

(19) 日本国特許庁(JP)

(12) 特 許 公 報(B2)

(11) 特許番号

特許第5166516号
(P5166516)

(45) 発行日 平成25年3月21日(2013.3.21)

(24) 登録日 平成24年12月28日(2012.12.28)

(51) Int.Cl. F I
B 6 5 D 33/18 (2006.01) B 6 5 D 33/18
B 6 5 D 30/20 (2006.01) B 6 5 D 30/20 A

請求項の数 9 (全 8 頁)

(21) 出願番号	特願2010-506969 (P2010-506969)	(73) 特許権者	509310602
(86) (22) 出願日	平成20年5月13日(2008.5.13)		トロワジェ
(65) 公表番号	特表2010-526731 (P2010-526731A)		3G
(43) 公表日	平成22年8月5日(2010.8.5)		フランス国 F-49400 ソミュール
(86) 国際出願番号	PCT/FR2008/000661		ポセーディストレ リュ ドゥ ラ シ
(87) 国際公開番号	W02008/152247		ネ
(87) 国際公開日	平成20年12月18日(2008.12.18)	(74) 代理人	100068755
審査請求日	平成23年5月12日(2011.5.12)		弁理士 恩田 博宣
(31) 優先権主張番号	0754972	(74) 代理人	100105957
(32) 優先日	平成19年5月10日(2007.5.10)		弁理士 恩田 誠
(33) 優先権主張国	フランス (FR)	(74) 代理人	100142907
			弁理士 本田 淳
		(72) 発明者	ギベール、ドニ
			フランス国 F-49400 ソミュール
			リュ サン ニコラ 100
			最終頁に続く

(54) 【発明の名称】 包装袋

(57) 【特許請求の範囲】

【請求項 1】

背面(4)および前面(6)を備えた包装体としての全体形状を有する包装袋(2)であって、前記前面(6)はフラップ(8)によって閉鎖され得る分配開口を備え、背面(4)および前面(6)の上縁部(4a, 6a)は上側まち(12)の内層上にシールされており、前記上側まち(12)、フラップ(8)および前面(6)は一体にされていることと、前面(6)の上縁部(6a)は少なくとも1つの切断部(22)を有し、前記切断部を介して、フラップ(8)の上縁部(8a)の内層の少なくとも一部が、上側まち(12)の内層の一部にシールされていることとを特徴とする、包装袋。

【請求項 2】

フラップ(8)の上縁部(8a)の内層のシールされることが意図された部分は、シールバーニッシュで被覆されている、請求項1に記載の包装袋。

【請求項 3】

フラップ(8)の上縁部(8a)の内層のシールされることが意図された部分は、いかなる粘着性手段も有さない、請求項1に記載の包装袋。

【請求項 4】

前面(6)の切断部(22)は連続している、請求項1乃至3のいずれか1項に記載の包装袋。

【請求項 5】

前面(6)の切断部(22)は、包装袋(2)の幅のほぼ4分の3に相当する、請求項

1乃至4のいずれか1項に記載の包装袋。

【請求項6】

フラップ(8)は、その上縁部(8a)から始まる2つの事前切り込み(18)を有し、該事前切り込みは共に、フラップ(8)の中央領域を画定し、前記事前切り込み(18)間の間隔は、フラップ(8)のシール領域の長さのほぼ半分、好ましくは、そのようなシール領域の長さの3分の2から5分の3に相当する、請求項1乃至5のいずれか1項に記載の包装袋。

【請求項7】

フラップ(8)が前面(6)に貼り付けられるとき、事前切り込み(18)は分配開口(14)の両側に配置される、請求項6に記載の包装袋。

10

【請求項8】

フラップ(8)は、数回にわたって剥がしたり、貼り直したりできるようにする粘着性コーティングを備えた少なくとも粘着性リムを有する、請求項1乃至7のいずれか1項に記載の包装袋。

【請求項9】

上側まち(12)並びにフラップ(8)および前面(6)および背面(4)の上縁部(8a, 6a, 4a)、は、ヨーロッパアンホール(24)によって貫通されている、請求項1乃至8のいずれか1項に記載の包装袋。

【発明の詳細な説明】

【技術分野】

20

【0001】

本発明は、実質的に包装袋の内部に積層された折り畳まれたシート状の製品、例えば湿った濡れナプキン(*lingettes humides*)、および粒状または粉末状の製品を収容および分配することを意図した包装袋に関する。

【0002】

本発明は概して製品の包装の分野に関し、より詳細には、含浸した支持体の包装に関する。

【背景技術】

【0003】

最先端技術において、粘着性フラップによって被覆されているか、または貼り直され得る分配開口を備えた包装体の全体形状を有する濡れナプキンを包装するための袋を開示している特許文献1が知られている。前記分配開口は、該開口上においてフラップの適正な配置を提供するために、フラップの内層の一部を包装体の外面と一体にすることを可能にする横断シーリングストリップによって被覆されている。

30

【0004】

この解決策において、包装袋が満杯である場合に、前記フラップを包装袋の前面と一体にすることは依然として問題である。実際のところ、包装袋が満杯な場合、包装袋は膨れている。そのときフラップを包装体の外面上にシールしたり、または開閉サイクルの間にフラップをシールされたままに維持することには細心の注意を要する。

【0005】

40

最先端技術より、分配開口を被覆するフラップを備えた、上側まちを有する包装袋を開示している特許文献2も知られている。しかしながら、包装体のフラップを包装袋に固定するための手段は詳細には記載されておらず、製品の強度を高めることができるようには見えない。より詳細には、そのようなフラップは破れることがある。

【0006】

他方では、ヒートシール可能な内層(ポリエチレン)および印刷可能な外層(PVC、ポリプロピレン、PET)を有する多層複合フィルムを用いることはまた、フラップの内層を包装体の外面上にシールする操作を複雑にし、時として、このフラップに与えられる過大な拘束においてフラップの断裂をもたらし得る悪い結果を生ずる。

【先行技術文献】

50

【特許文献】

【0007】

【特許文献1】欧州特許第1244589号明細書

【特許文献2】国際公開第07/002430号

【発明の概要】

【発明が解決しようとする課題】

【0008】

本発明の目的は、包装体に対するフラップのシールを容易にし、かつ、向上させるために、そのような包装袋を改良することにある。この目的のために、本発明は、包装袋の前面および背面を接続する上側まちを追加し、かつ包装袋の前面上に設けられた切断部を介してフラップを上側まちと一体にする。

10

【課題を解決するための手段】

【0009】

この目的のために、本発明は、その最も広い意味において、より詳細には背面および前面を備えた包装体の全体形状を有する包装袋を得ようとするものである。前記前面はフラップによって閉鎖され得る分配開口を備える。前記背面および前面の上縁部は、まちの内層上にシールされている。前記上側まち、フラップおよび前面は一体にされている。他方では、前記前面の上縁部は少なくとも1つの切断部を有する。前記切断部を介して、前記フラップの上縁部の内層の少なくとも一部が、上側まちの内層の一部の上にシールされている。

20

【0010】

したがって、上側まちの存在は、たとえ包装袋が満杯であっても、フラップを包装体の外面上にシールする操作を容易にする。さらに、この構成は、フラップの内層を上側まちの内層とシールすることを可能にする。前記上側まちの内層は、複合フィルムの構成により、アSEMBリの強度を高めることを可能にする。

【0011】

包装袋を形成する様々な要素（上側まち、前面、背面またはフラップ）の外層は、包装袋の外側包装体を形成する面に対応する。これとは反対に、そのような要素の内層は、包装袋が組み立てられたときに包装袋の内側の面、またはフラップ8の場合には、前記袋の内方に向いた面に対応する。

30

【0012】

特定の実施形態において、

- フラップの上縁部の内層のシールされることが意図された部分は、シールバーニッシュ (*verniss de scellage*) で被覆されている、

- フラップの上縁部の内層のシールされることが意図された部分は、いかなる粘着性手段も有さない。

【0013】

これらの代替解決策において、フラップのシールされなければならない部分は粘着剤を有さないか、あるいは、粘着剤が無効化されている。したがって、多層フィルムの内層を溶着することにより、フラップの包装体との溶着の品質が実質的に向上される。このように得られた包装袋のフラップは、破断する危険性が小さい。

40

【0014】

好ましくは、前面上の切断部は連続している。

有利には、前面の切断部は、包装袋の幅のほぼ4分の3に相当する。

有利な実施形態によれば、前記フラップは、フラップの上縁部から始まる2つの事前切り込みを有する。前記事前切り込みは共に、フラップの中央領域を画定し、事前切り込み同士の間隔は、フラップ上のシール領域の長さのほぼ半分、好ましくはこのシール領域の長さの3分の2から5分の3に相当する。

【0015】

この事前切り込みは、開封よけシステム (*systeme d'inviolabil*

50

ite)として用いることができる。実際のところ、包装袋が開封されると、前記事前切り込みが切り離され、容易に検知可能となる。

【0016】

好ましくは、前記フラップが前面に貼り付けられているときには、事前切り込みは分配開口の両側に配置される。

有利には、前記フラップは、数回にわたって剥がしたり、貼り直したりすることを可能にする粘着性コーティングを備えた少なくとも1つの粘着性リムを有する。

【0017】

好ましくは、上側まち、並びにフラップおよび前面および背面の上縁部は、ヨーロッパアンホール (trou européen) によって貫通されている。

詳細な具体例としての実施形態の以下の説明を読み、それぞれ以下を示す図面を参照すれば、本発明の他の特性および効果が明らかとなる。

【図面の簡単な説明】

【0018】

【図1】本発明に従った、使用可能な状態の包装袋を示す斜視図。

【図2】図1の包装袋の具体例としての実施形態を示す分解組立図。

【図3】図3aおよび3bは、図1および2に従い、ヨーロッパアンホールを示す包装袋の具体例としての実施形態を示す正面図および背面図。

【図4】本発明の第2態様に従った包装袋の具体例としての実施形態の図。

【発明を実施するための形態】

【0019】

図1および図2は、本発明による包装袋2の第1の具体例としての実施形態を示す。包装袋2は、包装袋2の背面4、前面6、フラップ8、下側まち10および上側まち12を構成するフィルムから形成されている。

【0020】

これらのフィルムは多層フィルムであり、例えばポリエチレン製のヒートシール可能な内層と、アルミニウムのような中間バリアー層と、(スクリーン印刷、グラビア、フレキソ印刷などによって)印刷可能なPVC、ポリプロピレン、またはPETのようなプラスチック材料製の外層とを備える。このように備えることにより、内層のみが相互にヒートシールされ得る。

【0021】

背面4および前面6は、ほぼ矩形を有する。それらは各々、使用位置において、2つの直線的な上縁部4a、6a、2つの直線的な下縁部4b、6b、並びに2つのやや湾曲した側縁部4c、6cを有する。背面4および前面6の側縁部4c、6cの内層は相互に溶着されている。背面4および前面6の上縁部4a、6aの内層は、上側まち12の内層上に溶着されており、背面4および前面6の下縁部4b、6bの内層は下側まち10の内層上に溶着されている。

【0022】

前面6は、包装袋2の内部に積層された複数の製品を連続的に取り出すことを可能にする分配開口14を備える。分配開口14は、前面6の上縁部6aに向かって拡がり、かつ丸い端部によって上縁部14aに接続している側縁部14cを有する。この分配開口14の幾何学的形状は、包装袋2の前面6の外観および形状を損なうことなく、フラップ8を剥がすことを有利に可能にする。

【0023】

前面6の側縁部6cは、背面4の側縁部4cに溶着されている。前面6および背面4の上縁部6a、4aおよび下縁部6b、4bは、上側まち12および下側まち10の内層上にそれぞれ溶着されている。

【0024】

フラップ8の機能は、包装袋2の前面6上の分配開口14を被覆することにある。この目的のため、および密封包装を提供するために、フラップ8は、接着剤または再配置可能

10

20

30

40

50

な粘着剤で被覆されている。前記接着剤または粘着剤はまた、その大部分において着色されていてもよい。そのような接着剤またはそのような粘着剤は、分配開口14の周囲において適正な耐密性 (e t a n c h e i t e) を維持しながら、一連の開閉サイクルを行なうことを可能にする。

【0025】

別の実施形態によれば、接着剤は、より詳細には製造原価を低減するために、分配開口14の周縁のみを被覆している。好ましくは、フラップ8はまた、前面6から容易に剥がされ得るようにする開放タブ16を有する。

【0026】

この第1の具体例としての実施形態において、フラップ8はまた、フラップ8の上縁部8aに直交して配置された2つの事前切り込み18を備える。これらの事前切り込み18は、下縁部からフラップ8の溶着境界まで延在する。

【0027】

有利には、事前切り込み18間の間隔は、フラップ8が包装袋2の前面6に貼り付けられたときに、事前切り込み18が分配開口14の両側上に位置するように決定される。その結果、フラップ8の2つの事前切り込み間に含まれる部分のみが、前面6から剥がされるようになる。したがって、事前切り込み18間の間隔は、フラップ8の中央部が、包装袋が極めて膨らんでいる場合であっても、包装袋2の平坦な領域の上に載るように画定される。

【0028】

また好ましくは、これらの事前切り込みはフラップの中央軸線に関して対称であり、これらの事前切り込み18間の間隔は、フラップ8の前面6または上側まち12との溶着部において、溶接の長さの3分の2に相当する。したがって、溶着部の両端は、フラップ8の開閉サイクルに関連する機械的応力を受けない。よって、溶着部が剥がれ得る危険性が著しく低減される。

【0029】

特定の実施形態によれば、事前切り込み18は直線状ではなく、いくらかの傾斜部または曲線部を有する。それゆえ、フラップ8から剥がされ得る表面の寸法を変更することが可能である。

【0030】

図2は、図1の包装袋2の分解組立図をより詳細に示す。前面6は、その上縁部に配置された連続した切断部22を有する。代替解決策において、切断部22はまた不連続であってもよい。

【0031】

理想的には、この切断部22は、包装袋2の幅の4分の3に相当する。この切断部22の厚さは、前面とまちとの間の溶着線の厚さよりわずかに薄いため、切断部22にもかかわらず、前面は常に上側まち12上にシールされる。

【0032】

フラップ8の上縁部8aの高さは、前面6の切断部22の高さに相当する。この代替解決策において、フラップの溶着される部分は粘着剤を有さないか、または粘着剤が無効化されているか、粘着剤は前記部分がシールされるのを妨げない。次に、フラップ8の上縁部8aの内層は、前面6の切断部22を介して上側まち12の内層に溶着される。

【0033】

上側まち12およびフラップ8の内層は、ポリエチレンまたは適合したヒートシール性材料から形成されているため、フラップ8の上側まち12とのヒートシールの品質が向上される。

【0034】

この具体例としての実施形態において、溶着線の厚さは7ミリメートルであり、切断部22の厚さは4ミリメートルである。従って、切断部22では、前面6の上縁部6aは上側まちに3ミリメートルの厚さにおいて溶着される。

10

20

30

40

50

【 0 0 3 5 】

さらに、この具体例としての実施形態によれば、下側まち 1 0 および上側まち 1 2 は 2 つの閉鎖部 (v o l e t) を有する。しかしながら、そのような下側まち 1 0 および上側まち 1 2 は、アコーディオン状構造を有してもよく、したがって、3 つ以上の閉鎖部を有してもよい。

【 0 0 3 6 】

特定の実施形態によれば、フラップ 8 に与えられる断裂応力を溶着列上に分散させるために、切断部 2 2 は不連続 (例えば刻み目が付けられたり、歯が形成されたり、など) であってもよい。

【 0 0 3 7 】

図 3 a および図 3 b は、それぞれ、図 1 および図 2 の第 1 の具体例としての実施形態に近い第 2 の具体例としての実施形態の前面図および背面図を示す。

しかしながら、この第 2 の具体例としての実施形態では、フラップ 8 の上縁部 8 a の内層のシールを劣化させることなく、包装袋上にヨーロピアンホール 2 4 の切断を可能にするために、前面 6 の上縁部 6 a は 1 5 m m の厚さを有し、切断部 2 2 は 8 . 5 m m の厚さを有する。

【 0 0 3 8 】

好ましくは、このヨーロピアンホール 2 4 は、上側まち 1 2 並びにフラップ 8、前面 6、および背面 4 の上縁部 8 a、6 a、4 a を貫通するように、前面 6 の上縁部 6 a の切断線 2 2 に配置される。

【 0 0 3 9 】

前面 6 および背面 4 の上側まち 1 2 との組立は、好ましくは、ヨーロピアンホール 2 4 の切断の前に行なわれる。

加えて、この具体例としての実施形態において、フラップ 8 の上縁部 8 a の内層もまた、前面 6 上に部分的に溶着されることに留意すべきである。よって、包装袋の包装体の表面上において、このフラップ 8 のシール部分に相当するフラップ 8 の上縁部 8 a はまた、

- 再配置可能な粘着剤を有さなくてもよく、
- その特性がシールの品質に影響を与えない再配置可能な粘着剤を備えてもよく、
- フラップ 8 の内層上に配置された再配置可能な粘着物の接着剤を無力化することを可能にする、シールバーニッシュでそれ自体が被覆された再配置可能な粘着剤を備えてもよい。このシールバーニッシュは、前面 6 上の多層複合フィルムのポリエチレン層を効率的にシールすることを可能にするヒートシール可能な物質に基づいたバーニッシュであり得る。よって、フラップを破断する危険性は極めて低減される。

【 0 0 4 0 】

したがって、上記と同様に、前記フラップ 8 のシール可能部分に相当するフラップ 8 の内層の上縁部 8 a は、それが被覆する袋の前面 6 の溶着部分 6 a におけるシールの品質に影響を与え得る粘着剤を有さない。

【 0 0 4 1 】

本発明は記載され示された具体例としての実施形態に制限されるものではない。本発明は、例えば、下側まち 1 0 を有さない包装袋 2 で具体化されてもよい。他の可能であるがそれほど有利でない具体例としての実施形態は、切断部 2 2 を、前面 6 の周囲ではなく、前面 6 の内部部分に配置することにある。この実施形態は、粘着剤を節約することができる。

【 0 0 4 2 】

さらに図 4 に示される本発明の別の態様によれば、前面 6 の上縁部 6 a の外層は、フラップ 8 の上縁部 8 a の内層の一部がシールされるシール領域 2 0 を有する。

10

20

30

40

【 図 1 】

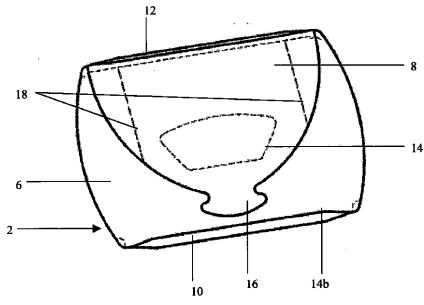


FIGURE 1

【 図 2 】

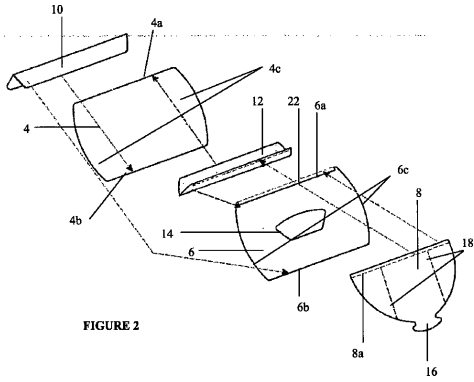


FIGURE 2

【 図 3 a 】

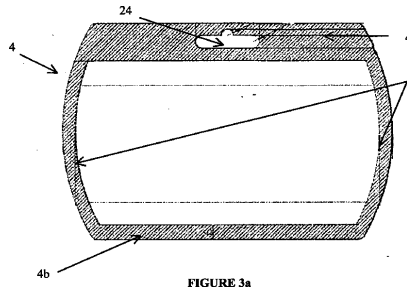


FIGURE 3a

【 図 3 b 】

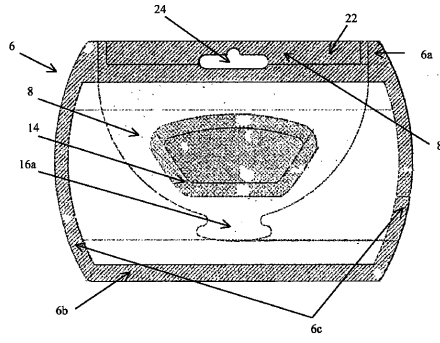


FIGURE 3b

【 図 4 】

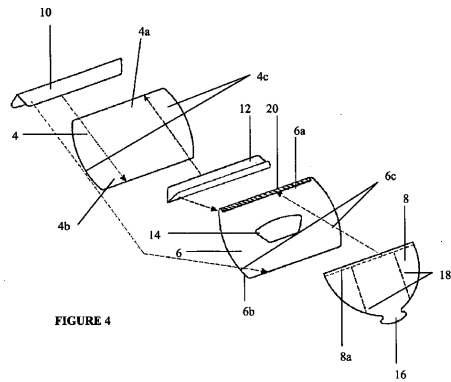


FIGURE 4

フロントページの続き

審査官 会田 博行

- (56)参考文献 国際公開第2007/002430(WO, A1)
実公昭50-036004(JP, Y1)
欧州特許出願公開第01244589(EP, A1)
実開昭62-171479(JP, U)
特開2003-137204(JP, A)
実開平04-109042(JP, U)
特開昭53-031485(JP, A)
実開昭62-003474(JP, U)
実開昭59-153838(JP, U)

(58)調査した分野(Int.Cl., DB名)

B65D 30/00

B65D 33/00