 弁理士 酒巻 順一郎  
 (74) 代理人 100140453  
 弁理士 戸津 洋介

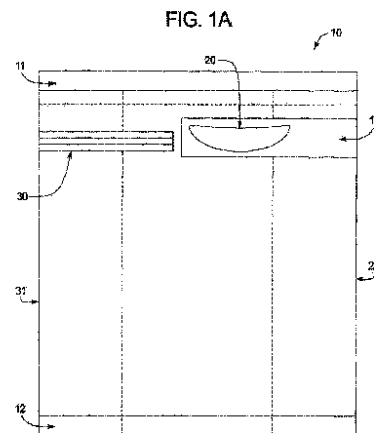
最終頁に続く

(54) 【発明の名称】 取っ手を備えている再閉鎖可能なパッケージ、並びにこのようなパッケージを作製する方法及び装置

(57) 【要約】

袋などの再閉鎖可能な注出口を有するパッケージは上部の取っ手を有し、形成・充填・封止マシンで製造することができる。再閉鎖可能な構造は、パッケージの内部を可逆的に開閉することができる。取っ手はパッケージを貫通して延びる切り込み部を含んでもよい。パッケージの追加的な封止領域は、パンチ及びダイアセンブリが、追加的な封止領域内に取っ手を穿孔するか、切り込むことができるように、支持をもたらす。レーザー装置、ブレード、ナイフ、又は別の切り込みツールにより、追加的な封止領域内に取っ手を形成することができる。追加的な封止領域は、パッケージを持つために剛性をもたらし、また取っ手が作製される場所においてパッケージへのアクセスを防ぐことができる。追加的な封止領域は、パッケージの上部封止部の下方に配置されてもよく、これにより取っ手のために使用される材料が少なくなる。

【選択図】 図 1 A



**【特許請求の範囲】****【請求項 1】**

パッケージであって、

第 1 封止部によって画定される上端部、及び第 2 封止部によって画定される下端部を備えている内部と、

前記第 1 封止部の下方に配置され、前記パッケージの切り込み部を備えている取っ手と

、  
前記第 1 封止部の下方に配置された再閉鎖可能な封止部であって、前記内部を可逆的に開閉するように構成されており、少なくとも部分的に水平方向に配置されている再閉鎖可能な封止部と

を備えている、パッケージ。

**【請求項 2】**

前記再閉鎖可能な封止部と水平方向に整列された第 3 封止部を備えている、請求項 1 に記載のパッケージ。

**【請求項 3】**

前記取っ手は、前記第 3 封止部を貫通して延びている、請求項 2 に記載のパッケージ。

**【請求項 4】**

前記第 1 封止部、前記第 2 封止部及び前記第 3 封止部は水平である、請求項 2 に記載のパッケージ。

**【請求項 5】**

前記第 1 封止部の下方、かつ前記第 3 封止部の上方に前記第 4 封止部を備えており、前記取っ手は、前記第 4 封止部を貫通して延びている、請求項 2 に記載のパッケージ。

**【請求項 6】**

前記切り込み部は、スリットであり、前記パッケージがフラップを備えるようになっている、請求項 1 に記載のパッケージ。

**【請求項 7】**

前記切り込み部は、前記パッケージの 2 つの隣接する部分の間に材料が存在しない、切り取られた穴である、請求項 1 に記載のパッケージ。

**【請求項 8】**

前記パッケージは、袋である、請求項 1 に記載のパッケージ。

**【請求項 9】**

パッケージを作製する方法であって、

袋に取っ手を形成するステップであって、前記取っ手は、前記袋に切り込み部を備えている、ステップと、

水平方向の再閉鎖可能な封止部を前記袋に施すステップと

を含む、方法。

**【請求項 10】**

形成・充填・封止マシンを使用して、フィルムから前記袋を作製するステップを含む、請求項 9 に記載の方法。

**【請求項 11】**

前記フィルムは、前記フィルムが前記形成・充填・封止マシンにより処理される前に、開口部を備えており、前記形成・充填・封止マシンによって施される前記水平方向の再閉鎖可能な封止部は、前記開口部を可逆的に開閉する、請求項 10 に記載の方法。

**【請求項 12】**

レーザー又は切り込みツールを使用して、前記袋に開口部を形成するステップを含み、前記水平方向の再閉鎖可能な封止部は、前記開口部を可逆的に開閉する、請求項 9 に記載の方法。

**【請求項 13】**

封止領域を形成するステップを含み、前記袋は、前記封止領域の上方に上部封止部を備えており、前記取っ手は、前記切り込み部が前記封止領域を貫通して延びるように、前記

10

20

30

40

50

袋に形成される、請求項 9 に記載の方法。

【請求項 14】

前記封止領域を形成するステップは、熱を使用して、前記袋の前部パネルの一部分を前記袋の後部パネルの一部分へと融着させるステップを含む、請求項 13 に記載の方法。

【請求項 15】

前記封止領域及び前記水平方向の再閉鎖可能な封止部は、互いに水平方向に整列された状態で形成される、請求項 13 に記載の方法。

【請求項 16】

前記封止領域及び前記水平方向の再閉鎖可能な封止部は、前記封止領域が前記水平方向の再閉鎖可能な封止部の上方に配置されるように形成される、請求項 13 に記載の方法。

【請求項 17】

前記取っ手を形成するステップ、及び前記水平方向の再閉鎖可能な封止部を施すステップの前に、前記袋に食料製品を供給するステップを含む、請求項 9 に記載の方法。

【請求項 18】

パンチ及びダイアセンブリ、レーザー装置、及び切り込みツールからなる群から選択される装置を使用して、前記取っ手を形成するステップを含む、請求項 9 に記載の方法。

【請求項 19】

パッケージを作製するマシンであって、

中空形成チューブと、

前記パッケージの封止された側縁部を形成するように構成されている垂直方向の封止バーと、

前記パッケージに第 1 封止部及び第 2 封止部を形成するように構成されている水平方向の封止バーと、

前記パッケージに第 3 封止部を形成するように構成されている追加的な水平方向の封止バーと、

前記第 3 封止部を貫通した穴を備えている取っ手を形成するように構成されている装置と、

再閉鎖可能な封止部を前記パッケージに施すように構成されているアプリケータと

を備えている、マシン。

【請求項 20】

取っ手を形成するように構成されている前記装置は、(i) パンチ及びダイアセンブリ、及び(ii) レーザー装置からなる群から選択される、請求項 19 に記載のマシン。

【発明の詳細な説明】

【関連出願の相互参照】

【0001】

[0001]本出願は、2014年7月22日に出願された、米国特許仮出願第62/027,430号に対する優先権を主張するものであり、その開示は参照により本明細書に援用される。

【技術分野】

【0002】

[0002]本開示は全体的に、上部の取っ手を有する、再閉鎖可能な注出口を有するパッケージに関する。パッケージは、形成・充填・封止マシンによって作製することができる。

【背景技術】

【0003】

[0003]形成・充填・封止マシンは一般的には、パッケージ業界で既知である。形成・充填・封止マシンは一般的には、食品又は医療品などの好適な製品により、容器を形成・充填・封止する別個のステップを行う、多くの構成要素から作製される。典型的には、マシンはフィルムのロールを、可撓性容器へと変形させる。マシンは、可撓性容器に食品又は医療品を充填し、容器を封止する。

【0004】

10

20

30

40

50

[0004] 形成・充填・封止マシンによって作製されるパッケージは容易に製造されるが、このようなパッケージはパッケージから製品を供給する際に必ずしも使用が容易ではない。既存の解決法は、例えば、接着剤を用いて、パッケージの側部ガセットに取っ手を施すものである。

【発明の概要】

【0005】

[0005] 本開示は、形成・充填・封止マシンにより製造することができる、上部の取っ手を備えている再閉鎖可能な注出口を有するパッケージに関する。再閉鎖可能な構成に隣接するように、パッケージに切り込みを入れて、取っ手を形成することができる。発明者の知る限りでは、形成・充填・封止マシンで製造され、上部の取っ手を有する再閉鎖可能な注出口を有するパッケージは、存在していない。

10

【0006】

[0006] したがって、一般的な実施形態において、本開示は、第1封止部によって画定される上端部、及び第2封止部によって画定される下端部を備えている内部と、第1封止部の下方に配置され、パッケージの切り込み部を備えている取っ手と、第1封止部の下方に配置された再閉鎖可能な封止部であって、内部を可逆的に開閉するように構成され、少なくとも部分的に水平方向に配置された、再閉鎖可能な封止部とを備えている、パッケージを提示する。

【0007】

[0007] 一実施形態において、パッケージは、再閉鎖可能な封止部と水平方向に整列された、第3封止部を備えている。取っ手は、第3封止部を貫通して延びることができる。第1封止部、第2封止部、及び第3封止部は、水平であり得る。パッケージは、第1封止部の下方、かつ第3封止部の上方に第4封止部を備えており、取っ手は第4封止部を貫通して延びていてもよい。

20

【0008】

[0008] 一実施形態において、切り込み部は、スリットであり、パッケージがフラップを備えるようになっている。

【0009】

[0009] 一実施形態において、切り込み部は、パッケージの2つの隣接する部分の間に材料が存在しない、切り取られた穴である。

30

【0010】

[0010] 一実施形態において、パッケージは袋である。

【0011】

[0011] 別の実施形態において、本開示は、パッケージを作製するための方法を提示する。方法は、袋に取っ手を形成するステップであって、取っ手は袋の切り込み部を備えているステップと、水平方向の再閉鎖可能な封止部を袋に施すステップとを含む。

【0012】

[0012] 一実施形態において、方法は、形成・充填・封止マシンを使用して、フィルムから袋を作製するステップを含む。フィルムは、フィルムが形成・充填・封止マシンにより処理される前に、開口部を備えていてもよく、形成・充填・封止マシンによって施される水平方向の再閉鎖可能な封止部は、開口部を可逆的に開閉することができる。

40

【0013】

[0013] 一実施形態において、方法は、レーザー又は切り込みツールを使用して袋に開口部を形成するステップを含み、水平方向の再閉鎖可能な封止部は開口部を可逆的に開閉する。

【0014】

[0014] 一実施形態において、方法は、封止領域を形成するステップを含み、袋は封止領域の上方に上部封止部を備えており、取っ手は切り込み部が封止領域を貫通して延びるように、袋に形成される。封止領域を形成するステップは、熱を使用して袋の前部パネルを袋の後部パネルの一部へと融着させるステップを含み得る。封止領域及び水平方向の再

50

閉鎖可能な封止部は、互いに水平方向に整列された状態で形成することができる。封止領域及び水平方向の再閉鎖可能な封止部は、封止領域が水平方向の再閉鎖可能な封止部の上方に配置されるようにして形成することができる。

【0015】

[0015]一実施形態において、方法は、取っ手を形成するステップ、及び水平方向の再閉鎖可能な封止部を施すステップの前に、袋に食料製品を供給するステップを含む。

【0016】

[0016]一実施形態において、方法は、パンチ及びダイアセンブリ、レーザー装置、及び切り込みツールからなる群から選択される装置を使用して取っ手を形成するステップを含む。

10

【0017】

[0017]別の実施形態において、本開示は、パッケージを作製するためのマシンを提示する。マシンは、中空形成チューブと、パッケージの封止された側縁部を形成するように構成された垂直方向の封止バーと、パッケージに第1封止部及び第2封止部を形成するように構成された水平方向の封止バーと、パッケージに第3封止部を形成するように構成された追加的な水平方向の封止バーと、第3封止部を貫通した穴を備えている取っ手を形成するように構成された装置と、再閉鎖可能な封止部をパッケージに施すように構成されたアプリケーションとを備えている。

【0018】

[0018]一実施形態において、取っ手を形成するように構成された装置は、(i)パンチ及びダイアセンブリ、及び(ii)レーザー装置からなる群から選択される。

20

【0019】

[0019]本開示の利点は、形成・充填・封止マシンにより作製され、再閉鎖可能な注出口を有する袋に、上部の取っ手を切り込むために、追加的な材料を必要としなくなることである。

【0020】

[0020]本開示の更なる利点は、形成・充填・封止マシンにより作製され、再閉鎖可能な注出口を有する袋の取っ手の費用及び材料を削減することである。

【0021】

[0021]本開示の更なる別の利点は、袋の側部ガセットに取っ手を施すことなく、形成・充填・封止された袋に取っ手を設けることである。袋の側部ガセットに施された取っ手は袋が商品棚にあるときに見えにくく、接着剤及び取っ手の材料などの追加的な材料のために、袋のコストがかさみ、持続可能性に影響を与える。

30

【0022】

[0022]本開示の更なる別の利点は、形成・充填・封止された袋が切って開かれたときに、取っ手が袋の中に残って、製品を使い切るまで使用できるということである。

【0023】

[0023]本開示の更なる利点は、消費者が、形成・充填・封止したパッケージを持つときに取っ手を容易に視覚的に位置特定できることである。

【0024】

[0024]本開示の更に別の利点は、形成・充填・封止マシンにより作製された袋の取っ手の引き裂きが進行するのを緩和することである。

40

【0025】

[0025]本開示の更に別の利点は、取っ手及び再閉鎖可能な注出口を備えている、形成・充填・封止した袋の製造性を改善することである。

【0026】

[0026]本開示の別の利点は、上部で袋を封止すること、他の封止領域を形成すること、及び他の封止領域内に取っ手を穿孔するか又は切り込むことを、1つの操作で行うことである。

【0027】

50

[0027]本開示の更なる利点は、形成・充填・封止された袋に追加的な封止領域を形成することであり、この追加的な封止領域は、ダイパンチが取っ手を穿孔するか又は切り込むことができるように支持をもたらし、袋を持つための剛性をもたらし、かつ取っ手が作製される場所において袋へのアクセスを防ぐ。

【0028】

[0028]更なる特徴及び利点が本明細書において記述されており、以下の図面、及び発明を実施するための形態から明らかとなるであろう。

【図面の簡単な説明】

【0029】

【図1A】パッケージの前部又は後部である、パッケージの側から見た、本開示により提示されるパッケージの実施形態の平面図を示している。

10

【図1B】パッケージの前部又は後部である、パッケージの側から見た、本開示により提示されるパッケージの実施形態の別の平面図を示している。

【図2】本開示により提示されるパッケージの実施形態の斜視図を示している。

【図3】本開示により提示されるパッケージの実施形態の斜視図を示している。

【図4】本開示により提示されるパッケージの実施形態を作製することができる、代表的な装置の斜視図を示している。

【図5】本開示により提示されるパッケージの実施形態を作製することができる、代表的な装置の概略図を示している。

【発明を実施するための形態】

20

【0030】

[0034]本開示及び添付の特許請求の範囲において使用する場合、単数形「a」、「an」及び「the」は、文脈上明らかに別段の定めがない限り、複数の指示対象を含む。用語「備える(comprise)」、「備える(comprises)」、及び「備えている(comprising)」という単語は、排他的にはなく、包含的に解釈されることになっている。同様にして、用語「含む(include)」、「含んでいる(including)」及び「又は(or)」は、このような解釈が文脈から明確に妨げられない限りは包括的なものであると解釈される。しかしながら、本明細書において開示される製品、方法、装置には、具体的に開示されない任意の要素が存在しない場合がある。したがって、用語「備えている」を用いて提示される実施形態の開示は、特定の構成要素「から本質的になる」及び「からなる」実施形態の開示を含む。

30

【0031】

[0035]用語「食品」、「食料製品」、及び「食品組成物」は、人間を含む動物によって摂取されることを意図され、動物に少なくとも1つの栄養素を提供する製品又は組成物を意味する。本開示は、特定の動物用に限定されるものではない。「ペット」という用語は、本開示によるパッケージにより提供され得る食品組成物及び製品から利益を得るか、又はこれを利用することができるいずれかの動物を意味する。ペットは、鳥類、ウシ、イヌ、ウマ、ネコ、ヤギ、オオカミ、ネズミ、ヒツジ、ブタなどの動物であり得る。ペットは任意の好適な動物であり得る。用語「コンパニオンアニマル」とは、犬又はネコを意味する。

40

【0032】

[0036]用語「ペットフード」とは、ペットに消費されるように配合されたいずれかの組成物を意味する。「ドライフード」とは、0.65未満の水分活性を有するペットフードである。「セミモイストフード」及び「中間水分フード」とは、0.65~0.8の水分活性を有するペットフードである。「ウェットフード」とは、0.8超の水分活性を有するペットフードである。「貯蔵安定性の」とは、少なくとも1年にわたり、常温で安定であることを意味する。

【0033】

[0037]「キブル」は、ペレットの形状、又は他のいずれかの形状を有し得る、ドライペットフードの断片である。キブルの非限定的な例としては、粒子；ペレット；ペットフー

50

ドの断片、脱水肉、肉類似物、野菜、及びこれらの組み合わせ；並びにペットスナック、例えば、肉又は野菜ジャーキー、生皮、及びビスケットが挙げられる。本開示は、キブルの特定の形態に限定されない。

【0034】

[0038]本明細書において、範囲は、要するに、範囲内の全ての値を列挙することを避けるために使用される。範囲内の任意の適切な値が、範囲の上限値、又は下限値として選択され得る。更に、本明細書における全ての数値範囲は、その範囲内の全ての整数又は分数を含む。

【0035】

[0039]本明細書に記載の全ての百分率は、特に断りのない限り、食品製品組成物の合計重量によるものである。pHについての参照がなされるとき、値は標準的な装置により25にて測定されるpHに相当する。本明細書において使用するとき、角度又は相対位置などの数字を参照する際、「約」又は「実質的に」とは、参照する数字の-10%~+10%、好ましくは、-5%~+5%、より好ましくは-1%~+1%、及び更により好ましくは-0.1%~+0.1%であるものと理解される。

10

【0036】

[0040]本明細書で開示される方法及び組成物並びに他の進展は、当業者により認識されたとおり変更可能であるので、特定の方法、手順、及び試薬に限定されるものではない。更に、本明細書で使用される用語は、具体的な実施形態を記載することのみを目的とするものであり、開示又は請求の範囲を制限するものではない。

20

【0037】

[0041]特に別段の定義がない限り、本明細書で用いられている全ての技術用語及び科学用語、専門用語、及び頭字語は、本開示の当業者により、又は用語が用いられている分野において、共通の理解がなされているという意味を有している。本明細書に記載のものと類似する又は等価の任意の組成物、方法、製品、又はその他の手法若しくは材料を使用できるが、好ましい組成物、方法、製品、又はその他の手法若しくは材料を本明細書において記載する。

【0038】

[0042]本開示はパッケージ10を提示しており、その実施形態は全体的に、図1A、1B、2、及び3に例示されている。パッケージ10は好ましくは、袋などの可撓性容器である。一実施形態において、パッケージ10は、消費不可能な製品、人間用の食品、又は、例えば、キャットフード、ドッグフードなどのコンパニオンアニマル用フードのペットフード（好ましくは、キブルなどの貯蔵安定性のドライペットフード）などの製品50を収容する内部を有する。パッケージ10は、様々な大きさ、容量、及び形状を有し得る。一実施形態において、パッケージ10は実質的に矩形である。一実施形態において、パッケージ10はガセットを備え得るが、別の実施形態においてはパッケージ10はガセットを有さない。パッケージ10は、ガセットの有無によって限定されるものではない。

30

【0039】

[0043]パッケージ10は、熱可塑性材料などの任意の材料により作製することができる。例えば、パッケージ10は、ポリエステル、ポリプロピレン、ポリエチレン、又はこれらの組み合わせなどのポリ織物（polywoven）材料から作製することができ、ポリ織物材料は任意により、紙の層上に位置することができる。パッケージ10は、パッケージ10を形成する材料の特定の実施形態に限定されない。

40

【0040】

[0044]パッケージ10は、好ましくはパッケージ10の最上端部にある第1封止部11を備えており、かつ好ましくはパッケージ10の最下端部にある第2封止部12を更に備えている。一実施形態において、第1封止部11及び第2封止部12の少なくとも一方が、好ましくは両方が水平である。「水平」とは、パッケージ10が第2封止部12を備えるパッケージ10の端部上に位置しているときの、参照される構成要素の向きを指している。例えば、パッケージ10の「水平」な構成要素は、第2封止部12を備えているパッ

50

ケージ 10 の端部と実質的に平行であり得る。「水平」として記載されるパッケージ 10 の各構成要素は、「水平」として記載されるパッケージ 10 の他の構成要素と実質的に平行である。

#### 【0041】

[0045] パッケージ 10 の内部は、第 1 の側縁部 2 1、第 2 の側縁部 3 1、並びに第 1 封止部 1 1 及び第 2 封止部 1 2 によって少なくとも部分的に画定され得る。第 1 側縁部 2 1 及び第 2 側縁部 3 1 は、第 1 封止部 1 1 及び / 又は第 2 封止部 1 2 と実質的に垂直であり得る。好ましくは、第 1 封止部 1 1 及び第 2 封止部 1 2 の一方又は両方が、第 1 側縁部 2 1 から第 2 側縁部 3 1 へと延びており、したがって、パッケージ 10 の全幅にわたって延びている。パッケージ 10 は水平であり得る第 3 封止部 1 3 を更に備え得る。好ましくは第 3 封止部 1 3 は、第 1 封止部 1 1 の下方、第 2 封止部 1 2 の上方にある。

10

#### 【0042】

[0046] 第 1 封止部 1 1、第 2 封止部 1 2、及び第 3 封止部 1 3 はそれぞれ、当業者にとって既知の袋を封止するための任意のプロセスを使用して作製することができる。例えば、第 1 封止部 1 1、第 2 封止部 1 2、及び第 3 封止部 1 3 の 1 つ以上が、熱風ヒートシールによって作製することができる。別の実施例において、第 1 封止部 1 1、第 2 封止部 1 2、及び第 3 封止部 1 3 の 1 つ以上が、ピンチヒートシールによって作製することができる。このような実施形態において、対応する 1 つ以上の封止部が、パッケージ 10 のバックパネルの一部分に融着された、パッケージ 10 の前部パネルの一部分を備え得る。更に別の実施例において、第 1 封止部 1 1、第 2 封止部 1 2、及び第 3 封止部 1 3 の 1 つ以上が、接着剤を備え得る。パッケージ 10 は、第 1 封止部 1 1、第 2 封止部 1 2、及び第 3 封止部 1 3 の特定の実施形態に限定されない。

20

#### 【0043】

[0047] パッケージ 10 は、例えば、パッケージ 10 の前部パネルからパッケージ 10 の後部パネルまで、パッケージ 10 を貫通して延びる切り込み部を備えている、取っ手 20 を備えている。本明細書において使用するとき「切り込み部」とは、パッケージ 10 の一部が、パッケージ 10 の隣接部から部分的に分離された、パッケージ 10 の区分である。切り込み部は、例えば、レーザー装置、ブレード、ナイフ、又は別の切り込みツールにより、パッケージ 10 から材料を除去せずに作製されてもよく、又は例えば、パンチ及びダイアセンブリにより、パッケージ 10 から材料を除去することによって作製されてもよい。

30

#### 【0044】

[0048] パッケージ 10 が形成・充填・封止マシンによって形成される、パッケージ 10 の実施形態に適用可能な、別の実施形態において、取っ手 20 は、パッケージ 10 から材料を除去せずに形成されるスリットを備えている。例えば、パッケージ 10 の一部は、スリットから離すことができるフラップを形成してもよく、1 本以上の指をスリットを貫通して挿入することができる。このスリットは、レーザー装置、ブレード、ナイフ、又は別の適切な装置によって形成することができる。スリットは、例えば、横に倒した S 字のような、波形、水平な直線、半円、又は 1 本以上の指を通す他のいずれかの形状、などの形状を有することができる。スリットは、特定の形状に限定されず、スリットは任意の形状を有し得る。

40

#### 【0045】

[0049] 特に、パッケージ 10 が既製の袋から形成される、パッケージ 10 の実施形態に適用可能な別の実施形態において、取っ手 20 は、パッケージ 10 の材料の一部が取り除かれた、切り抜かれた穴であってもよい。例えば、取っ手 20 は、パンチ及びダイアセンブリによって切り抜かれた穴が形成される、パッケージ 10 の区分であり得る。切り抜かれた穴は、半円、矩形、楕円、又は 1 本以上の指を通す他のいずれかの形状である、形状を有し得る。切り抜かれた穴は、特定の形状に限定されず、切り抜かれた穴は任意の形状を有し得る。

#### 【0046】

50

[0050] 図 1 A に一般的に示されるように、取っ手 20 は、第 3 封止部 13 に形成された、及び / 又はこれを貫通して延びる切り込み部であり得る。一実施形態において、切り込み部全体が、第 3 封止部 13 の外辺部の内側に配置される。切り込み部は、レーザー装置、ブレード、ナイフ、又は別の好適な装置によって第 3 封止部 13 内に形成されたスリットであってもよく、及び / 又はパンチ及びダイアセンブリによって第 3 封止部 13 内に形成された、切り抜かれた穴であってもよい。

【 0 0 4 7 】

[0051] 図 1 B に一般的に示されるように、取っ手 20 は、第 3 封止部 13 の上方に配置された切り込み部であってもよい。一実施形態において、切り込み部は第 4 封止部 14 内に配置されてもよい。好ましくは、切り込み部全体が、第 4 封止部 14 の外辺部の内側に配置される。切り込み部は、レーザー装置、ブレード、ナイフ、又は別の好適な装置によって第 4 封止部 14 内に形成されたスリットであってもよく、及び / 又はパンチ及びダイアセンブリによって第 4 封止部 14 内に形成された、切り抜かれた穴であってもよい。第 4 封止部 14 は、第 1 封止部 11、第 2 封止部 12、及び第 3 封止部 13 と同様に作製され得、又は別様に形成され得る。

10

【 0 0 4 8 】

[0052] 好ましくは取っ手 20 は、パッケージ 10 を持つために人が手の少なくとも一部分を取っ手 20 を貫通して延ばすことができるように構成されている。一実施形態において、取っ手 20 の水平方向の長さは、取っ手 20 の垂直方向の高さよりも、長くなっている。好ましくは取っ手 20 は第 1 封止部 11 の付近にあり、人が、第 1 封止部 11 の上からパッケージ 10 の反対側に親指を延ばす一方で、他の 4 本の指を取っ手 20 を貫通して延ばすことにより、少なくとも手を部分的に閉じてパッケージ 10 を把持することができるようになっている。

20

【 0 0 4 9 】

[0053] 図 1 B に一般的に示されるように、取っ手 20 は、パッケージ 10 の中央に合わせられてもよい。例えば、取っ手 20 から第 1 側縁部 21 までの距離は、取っ手 20 から第 2 側縁部 31 までの距離と実質的に等しくてもよい。図 1 A に一般的に示されるように、取っ手 20 は、パッケージ 10 からオフセットされていてもよい。例えば、取っ手 20 から第 1 側縁部 21 までの距離は、取っ手 20 から第 2 側縁部 31 までの距離と実質的に異なってもよい。図 1 A 及び図 1 B における実施形態は組み合わせることができる。例えば、取っ手 20 は、オフセットされつつ、第 3 封止部 13 の上方にあってもよく、取っ手 20 は、中央に合わせつつ第 3 封止部 20 内にあってもよい。

30

【 0 0 5 0 】

[0054] 図 1 A、1 B、2、及び 3 を再び参照し、パッケージ 10 は、少なくとも部分的に水平に配置された再閉鎖可能な封止部 30 を備えている。一実施形態において、再閉鎖可能な封止部 30 全体が水平方向に配置される。好ましくは封止部 30 は、第 3 封止部 13 と水平方向で整列されている。換言すると、再閉鎖可能な封止部 30 から上方の第 1 封止部 11 までの距離は、第 3 封止部 13 から上方の第 1 封止部 11 までの距離と実質的に同じであってもよく、再閉鎖可能な封止部 30 から下方の第 2 封止部 12 までの距離は、第 3 封止部 13 から下方の第 2 封止部 12 までの距離と実質的に同じであってもよい。

40

【 0 0 5 1 】

[0055] 好ましい実施形態において、再閉鎖可能な封止部 30 は、パッケージ 10 の一部のみにならび、第 3 封止部 13 はパッケージ 10 の一部のみにならび延びる。例えば、第 3 封止部 13 は、パッケージ 10 の第 1 側縁部 21 から、第 1 側縁部 21 と第 2 側縁部 31 との間の点まで延びてもよく、再閉鎖可能な封止部 30 は、第 3 封止部 13 の端点付近から第 2 側縁部 31 まで延びていてもよい。一実施形態において、再閉鎖可能な封止部 30 の長さ、第 3 封止部 13 の長さの和は、第 1 封止部 11 の長さの少なくとも 75% であり、好ましくは第 1 封止部 11 の長さ、第 2 封止部 12 の長さの和と実質的に等しい。一実施形態において、再閉鎖可能な封止部 30 の長さ、第 3 封止部 13 の長さの和は、第 2 封止部 12 の長さの少なくとも 75% であり、好ましくは第 2 封止部 12 の長さ、第 3 封止部 13 の長さの和と実質的に等しい。一実

50

施形態において、再閉鎖可能な封止部 30 は、第 3 封止部 13 に当接することができる。

【0052】

[0056]再閉鎖可能な封止部 30 は、開口部が可逆的に開閉できるように、パッケージ 10 の内部への開口部上に配置されたいずれかの構造であり得る。例えば、再閉鎖可能な封止部 30 は、再閉鎖可能な封止部 30 を閉じるように互いに係合し、再閉鎖可能な封止部 30 を開くように互いに分離する、相対する表面を含んでもよい。一実施形態において、相対する表面は、人が指で一緒に押し付けることによって係合することができ、人がパッケージ 10 の前部又は後部パネルを互いから引き離すことによって分離することができる。あるいは、又は加えて、相対する表面は、再閉鎖可能な封止部 30 の端部の間で摺動する構成要素（当業者に、「スライダ」として既知である）によって選択的に係合及び分離することができる。しかしながら、再閉鎖可能な封止部 30 は、特定の実施形態に限定されるものではない。再閉鎖可能な封止部 30 によって可逆的に開閉する開口部は、例えば、本出願において以下でより詳細に記載されるように、レーザースコアにより、又はハサミ若しくは別の切り込みツールによる切り込み部など、パッケージ 10 内の切り込み部であり得る。

10

【0053】

[0057]図 1 A に一般的に示されるように、取っ手 20 は、再閉鎖可能な封止部 30 と水平方向に整列されてもよい。図 1 B に示されるように、取っ手 20 は、再閉鎖可能な封止部 30 の上方に配置されてもよい。

【0054】

[0058]一実施形態において、再閉鎖可能な封止部 30 内の開口部は、パッケージ 10 の前部パネル及び後部パネルの一方を他方のパネルから引き離して第 1 封止部 11 の一部分を開くことによってアクセスされる。図 2 及び図 3 に一般的に示される一実施形態において、パッケージ 10 は、例えば、再閉鎖可能な封止部 30 内の開口部へのアクセスをもたらすために、パッケージ 10 の穿孔又は他の脆弱領域によって、パッケージ 10 から分離するように構成された引き裂き可能な区分 32 を備えている。それでも、パッケージ 10 は、再閉鎖可能な封止部 30 の開口部にアクセスするための特定的手段に限定されない。

20

【0055】

[0059]一実施形態において、パッケージ 10 は、例えば、既製の袋を加工する機械などの、既製の袋を変換する機械（bag converting machinery）によって作製され、（i）レーザー装置、ブレード、ナイフ、又はパンチ及びダイアセンブリなどの取っ手 20 を形成する装置、（ii）レーザー装置、ハサミ、又は別の切り込みツールなどの開口部を形成する装置、及び（iii）再閉鎖可能な封止部 30 を取り付けるとアプリケーションのうちの 1 つ以上を備えている。

30

【0056】

[0060]別の実施形態において、パッケージ 10 は、形成・充填・封止マシン 100 を使用して作製される袋であり、マシンの例が図 4 及び図 5 に例示されている。形成・充填・封止マシン 100 は、フィルム 104 が形成チューブ 108 の周囲に巻かれるように、フィルム 104 の連続的な平坦なロールを中空形成チューブ 108 へと運搬する、ローラー 102 及び / 又は別の機構を備え得る。形成チューブ 108 は、円筒形、正方形、矩形、又は他の任意の好適な形状を有することがあり、直線的な角部、丸い角部、又は任意の形状の角部を有することがある。形成チューブ 108 は、特定の形状又は特定の角部に限定されず、形成チューブ 108 は、任意の形状及び任意の角部を有することができる。

40

【0057】

[0061]その後フィルム 104 は形成チューブ 108 の外側周囲で、下方に引かれ、垂直ヒートシールバー 110 がフィルム 104 の相対する縁部上へと留められて、両縁部を、これらを一緒に溶解することによって互いに結合し、パッケージ 10 の第 1 側縁部 21 及び第 2 側縁部 31 のうちの一方を形成する。縁部封止に加えて、又はこれの代わりに、垂直な封止は袋の後部の垂直封止部であり得る。

【0058】

50

[0062]袋詰めプロセスを開始するため、水平方向の封止バー 1 1 2 は、形成チューブ 1 0 8 の底縁部を留め、前の袋の第 1 封止部 1 1、及び現在の袋の第 2 封止部 1 2 を形成するように、フィルム 1 0 4 を一緒に結合する。製品 5 0 はその後、形成チューブ 1 0 8 を貫通して袋に供給される。例えば、第 2 封止部 1 2 を備える袋の端部は、計量テーブル上まで下げてもよく、製品を充填した袋の総重量に達したときに、充填は停止されてもよい。水平方向の封止バー 1 1 2 は、バッグの上部を封止して第 1 封止部 1 1 を形成し、同時に上方の次のバッグの第 2 封止部 1 2 を形成することができる。充填したバッグはその後、パッケージ 1 0 を形成するためにフィルム 1 0 4 から切り取られてもよい。

【 0 0 5 9 】

[0063]追加的な水平方向の封止バー 1 1 4 は、第 3 封止部 1 3 を形成することができる。あるいは、水平方向の封止バー 1 1 2、又はその一部分は、第 3 封止部 1 3 を形成するように構成されてもよい。第 3 封止部 1 3 は、好ましくは袋に製品 5 0 が充填された後に形成される。第 3 封止部 1 3 は、第 1 封止部 1 1 が形成される前、第 1 封止部 1 1 が形成された後、又は第 1 封止部 1 1 の形成と実質的に同時に、形成され得る。第 3 封止部 1 3 が、第 1 封止部 1 1 が形成された後に形成される場合、第 3 封止部 1 3 は好ましくは、充填された袋がフィルム 1 0 4 から切り取られる前に形成される。それでも、第 3 封止部 1 3 は、例えば、形成・充填・封止マシン 1 0 0 に対して異なる位置において、充填された袋がフィルム 1 0 4 から切り取られた後に形成されてもよい。

10

【 0 0 6 0 】

[0064]取っ手 2 0 は、任意の時点で、好ましくは第 3 封止部 1 3 が形成された後に、第 3 封止部 1 3 に形成されてもよい。本開示は、取っ手 2 0 が形成される特定の時点により限定されるものではない。一実施形態において、取っ手 2 0 は、パッケージ 1 0 を貫通してダイへと穿孔し、パッケージ 1 0 に切り込みを入れ、パッケージにレーザーを施すか、ないしは別の方法によって取っ手 2 0 を形成する、取っ手形成装置 1 1 6 によって形成することができる。

20

【 0 0 6 1 】

[0065]再閉鎖可能な封止部 3 0 によって可逆的に開閉される、パッケージ 1 0 の開口部を形成し得る切り込み部は、任意の時点で施されることができる。開口部を形成する切り込み部は、( i ) フィルムが作製される時、例えば、形成・充填・封止マシン 1 0 0 によって後に加工するために、予めレーザースコアをその中に備えるフィルムを供給する、材料供給装置などによって、フィルムが初期ロール上に配置される前、( i i ) フィルムがパッケージ 1 0 へと形成される間、例えば、フィルムが形成チューブ 1 0 8 へと運搬されているとき、又はフィルムが形成チューブ 1 0 8 の上に配置されているとき、又は( i i i ) フィルムからパッケージ 1 0 が作製された後、例えば、第 2 封止部 1 2 が形成された後、製品がパッケージ 1 0 に供給された後、第 1 封止部 1 1 が形成された後、第 3 封止部 1 3 が形成された後、という、非限定的な代表的な時点の 1 つにおいて形成され得る。例えば、形成・充填・封止マシン 1 0 0 は、例えば、レーザー、ハサミ、又は別の切り込みツールを備える装置など、開口部形成装置 1 1 8 を含んでもよい。アプリケーション 1 2 0 は、開口部の形成と実質的に同時に、又は開口部が形成された後の任意の時点で、再閉鎖可能な封止部 3 0 をパッケージに取り付けることができる。本開示は、開口部及び再閉鎖可能な封止部 3 0 が形成される特定の時点により限定されるものではない。

30

40

【 0 0 6 2 】

[0066]形成・充填・封止マシン 1 0 0 は好ましくは、( i ) ロール 1 0 2、( i i ) 垂直方向の封止バー 1 1 0、( i i i ) 水平方向の封止バー 1 1 2、( i v ) 追加的な水平方向の封止バー 1 1 4、( v ) 取っ手形成装置 1 1 6、( v i ) 開口部形成装置 1 1 8 (存在するならば)、及び( v i i ) アプリケーション 1 2 0 のうちの 1 つ以上のタイミングを制御するように構成されたコントローラ 1 2 2 を備えている。コントローラ 1 2 2 は好ましくは、形成・充填・封止マシン 1 0 0 のこれらの構成要素の動作を同期させる。

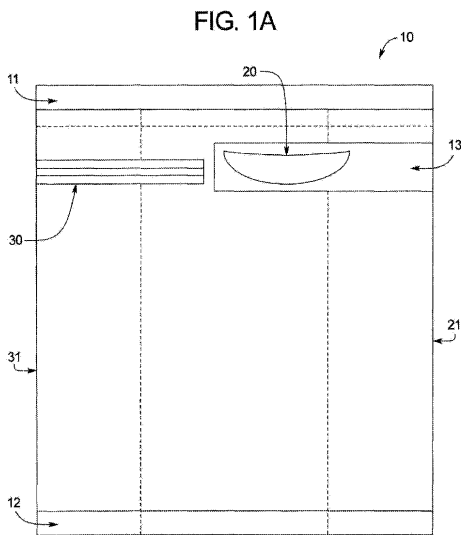
【 0 0 6 3 】

[0067]本明細書に記載される本明細書における好ましい実施形態に対する様々な変更及

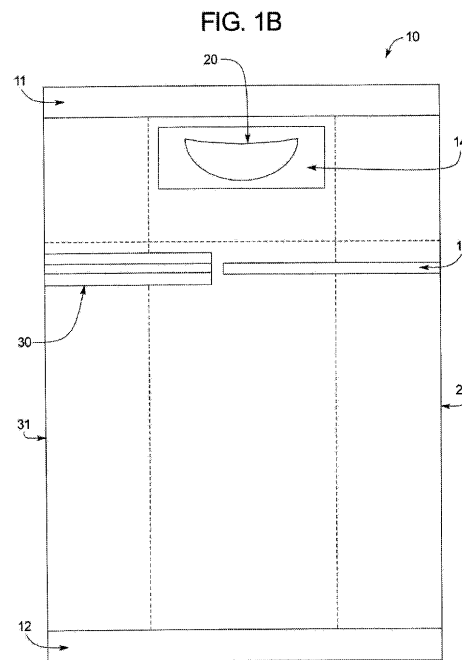
50

び修正が、当業者には明らかであることは理解されるべきである。このような変更及び修正は、本発明の主題の趣旨及び範囲から逸脱することなく、かつ意図される利点を損なうことなく行うことができる。したがって、このような変更及び修正は、添付の特許請求の範囲に含まれることが意図される。

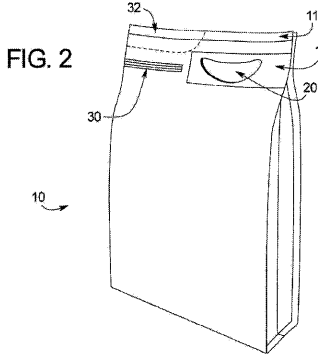
【 図 1 A 】



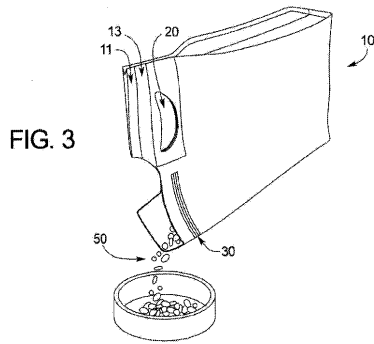
【 図 1 B 】



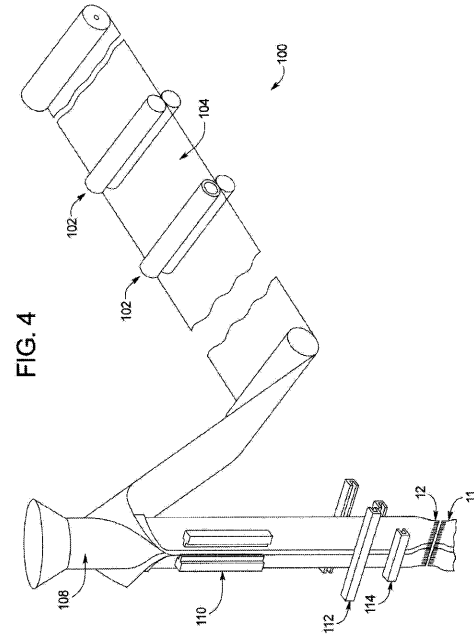
【 図 2 】



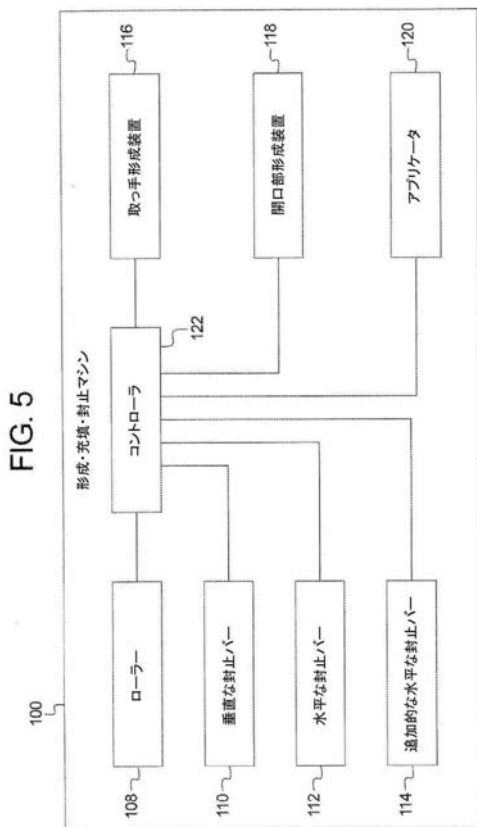
【 図 3 】



【 図 4 】



【 図 5 】



## 【 国際調査報告 】

## INTERNATIONAL SEARCH REPORT

International application No

PCT/IB2015/055499

A. CLASSIFICATION OF SUBJECT MATTER		
INV. B65B61/16	B65D75/58 B65B9/20	
ADD. B65B51/06	B65B51/26 B65B61/18	
According to International Patent Classification (IPC) or to both national classification and IPC		
B. FIELDS SEARCHED		
Minimum documentation searched (classification system followed by classification symbols) B65B B65D		
Documentation searched other than minimum documentation to the extent that such documents are included in the fields searched		
Electronic data base consulted during the international search (name of data base and, where practicable, search terms used) EPO-Internal, WPI Data		
C. DOCUMENTS CONSIDERED TO BE RELEVANT		
Category*	Citation of document, with indication, where appropriate, of the relevant passages	Relevant to claim No.
X	US 2003/077006 A1 (SIEGEL KENNETH D [US]) 24 April 2003 (2003-04-24)	1-4,7,8
Y	paragraphs [0020] - [0027]; figures 1, 4,	5,6,18
A	9-13	9-17
Y	----- US 6 206 571 B1 (OLIN ALAN D [US]) 27 March 2001 (2001-03-27)	5
Y	----- US 2006/094581 A1 (JACKSON PAUL [US]) 4 May 2006 (2006-05-04)	6
A	paragraphs [0015], [0027]; claims 1, 8; figures 1, 5	1-5,7-20
	----- -/--	
<input checked="" type="checkbox"/> Further documents are listed in the continuation of Box C.		<input checked="" type="checkbox"/> See patent family annex.
* Special categories of cited documents :		"T" later document published after the international filing date or priority date and not in conflict with the application but cited to understand the principle or theory underlying the invention
"A" document defining the general state of the art which is not considered to be of particular relevance		"X" document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered novel or cannot be considered to involve an inventive step when the document is taken alone
"E" earlier application or patent but published on or after the international filing date		"Y" document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered to involve an inventive step when the document is combined with one or more other such documents, such combination being obvious to a person skilled in the art
"L" document which may throw doubts on priority claim(s) or which is cited to establish the publication date of another citation or other special reason (as specified)		"&" document member of the same patent family
"O" document referring to an oral disclosure, use, exhibition or other means		
"P" document published prior to the international filing date but later than the priority date claimed		
Date of the actual completion of the international search	Date of mailing of the international search report	
7 September 2015	16/09/2015	
Name and mailing address of the ISA/ European Patent Office, P.B. 5818 Patentlaan 2 NL - 2280 HV Rijswijk Tel. (+31-70) 340-2040, Fax: (+31-70) 340-3016	Authorized officer  Vassoille, Philippe	

## INTERNATIONAL SEARCH REPORT

International application No PCT/IB2015/055499
---

C(Continuation). DOCUMENTS CONSIDERED TO BE RELEVANT		
Category*	Citation of document, with indication, where appropriate, of the relevant passages	Relevant to claim No.
X Y A	WO 03/082692 A1 (STEELE MARK [US]) 9 October 2003 (2003-10-09) page 14, line 30 - page 15, line 22; figure 19	9,10, 13-16 11,12, 17,18 1-8,19, 20
Y A	----- WO 2010/051146 A2 (FRITO LAY NORTH AMERICA INC [US]; DIERL MARTIN BERNHARD [US]) 6 May 2010 (2010-05-06) paragraphs [0028] - [0032]; figures 5a, 5b	11,12,17  1-10, 13-16, 18-20
Y	----- WO 02/090200 A1 (SEALSTRIP CORP [US]; SIG PACK INC [US]) 14 November 2002 (2002-11-14) figures 1, 2, 11, 11A-11C	19,20
Y	----- US 5 634 572 A (LANE JR WILLIAM A [US] ET AL) 3 June 1997 (1997-06-03) column 9, line 56 - column 10, line 47; figures 1-8	19,20
X A	----- EP 1 595 815 A1 (CURWOOD INC [US]) 16 November 2005 (2005-11-16) figure 2	1 2-8
X A	----- US 6 481 183 B1 (SCHMIDT JOHN A [US]) 19 November 2002 (2002-11-19) column 2, line 30 - line 52; figure 8	9,10  1-8, 11-20
A	----- US 2010/124386 A1 (STURGIS SHELDON [US]) 20 May 2010 (2010-05-20) figures 1-4	1-9,18
	-----	

## INTERNATIONAL SEARCH REPORT

Information on patent family members

International application No

PCT/IB2015/055499

Patent document cited in search report	Publication date	Patent family member(s)	Publication date
US 2003077006	A1	24-04-2003	NONE
US 6206571	B1	27-03-2001	US 6206571 B1 27-03-2001 US 2001010737 A1 02-08-2001 US 2003123760 A1 03-07-2003 US 2004218839 A1 04-11-2004 US 2005036720 A1 17-02-2005
US 2006094581	A1	04-05-2006	NONE
WO 03082692	A1	09-10-2003	AU 2003225998 A1 13-10-2003 US 2003210838 A1 13-11-2003 US 2006215942 A1 28-09-2006 US 2014294323 A1 02-10-2014 WO 03082692 A1 09-10-2003
WO 2010051146	A2	06-05-2010	US 2010111453 A1 06-05-2010 WO 2010051146 A2 06-05-2010
WO 02090200	A1	14-11-2002	AU 2002305062 B2 13-04-2006 CA 2445773 A1 14-11-2002 EP 1385749 A1 04-02-2004 JP 2004522662 A 29-07-2004 KR 20030096349 A 24-12-2003 MX PA03009962 A 07-03-2005 US 6572267 B1 03-06-2003 WO 02090200 A1 14-11-2002
US 5634572	A	03-06-1997	EP 0680445 A1 08-11-1995 JP H08505831 A 25-06-1996 US 5408807 A 25-04-1995 US 5430987 A 11-07-1995 US 5632416 A 27-05-1997 US 5634572 A 03-06-1997 US 5931345 A 03-08-1999 WO 9416961 A1 04-08-1994
EP 1595815	A1	16-11-2005	AR 048844 A1 31-05-2006 AU 2005202063 A1 01-12-2005 BR PI0501792 A 10-01-2006 CA 2506953 A1 14-11-2005 EP 1595815 A1 16-11-2005 MX PA05005206 A 05-12-2005 NZ 540030 A 27-10-2006 US 2005254731 A1 17-11-2005
US 6481183	B1	19-11-2002	US 6481183 B1 19-11-2002 US 2003041564 A1 06-03-2003
US 2010124386	A1	20-05-2010	NONE

## フロントページの続き

(81)指定国 AP(BW, GH, GM, KE, LR, LS, MW, MZ, NA, RW, SD, SL, ST, SZ, TZ, UG, ZM, ZW), EA(AM, AZ, BY, KG, KZ, RU, TJ, TM), EP(AL, AT, BE, BG, CH, CY, CZ, DE, DK, EE, ES, FI, FR, GB, GR, HR, HU, IE, IS, IT, LT, LU, LV, MC, MK, MT, NL, NO, PL, PT, RO, RS, SE, SI, SK, SM, TR), OA(BF, BJ, CF, CG, CI, CM, GA, GN, GQ, GW, KM, ML, MR, NE, SN, TD, TG), AE, AG, AL, AM, AO, AT, AU, AZ, BA, BB, BG, BH, BN, BR, BW, BY, BZ, CA, CH, CL, CN, CO, CR, CU, CZ, DE, DK, DM, DO, DZ, EC, EE, EG, ES, FI, GB, GD, GE, GH, GM, GT, HN, HR, HU, ID, IL, IN, IR, IS, JP, KE, KG, KN, KP, KR, KZ, LA, LC, LK, LR, LS, LU, LY, MA, MD, ME, MG, MK, MN, MW, MX, MY, MZ, NA, NG, NI, NO, NZ, OM, PA, PE, PG, PH, PL, PT, QA, RO, RS, RU, RW, SA, SC, SD, SE, SG, SK, SL, SM, ST, SV, SY, TH, TJ, TM, TN, TR, TT, TZ, UA, UG, US

(72)発明者 リーカー , ラッセル エー .

アメリカ合衆国 , ミズーリ州 , フェントン , グリーン フォレスト ドライヴ 5 4 7

(72)発明者 キアナヴェシ , エリカ

ブラジル , 1 4 0 7 5 3 1 0 リベイラン プレート サンパウロ , ルア ペルー 1 4 5

1

Fターム(参考) 3E056 AA02 AA05 BA14 CA02 DA01 EA01 FA10 FB03 FB10 FD10

GA04 GA10

3E064 AA13 BA01 BA09 BA26 BA30 BA54 FA06 GA10 HJ01 HM01

HN06 HN20