202306856

(19)中華民國智慧財產局

(12)發明說明書公開本 (11)公開編號：TW 202306856 A

(43)公開日： 中華民國 112 (2023) 年 02 月 16 日

(21)申請案號：111119265 (22)申請日： 中華民國 111 (2022) 年 05 月 24 日

(51)Int. Cl.： *B65D75/28 (2006.01)* *B65D75/52 (2006.01)*

*B65D77/06 (2006.01)*

(30)優先權：2021/05/31 世界智慧財產權組織 PCT/JP2021/020732

(71)申請人：日商花王股份有限公司 (日本) KAO CORPORATION (JP)

日本

(72)發明人：大塚貴博 OTSUKA, TAKAHIRO (JP) ；児玉大輔 KODAMA, DAISUKE (JP)

(74)代理人：陳長文

申請實體審查：無 申請專利範圍項數：33 項 圖式數：30 共 92 頁

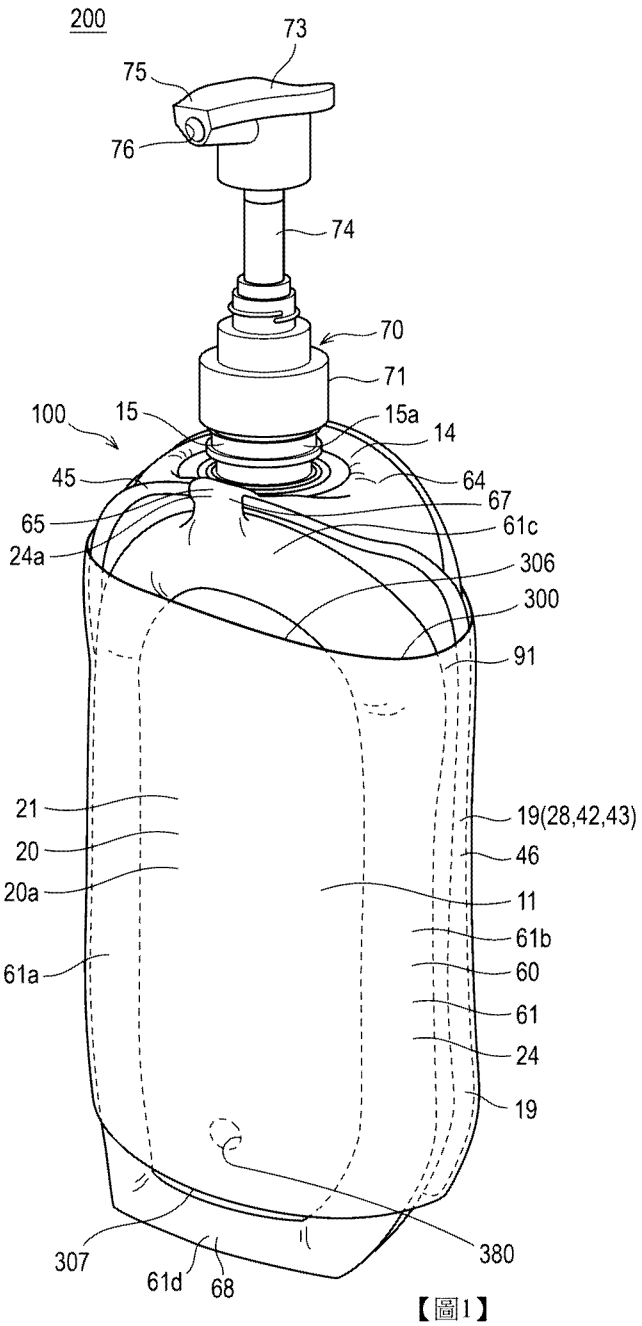
(54)名稱

片材容器

(57)摘要

本發明之片材容器(200)具備包含本體構成片材 21 之一個或複數個片材而構成，該本體構成片材 21 具有相互積層之外側膜層及內側膜層，該片材容器(200)具備：收容內容物(18)之收容區域(17)、及由本體構成片材(21)構成且包圍收容區域(17)之容器本體(20)，本體構成片材(21)具有外側膜層與內側膜層接合而成之本體密封部、及外側膜層與內側膜層局部未接合之非接合部(24)，並且具有於非接合部(24)之外側膜層與內側膜層之層間封入有填充材之填充部(60)，片材容器(200)進而具備由膜構成且覆蓋容器本體(20)之外表面之保護罩(300)。

指定代表圖：




【圖1】

符號簡單說明：

11:主體部

14:頂部襯條(頂部)

15:流出口

15a:筒部

19:周緣密封部

20:容器本體

20a:第 1 主面部

21:本體構成片材

24:非接合部

28:本體密封部

42:內袋密封部

43:內外密封部

45:襯條部周緣密封片

46:側部密封片

60:填充部

61:第 1 主面部側填充部

61a:上下延伸部

61b:上下延伸部

61c:上部水平延伸部

61d:下部水平延伸部

64:襯條部填充部

65:連接部

67:第 1 填充部

68:第 2 填充部

70:蓋部

71:安裝部

73:頭部

74:支持筒部

75:噴嘴部

76:噴出口

91:接合部

100:片材容器

200:片材容器

300:保護罩

306:開口

307:開口

380:外部大氣導入部

# 【發明摘要】

【中文發明名稱】

片材容器

【中文】

本發明之片材容器(200)具備包含本體構成片材21之一個或複數個片材而構成，該本體構成片材21具有相互積層之外側膜層及內側膜層，該片材容器(200)具備：收容內容物(18)之收容區域(17)、及由本體構成片材(21)構成且包圍收容區域(17)之容器本體(20)，本體構成片材(21)具有外側膜層與內側膜層接合而成之本體密封部、及外側膜層與內側膜層局部未接合之非接合部(24)，並且具有於非接合部(24)之外側膜層與內側膜層之層間封入有填充材之填充部(60)，片材容器(200)進而具備由膜構成且覆蓋容器本體(20)之外表面之保護罩(300)。

【指定代表圖】

圖1

【代表圖之符號簡單說明】

11:主體部

14:頂部襯條(頂部)

15:流出口

15a:筒部

19:周緣密封部

20:容器本體

20a:第1主面部

21:本體構成片材

24:非接合部

28:本體密封部

42:內袋密封部

43:內外密封部

45:襯條部周緣密封片

46:側部密封片

60:填充部

61:第1主面部側填充部

61a:上下延伸部

61b:上下延伸部

61c:上部水平延伸部

61d:下部水平延伸部

64:襯條部填充部

65:連接部

67:第1填充部

68:第2填充部

70:蓋部

71:安裝部

73:頭部

74:支持筒部

75:噴嘴部

76:噴出口

91:接合部

100:片材容器

200:片材容器

300:保護罩

306:開口

307:開口

380:外部大氣導入部

# 【發明說明書】

【中文發明名稱】

片材容器

【技術領域】

【0001】

本發明係關於一種片材容器及再利用方法。

【先前技術】

【0002】

例如專利文獻1中記載了一種具有如下構造之片材容器，其積層有複數層膜，且層間封入有空氣等填充材。專利文獻1之片材容器具備：具有收容內容物之收容區域之容器、覆蓋容器之袋體、及構成袋體之袋體構成片材。

袋體構成片材具備複數個膜層彼此接合而成之接合部、及複數個膜層彼此局部未接合之非接合部，於非接合部之複數個膜層彼此之層間封入填充材而形成填充部。

先前技術文獻

專利文獻1　日本專利第6193535號公報

【發明內容】

【0003】

本發明係關於一種片材容器，其具備包含本體構成片材之一個或複數個片材而構成，該本體構成片材具有相互積層之外側膜層及內側膜層，該片材容器具備：收容內容物之收容區域、及由上述本體構成片材構成且包圍上述收容區域之容器本體，上述本體構成片材具有：上述外側膜層與

上述內側膜層接合而成之本體密封部、及上述外側膜層與上述內側膜層局部未接合之非接合部，且具有填充部，該填充部於上述非接合部之上述外側膜層與上述內側膜層之層間封入有填充材，該片材容器進而具備由膜構成且覆蓋上述容器本體之外表面之保護罩。

【0004】

又，本發明係關於一種再利用方法，其係對本發明之片材容器進行再利用，該再利用方法包括如下步驟：將上述保護罩從上述複數個片材分離；將上述複數個片材洗淨；使用洗淨後之上述複數個片材來製作再生樹脂；將上述保護罩洗淨；及使用洗淨後之上述保護罩來製作再生樹脂。

【圖式簡單說明】

【0005】

圖1係第1實施方式之片材容器之立體圖。

圖2係第1實施方式之片材容器之前視圖。

圖3係第1實施方式之片材容器之仰視圖。

圖4係沿著圖2之A-A線之剖視圖。

圖5係表示本體構成片材之外側膜層及內側膜層之分解立體圖。

圖6係表示內袋構成片材及本體構成片材之分解立體圖。

圖7係表示具有相互積層之內袋構成片材及本體構成片材之容器構成片材之俯視圖。

圖8係表示第1實施方式之片材容器之立體圖，表示封入填充材之前之狀態。

圖9係表示第1實施方式之片材容器之立體圖，表示封入填充材後且安裝有蓋部之狀態。

圖10係表示第2實施方式之片材容器之製造中使用的容器構成片材之俯視圖。

圖11(a)至圖11(c)係表示製造第2實施方式之片材容器之一系列步驟之模式性立體圖，圖11(d)係表示從第2實施方式之片材容器卸除保護罩後之狀態之模式性橫剖面圖。

圖12(a)係第2實施方式之片材容器之模式性側視圖，表示保護罩安裝前之狀態，圖12(b)係第2實施方式之變化例1之片材容器之模式性側視圖，表示保護罩安裝前之狀態，圖12(c)係第2實施方式之變化例2之片材容器之模式性側視圖，表示保護罩安裝前之狀態。

圖13(a)及圖13(b)係用於說明從第2實施方式之片材容器之填充部排出填充材之動作的俯視圖。

圖14係表示第2實施方式之變化例3之片材容器之製造中使用的容器構成片材之俯視圖。

圖15(a)及圖15(b)係表示製造第2實施方式之變化例3之片材容器之步驟的圖。

圖16係表示第2實施方式之變化例4之片材容器之製造中使用的容器構成片材之俯視圖。

圖17係表示第2實施方式之變化例5之片材容器之製造中使用的容器構成片材之俯視圖。

圖18係第3實施方式之片材容器之俯視圖，表示未安裝有蓋部之狀態。

圖19係第3實施方式之片材容器之前視圖。

圖20係第3實施方式之片材容器之仰視圖。

圖21係表示第4實施方式之片材容器之立體圖，表示封入填充材之前之狀態。

圖22係表示第5實施方式之片材容器之側視圖。

圖23係表示第5實施方式之片材容器之側視圖，表示未安裝保護罩之狀態。

圖24係表示第5實施方式之片材容器之製造中使用的容器構成片材之俯視圖。

圖25係第5實施方式之片材容器之立體圖，表示未安裝有保護罩及蓋部之狀態。

圖26係第6實施方式之片材容器之模式性平剖面圖。

圖27係第7實施方式之片材容器之模式性平剖面圖。

圖28係第8實施方式之片材容器之側視圖。

圖29係第8實施方式之片材容器之立體圖。

圖30係表示第8實施方式之片材容器之一部分之模式性側剖面圖。

【實施方式】

【0006】

根據本案發明者之研究，專利文獻1之片材容器於構造強度方面尚有改善餘地。

【0007】

本發明係關於一種具有可實現更良好之構造強度之構造之片材容器及其再利用方法。

【0008】

以下，使用圖式來說明本發明之較佳實施方式。再者，所有圖式

中，對相同之構成要素附上相同之符號，適當省略重複之說明。

【0009】

[第1實施方式]

首先，使用圖1至圖9來說明第1實施方式。

如圖1及圖2所示，本實施方式之片材容器200具備包含本體構成片材21(參照圖5)之一個或複數個片材而構成，該本體構成片材21具有相互積層之外側膜層22及內側膜層23。片材容器200具備：收容內容物18之收容區域17、及由本體構成片材21構成且包圍收容區域17之容器本體20。

本體構成片材21具有外側膜層22與內側膜層23接合而成之本體密封部26、28、及外側膜層22與內側膜層23局部未接合之非接合部24，並且具有於非接合部24之外側膜層22與內側膜層23之層間封入有填充材之填充部60。

片材容器200進而具備由膜構成且覆蓋容器本體20之外表面之保護罩300。

【0010】

根據本實施方式，片材容器200具備由膜構成且覆蓋容器本體20之外表面之保護罩300，故成為容器本體20經保護罩300補強之構造。藉此，可實現片材容器200之良好之構造強度。

又，片材容器200由於具有經填充部60補強之構造，故與不具有填充部60之普通軟包裝容器相比，可穩定地安裝保護罩300，可抑制保護罩300之褶皺等。

【0011】

以下，更詳細地說明片材容器200。

再者，片材容器200具備保護罩300、及片材容器200中除保護罩300以外之部分，以下說明中，將片材容器200中除保護罩300以外之部分稱為片材容器100。

【0012】

本發明中，內容物18之種類並無特別限定。作為內容物18，例如可例舉洗髮精、潤絲精、美體皂、洗滌劑、漂白劑、柔軟劑、飲料、食品，除此以外還可例舉機油、化學藥品等。

又，內容物18可為液體(包含糊狀物)，亦可為固體(例如，粒狀物(包含顆粒狀物)、或粉狀物等)。

於本實施方式之情形時，內容物18例如為液體。

當內容物18為液體時，內容物18之黏度例如於30℃下，較佳為1 mPa·s以上12萬mPa·s以下(用B型黏度計測定。例如用東機產業公司製造之VISCOMETER TV-10或VISCOMETER TVB-10等測定)，更佳為1 mPa·s以上6萬mPa·s以下。

【0013】

於本實施方式之情形時，容器本體20形成為袋狀，具有主體部11、配置於主體部11之上側之頂部襯條14、及配置於主體部11之下側之底部襯條13。然而，本發明不限於此例，容器本體20可不具有頂部襯條14，又，亦可不具有底部襯條13。

容器本體20包圍收容區域17。於本實施方式之情形時，容器本體20包圍內袋40。即，於本實施方式之情形時，片材容器200具備配置於容器本體20之內側之內袋40，內袋40具有收容區域17。內袋40由一個或複數個片材中最內層之片材即內袋構成片材41構成。

容器本體20構成片材容器100之外殼。以下，有時將容器本體20之主體部11、頂部襯條14及底部襯條13稱為片材容器200之主體部11、頂部襯條14及底部襯條13。

片材容器200於底部襯條13載置於水平載置面之狀態下可豎立。

【0014】

本實施方式中，關於片材容器200之各構成要素之位置關係(上下關係等)之說明，於無特別規定之情形時，說明的是使片材容器200如圖1及圖2般豎立之狀態下之位置關係。然而，該等說明中之位置關係未必與片材容器200之使用時或製造時之位置關係一致。

又，關於片材容器200之各構成要素之位置關係，有時亦會說明各圖所示之位置關係。

片材容器200之正面側(圖2中紙面之近前側)稱為前方，片材容器200之背面側(圖2中紙面之裏側)稱為後方，朝向片材容器200之正面之左側(圖2中左側)稱為左方，朝向片材容器200之正面之右側(圖2中右側)稱為右方。又，片材容器200之左右方向有時稱為橫寬方向。

【0015】

主體部11之正面形狀並無特別限定，於本實施方式之情形時，例如如圖2所示為橫寬尺寸大致一定之縱長形狀，主體部11之上緣朝向上方形成為凸弧狀。

如圖4所示，主體部11具有中間隔著收容區域17而互相對向之第1主面部20a(前側片)及第2主面部20b(後側片)。第1主面部20a位於正面側，第2主面部20b位於背面側。

第1主面部20a例如形成為左右對稱，第2主面部20b亦例如形成為左

右對稱。又，第1主面部20a與第2主面部20b例如除填充部60之後述連接部65以外，形成為前後對稱。

第1主面部20a向前方呈凸狀鼓出，第2主面部20b向後方呈凸狀鼓出。但，第1主面部20a、第2主面部20b亦可不鼓出而大致平坦。

頂部襯條14將第1主面部20a之上緣與第2主面部20b之上緣相連。頂部襯條14設置有從收容區域17噴出內容物18之噴出口。

底部襯條13將第1主面部20a之下緣與第2主面部20b之下緣相連。

第1主面部20a之左側之邊緣部與第2主面部20b之左側之邊緣部相互連接，第1主面部20a之右側之邊緣部與第2主面部20b之右側之邊緣部相互連接。

【0016】

頂部襯條14之平面形狀並無特別限定，於本實施方式之情形時，頂部襯條14形成為如下形狀，即，隨著從橫寬方向上之中央部趨向左方，前後寬度不斷縮小，並且隨著從橫寬方向上之中央部趨向右方，前後寬度亦不斷縮小。頂部襯條14例如形成為橫向扁桃形狀。

【0017】

容器本體20具備：襯條部周緣密封片45，其沿著頂部襯條14之周緣配置；及一對側部密封片46，其等分別沿著主體部11之左右之邊緣部上下延伸，且包含第1主面部20a之周緣部與第2主面部20b之周緣部之接合部。襯條部周緣密封片45及側部密封片46例如朝向容器本體20之外側立起。與襯條部周緣密封片45及側部密封片46之延伸方向正交之方向上之襯條部周緣密封片45及側部密封片46之尺寸(襯條部周緣密封片45及側部密封片46之寬度尺寸)例如大致一定。

襯條部周緣密封片45例如除後述連接部65所處之部位以外，呈環繞狀包圍頂部襯條14。

襯條部周緣密封片45及側部密封片46具有將外側膜層22與內側膜層23接合之本體密封部26。

【0018】

容器本體20係藉由將本體構成片材21(參照圖5、圖6)彎折並使該本體構成片材21之周緣部之一部分彼此相互接合(於本實施方式之情形時，介隔構成內袋40之內袋構成片材41而相互接合)而構成。

【0019】

於本實施方式之情形時，內袋40係藉由使內袋構成片材41(參照圖6)之周緣部之一部分彼此相互接合而構成(參照圖4)。即，藉由將內袋構成片材41彎折並使該內袋構成片材41之周緣部彼此相互接合，而構成袋狀之內袋40。內袋40由容器本體20覆蓋。內袋40於該內袋40之內部具有收容區域17。

然而，本發明中，當劃定收容區域17之內容器配置於容器本體20之內側時，該內容器不限於由片材構成之內袋40，例如可為藉由吹塑成形而構成者。

【0020】

內袋40之形狀並無特別限定，於本實施方式之情形時，內袋40形成為與容器本體20相同之形狀。

如圖4所示，內袋40具有中間隔著收容區域17之位於正面側之第1主面部40a及位於背面側之第2主面部40b。

【0021】

片材容器200例如具備設置於頂部襯條14(頂部)之流出口15、及安裝(例如以可裝卸之方式安裝)於流出口15之蓋部70。流出口15以貫通頂部襯條14之方式設置。

更詳細而言，例如如圖2所示，流出口15包含具有注出口15c之筒部15a、及從筒部15a之基端向外周突出之凸緣部15b。筒部15a形成為圓筒狀。筒部15a之外周面形成有螺紋，筒部15a成為公螺紋形狀。筒部15a上下貫通頂部襯條14，從頂部襯條14向上方突出。凸緣部15b以於筒部15a之軸向上之一端(下端)與該軸向正交之配置設置。

凸緣部15b例如設置於內袋構成片材41中沿著主體部11之頂部襯條14配置之部分之內表面或外表面。凸緣部15b之下表面例如於頂部襯條14處與內袋構成片材41之內表面接合。然而，本發明不限於此例，凸緣部15b亦可直接接合於本體構成片材21之內側膜層23。

筒部15a之前端之開口係從收容區域17噴出內容物18之注出口15c。

【0022】

蓋部70例如具備：安裝部71，其係以可裝卸之方式與筒部15a螺合之母螺紋形狀之筒狀部；泵部72，其固定於安裝部71；浸漬管77，其從泵部72向下方延出；及頭部73，其以可相對於泵部72升降之方式保持於泵部72。

頭部73例如具有從泵部72向上方突出之支持筒部74、及從該頭部73之上端部水平突出之噴嘴部75，噴嘴部75之前端形成有噴出內容物18之噴出口76。

蓋部70內之內容物18之流路(未圖示)以上下貫通流出口15之狀態配置。

當將頭部73相對於泵部72壓入(壓下)時，藉由泵部72之作用，內容物18會從噴出口76噴出。

【0023】

於本實施方式之情形時，如圖1至圖4所示，填充部60例如包含：第1主面部側填充部61，其沿著第1主面部20a之周緣部形成為環繞狀；第2主面部側填充部62，其沿著第2主面部20b之周緣部形成為環繞狀；底部填充部63(圖3)，其沿著底部襯條13之周緣部形成為環繞狀；及襯條部填充部64，其於頂部襯條14處呈環繞狀形成在筒部15a之周圍。

第1主面部側填充部61之下緣與底部填充部63之前緣相連，第2主面部側填充部62之下緣與底部填充部63之後緣相連。即，填充部60以跨及主體部11與底部襯條13之方式配置(從第1主面部側填充部61至底部填充部63連續地形成，且從第2主面部側填充部62至底部填充部63連續地形成)。又，第1主面部側填充部61之上端部之橫寬方向上之中央部與襯條部填充部64之前端部之橫寬方向上之中央部相連。即，填充部60以跨及主體部11與頂部襯條14之方式配置(從第1主面部側填充部61至襯條部填充部64連續地形成)。

片材容器200因具備此種構造之填充部60，而得以充分地確保大致整個容器本體20之構造強度。

於本實施方式之情形時，整個填充部60以連續之方式形成。第1主面部側填充部61與襯條部填充部64經由連接部65而相互連通。

再者，本發明中，片材容器200可具備複數個互相獨立之填充部60。

【0024】

更詳細而言，第1主面部側填充部61例如包含以下部分而構成：上下

延伸部61a，其沿著主體部11之左側之邊緣部上下延伸；上下延伸部61b，其沿著主體部11之右側之邊緣部上下延伸；上部水平延伸部61c，其將上下延伸部61a之上端與上下延伸部61b之上端相連；及下部水平延伸部61d，其將上下延伸部61a之下端與上下延伸部61b之下端相連。

如圖4所示，上下延伸部61a、61b於主體部11之橫剖面中之角部上下延伸。

上部水平延伸部61c配置於第1主面部20a之上端部，於具有水平方向之分量之方向上延伸。更詳細而言，例如，上部水平延伸部61c例如呈凸圓弧狀向上延伸。

下部水平延伸部61d配置於第1主面部20a之下端部，例如大致水平地左右延伸。

如此，填充部60包含：上部水平延伸部61c，其於主體部11之上部水平延伸；及下部水平延伸部61d，其於主體部11之下部水平延伸。

第2主面部側填充部62例如以與第1主面部側填充部61前後對稱之方式形成，且包含以下部分而構成：上下延伸部62a，其沿著主體部11之左側之邊緣部上下延伸；上下延伸部62b，其沿著主體部11之右側之邊緣部上下延伸；上部水平延伸部62c(參照圖28)，其將上下延伸部62a之上端與上下延伸部62b之上端相連；及下部水平延伸部62d(參照圖28)，其將上下延伸部62a之下端與上下延伸部62b之下端相連。

【0025】

如圖5及圖6所示，本體構成片材21係藉由將構成容器本體20之外表面側之外側膜層22與構成容器本體20之內表面側之內側膜層23相互積層及接合而構成。即，作為一例，於本實施方式之情形時，本體構成片材21

由外側膜層22與內側膜層23這兩層膜層構成。然而，本發明不限於此例，本體構成片材21亦可具有外側膜層22及內側膜層23以外之膜層。

於本實施方式之情形時，外側膜層22與內側膜層23可形成為互相相同之形狀。然而，本發明並不限於此例，外側膜層22與內側膜層23亦可為互不相同之形狀。於不同形狀之情形時，外側膜層22之形狀較佳為大於內側膜層23之形狀。

外側膜層22及內側膜層23形成有供流出口15之筒部15a插通之插通孔。

【0026】

於本體構成片材21，形成有外側膜層22與內側膜層23局部未接合之非接合部24(圖6)。例如，對於外側膜層22或內側膜層23之一者或兩者中之與另一者對向之面，局部實施非接合處理。非接合處理可藉由塗佈非接合劑(所謂之黏著抑制劑)成為黏著去除狀態而容易地進行。作為黏著抑制劑，只要可抑制外側膜層22與內側膜層23之接合，則可使用任意者。作為黏著抑制劑，例如可較佳地使用用於膠版印刷、軟版印刷、活版印刷(凸版印刷)之各者之印刷用油墨、介質油墨、黏著抑制專用油墨等。又，可較佳地使用熱硬化型或紫外線硬化型油墨。被實施非接合處理之範圍成為非接合部24。藉由於非接合部24中封入填充材，而形成封入有填充材之填充部60。

填充材可為流體(氣體或液體)、固體(例如粉末、樹脂顆粒等)或半固體(例如發泡材料等)，較佳為空氣等氣體。

填充部60不必限定於形成在整個非接合部24，亦可形成在複數個非接合部24之一部分。

圖5中，為方便起見，於外側膜層22及內側膜層23之各者中相互接合而成為本體密封部26(圖6)之區域，附有朝右上傾斜之影線。

圖6及圖7中，為方便起見，於本體構成片材21中，為了劃定非接合部24而對外側膜層22與內側膜層23相互接合之區域即本體密封部26之形成區域，附有朝右上傾斜之影線。

進而，圖6中，以雙點鏈線表示本體構成片材21之周緣部之密封區域與除此以外之區域之邊界線，即密封邊界線21c。於本實施方式之情形時，在本體構成片材21之較密封邊界線21c更靠外側之區域，於製造袋體時，外側膜層22與內側膜層23相互接合，並且內側膜層23與內袋構成片材41相互接合。

作為外側膜層22與內側膜層23之接合方法，作為一例，可使用熱密封、超音波密封、接著劑之接合等。

【0027】

於本實施方式之情形時，外側膜層22及內側膜層23各自形成為包含複數個樹脂層之層構造。又，內袋構成片材41亦形成為包含複數個樹脂層之層構造。

【0028】

本體構成片材21較佳為包含聚乙烯系、聚丙烯系、聚酯系或聚醯胺系中之任一種樹脂層。

構成本體構成片材21之外側膜層22及內側膜層23之樹脂層之材料並無特別限定，例如更佳為高密度聚乙烯(HDPE)、中密度聚乙烯(MDPE)、低密度聚乙烯(LDPE)、直鏈狀低密度聚乙烯(LLDPE)、超低密度聚乙烯(ULDPE)、乙烯-乙烯醇共聚物(EVOH)等聚乙烯系材料；或延伸聚丙烯

(OPP)、未延伸聚丙烯(CPP)、同排PP(polypropylene，聚丙烯)、對排PP、雜排PP、無規PP、嵌段PP等聚丙烯系材料、或聚對苯二甲酸乙二酯(PET)、非晶性聚對苯二甲酸乙二酯(非晶性PET)、聚對苯二甲酸丁二酯(PBT)、聚萘二甲酸乙二酯(PEN)、聚萘二甲酸丁二酯(PBN)等聚酯系材料、或延伸尼龍(ONy)、未延伸尼龍(CNy)、尼龍6、尼龍66、尼龍11、尼龍12、MXD6(Poly(m-xylylenediamine adipamide)，聚己二醯間苯二甲胺)等聚醯胺系材料中之任一者，該等之中特佳為上述聚乙烯系材料。

【0029】

作為一例，外側膜層22形成為藉由將第1層、第2層、第3層及第4層這四層樹脂層依序積層而構成之4層構造。

其中，第1層構成容器本體20之外表面。第1層例如包含聚對苯二甲酸乙二酯(PET)或延伸尼龍(ONy)。作為第1層之主要功能，可例舉：給容器本體20帶來光澤感及印刷適應性，並且確保容器本體20之剛性。

第2層係例如於該第2層之第1層側之面上蒸鍍有二氧化矽及/或氧化鋁且包含聚對苯二甲酸乙二酯之透明蒸鍍PET層。作為第2層之主要功能，可例舉：給容器本體20帶來阻氣性。

第3層例如包含延伸尼龍。作為第3層之主要功能，可例舉：確保容器本體20之耐針孔性。

第4層例如包含直鏈狀低密度聚乙烯(LLDPE)。作為第4層之主要功能，可例舉：確保與內側膜層23之熱密封性。

【0030】

作為內側膜層23之層構造，可例舉一種除具備與外側膜層22之第1層至第4層相同之層構造以外，還具備例如包含直鏈狀低密度聚乙烯

(LLDPE)之第5層之構造。第5層係與第1層鄰接之層，構成內側膜層23之與第4層為相反側之面。作為第5層之主要功能，可例舉：確保與外側膜層22之熱密封性。

作為內側膜層23之第4層之主要功能，可例舉：確保與內袋構成片材41之熱密封性。

【0031】

作為一例，構成內袋40之內袋構成片材41形成為藉由將第1層、第2層及第3層依序積層而構成之3層構造。

其中，第1層例如包含直鏈狀低密度聚乙烯。作為第1層之主要功能，可例舉：確保與本體構成片材21之熱密封性(與內側膜層23之熱密封性)。

第2層係例如於該第2層之第1層側之面上蒸鍍有二氧化矽及/或氧化鋁且包含延伸尼龍之透明蒸鍍延伸尼龍層。作為第2層之主要功能，可例舉：確保阻氣性及耐針孔性。

第3層例如包含直鏈狀低密度聚乙烯。作為第3層之主要功能，可例舉：確保內袋構成片材41彼此間之熱密封性。

【0032】

又，從再利用性之觀點出發，外側膜層22與內側膜層23較佳為由同一種類之單一種類樹脂材料構成，進而，內袋構成片材41亦更佳為由同一種類之單一種類樹脂材料構成。又，外側膜層22、內側膜層23及內袋構成片材41尤其更佳為全部由聚乙烯系樹脂層構成。

【0033】

關於此情形時之外側膜層22，可例舉如下：從容器之外表面側起依

序具備直鏈狀低密度聚乙烯(LLDPE)、乙烯-乙烯醇共聚物(EVOH)、及直鏈狀低密度聚乙烯(LLDPE)這三層樹脂層。

關於此情形時之內側膜層23及內袋構成片材41，可例舉如下：分別為與外側膜層22相同之層構成。

【0034】

或者，關於外側膜層22，可例舉如下：從容器之外表面側起依序具備雙軸延伸聚乙烯(BOPE)、直鏈狀低密度聚乙烯(LLDPE)、乙烯-乙烯醇共聚物(EVOH)、及直鏈狀低密度聚乙烯(LLDPE)這四層樹脂層。

關於此情形時之內側膜層23及內袋構成片材41，可例舉如下：分別具備直鏈狀低密度聚乙烯(LLDPE)、乙烯-乙烯醇共聚物(EVOH)、及直鏈狀低密度聚乙烯(LLDPE)這三層樹脂層。

【0035】

或者，關於外側膜層22，可例舉如下：從容器之外表面側起依序具備雙軸延伸聚乙烯(BOPE)及直鏈狀低密度聚乙烯(LLDPE)這兩層樹脂層，並且於最外層具有塗佈型阻氣層。所謂塗佈型阻氣層，係指藉由塗佈具有阻氣性之材料而形成之塗佈層，藉由蒸鍍金屬、二氧化矽等而形成之蒸鍍層並不包含於該塗佈型阻氣層中。即，塗佈型阻氣層限定於藉由塗佈具有阻氣性之材料而形成之塗佈層。而且，作為具有阻氣性之材料，只要為可藉由塗佈形成塗佈層之材料即可，並無特別限定，例如示出如下所述之適宜之材料，即，聚偏二氯乙烯、乙烯-乙烯醇共聚物(EVOH)、有機(乙烯-乙烯醇共聚樹脂(EVOH)系)/無機(板狀填料)奈米複合型材料、有機(乙酸乙烯酯(VA)系)/無機(矽氧烷聚合物)混合型材料、聚乙烯醇(PVOH)、聚乙烯醇(PVOH)與丙烯酸及甲基丙烯酸甲酯之共聚物、羥基聚

胺酯等。尤其更佳為使用對基材層之塗佈性(塗佈時之密接性)較高者、及/或藉由鹼性水、溫水、有機溶劑等之處理可從基材層脫離者。

關於此情形時之內側膜層23，可例舉如下：從容器之外表面側依序具備直鏈狀低密度聚乙烯(LLDPE)及高密度聚乙烯(HDPE)這兩層樹脂層，並且於最內層具有上述塗佈型阻氣層者。

關於此情形時之內袋構成片材41，可例舉如下：從容器之外表面側依序具備高密度聚乙烯(HDPE)及直鏈狀低密度聚乙烯(LLDPE)這兩層樹脂層，並且於最外層具有上述塗佈型阻氣層者。

【0036】

或者，關於外側膜層22，可例舉如下：從容器之外表面側依序具備高密度聚乙烯(HDPE)及直鏈狀低密度聚乙烯(LLDPE)這兩層樹脂層，並且於中間層具有上述塗佈型阻氣層者。

關於此情形時之內側膜層23，可例舉如下：從容器之外表面側依序具備直鏈狀低密度聚乙烯(LLDPE)及高密度聚乙烯(HDPE)這兩層樹脂層，並且於中間層具有上述塗佈型阻氣層者。

關於此情形時之內袋構成片材41，可例舉如下：為與外側膜層22相同之層構成。

【0037】

然而，外側膜層22及內側膜層23之層構造不限於上述示例，又，構成外側膜層22及內側膜層23之各層之材料亦不限於上述示例。

又，內袋構成片材41之層構造亦不限於上述示例。

【0038】

如圖6及圖7所示，內袋構成片材41積層於本體構成片材21，如圖7所

示，內側膜層23之周緣部與內袋構成片材41之周緣部相互接合，並且外側膜層22之周緣部與內側膜層23之周緣部相互接合。藉此，由本體構成片材21與內袋構成片材41構成容器構成片材51。

此處，容器構成片材51之周緣部之密封部稱為周緣密封部52。周緣密封部52包含內側膜層23之周緣部與內袋構成片材41之周緣部之密封部(以下稱為內外密封部43)、及外側膜層22之周緣部與內側膜層23之周緣部之密封部(以下稱為本體密封部28)。於本體密封部28之形成區域中之一部分形成有襯條部周緣密封片45，於另一部分形成有側部密封片46。

如此，片材容器200具有一個或複數個片材之周緣部彼此相互接合而成之周緣密封部52，周緣密封部52包含沿著主體部11之一對側緣之各者延伸之側部密封片46。

圖7中，於周緣密封部52之形成區域附有朝左上傾斜之影線。又，圖7中，於周緣密封部52之形成區域與本體密封部26之形成區域重疊之區域中，朝左上傾斜之影線與朝右上傾斜之影線重疊。

作為形成周緣密封部52之方法，作為一例，可使用熱密封、超音波密封、接著劑之接合等。

【0039】

如圖7所示，本體構成片材21例如具有：作為構成第1主面部20a之部分之第1主面部構成片部31、作為構成第2主面部20b之部分之第2主面部構成片部32、作為構成底部襯條13之部分之底部襯條構成片部38(襯條部構成片部)、作為構成頂部襯條14之部分之頂部襯條構成片部39(襯條部構成片部)、及管狀之延出部25。延出部25例如從第2主面部構成片部32向外側延出。

於頂部襯條構成片部39，形成有供流出口15之筒部15a插通之插通孔21a。

於本實施方式之情形時，非接合部24形成為與片材容器200之填充部60之形狀對應之形狀。

非接合部24中成為襯條部填充部64之部分形成為包圍插通孔21a之環繞狀。

【0040】

於本實施方式之情形時，內袋構成片材41形成為與本體構成片材21中之除延出部25以外之部分相同之形狀。

再者，圖6中，為方便起見，以雙點鏈線表示內袋構成片材41之密封邊界線41a。密封邊界線41a係內袋構成片材41與本體構成片材21接合(密封)之區域和內袋構成片材41中之其他區域之邊界線，並且係使用容器構成片材51形成片材容器200時內袋構成片材41彼此接合之區域和內袋構成片材41中之其他區域之邊界線。

於本實施方式之情形時，密封邊界線41a之位置與密封邊界線21c之位置互相對應(互相重疊)。

【0041】

於內袋構成片材41中與頂部襯條構成片部39重疊之部分，形成有供流出口15之筒部15a插通之插通孔41b。

流出口15之凸緣部15b例如接合於內袋構成片材41中與頂部襯條構成片部39重疊之部分之內表面。筒部15a通過內袋構成片材41之插通孔41b及頂部襯條構成片部39之插通孔21a而向該等片之外表面側突出。

【0042】

於將容器構成片材51沿圖7所示之彎摺線81、彎摺線82及彎摺線84分別谷折，並且沿彎摺線83及彎摺線85分別山折之狀態下，容器構成片材51之周緣部(周緣密封部52)彼此(內袋構成片材41彼此)接合，藉此，容器構成片材51形成為雙層構造之袋狀。此處，所謂谷折，係指圖7中向裏側凸出之彎折方法，所謂山折，係指圖7中向近前側凸出之彎折方法。

即，使內袋構成片材41之緣部彼此接合而形成內袋密封部42(參照圖1)，藉此，由內袋構成片材41形成內袋40，並且形成覆蓋內袋40之袋狀容器本體20。

作為內袋構成片材41彼此之接合方法，作為一例，可使用熱密封、超音波密封、接著劑之接合等。

於本實施方式之情形時，本體密封部28、內袋密封部42及內外密封部43配置於互相對應之位置(互相重疊之位置)。將本體密封部28、內袋密封部42及內外密封部43統稱為周緣密封部19(周緣密封部19包含本體密封部28、內袋密封部42及內外密封部43)。

因此，於本實施方式之情形時，襯條部周緣密封片45及側部密封片46之各者係包含本體密封部28、內袋密封部42及內外密封部43而構成。

然而，本發明並不限於此例，襯條部周緣密封片45及側部密封片46亦可僅由本體密封部28構成。

【0043】

第1主面部構成片部31中，較彎摺線85更靠頂部襯條構成片部39側之部分為第1重疊部31a。第1重疊部31a於非接合部24中填充有填充材之前之狀態下，與頂部襯條構成片部39之一半重疊而配置。

第2主面部構成片部32中，位於較彎摺線86距底部襯條構成片部38更

遠之一側之部分為第2重疊部32a。第2重疊部32a於非接合部24中填充有填充材之前之狀態下，與頂部襯條構成片部39之另一半重疊而配置。

【0044】

如此，如圖8所示，容器構成片材51形成為雙層袋狀，而獲得片材容器100(填充材填充之前)。關於片材容器100，例如從形成於延出部25之注入口25a向非接合部24注入填充材，其後，於延出部25之基端部將非接合部24封合。藉此，於非接合部24(填充部60)封入填充材，而成為立體形狀之片材容器100。

再者，填充部60之內部之壓力並無特別限定，較佳為高於大氣壓之壓力，例如可為10 kPa以上500 kPa以下(錶壓)。

於形成封入有填充材之填充部60後，例如切除延出部25。

如此，獲得填充部60中封入有填充材之片材容器100。然而，亦可於封入有填充材之片材容器100之狀態下保留延出部25。

【0045】

製作片材容器100後，通過流出口15之筒部15a於收容區域17填充內容物18，之後於流出口15安裝蓋部70，藉此獲得於收容區域17封入有內容物18之片材容器100(圖9)。

【0046】

此處，於片材容器100安裝保護罩300之時機可為填充內容物18之前，亦可為填充內容物18之後，且可為於流出口15安裝蓋部70之前，亦可為於流出口15安裝蓋部70之後。

【0047】

保護罩300例如為收縮標籤、捲曲標籤、或伸縮標籤。

當保護罩300為收縮標籤時，藉由將預先形成為筒狀之收縮標籤包覆於片材容器100之主體部11，其後使收縮標籤收縮，而以與主體部11密接之方式安裝該收縮標籤。

當保護罩300為捲曲標籤時，將捲曲標籤纏繞於片材容器100之主體部11之周圍，利用接著劑來貼附捲曲標籤之一端部及另一端部，以與主體部11密接之方式安裝該捲曲標籤。

當保護罩300為伸縮標籤時，將預先形成為筒狀之伸縮標籤包覆於片材容器100之主體部後，藉由伸縮標籤之伸縮性(橡膠彈性)，以與主體部11密接之狀態安裝該伸縮標籤。

【0048】

又，保護罩300之材料並無特別限定，但當保護罩300為收縮標籤時，保護罩300較佳為包含如下樹脂層，上述樹脂層由PET(聚對苯二甲酸乙二酯)、OPP(延伸聚丙烯)、OPS(雙軸延伸聚苯乙烯)或LDPE(低密度聚乙烯)中之單一材料構成。

當保護罩300為捲曲標籤時，保護罩300較佳為包含聚丙烯樹脂層。

當保護罩300為伸縮標籤時，保護罩300較佳為包含LLDPE(直鏈狀低密度聚乙烯)樹脂層。

又，各樹脂層可包含再利用樹脂。

【0049】

於本實施方式之情形時，保護罩300纏繞於主體部11之全周。藉此，藉由保護罩300，可實現容器本體20經更充分地補強之構造。

【0050】

保護罩300以可從片材容器100卸除之方式安裝於片材容器100。因

此，可實現片材容器200之良好之再利用性。

此處，對再利用片材容器200之方法之例進行說明。

該方法包括如下步驟：將保護罩300從複數個片材(由複數個片材構成之片材容器100)分離；將複數個片材洗淨；使用洗淨後之複數個片材來製作再生樹脂；將保護罩300洗淨；及使用洗淨後之保護罩300來製作再生樹脂。

進而，使用由洗淨後之複數個片材製作而成之再生樹脂，再次製作複數個片材，從而製作片材容器100。

又，使用由洗淨後之保護罩300製成之再生樹脂，再次製作保護罩300。

【0051】

於本實施方式之情形時，保護罩300配置於上部水平延伸部61c與下部水平延伸部61d之間。藉此，可於上下方向抑制保護罩300之位置偏移。

更詳細而言，例如，保護罩300之上端之開口306配置於較上部水平延伸部61c略靠下方之位置，保護罩300之下端之開口307配置於較下部水平延伸部61d略靠上方之位置。

【0052】

於本實施方式之情形時，保護罩300之內表面與上下延伸部61a、61b之外表面接觸。藉此，可更確實地抑制保護罩300之位置偏移。

【0053】

保護罩300例如藉由接著劑(圖4所示之接著部310)而接著於填充部60之外表面。藉此，可更確實地抑制保護罩300之位置偏移。作為一例，保

護罩300例如接著於上下延伸部61a、61b之外表面。

或者，保護罩300可藉由接著劑而接著於側部密封片46，於此情形時，亦可更確實地抑制保護罩300之位置偏移。

【0054】

如圖4所示，保護罩300之內表面與填充部60(例如上下延伸部61a、61b)之外表面接觸，另一方面，保護罩300之內表面之至少一部分與容器本體20中之除填充部60以外之部分之外表面之間存在空隙301。

藉此，例如即便於內容物18較冷之情形時，亦可抑制保護罩300之外表面發生冷凝。並且，由於抑制了保護罩300之凹凸，故當於保護罩300形成有標識部302(參照圖2)時，標識部302之視認性提高。

【0055】

於本實施方式之情形時，容器本體20具有外部大氣導入部380，該外部大氣導入部380將外部大氣導入至該容器本體20之內表面與內袋40之外表面之間。而且，外部大氣導入部380由保護罩300覆蓋。

因此，例如，當於浴室等使用片材容器200時，可抑制淋浴之水等經由外部大氣導入部380進入容器本體20之內表面與內袋40之外表面之間。

【0056】

外部大氣導入部380例如為貫通外側膜層22與內側膜層23之貫通孔。

藉由如此，經由外部大氣導入部380之空氣之引入(向容器本體20之內表面與內袋40之外表面之間之空氣之引入)變得順暢，因此即便於短時間內噴出較多內容物18之情形時，亦可抑制容器本體20之變形(變癟)。

【0057】

於本實施方式之情形時，對保護罩300實施了印刷(標識部302之印

刷)，但未對複數個片材(本體構成片材21及內袋構成片材41)實施印刷。

藉此，可實現片材容器200之良好之再利用性。

【0058】

然而，亦可對複數個片材(本體構成片材21及內袋構成片材41)實施印刷，印刷程度為不妨礙再利用。例如，可僅將製造批次資訊印刷於本體構成片材21或內袋構成片材41。此種印刷較佳為藉由洗淨可使其脫落。

【0059】

[第2實施方式]

其次，使用圖10至圖11(d)、圖12(a)、圖13(a)及圖13(b)來說明第2實施方式。

本實施方式之片材容器200於以下所說明之方面與上述第1實施方式之片材容器200不同，於除此以外之方面與上述第1實施方式之片材容器200之構成相同。

【0060】

於本實施方式之情形時，片材容器200具有延出部251，該延出部251由本體構成片材21之一部分構成，且從容器本體20延出。延出部251由保護罩300從外側壓抵，以使其沿著容器本體20之外表面配置。

進而，片材容器200具有第2延出部250，該第2延出部250由本體構成片材21之一部分構成，從容器本體20延出。第2延出部250與延出部251分別從容器本體20之同一部位延出。

根據本實施方式，由於延出部251及第2延出部250覆蓋容器本體20，故可提高片材容器200之耐刺紮強度。

【0061】

如圖10所示，於本實施方式之情形時，第2延出部250從第2主面部構成片部32延出，延出部251從第1主面部構成片部31延出。該等延出部251及第2延出部250例如從頂部襯條14與主體部11(之第2主面部20b)之邊界部延出。

延出部251及第2延出部250之形狀並無特別限定，例如分別形成為大致矩形。

於第2延出部250形成有注入口25a。從注入口25a將填充材填充至填充部60之後，例如於第2延出部250之基端部形成封合密封部330，藉此將填充部60封合。圖10中，為方便起見，圖示了封合密封部330。

延出部251及第2延出部250分別形成有十字形之狹縫(十字狹縫340)。

十字狹縫340之尺寸設定為可供流出口15之筒部15a插通。

【0062】

使用圖10所示之容器構成片材51，以與第1實施方式相同之方式製作片材容器100後，如圖11(a)模式性所示，於延出部251及第2延出部250互相重疊之狀態下，將該等延出部251及第2延出部250於基端部摺疊，以使該等延出部251及第2延出部250成為沿著頂部襯條14之狀態。此時，流出口15之筒部15a經由延出部251及第2延出部250之十字狹縫340而突出(參照圖12(a))。

即，延出部251覆蓋頂部(頂部襯條14)，筒部15a經由形成於延出部251之開口部(十字狹縫340)而突出。

【0063】

其次，如圖11(b)所示，將作為收縮標籤之保護罩300包覆於片材容

器100，如圖11(c)所示使保護罩300收縮，以與片材容器100密接之方式安裝保護罩300。

再者，於本實施方式之情形時，保護罩300覆蓋頂部襯條14之一部分及底部襯條13之一部分。

根據本實施方式，由於延出部251及第2延出部250覆蓋頂部襯條14，故可提高片材容器200之頂部襯條14之耐刺紮強度。

【0064】

於再利用片材容器200時，首先，如圖11(d)及圖13(a)所示，將保護罩300從片材容器100分離。

其次，如圖13(b)所示，於十字狹縫340之狹縫中沿橫寬方向延伸之狹縫處，將延出部251及第2延出部250彎折。

其次，以十字狹縫340之狹縫中朝向封合密封部330延伸之狹縫為起點，使延出部251及第2延出部250破斷，亦使封合密封部330破斷。藉此，填充部60之內部空間與外部連通，因此可容易地排出填充材，使再利用變得容易。

再者，可僅使延出部251及第2延出部250中之第2延出部250破斷，並使封合密封部330破斷。

【0065】

＜第2實施方式之變化例1＞

其次，使用圖12(b)來說明第2實施方式之變化例1。

本變化例之片材容器於以下所說明之方面與上述第2實施方式之片材容器200不同，於除此以外之方面與上述第2實施方式之片材容器200之構成相同。

上述第2實施方式中，對延出部251與第2延出部250兩者覆蓋頂部襯條14之例進行了說明，但於本變化例之情形時，如圖12(b)所示，延出部251以與第2實施方式相同之方式覆蓋頂部襯條14，但第2延出部250覆蓋主體部11。

即，本變化例之片材容器具有第2延出部250，該第2延出部250由本體構成片材之一部分構成，且從容器本體20延出，第2延出部250與延出部251分別從容器本體20之同一部位延出，第2延出部250覆蓋主體部。

藉此，可於頂部襯條14及主體部11這兩者，提高片材容器200之耐刺紮強度。

【0066】

＜第2實施方式之變化例2＞

其次，使用圖12(c)來說明第2實施方式之變化例2。

本變化例之片材容器於以下所說明之方面與上述第2實施方式之片材容器200不同，於除此以外之方面與上述第2實施方式之片材容器200之構成相同。

於本變化例之情形時，如圖12(c)所示，於延出部251及第2延出部250形成直徑較流出口15之筒部15a大之圓形等形狀之開口345，使筒部15a插通於該開口345。

【0067】

＜第2實施方式之變化例3＞

其次，使用圖14至圖15(b)說明第2實施方式之變化例3。

本變化例之片材容器於以下所說明之方面與上述第2實施方式之片材容器200不同，於除此以外之方面與上述第2實施方式之片材容器200之構

成相同。

如圖14所示，於本變化例之情形時，延出部251及第2延出部250相較第2實施方式而言更長。

而且，如圖15(a)及圖15(b)所示，延出部251及第2延出部250沿著第1主面部20a、底部(底部襯條13)、第2主面部20b及頂部(頂部襯條14)之外表面纏繞。

藉此，可於第1主面部20a、底部(底部襯條13)、第2主面部20b及頂部(頂部襯條14)，提高片材容器200之耐刺紮強度。

【0068】

＜第2實施方式之變化例4＞

其次，使用圖16來說明第2實施方式之變化例4。

本變化例之片材容器於以下所說明之方面與上述第2實施方式之片材容器200不同，於除此以外之方面與上述第2實施方式之片材容器200之構成相同。

於本變化例之情形時，如圖16所示，片材容器不具有延出部251及第2延出部250，取而代之，具有延出部25。

而且，片材容器於延出部25與填充部60之邊界具有封合密封部330，該封合密封部330係外側膜層與內側膜層接合而成，延出部25具有跨及封合密封部330而通往填充部60之凹口350。

藉此，再利用時，藉由以凹口350為起點使延出部25破斷且亦使封合密封部330破斷，可從填充部60排出填充材。

再者，於本變化例之情形時，在片材容器安裝有保護罩300之狀態下，延出部25沿著主體部11或頂部(頂部襯條14)配置，由保護罩300從外

側壓抵。

【0069】

＜第2實施方式之變化例5＞

其次，使用圖17來說明第2實施方式之變化例5。

本變化例之片材容器於以下所說明之方面與上述變化例4(圖16)之片材容器不同，於除此以外之方面與上述變化例4之片材容器之構成相同。

於本變化例之情形時，如圖17所示，延出部25於內部具有與填充部60連通之連通區域360，且具有通往連通區域之凹口350。即，於本變化例之情形時，如圖17所示，填充過填充材後藉由封合而形成之密封部之位置位於較凹口350更靠延出部25之前端側，藉此，延出部25於內部具有連通區域360。

藉此，再利用時，藉由以凹口350為起點使延出部25破斷，可經由連通區域360從填充部60排出填充材。

【0070】

[第3實施方式]

其次，使用圖18至圖20說明第3實施方式。

本實施方式之片材容器200於以下所說明之方面與上述第1實施方式之片材容器200不同，於除此以外之方面與上述第1實施方式之片材容器200之構成相同。

【0071】

如第1實施方式所作說明，製造片材容器200時，於容器構成片材51沿彎摺線81～86被彎折之狀態下，容器構成片材51之周緣部彼此接合。因此，與彎摺線81～86對應之部位成為形成有折縫之狀態。

圖19所示之折縫371係與彎摺線85、86對應之折縫，折縫372係與彎摺線81、82對應之折縫。

即，容器本體20具有於主體部11之橫寬方向上延伸之折縫371、372。

【0072】

於本實施方式之情形時，以折縫371、372被保護罩300覆蓋之方式，設定保護罩300之尺寸。

藉由使保護罩300覆蓋折縫371、372，可抑制折縫371、372處之片材容器200之變形，因此，片材容器200掉落時之衝擊吸收性提高，又，片材容器200之抗壓強度亦提高。

【0073】

更詳細而言，折縫分別配置於主體部11之上部及下部。折縫371配置於主體部11之上部，折縫372配置於主體部11之下端部(主體部11與底部襯條13之邊界部)。

而且，保護罩300從主體部11之上部之折縫371至主體部11之下部之折縫372，(連續地)覆蓋主體部11。

【0074】

又，如第1實施方式所作說明，填充部60以跨及主體部11與頂部襯條14之方式配置。

而且，於本實施方式之情形時，保護罩300覆蓋從主體部11至頂部襯條14之部位。

即，填充部60包含跨及主體部11與頂部(頂部襯條14)而配置之第1填充部67(圖18、圖19)，保護罩300從第1填充部67中配置於主體部11之部

分至配置於頂部(頂部襯條14)之部分覆蓋第1填充部67。

藉由此種構造，可抑制第1填充部67之變形，片材容器200之抗壓強度進一步提高。

再者，第1填充部67係填充部60中從第1主面部側填充部61至襯條部填充部64之部分。

【0075】

又，如第1實施方式所作說明，填充部60以跨及主體部11及底部襯條13之方式配置。

而且，於本實施方式之情形時，保護罩300覆蓋從主體部11至底部襯條13之部位。

即，填充部60包含跨及主體部11與底部(底部襯條13)而配置之第2填充部68(圖19、圖20)，保護罩300從第2填充部68中配置於主體部11之部分至配置於底部(底部襯條13)之部分覆蓋第2填充部68。

藉由此種構造，可抑制第2填充部68之變形，片材容器200之抗壓強度進一步提高。

再者，於本實施方式之情形時，片材容器200於前表面側及背面側分別具有第2填充部68。前表面側之第2填充部68係填充部60中從第1主面部側填充部61至底部填充部63之部分。背面側之第2填充部68係填充部60中從第2主面部側填充部62至底部填充部63之部分。

【0076】

更詳細而言，於本實施方式之情形時，如圖20所示，保護罩300之下端之開口307之內周配置於較底部填充部63之內周63a更靠內側。

如此，容器本體20具有主體部11及底部(底部襯條13)，填充部60包

含配置於底部之底部填充部63，保護罩300覆蓋整個底部填充部63。

藉由使保護罩300覆蓋整個底部填充部63，可抑制於運輸片材容器200時等因振動或與包裝材(瓦楞紙板等)之摩擦而造成之填充部60之損壞。

【0077】

此處，於第1主面部側填充部61之上下延伸部61a、61b與下部水平延伸部61d之交叉部附近，易形成填充部60向外側呈突起狀突出之部位。

以下，該突起狀部分稱為角部(horn part)392(參照圖19)。

於本實施方式之情形時，保護罩300亦覆蓋角部392。藉此，可藉由保護罩300保護角部392，因此可抑制角部392磨損，故可抑制填充部60意外地與外部大氣連通。

【0078】

進而，於本實施方式之情形時，如圖18所示，保護罩300以將凸緣部15b之至少周緣部涵蓋在內之方式覆蓋頂部(頂部襯條14)。

因此，可藉由流出口15或保護罩300來保護實質上整個頂部襯條14。

【0079】

又，較佳為對保護罩300中覆蓋頂部(頂部襯條14)之部分中之覆蓋除凸緣部15b以外之部分的保護罩，於整個面實施印刷(於整個面滿版印刷)。

藉由如此，可藉由流出口15或保護罩300良好地確保實質上整個頂部襯條14之遮光性。

此處，當保護罩300為收縮標籤時，保護罩300之上下之開口306、307之周圍緣部存在無法實施印刷之空白部308(圖18)。因此，較佳為開口

306之周圍之空白部308配置於與凸緣部15b重疊之位置，對保護罩300中覆蓋頂部襯條14之部分中之不與凸緣部15b重疊之部位的整個面實施印刷。

進而，對於覆蓋主體部之保護罩300，從遮光性之觀點出發，亦較佳為於整個面實施印刷(於整個面實施滿版印刷)，於覆蓋底部之保護罩，從遮光性之觀點出發，亦較佳為於整個面實施印刷(於整個面實施滿版印刷)。

【0080】

於本實施方式之情形時，片材容器200亦具有外部大氣導入部380。

此處，於填充部60之粗細發生變化之部分、填充部60之延伸方向發生變化之部分、及填充部60沿複數個方向分支之部分(合流之部分)，容易於填充部60形成褶皺391。

於該褶皺391之形成部位由保護罩300覆蓋之狀態下，保護罩300之內表面與填充部60之外表面之間形成空氣之流路。

因此，可經由該流路向外部大氣導入部380供給外部大氣。

即，保護罩300之內表面與填充部60之外表面接觸，保護罩300之內表面與容器本體20中之外部大氣導入部380之形成區域之間存在空隙，填充部60形成有褶皺391，於該褶皺391之形成部位，保護罩300之內表面與填充部60之外表面之間形成有空氣之流路，經由流路，保護罩300之內表面與容器本體20中之外部大氣導入部380之形成區域之間的空隙和該片材容器200之外部空間相互連通。

【0081】

又，於本實施方式之情形時，在保護罩300形成有用於使該保護罩

300破斷之打孔眼線390。而且，打孔眼線390之狹縫配置於與外部大氣導入部380對應之位置。

藉此，可經由打孔眼線390之狹縫向外部大氣導入部380供給外部大氣。

【0082】

[第4實施方式]

其次，使用圖21來說明第4實施方式。

本實施方式之片材容器於以下所說明之方面與上述第1實施方式之片材容器200不同，於除此以外之方面與上述第1實施方式之片材容器200之構成相同。

【0083】

於本實施方式之情形時，如圖21所示，在不使用油墨之情況下僅將製造批次資訊(標識部320)印字於本體構成片材21上。

藉此，可實現片材容器200之良好之再利用性。

標識部320之形成方法並無特別限定，例如可使用如下方法，即，藉由於壓空成形或熱密封時壓入壓紋或平滑之密封棒，而形成壓印，或利用熱量使標識部320白濁化或較周圍透明，而進行印字。

較佳為藉由如下方法將標識部320進行印字，即，於如上所述沿彎摺線81～86將容器構成片材51彎折，並且利用熱密封使容器構成片材51之周緣部彼此接合之步驟中，形成壓印。

或者，亦可為藉由雷射之照射而於本體構成片材21上進行印字之方法。

不限於製造批次資訊，品牌標誌、品牌名稱等文字或圖案亦可藉由

如上所述之不使用油墨之方法形成。

【0084】

[第5實施方式]

其次，使用圖22至圖25來說明第5實施方式。

本實施方式之片材容器200於以下所說明之方面與上述第3實施方式之片材容器200不同，於除此以外之方面與上述第3實施方式之片材容器200之構成相同。

【0085】

於本實施方式之情形時，如圖22至圖24所示，片材容器100形成為大致長方體形狀(例如，大致立方體形狀)。

於本實施方式之情形時，使用圖25所示之容器構成片材51，製作片材容器100。

為了製作片材容器100，首先，將圖25所示之容器構成片材51沿彎摺線109彎折成對折狀態，使容器構成片材51之周緣部彼此接合。

其次，從注入口25a向非接合部24注入填充材。於此過程中，填充材被填充至非接合部24，並且容器構成片材51膨脹成大致立方體形狀。然後，於延出部25之基端部將非接合部24封合。藉此，將填充材封入至非接合部24(填充部60)。

再者，若僅是填充填充材使容器構成片材51膨脹而形成大致立方體形狀之片材容器100，則會存在從片材容器100之大致立方體形狀之部分突出之兩對耳狀部。因此，例如如圖24所示，將一對耳狀部16a、16b以沿著大致立方體形狀之部分之一外表面的方式彎折，並將該等耳狀部16a、16b之前端部固定。同樣地，將另一對耳狀部以沿著大致立方體形

狀之部分之另一外表面(朝向上述一外表面之相反側之面)的方式彎折，並將該等耳狀部之前端部固定。

如圖22所示，於本實施方式之情形時，保護罩300亦覆蓋從片材容器100之底部襯條13至頂部襯條14之部位。

【0086】

於本實施方式之情形時，填充部60亦包含在主體部11之橫剖面中之角部上下延伸之上下延伸部，保護罩300之內表面亦與上下延伸部之外表面接觸。藉此，可適宜地抑制保護罩300之位置偏移。

【0087】

[第6實施方式]

其次，使用圖26來說明第6實施方式。

本實施方式之片材容器於以下所說明之方面與上述第1實施方式之片材容器200不同，於除此以外之方面與上述第1實施方式之片材容器200之構成相同。

於本實施方式之情形時，如圖26所示，於片材容器200之平剖面中之四角，填充部60較片材容器100中之除填充部60以外之部分更向外側突出。

因此，於片材容器200之前視時，填充部60之上下延伸部61a、61b較容器本體20中之除填充部60以外之部分更朝水平方向突出，於片材容器200之側視時，填充部60之上下延伸部(上下延伸部61a及上下延伸部62a，或者上下延伸部61b及上下延伸部62b)較容器本體20中之除填充部60以外之部分更朝水平方向突出。又，於片材容器200之後視時，填充部60之上下延伸部62a、62b較容器本體20中之除填充部60以外之部分更朝

水平方向突出。

藉此，可實現保護罩300之內表面不與容器本體20中之除填充部60以外之部分之外表面接觸之構造，可更確實地抑制冷凝之發生。

【0088】

[第7實施方式]

其次，使用圖27來說明第7實施方式。

本實施方式之片材容器於以下所說明之方面與上述第1實施方式之片材容器200不同，於除此以外之方面與上述第1實施方式之片材容器200之構成相同。

【0089】

於本實施方式之情形時，容器本體20亦具有主體部11，保護罩300亦纏繞於主體部11之全周。

於本實施方式之情形時，填充部60亦包含在主體部11之橫剖面中之角部上下延伸之上下延伸部61a、61b、62a、62b，保護罩300之內表面亦與上下延伸部61a、61b、62a、62b之外表面接觸。

【0090】

如上所述，片材容器100具有周緣密封部19，該周緣密封部19係一個或複數個片材之周緣部彼此相互接合而成，周緣密封部19包含沿著主體部11之一對側緣部之各者延伸之側部密封片46。即，周緣密封部19包含沿著主體部11之左側緣部上下延伸之側部密封片46、及沿著主體部11之右側緣部上下延伸之側部密封片46。

於本實施方式之情形時，如圖27所示，上下延伸部61a、61b、62a、62b鄰接於側部密封片46。

更詳細而言，左側之上下延伸部61a及上下延伸部62a鄰接於左側之側部密封片46。上下延伸部61a鄰接於左側之側部密封片46之前側，上下延伸部62a鄰接於左側之側部密封片46之後側。進而，上下延伸部61a與上下延伸部62a相互前後鄰接。

同樣地，右側之上下延伸部61b及上下延伸部62b鄰接於右側之側部密封片46。上下延伸部61b鄰接於右側之側部密封片46之前側，上下延伸部62b鄰接於右側之側部密封片46之後側。進而，上下延伸部61b與上下延伸部62b相互前後鄰接。

根據本實施方式，藉由保護罩300之收縮，側部密封片46埋入前後之填充部彼此之間。即，如圖27所示，左側之側部密封片46埋入上下延伸部61a與上下延伸部62a之間，右側之側部密封片46埋入上下延伸部61b與上下延伸部62b之間。因此，側部密封片46受前後之填充部保護，故可抑制側部密封片46因衝擊受損。

藉由將側部密封片46之寬度尺寸(圖27中之左右方向上之尺寸)設定為側部密封片46不會較前後之填充部更朝側方突出之程度之較小的寬度尺寸，可抑制側部密封片46所帶來之刺激，因此可使抓握片材容器200時之觸感更柔軟。

【0091】

如圖27所示，較佳之一例為，側部密封片46之自由端46a與保護罩300之內表面接觸。然而，側部密封片46之自由端46a亦可不到達保護罩300之內表面而與該內表面分離。

例如如圖27所示，存在由側部密封片46、上下延伸部61a及保護罩300包圍之空隙301；由側部密封片46、上下延伸部62a及保護罩300包圍

之空隙301；由側部密封片46、上下延伸部61b及保護罩300包圍之空隙301；及由側部密封片46、上下延伸部62b及保護罩300包圍之空隙301；該等空隙301於主體部11之上下方向延伸。

再者，於保護罩300，在與上述任一空隙301重疊之位置處形成有用以使保護罩300破斷之打孔眼線(參照圖18)，該打孔眼線可沿著空隙301上下延伸。於此情形時，由於保護罩300之背面側存在空隙，故可容易地利用打孔眼線使保護罩300破斷而將其從片材容器100去除。

【0092】

[第8實施方式]

其次，使用圖28至圖30來說明第8實施方式。

本實施方式之片材容器於以下所說明之方面與上述第1實施方式之片材容器200不同，於除此以外之方面與上述第1實施方式之片材容器200之構成相同。

【0093】

於本實施方式之情形時，圖28所示之交點92及交點93(分別於以下進行說明)由保護罩300覆蓋。

如上所述，容器本體20具有主體部11及襯條部(於本實施方式之情形時，為底部襯條13及頂部襯條14)，主體部11具有中間隔著收容區域17而互相對向之第1主面部20a及第2主面部20b。而且，本體構成片材21包含：構成第1主面部20a之第1主面部構成片部31、構成第2主面部20b之第2主面部構成片部32、及構成襯條部之襯條部構成片部(構成底部襯條13之底部襯條構成片部38、及構成頂部襯條14之頂部襯條構成片部39)(參照圖7)。

第1主面部構成片部31與第2主面部構成片部32之互相對向之內表面側之側緣部彼此接合，形成側部密封片46。當片材容器200具有內袋40時，例如，第1主面部構成片部31與第2主面部構成片部32之互相對向之內表面側之側緣部彼此介隔內袋構成片材41而相互接合，形成側部密封片46。

如圖28所示，於側部密封片46之上部側配置有第1主面部側密封片463及第2主面部側密封片464，該第1主面部側密封片463係第1主面部構成片部31與頂部襯條構成片部39之互相對向之內表面側之側緣部彼此接合而形成，該第2主面部側密封片464係第2主面部構成片部32與頂部襯條構成片部39之互相對向之內表面側之側緣部彼此接合而形成。再者，圖28中示出了頂部襯條14之右半部分之第1主面部側密封片463及第2主面部側密封片464，但頂部襯條14之左半部分亦同樣地(左右對稱地)形成有第1主面部側密封片463及第2主面部側密封片464。

又，於側部密封片46之下部側配置有第1主面部側密封片461及第2主面部側密封片462，該第1主面部側密封片461係第1主面部構成片部31與底部襯條構成片部38之互相對向之內表面側之側緣部彼此接合而形成，該第2主面部側密封片462係第2主面部構成片部32與底部襯條構成片部38之互相對向之內表面側之側緣部彼此接合而形成。再者，圖28中示出了底部襯條13之右半部分之第1主面部側密封片461及第2主面部側密封片462，但底部襯條13之左半部分亦同樣地(左右對稱地)形成有第1主面部側密封片461及第2主面部側密封片462。

此處，於本實施方式之情形時，容器本體20具有頂部襯條14與底部襯條13這兩者，但本發明不限於此例，容器本體20亦可具有頂部襯條14

及底部襯條13中之僅任一者。

即，於側部密封片46之上部側或下部側配置有第1主面部側密封片及第2主面部側密封片，該第1主面部側密封片係第1主面部構成片部31與襯條部構成片部(頂部襯條構成片部39或底部襯條構成片部38)之互相對向之內表面側之側緣部彼此接合而形成，該第2主面部側密封片係第2主面部構成片部32與襯條部構成片部(頂部襯條構成片部39或底部襯條構成片部38)之互相對向之內表面側之側緣部彼此接合而形成。

而且，容器本體20具有側部密封片46、第1主面部側密封片及第2主面部側密封片之端部彼此相交之交點。

於本實施方式之情形時，容器本體20於容器本體20之左半部分及右半部分均具有側部密封片46、第1主面部側密封片461及第2主面部側密封片462相交之交點92，且於容器本體20之左半部分及右半部分均具有側部密封片46、第1主面部側密封片463及第2主面部側密封片464相交之交點93。

而且，該等交點92、93由保護罩300覆蓋。

【0094】

交點92、93係構成片材容器200之片材之接合強度相對較弱之部分，但藉由利用保護罩300覆蓋該等交點92、93，可抑制交點92、93因衝擊受損。

此處，本實施方式之容器本體20係不具有從側方覆蓋交點92之裙部之類型，但容器本體20亦可為具有裙部之類型。

【0095】

如圖28所示，填充部60與交點92以中間隔著本體密封部26之方式互

相分離。藉此，交點92所受之應力減輕，片材容器200對衝擊之耐久性進一步提高。

【0096】

又，保護罩300之上端或下端之至少一者可配置於填充部上。於本實施方式之情形時，如圖28及圖29所示，保護罩300之上端(上緣)配置於上部水平延伸部61c上及上部水平延伸部62c上，保護罩300之下端(下緣)配置於下部水平延伸部61d上及下部水平延伸部62d上。

藉由如此，於剝離保護罩300時，藉由按壓保護罩之上端或下端所處之填充部，使之凹陷，容易於保護罩300與填充部之間形成間隙，可將手指從該間隙插入而剝離保護罩300(參照圖30)。

進而，當用以使保護罩300破斷之打孔眼線之起點配置於填充部上時，可從該處容易地使保護罩300破斷而剝離保護罩300。

【0097】

本發明並不限定於上述實施方式，只要可達成本發明之目的，則亦包含各種變形、改良等形態。

【0098】

例如，片材容器200亦可不具備內袋40。於此情形時，由容器本體20構成收容區域17。即，於周緣密封部19，本體構成片材21之內側膜層23之一部分彼此接合，藉此形成容器本體20，並且構成收容區域17。

於此情形時，例如，凸緣部15b之外表面151藉由接合部91而直接接合於本體構成片材21之內側膜層23。

【0099】

又，上文中，已對片材容器200為具有泵部72之泵容器之例進行了說

明，但片材容器200亦可為除泵容器以外之容器。例如，片材容器200亦可為具有將筒部15a蓋住之蓋(螺旋蓋等)者。

【0100】

又，片材容器200之各種構成要素無需為各自獨立之存在，允許諸如以下等情況：複數個構成要素形成為一個構件；一個構成要素由複數個構件形成；某個構成要素為另一構成要素之一部分；某個構成要素之一部分與另一構成要素之一部分重疊等。

【0101】

又，可於不脫離本發明之主旨之範圍內適當地組合上述各實施方式及變化例。

【0102】

本申請係基於2021年5月31日提出申請之國際申請PCT/JP2021/20732號主張優先權，將其揭示之全部內容引用於此。

【符號說明】

【0103】

11:主體部

13:底部襯條(底部)

14:頂部襯條(頂部)

15:流出口

15a:筒部

15b:凸緣部

15c:注出口

16a:耳狀部

16b:耳狀部

17:收容區域

18:內容物

19:周緣密封部

20:容器本體

20a:第1主面部

20b:第2主面部

21:本體構成片材

21a:插通孔

21c:密封邊界線

22:外側膜層

23:內側膜層

24:非接合部

25:延出部

25a:注入口

26:本體密封部

28:本體密封部

28:本體周緣密封部

31:第1主面部構成片部

31a:第1重疊部

32:第2主面部構成片部

32a:第2重疊部

38:底部襯條構成片部

39:頂部襯條構成片部

40:內袋

40a:第1主面部

40b:第2主面部

41:內袋構成片材

41a:密封邊界線

41b:插通孔

42:內袋密封部

43:內外密封部

45:襯條部周緣密封片

46:側部密封片

46a:自由端

51:容器構成片材

52:周緣密封部

60:填充部

61:第1主面部側填充部

61a:上下延伸部

61b:上下延伸部

61c:上部水平延伸部

61d:下部水平延伸部

62:第2主面部側填充部

62a:上下延伸部

62b:上下延伸部

62c:上部水平延伸部

62d:下部水平延伸部

63:底部填充部

63a:內周

64:襯條部填充部

65:連接部

67:第1填充部

68:第2填充部

70:蓋部

71:安裝部

72:泵部

73:頭部

74:支持筒部

75:噴嘴部

76:噴出口

77:浸漬管

81:彎摺線

82:彎摺線

83:彎摺線

84:彎摺線

85:彎摺線

86:彎摺線

91:接合部

92:交點

93:交點

100:片材容器

109:彎摺線

200:片材容器

250:第2延出部

251:延出部

300:保護罩

301:空隙

302:標識部

306:開口

307:開口

308:空白部

310:接合部

320:標識部

330:封合密封部

340:十字狹縫

345:開口

350:凹口

360:連通區域

371:折縫

372:折縫

380:外部大氣導入部

390:打孔眼線

391:褶皺

392:角部(角部)

461:第1主面部側密封片

462:第2主面部側密封片

463:第1主面部側密封片

464:第2主面部側密封片

# 【發明申請專利範圍】

【請求項1】

一種片材容器，其具備包含本體構成片材之一個或複數個片材而構成，上述本體構成片材具有相互積層之外側膜層及內側膜層，且上述片材容器具備：

收容區域，其收容內容物；及

容器本體，其由上述本體構成片材構成，且包圍上述收容區域；且

上述本體構成片材具有上述外側膜層與上述內側膜層接合而成之本體密封部、及上述外側膜層與上述內側膜層局部未接合之非接合部，並且具有於上述非接合部處之上述外側膜層與上述內側膜層之層間封入有填充材之填充部，

該片材容器進而具備由膜構成且覆蓋上述容器本體之外表面之保護罩。

【請求項2】

如請求項1之片材容器，其中上述容器本體具有主體部，

上述保護罩纏繞於上述主體部之全周。

【請求項3】

如請求項2之片材容器，其中上述填充部包含：上部水平延伸部，其於上述主體部之上部水平延伸；及下部水平延伸部，其於上述主體部之下部水平延伸；且

上述上部水平延伸部與上述下部水平延伸部之間配置有上述保護罩。

【請求項4】

如請求項2或3之片材容器，其中上述填充部包含上下延伸部，該上下延伸部於上述主體部之橫剖面之角部上下延伸，

上述保護罩之內表面與上述上下延伸部之外表面接觸。

【請求項5】

如請求項4之片材容器，其中該片材容器具有周緣密封部，該周緣密封部係上述一個或複數個片材之周緣部彼此相互接合而成，

上述周緣密封部包含沿著上述主體部之一對側緣部之各者延伸之側部密封片，

上述上下延伸部鄰接於上述側部密封片。

【請求項6】

如請求項4之片材容器，其中於前視時，上述上下延伸部較上述容器本體中除上述填充部以外之部分更朝水平方向突出，

於側視時，上述上下延伸部較上述容器本體中除上述填充部以外之部分更朝水平方向突出。

【請求項7】

如請求項1至3中任一項之片材容器，其中上述保護罩藉由接著劑而接著於上述填充部之外表面。

【請求項8】

如請求項1至3中任一項之片材容器，其中上述容器本體具有主體部，

該片材容器具有周緣密封部，該周緣密封部係上述一個或複數個片材之周緣部彼此相互接合而成，

上述周緣密封部包含沿著上述主體部之一對側緣部之各者延伸之側

部密封片，

上述保護罩藉由接著劑而接著於上述側部密封片。

【請求項9】

如請求項1至3中任一項之片材容器，其中上述保護罩之內表面與上述填充部之外表面接觸，另一方面，

於上述保護罩之內表面之至少一部分與上述容器本體中除上述填充部以外之部分之外表面之間存在空隙。

【請求項10】

如請求項9之片材容器，其中上述保護罩之內表面不與上述容器本體中除上述填充部以外之部分之外表面接觸。

【請求項11】

如請求項1至3中任一項之片材容器，其中上述容器本體具有主體部及襯條部，

上述主體部具有中間隔著上述收容區域而互相對向之第1主面部及第2主面部，

上述本體構成片材包含構成上述第1主面部之第1主面部構成片部、構成上述第2主面部之第2主面部構成片部、及構成上述襯條部之襯條部構成片部，

上述第1主面部構成片部與上述第2主面部構成片部之互相對向之內表面側之側緣部彼此接合，形成側部密封片，

上述側部密封片之上部側或下部側配置有：第1主面部側密封片，其係上述第1主面部構成片部與上述襯條部構成片部之互相對向之內表面側之側緣部彼此接合而形成；及第2主面部側密封片，其係上述第2主面部構

成片部與上述襯條部構成片部之互相對向之內表面側之側緣部彼此接合而形成；且

上述容器本體具有上述側部密封片、上述第1主面部側密封片及上述第2主面部側密封片之端部彼此相交之交點，

該交點由上述保護罩覆蓋。

【請求項12】

如請求項1至3中任一項之片材容器，其中上述容器本體具有主體部、及於上述主體部之橫寬方向上延伸之折縫，

上述折縫由上述保護罩覆蓋。

【請求項13】

如請求項12之片材容器，其中上述折縫分別配置於上述主體部之上部及下部，

上述保護罩從上述主體部之上部之上述折縫至上述主體部之下部之上述折縫，覆蓋上述主體部。

【請求項14】

如請求項1至3中任一項之片材容器，其中上述容器本體具有主體部及頂部，

上述填充部包含跨及上述主體部及上述頂部而配置之第1填充部，

上述保護罩從上述第1填充部中配置於上述主體部之部分至配置於上述頂部之部分，覆蓋上述第1填充部。

【請求項15】

如請求項1至3中任一項之片材容器，其中上述容器本體具有主體部及底部，

上述填充部包含跨及上述主體部及上述底部而配置之第2填充部，

上述保護罩從上述第2填充部中配置於上述主體部之部分至配置於上述底部之部分，覆蓋上述第2填充部。

【請求項16】

如請求項1至3中任一項之片材容器，其中上述容器本體具有主體部及頂部，

該片材容器具備設置於上述頂部之流出口，

上述流出口包含具有注出口之筒部、及從上述筒部之基端向外周突出之凸緣部，

上述保護罩以將上述凸緣部之至少周緣部涵蓋在內之方式覆蓋上述頂部。

【請求項17】

如請求項16之片材容器，其中對上述保護罩中覆蓋上述頂部之部分中之、覆蓋除上述凸緣部以外之部分之保護罩，於整個面實施印刷。

【請求項18】

如請求項1至3中任一項之片材容器，其中上述容器本體具有主體部及底部，

上述填充部包含配置於上述底部之底部填充部，

上述保護罩覆蓋整個上述底部填充部。

【請求項19】

如請求項1至3中任一項之片材容器，其具有延出部，該延出部由上述本體構成片材之一部分構成，且從上述容器本體延出，

上述延出部由上述保護罩從外側壓抵，以使其沿著上述容器本體之

外表面配置。

【請求項20】

如請求項19之片材容器，其於上述延出部與上述填充部之邊界具有封合密封部，該封合密封部係上述外側膜層與上述內側膜層接合而成，

上述延出部具有跨及上述封合密封部而通往上述填充部之凹口。

【請求項21】

如請求項19之片材容器，其中上述延出部

於內部具有與上述填充部連通之連通區域，並且

具有通往上述連通區域之凹口。

【請求項22】

如請求項19之片材容器，其中上述容器本體具有主體部及頂部，

該片材容器具備設置於上述頂部之流出口，

上述流出口包含具有注出口之筒部、及從上述筒部之基端向外周突出之凸緣部，

上述延出部覆蓋上述頂部，

上述筒部經由形成於上述延出部之開口部而突出。

【請求項23】

如請求項22之片材容器，其中上述主體部具有中間隔著上述收容區域而互相對向之第1主面部及第2主面部，

上述容器本體具有底部，

上述延出部從上述主體部與上述頂部之邊界部延出，並且沿著上述第1主面部、上述底部、上述第2主面部及上述頂部之外表面纏繞。

【請求項24】

如請求項22之片材容器，其具有第2延出部，該第2延出部由上述本體構成片材之一部分構成，且從上述容器本體延出，

上述第2延出部與上述延出部分別從上述容器本體之同一部位延出，

上述第2延出部覆蓋上述主體部。

【請求項25】

如請求項1至3中任一項之片材容器，其進而具備配置於上述容器本體之內側之內袋，

上述內袋由上述一個或複數個片材中之最內層之片材即內袋構成片材構成，

上述容器本體具有外部大氣導入部，該外部大氣導入部將外部大氣導入該容器本體之內表面與上述內袋之外表面之間，

上述外部大氣導入部由上述保護罩覆蓋。

【請求項26】

如請求項25之片材容器，其中上述外部大氣導入部為貫通上述外側膜層與上述內側膜層之貫通孔。

【請求項27】

如請求項25之片材容器，其中上述保護罩之內表面與上述填充部之外表面接觸，

上述保護罩之內表面與上述容器本體中上述外部大氣導入部之形成區域之間存在空隙，

於上述填充部形成有褶皺，在該褶皺之形成部位，上述保護罩之內表面與上述填充部之外表面之間形成有空氣流路，

經由上述流路，上述保護罩之內表面與上述容器本體中之上述外部

大氣導入部之形成區域之間的上述空隙和該片材容器之外部空間相互連通。

【請求項28】

如請求項25之片材容器，其中於上述保護罩形成有用以使該保護罩破斷之打孔眼線，

上述打孔眼線之狹縫配置於與上述外部大氣導入部對應之位置。

【請求項29】

如請求項1至3中任一項之片材容器，其中對上述保護罩實施印刷，

對上述複數個片材未實施印刷。

【請求項30】

如請求項29之片材容器，其中於不使用油墨之情況下，僅將製造批次資訊印字於上述本體構成片材上。

【請求項31】

如請求項1至3中任一項之片材容器，其中對上述保護罩實施印刷，

僅將製造批次資訊印刷於上述複數個片材上。

【請求項32】

如請求項1至3中任一項之片材容器，其中上述保護罩為收縮標籤、捲曲標籤、或伸縮標籤。

【請求項33】

一種再利用方法，其係對請求項1至3中任一項之片材容器進行再利用，且包括如下步驟：

將上述保護罩從上述複數個片材分離；

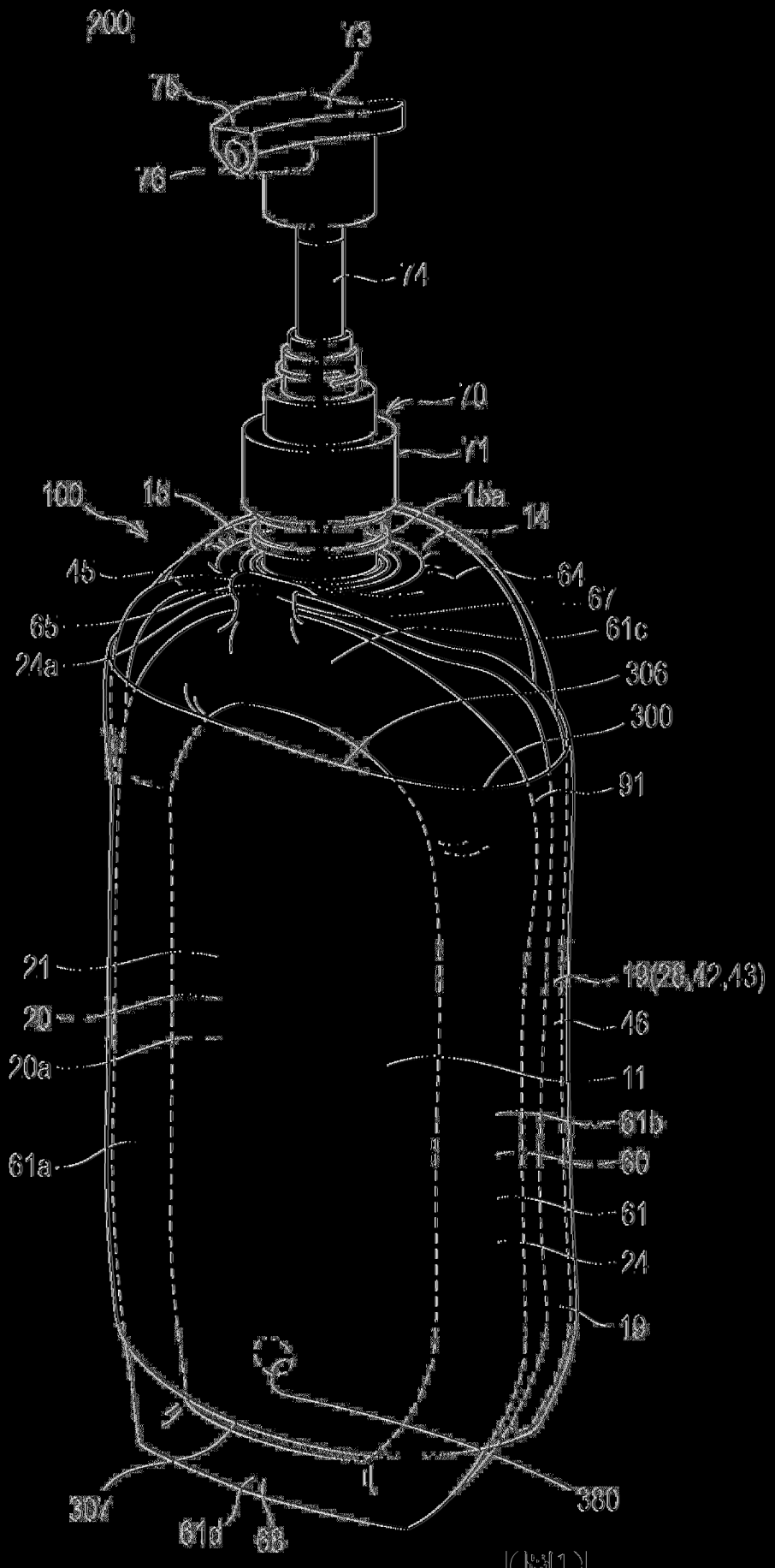
將上述複數個片材洗淨；

使用洗淨後之上述複數個片材來製作再生樹脂；

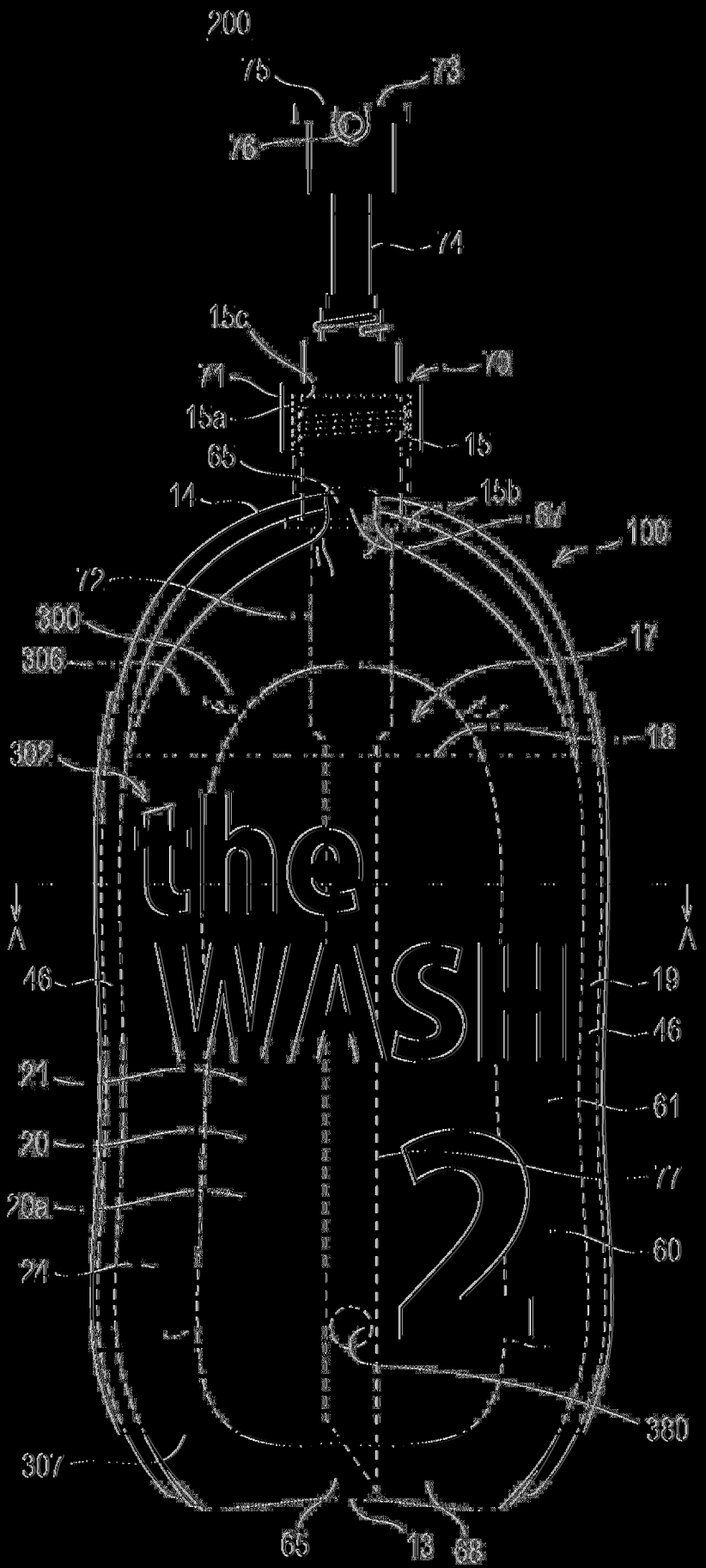
將上述保護罩洗淨；及

使用洗淨後之上述保護罩來製作再生樹脂。

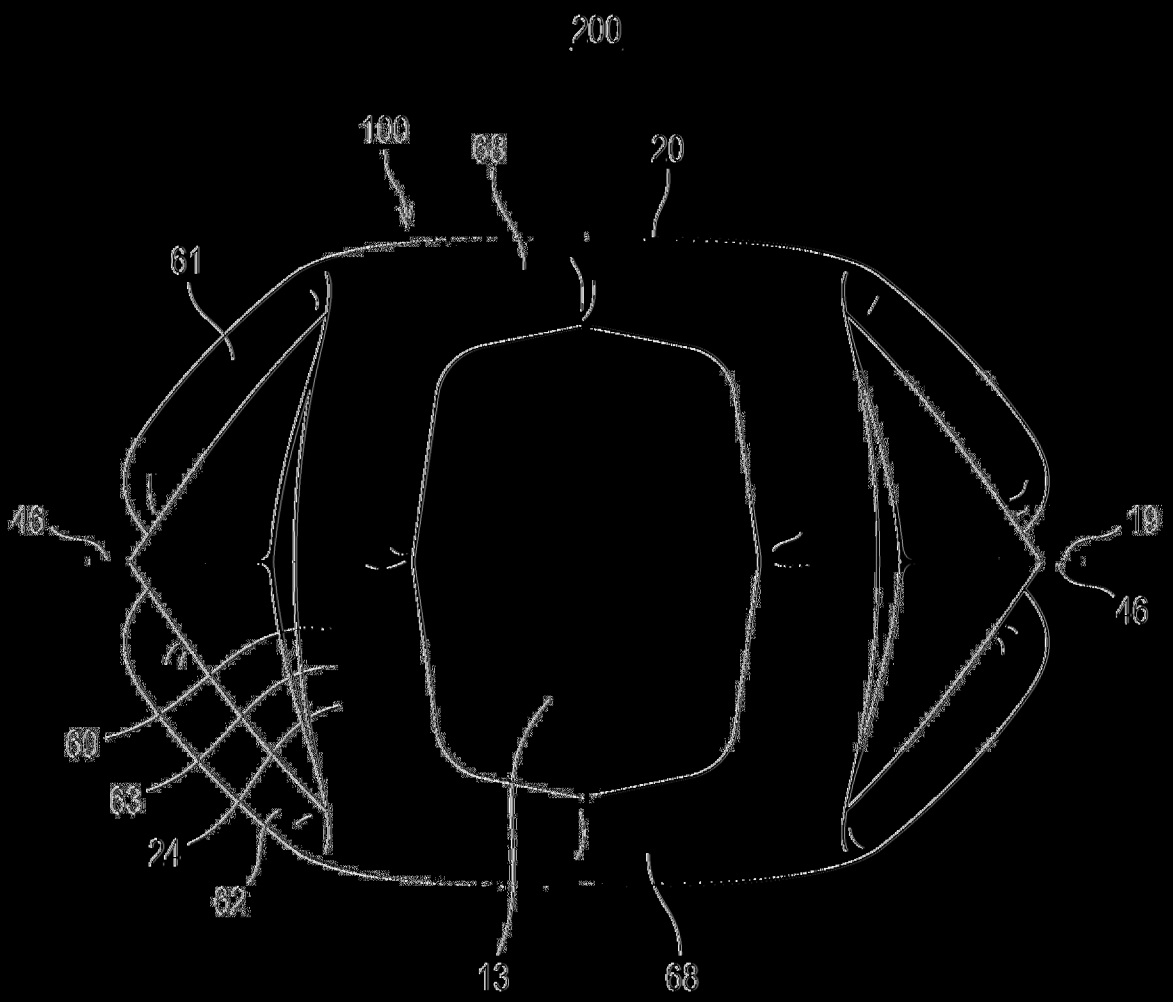
# [(發明圖式)]


200
73
75
76
74
70
71
100
15
15a
14
45
64
67
65
61c
24a
306
300
91
21
20
20a
61a
19(28,42,43)
46
11
61b
60
61
24
19
30
61d
66
380

[(圖1)]


200
75
73
76
74
15c
71
70
15a
15
65
14
15b
67
100
72
300
306
17
18
302
the WASH
2
A
A
46
19
46
21
61
20
77
20a
60
21
380
307
65
13
68

(圖2)




(圖3)

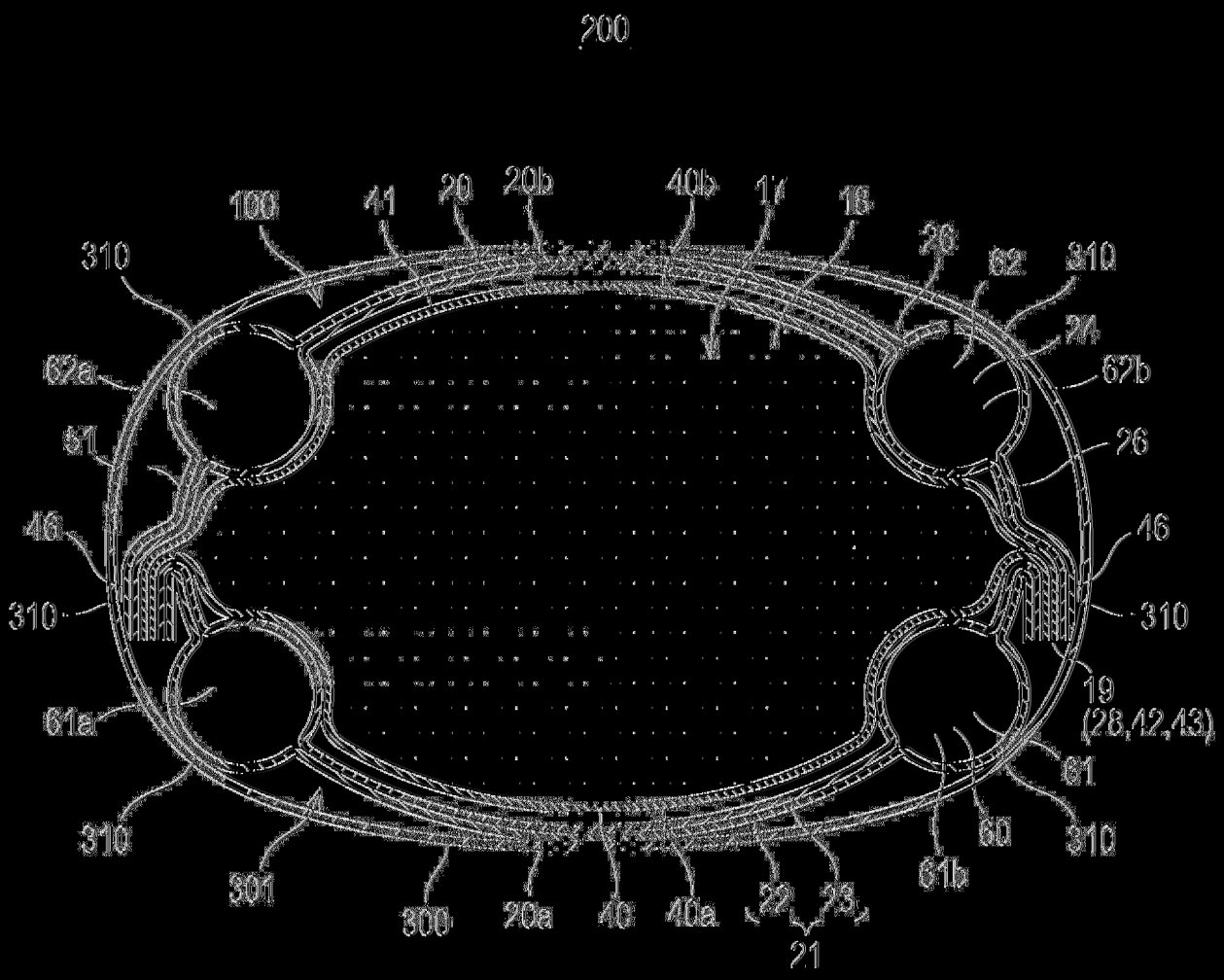
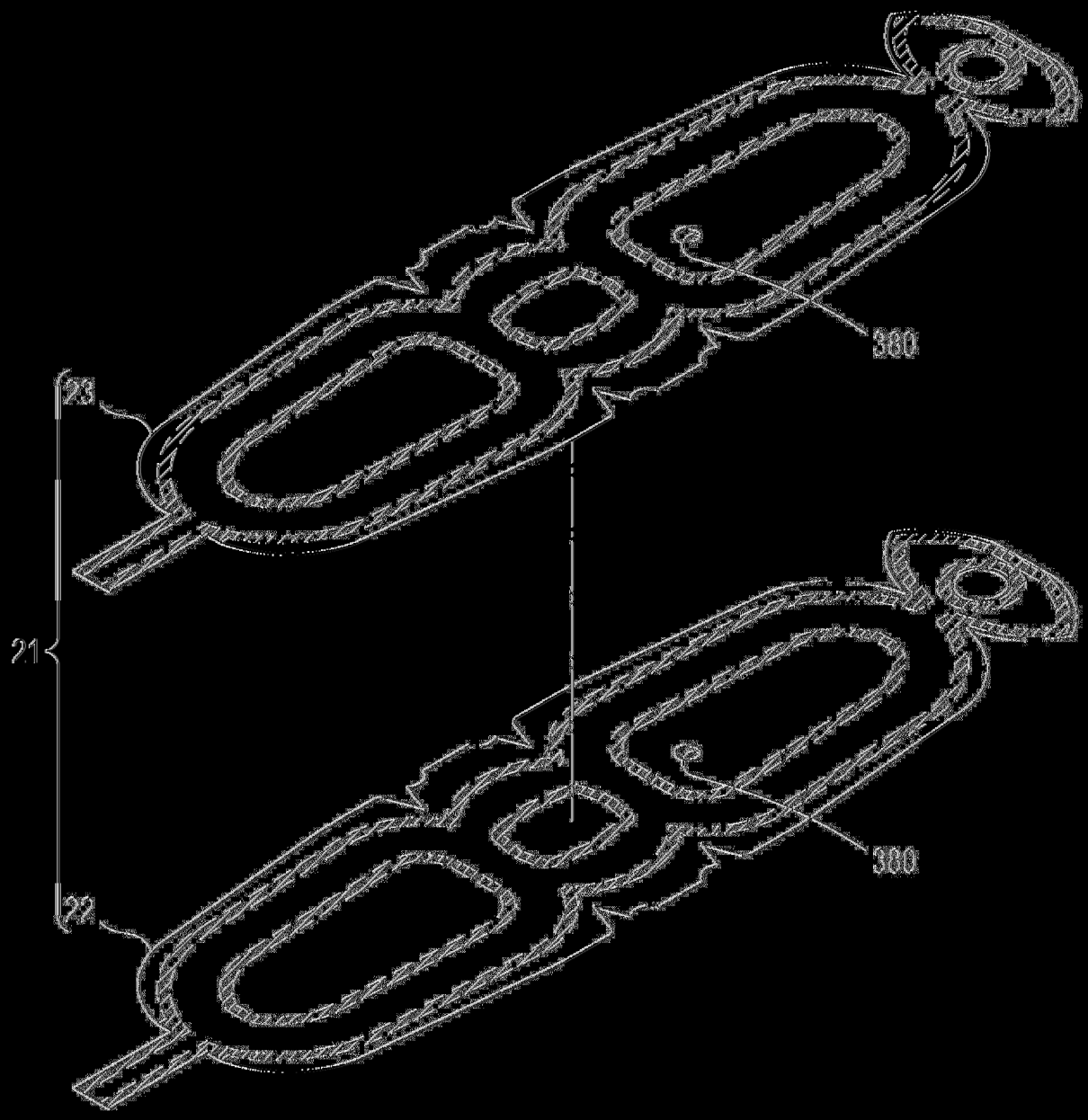

200
100
41
20
20b
40b
11
16
310
62
310
24
62a
62b
61
26
46
46
310
310
19
(28,42,43)
61a
61
310
60
310
61b
301
300
20a
40
40a
22
23
21

圖4




(圖5)

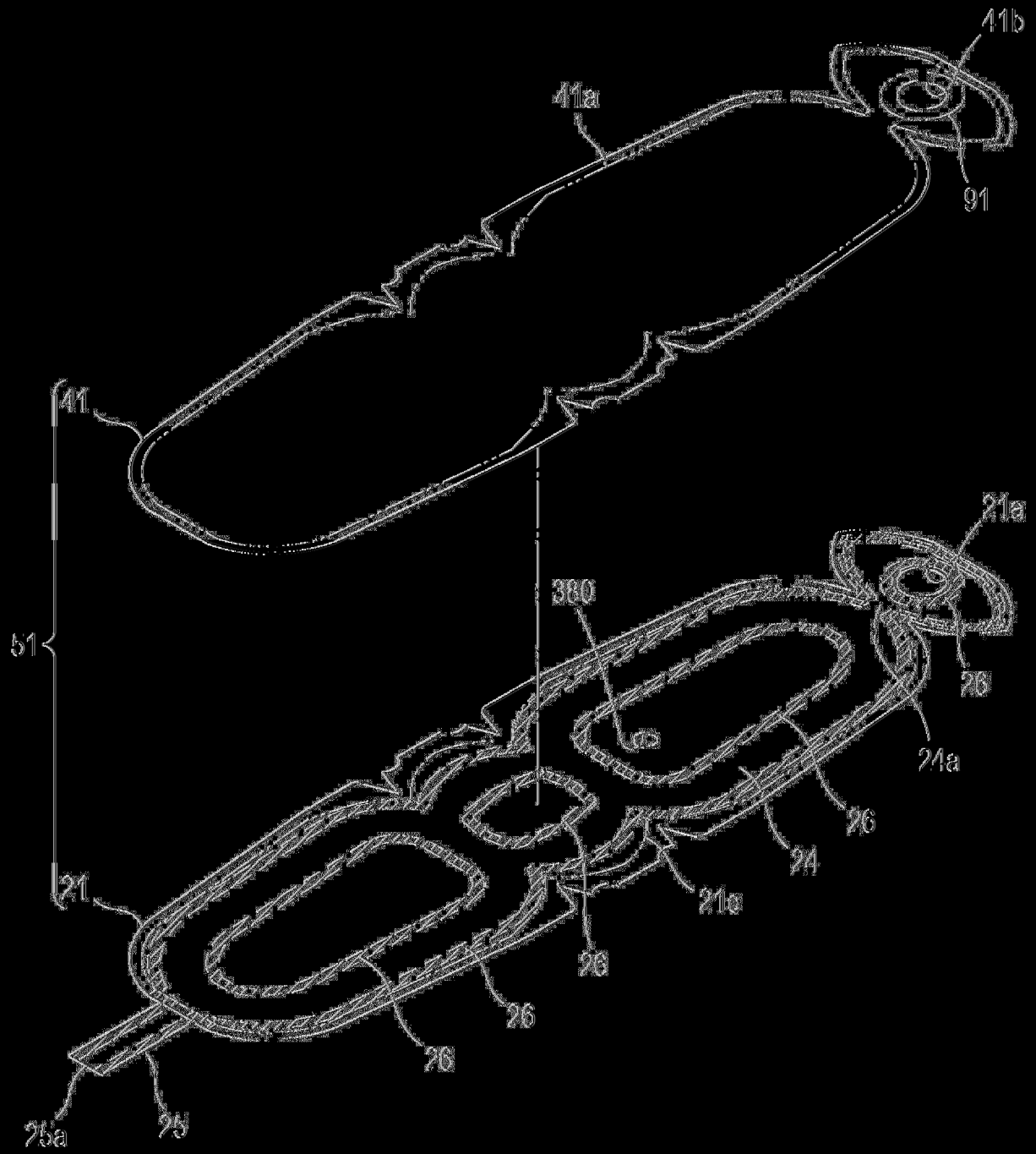
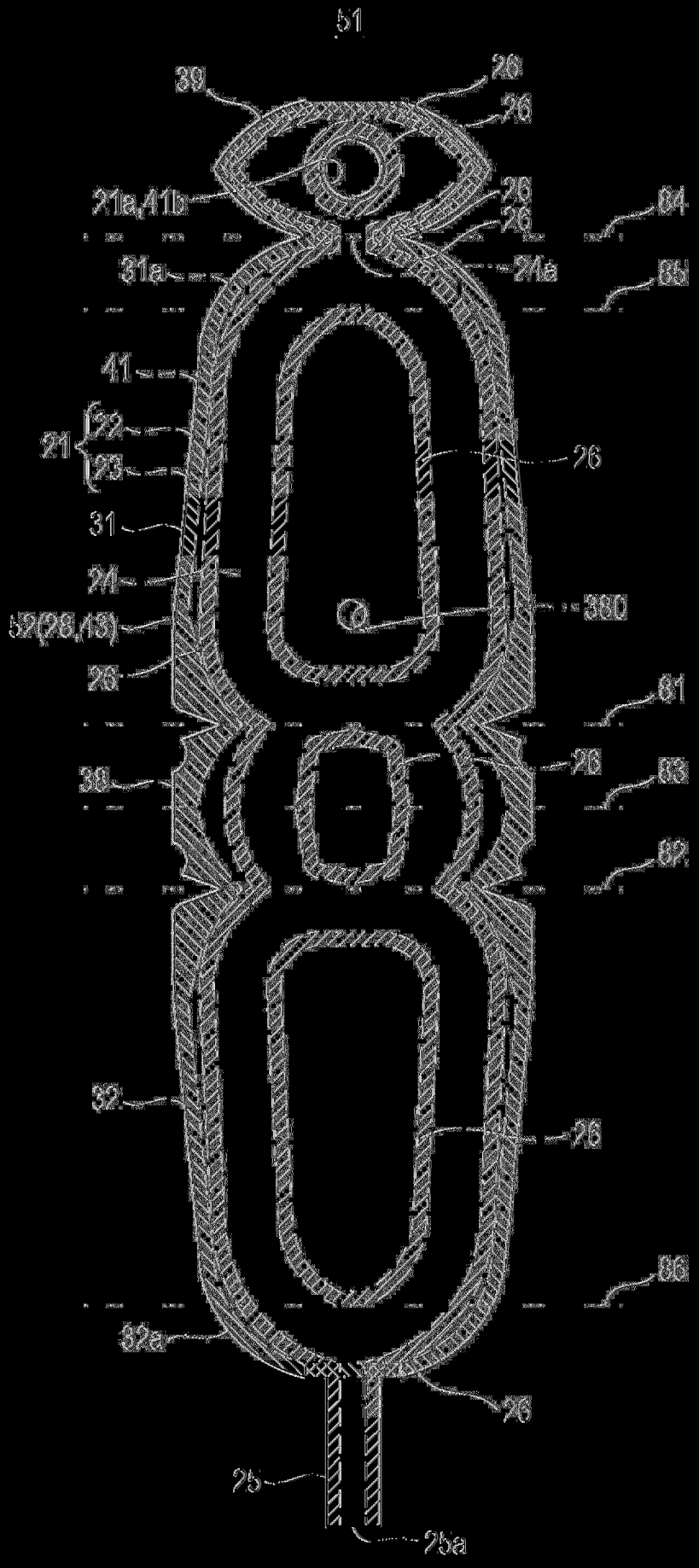
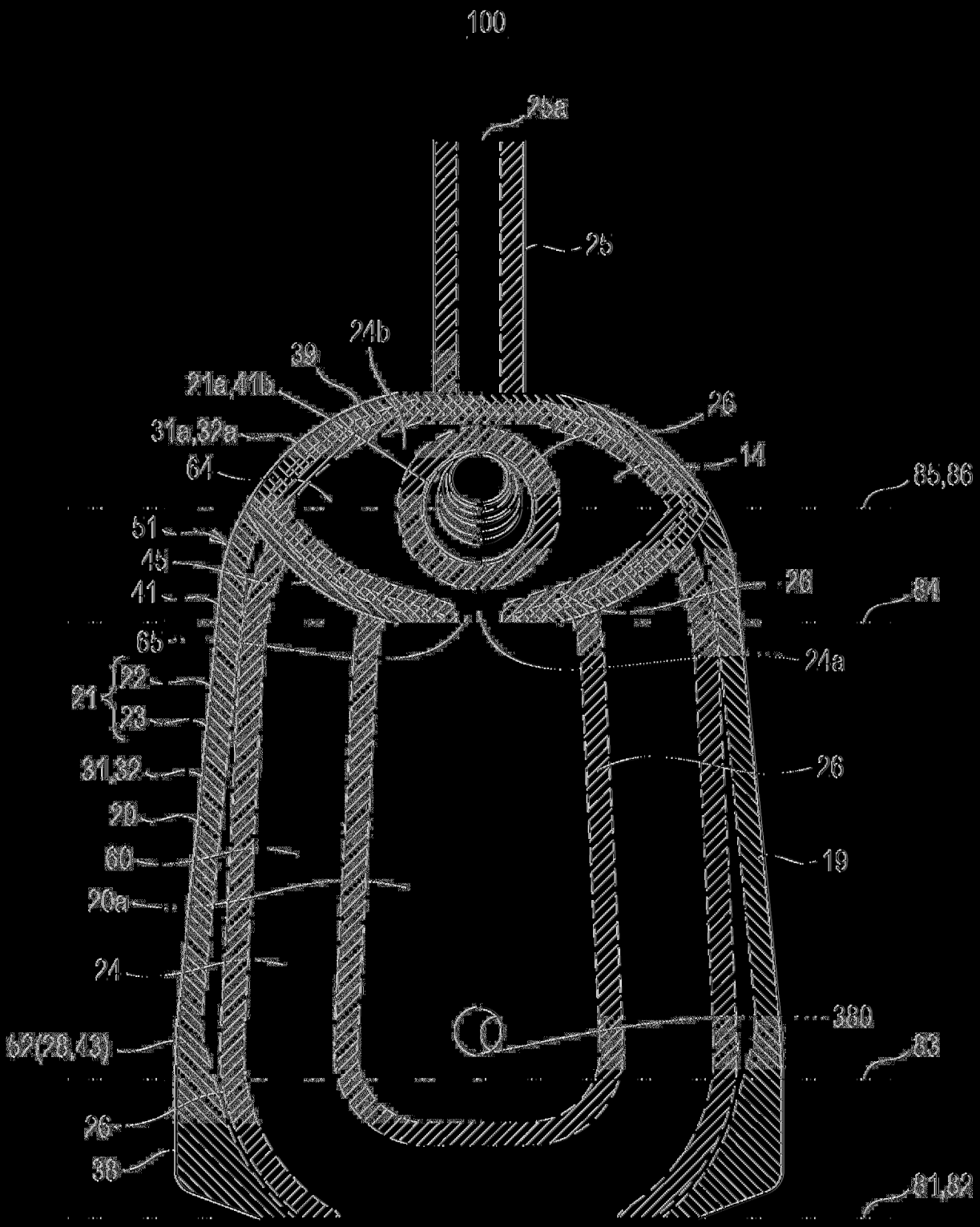


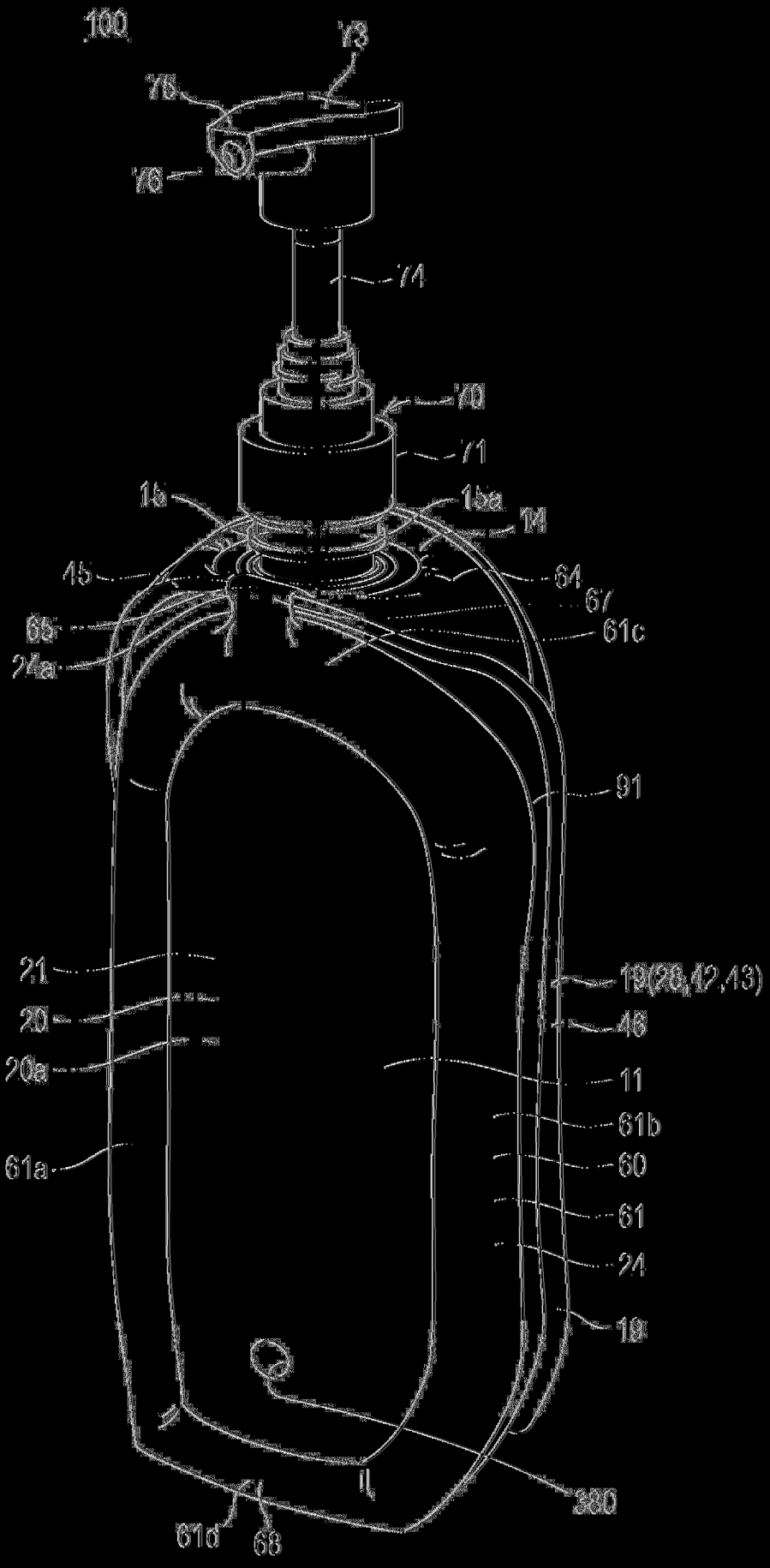

圖6


51
39
26
26
21a,41b
29
26
84
31a
21a
85
41
22
21
23
26
31
24
380
52(28,13)
26
61
26
38
83
82
32
26
86
32a
26
25
25a

圖(圖7)


100
25a
25
24b
39
21a,41b
31a,32a
64
26
14
85,86
51
15
41
65
22
21
23
31,32
20
60
20a
24
52(20,43)
26
36
26
84
24a
26
19
380
83
81,82

圖(Fig.8)


100
73
75
76
74
70
71
1b
1ba
14
45
64
67
65
61c
24a
91
21
20
20a
61a
19(28,42,43)
46
11
61b
60
61
24
19a
380
61d
68

(圖9)

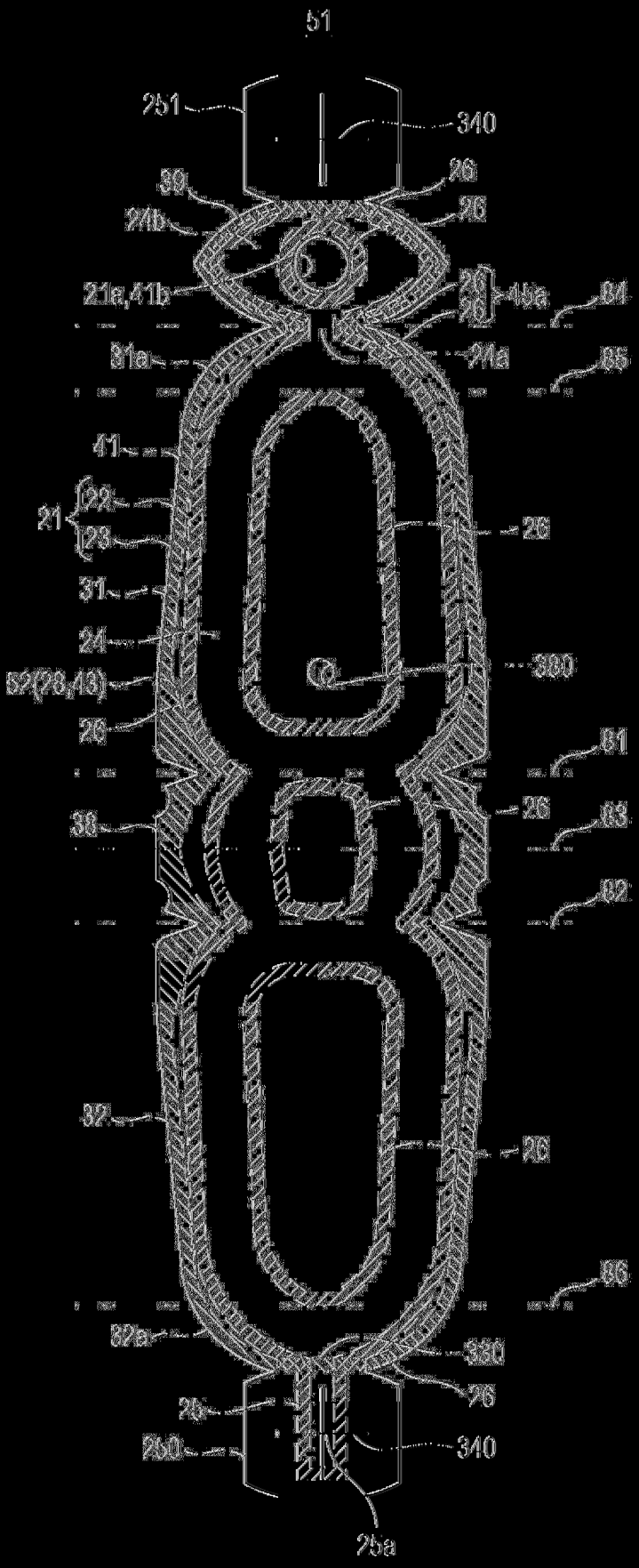
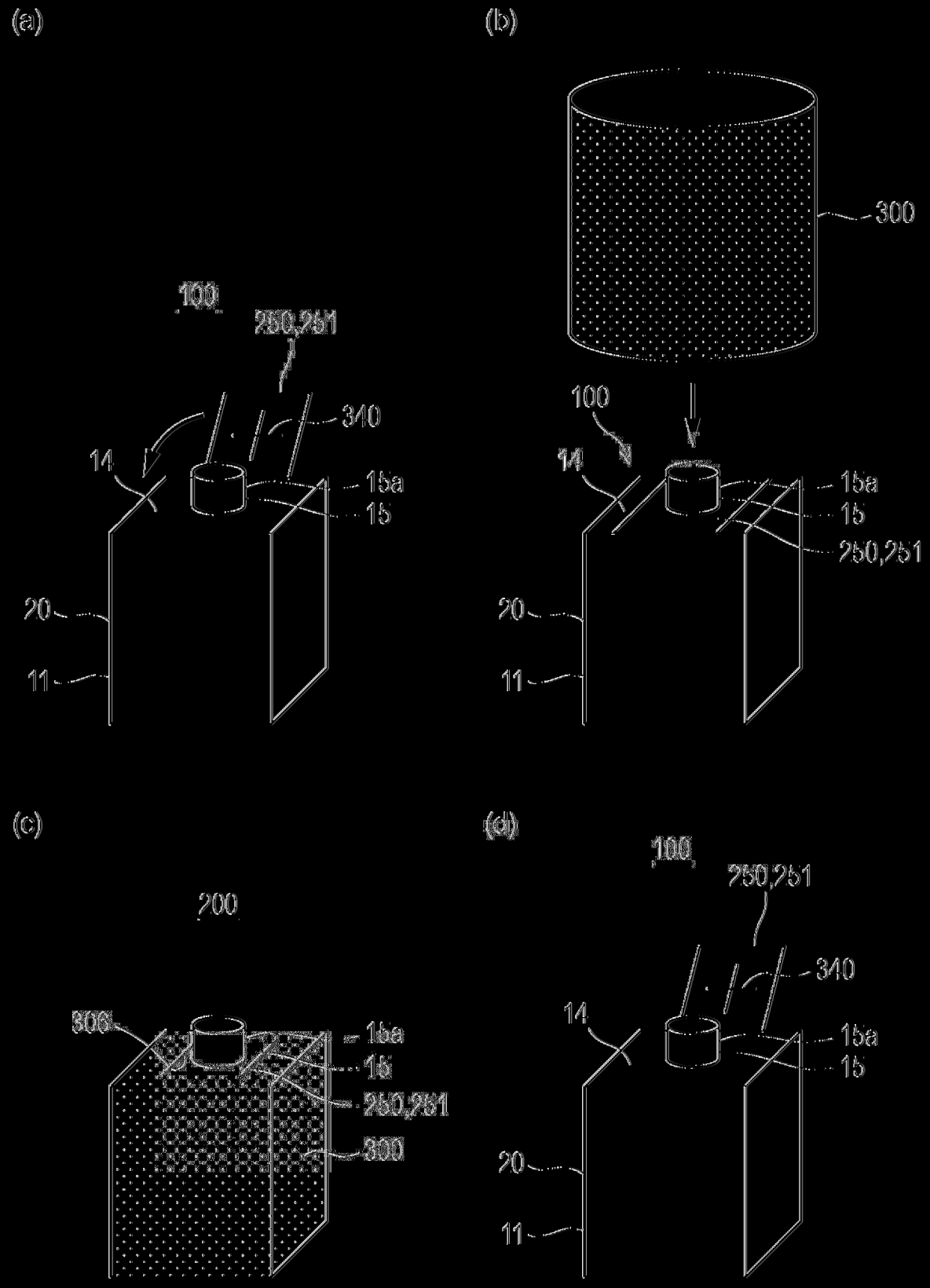
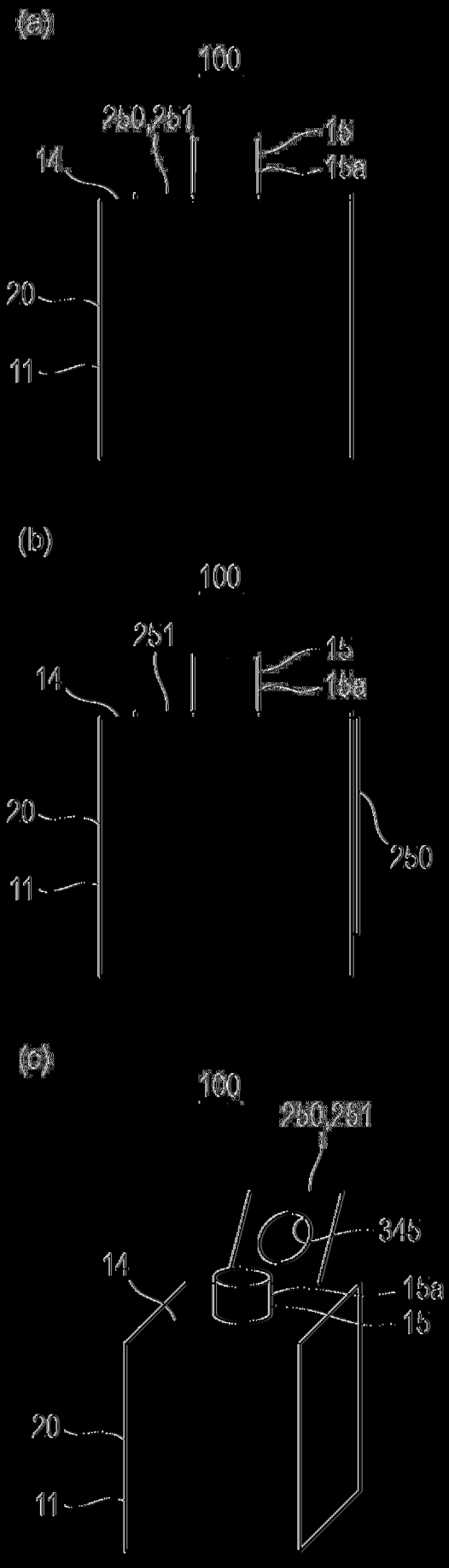

51
251
340
39
26
27b
25
21a,41b
45a
94
31a
91a
95
41
21
22
23
25
31
24
380
52(28,43)
26
91
36
93
92
32
26
96
82a
380
26
25
260
340
25a

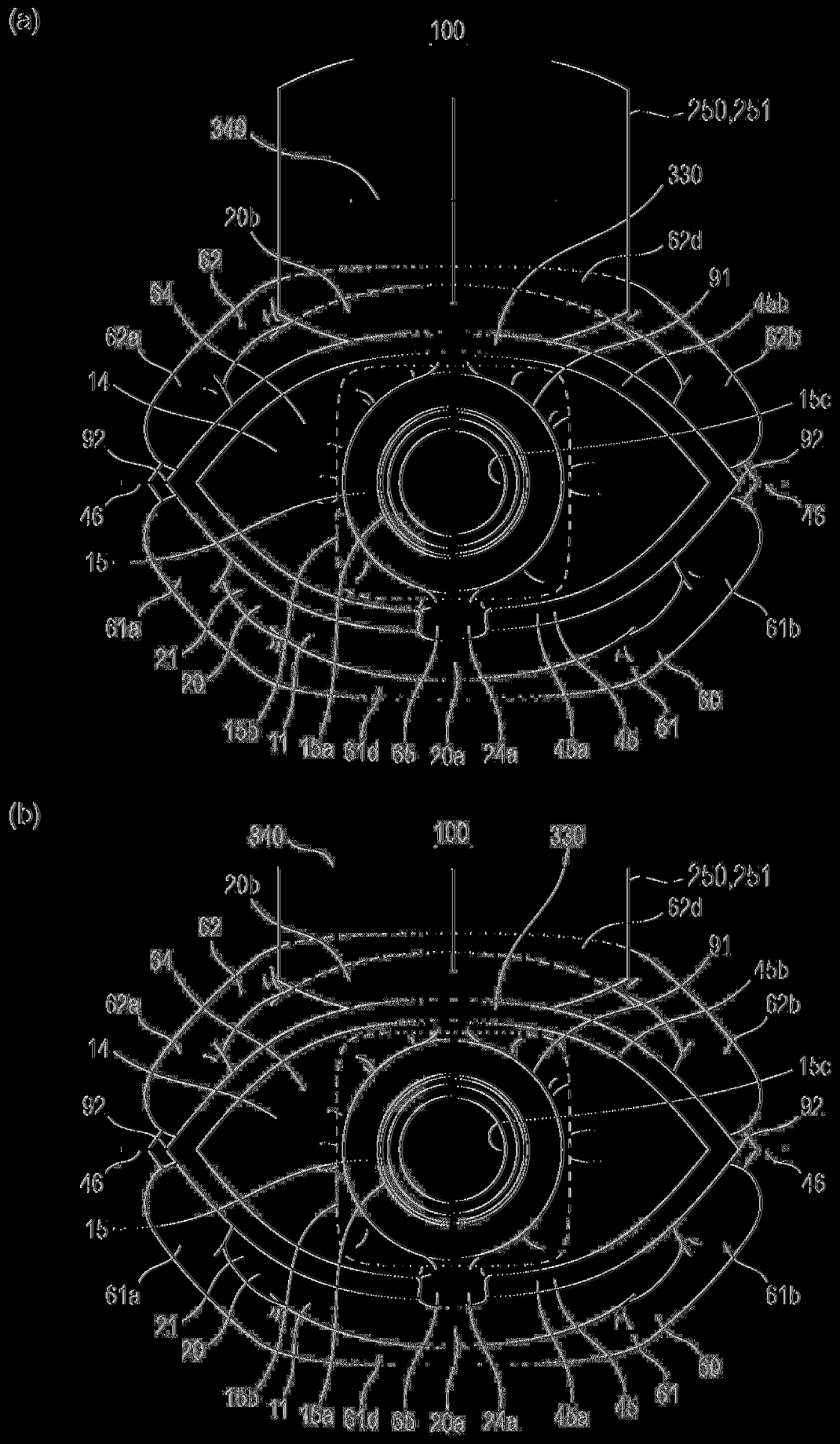
圖10


(a)
100
250,251
340
14
15a
15
20
11
(b)
300
100
14
15a
15
250,251
20
11
(c)
200
300
15a
15
250,251
300
(d)
100
250,251
340
14
15a
15
20
11

（圖11）


(a)
100
250,251
15
15a
14
20
11
(b)
100
251
15
15a
14
20
11
250
(c)
100
250,251
345
14
15a
15
20
11

(圖12)


(a)
100
250,251
340
330
20b
62d
62
91
64
44b
62a
62b
14
15c
92
92
46
46
15
61a
61b
21
20
60
15b
11
15a
61d
65
20a
24a
45a
45
61
(b)
340
100
330
250,251
20b
62d
62
91
64
45b
62a
62b
14
15c
92
92
46
46
15
61a
61b
21
20
60
15b
11
15a
61d
65
20a
24a
45a
45
61

[圖13]

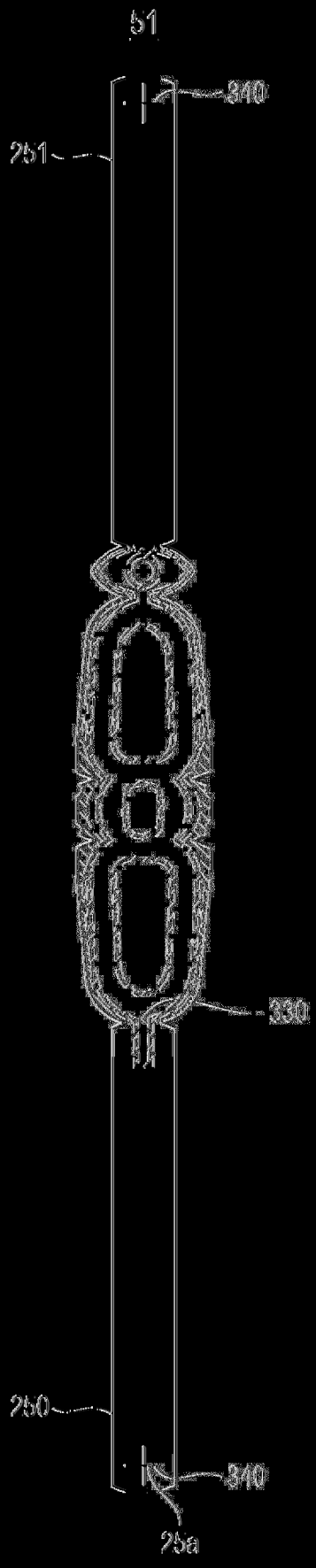
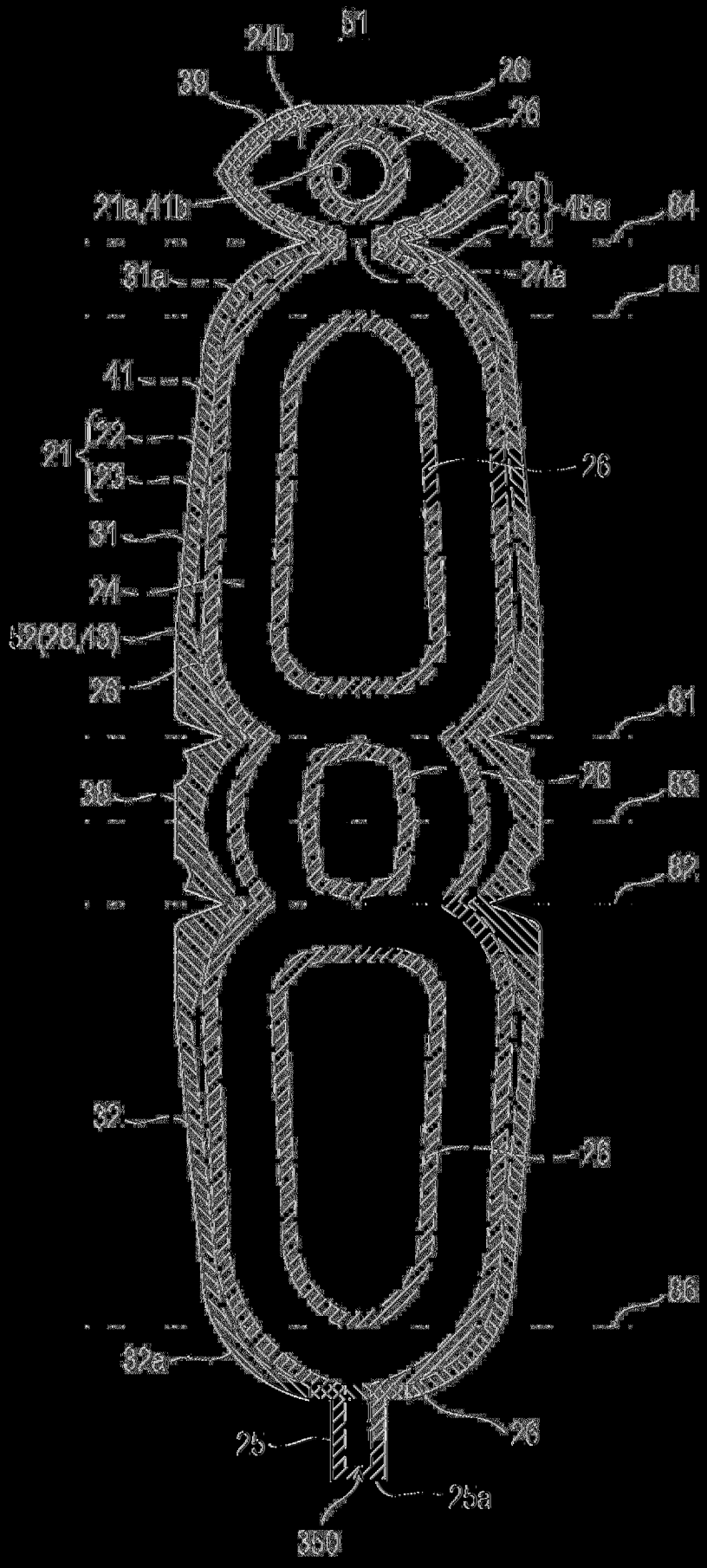
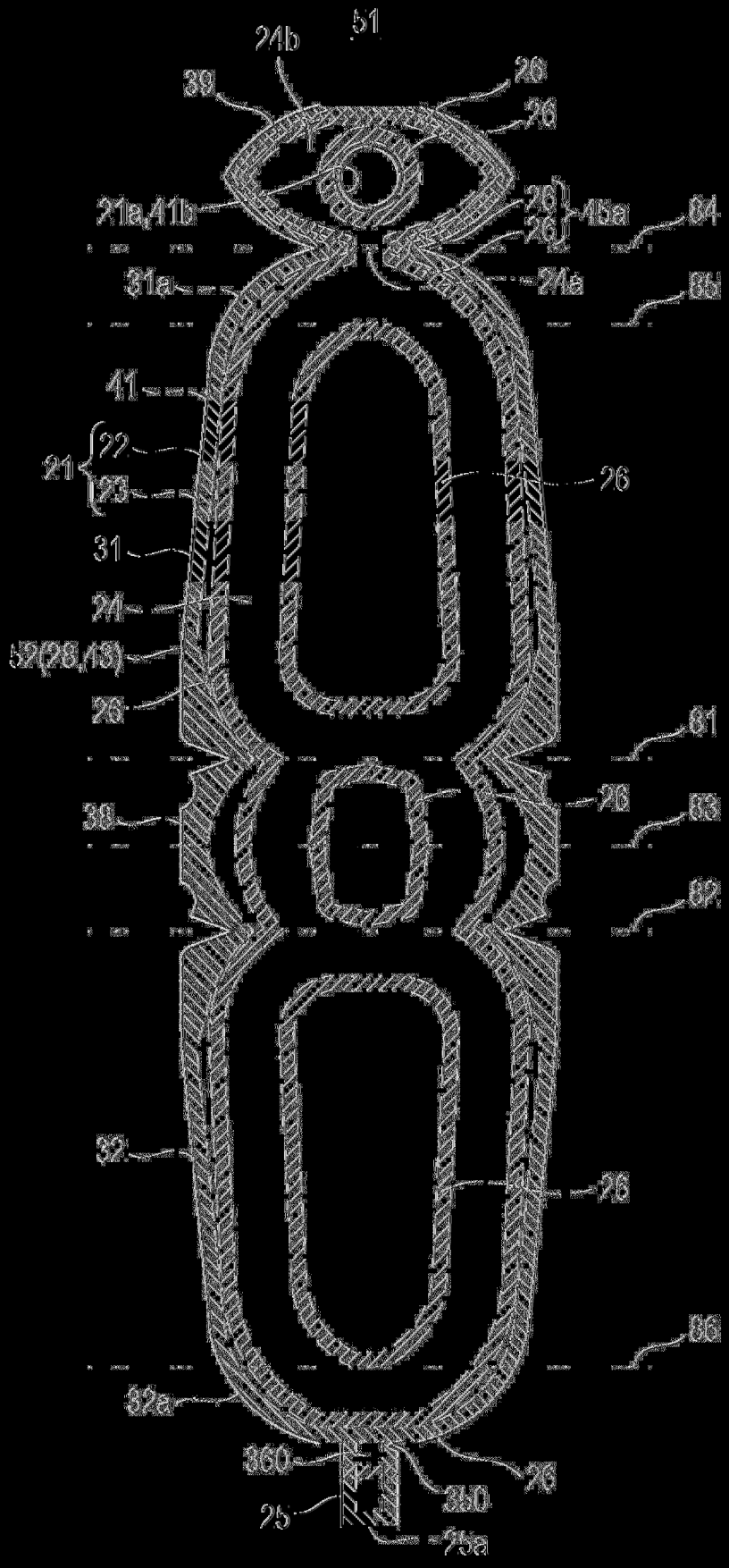



圖14

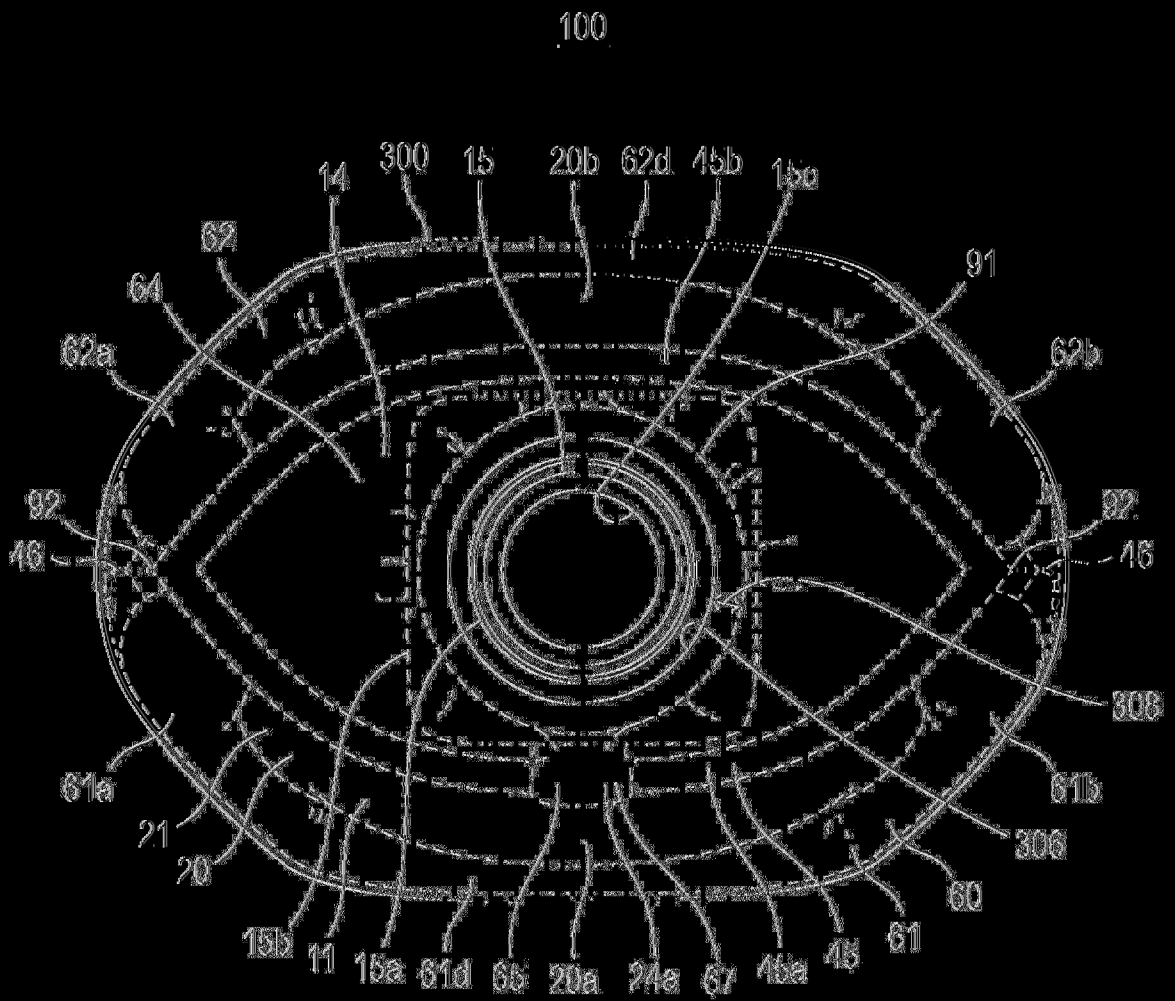
(a)
(b)
(c)
(d)
(e)
(f)
(g)
(h)
(i)
(j)
(k)
(l)
(m)
(n)
(o)
(p)
(q)
(r)
(s)
(t)
(u)
(v)
(w)
(x)
(y)
(z)
(aa)
(ab)
(ac)
(ad)
(ae)
(af)
(ag)
(ah)
(ai)
(aj)
(ak)
(al)
(am)
(an)
(ao)
(ap)
(aq)
(ar)
(as)
(at)
(au)
(av)
(aw)
(ax)
(ay)
(az)
(ba)
(bb)
(bc)
(bd)
(be)
(bf)
(bg)
(bh)
(bi)
(bj)
(bk)
(bl)
(bm)
(bn)
(bo)
(bp)
(bq)
(br)
(bs)
(bt)
(bu)
(bv)
(bw)
(bx)
(by)
(bz)
(ca)
(cb)
(cc)
(cd)
(ce)
(cf)
(cg)
(ch)
(ci)
(cj)
(ck)
(cl)
(cm)
(cn)
(co)
(cp)
(cq)
(cr)
(cs)
(ct)
(cu)
(cv)
(cw)
(cx)
(cy)
(cz)
(da)
(db)
(dc)
(dd)
(de)
(df)
(dg)
(dh)
(di)
(dj)
(dk)
(dl)
(dm)
(dn)
(do)
(dp)
(dq)
(dr)
(ds)
(dt)
(du)
(dv)
(dw)
(dx)
(dy)
(dz)
(ea)
(eb)
(ec)
(ed)
(ee)
(ef)
(eg)
(eh)
(ei)
(ej)
(ek)
(el)
(em)
(en)
(eo)
(ep)
(eq)
(er)
(es)
(et)
(eu)
(ev)
(ew)
(ex)
(ey)
(ez)
(fa)
(fb)
(fc)
(fd)
(fe)
(ff)
(fg)
(fh)
(fi)
(fj)
(fk)
(fl)
(fm)
(fn)
(fo)
(fp)
(fq)
(fr)
(fs)
(ft)
(fu)
(fv)
(fw)
(fx)
(fy)
(fz)
(ga)
(gb)
(gc)
(gd)
(ge)
(gf)
(gg)
(gh)
(gi)
(gj)
(gk)
(gl)
(gm)
(gn)
(go)
(gp)
(gq)
(gr)
(gs)
(gt)
(gu)
(gv)
(gw)
(gx)
(gy)
(gz)
(ha)
(hb)
(hc)
(hd)
(he)
(hf)
(hg)
(hh)
(hi)
(hj)
(hk)
(hl)
(hm)
(hn)
(ho)
(hp)
(hq)
(hr)
(hs)
(ht)
(hu)
(hv)
(hw)
(hx)
(hy)
(hz)
(ia)
(ib)
(ic)
(id)
(ie)
(if)
(ig)
(ih)
(ii)
(ij)
(ik)
(il)
(im)
(in)
(io)
(ip)
(iq)
(ir)
(is)
(it)
(iu)
(iv)
(iw)
(ix)
(iy)
(iz)
(ja)
(jb)
(jc)
(jd)
(je)
(jf)
(jg)
(jh)
(ji)
(jj)
(jk)
(jl)
(jm)
(jn)
(jo)
(jp)
(jq)
(jr)
(js)
(jt)
(ju)
(jv)
(jw)
(jx)
(jy)
(jz)
(ka)
(kb)
(kc)
(kd)
(ke)
(kf)
(kg)
(kh)
(ki)
(kj)
(kk)
(kl)
(km)
(kn)
(ko)
(kp)
(kq)
(kr)
(ks)
(kt)
(ku)
(kv)
(kw)
(kx)
(ky)
(kz)
(la)
(lb)
(lc)
(ld)
(le)
(lf)
(lg)
(lh)
(li)
(lj)
(lk)
(ll)
(lm)
(ln)
(lo)
(lp)
(lq)
(lr)
(ls)
(lt)
(lu)
(lv)
(lw)
(lx)
(ly)
(lz)
(ma)
(mb)
(mc)
(md)
(me)
(mf)
(mg)
(mh)
(mi)
(mj)
(mk)
(ml)
(mm)
(mn)
(mo)
(mp)
(mq)
(mr)
(ms)
(mt)
(mu)
(mv)
(mw)
(mx)
(my)
(mz)
(na)
(nb)
(nc)
(nd)
(ne)
(nf)
(ng)
(nh)
(ni)
(nj)
(nk)
(nl)
(nm)
(nn)
(no)
(np)
(nq)
(nr)
(ns)
(nt)
(nu)
(nv)
(nw)
(nx)
(ny)
(nz)
(oa)
(ob)
(oc)
(od)
(oe)
(of)
(og)
(oh)
(oi)
(oj)
(ok)
(ol)
(om)
(on)
(oo)
(op)
(oq)
(or)
(os)
(ot)
(ou)
(ov)
(ow)
(ox)
(oy)
(oz)
(pa)
(pb)
(pc)
(pd)
(pe)
(pf)
(pg)
(ph)
(pi)
(pj)
(pk)
(pl)
(pm)
(pn)
(po)
(pp)
(pq)
(pr)
(ps)
(pt)
(pu)
(pv)
(pw)
(px)
(py)
(pz)
(qa)
(qb)
(qc)
(qd)
(qe)
(qf)
(qg)
(qh)
(qi)
(qj)
(qk)
(ql)
(qm)
(qn)
(qo)
(qp)
(qq)
(qr)
(qs)
(qt)
(qu)
(qv)
(qw)
(qx)
(qy)
(qz)
(ra)
(rb)
(rc)
(rd)
(re)
(rf)
(rg)
(rh)
(ri)
(rj)
(rk)
(rl)
(rm)
(rn)
(ro)
(rp)
(rq)
(rr)
(rs)
(rt)
(ru)
(rv)
(rw)
(rx)
(ry)
(rz)
(sa)
(sb)
(sc)
(sd)
(se)
(sf)
(sg)
(sh)
(si)
(sj)
(sk)
(sl)
(sm)
(sn)
(so)
(sp)
(sq)
(sr)
(ss)
(st)
(su)
(sv)
(sw)
(sx)
(sy)
(sz)
(ta)
(tb)
(tc)
(td)
(te)
(tf)
(tg)
(th)
(ti)
(tj)
(tk)
(tl)
(tm)
(tn)
(to)
(tp)
(tq)
(tr)
(ts)
(tt)
(tu)
(tv)
(tw)
(tx)
(ty)
(tz)
(ua)
(ub)
(uc)
(ud)
(ue)
(uf)
(ug)
(uh)
(ui)
(uj)
(uk)
(ul)
(um)
(un)
(uo)
(up)
(uq)
(ur)
(us)
(ut)
(uu)
(uv)
(uw)
(ux)
(uy)
(uz)
(va)
(vb)
(vc)
(vd)
(ve)
(vf)
(vg)
(vh)
(vi)
(vj)
(vk)
(vl)
(vm)
(vn)
(vo)
(vp)
(vq)
(vr)
(vs)
(vt)
(vu)
(vv)
(vw)
(vx)
(vy)
(vz)
(wa)
(wb)
(wc)
(wd)
(we)
(wf)
(wg)
(wh)
(wi)
(wj)
(wk)
(wl)
(wm)
(wn)
(wo)
(wp)
(wq)
(wr)
(ws)
(wt)
(wu)
(wv)
(ww)
(wx)
(wy)
(wz)
(xa)
(xb)
(xc)
(xd)
(xe)
(xf)
(xg)
(xh)
(xi)
(xj)
(xk)
(xl)
(xm)
(xn)
(xo)
(xp)
(xq)
(xr)
(xs)
(xt)
(xu)
(xv)
(xw)
(xx)
(xy)
(xz)
(ya)
(yb)
(yc)
(yd)
(ye)
(yf)
(yg)
(yh)
(yi)
(yj)
(yk)
(yl)
(ym)
(yn)
(yo)
(yp)
(yq)
(yr)
(ys)
(yt)
(yu)
(yv)
(yw)
(yx)
(yy)
(yz)
(za)
(zb)
(zc)
(zd)
(ze)
(zf)
(zg)
(zh)
(zi)
(zj)
(zk)
(zl)
(zm)
(zn)
(zo)
(zp)
(zq)
(zr)
(zs)
(zt)
(zu)
(zv)
(zw)
(zx)
(zy)
(zz)


24b
51
39
26
26
21a,41b
20
26
45a
84
31a
21a
85
41
22
21
23
26
31
24
52(28,13)
28
61
26
38
83
82
32
26
86
32a
25
76
25a
350

(圖16)


24b
51
39
26
26
21a,41b
20
26
45a
84
31a
24a
85
41
21
22
23
26
31
24
52(28,13)
28
61
26
38
83
82
32
26
86
32a
360
26
360
25
25a

(圖17)


100
14
300
15
20b
62d
45b
45a
62
64
62a
91
62b
92
46
92
46
30b
61a
61b
21
20
30b
60
61
15b
11
15a
61d
65
20a
24a
67
46a
45

（圖18）

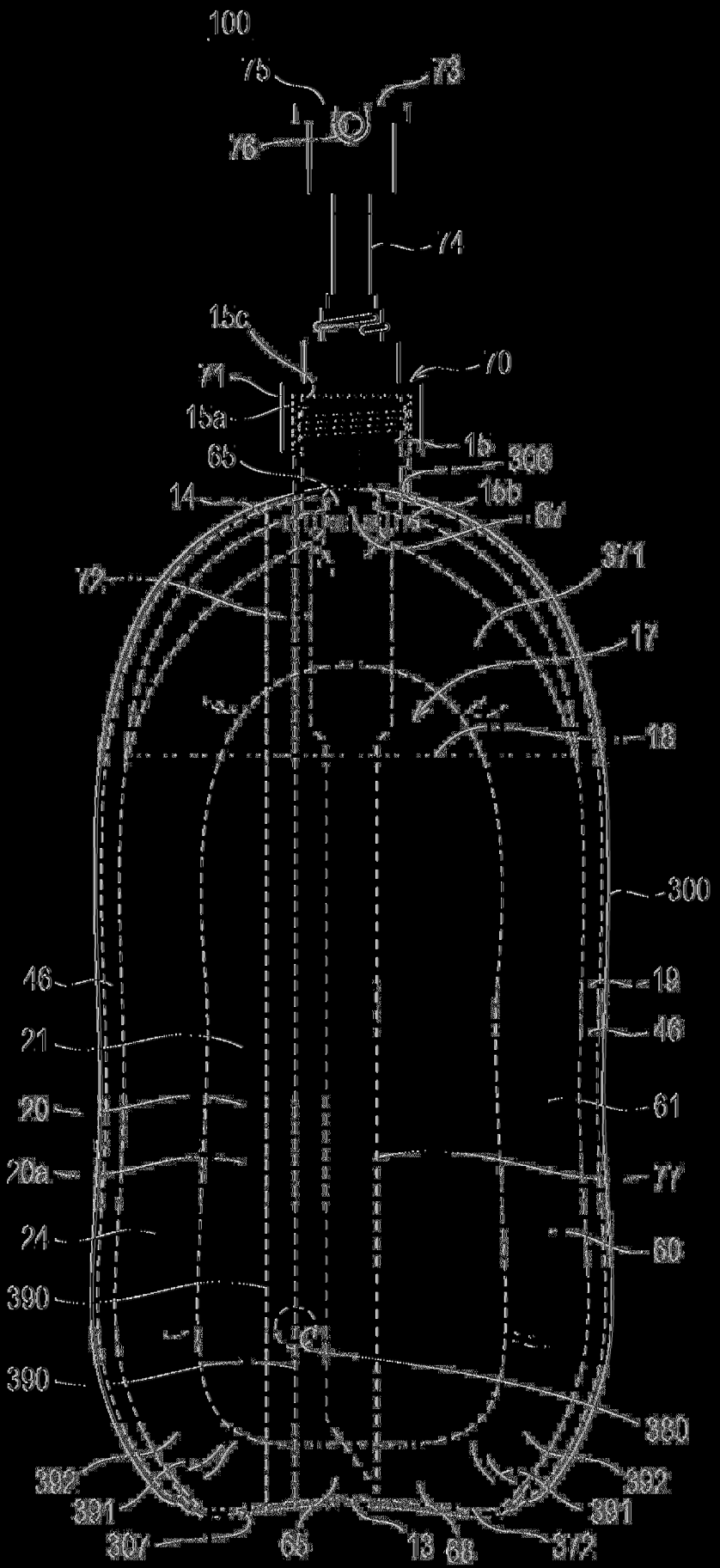

100
75
73
76
74
15c
71
70
15a
15
306
65
14
16b
67
72
371
17
18
300
46
19
21
46
20
61
20a
77
24
60
390
390
380
392
392
391
391
307
65
13
66
372

圖19

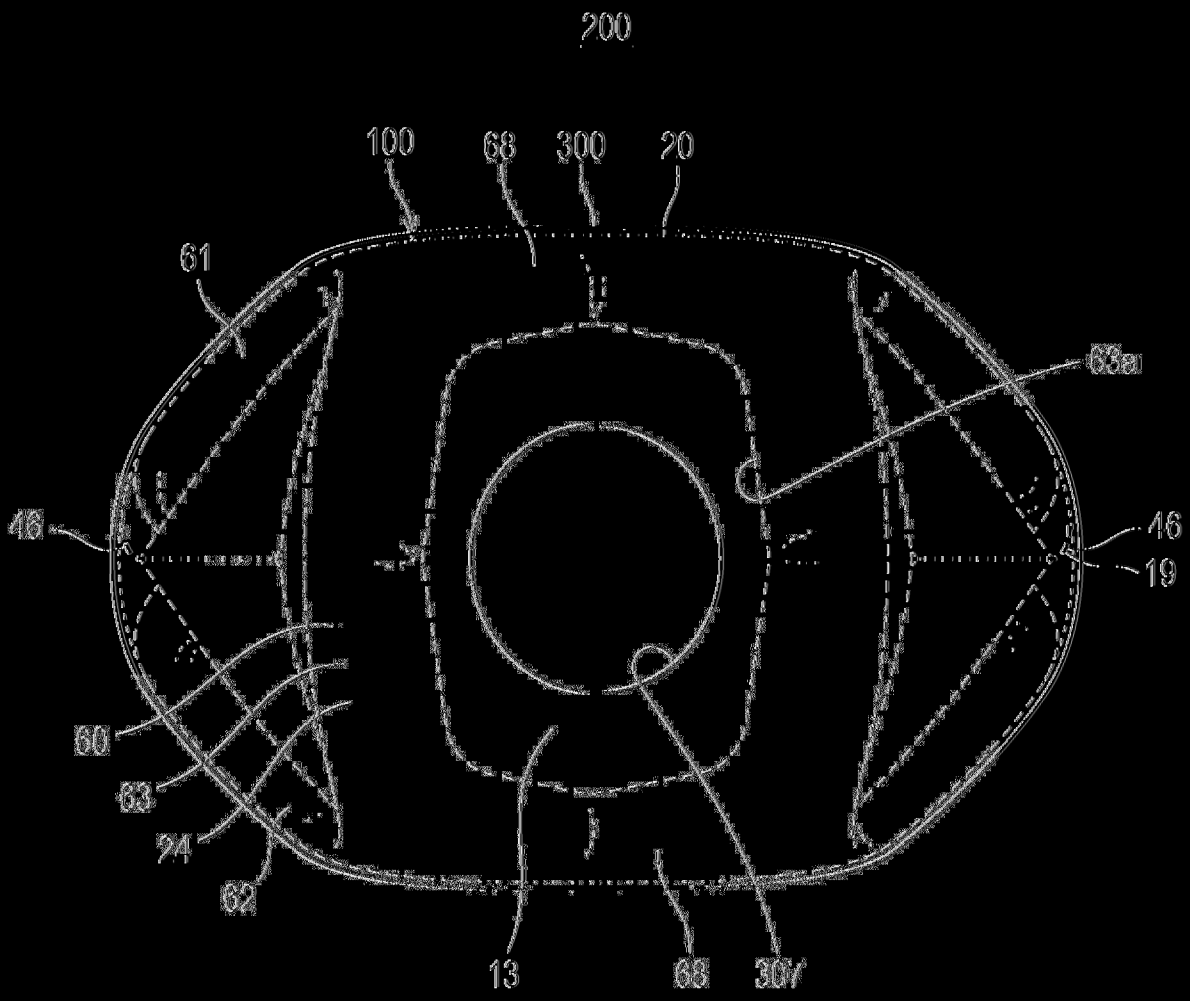
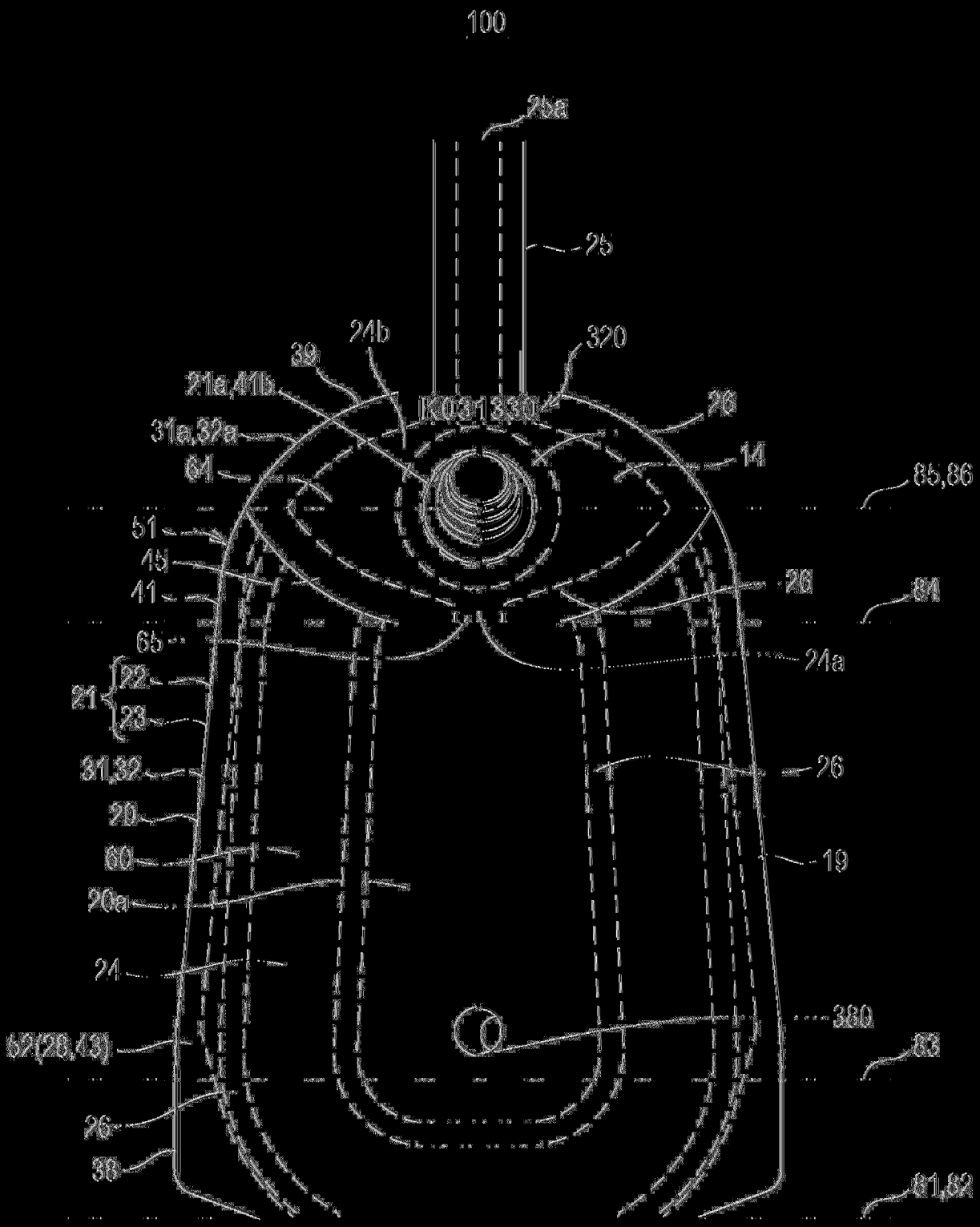
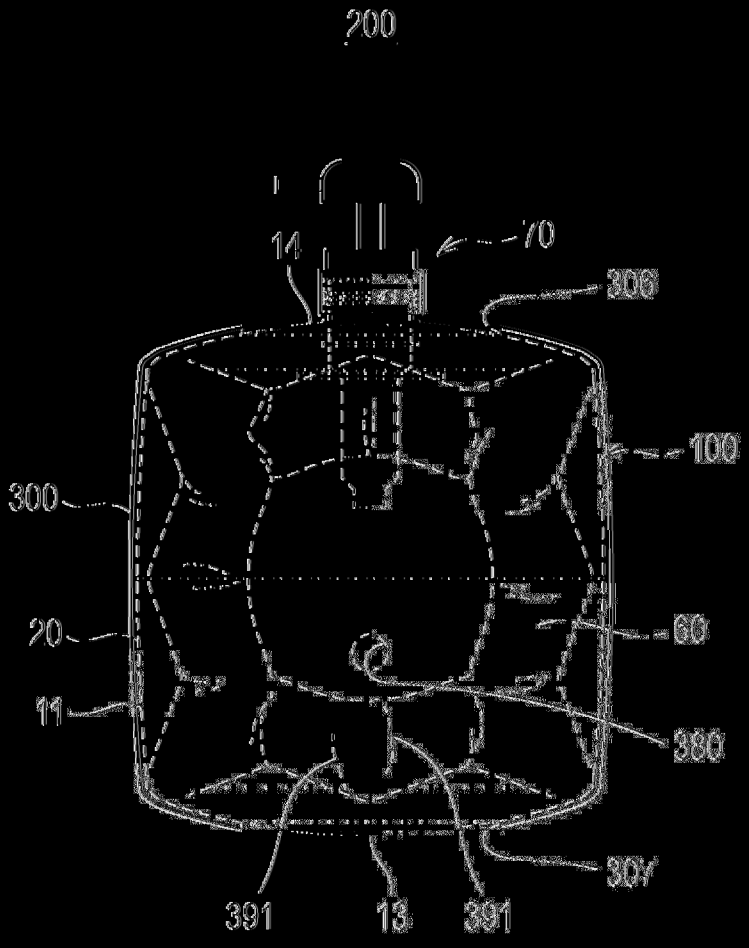


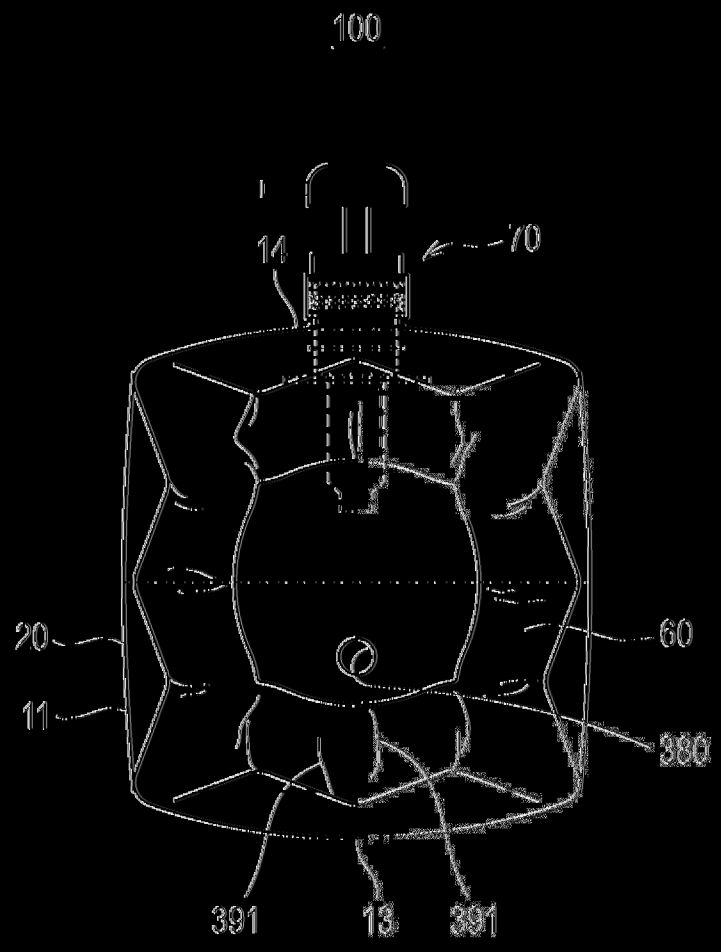

圖20


100
25a
25
24b
39
320
21a,41b
31a,32a
64
26
14
85,86
51
15
41
65
22
21
23
31,32
20
60
20a
21
62(20,43)
26
36
84
21a
380
83
81,82

（圖21）




(圖22)




[圖23]

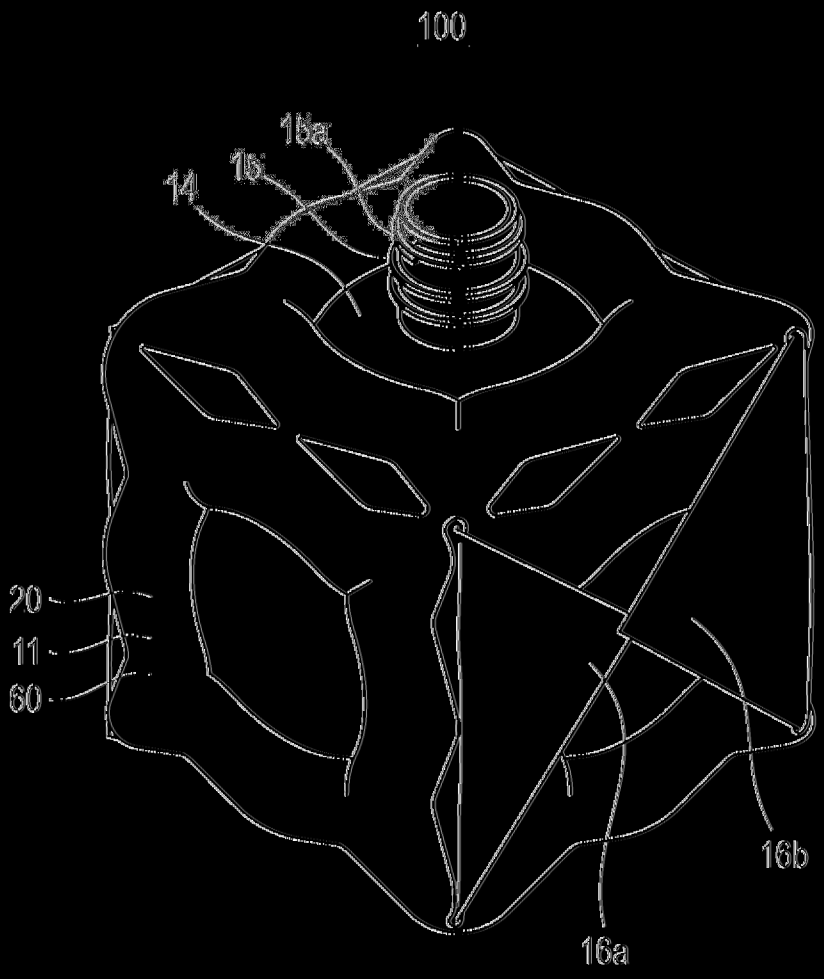



圖24

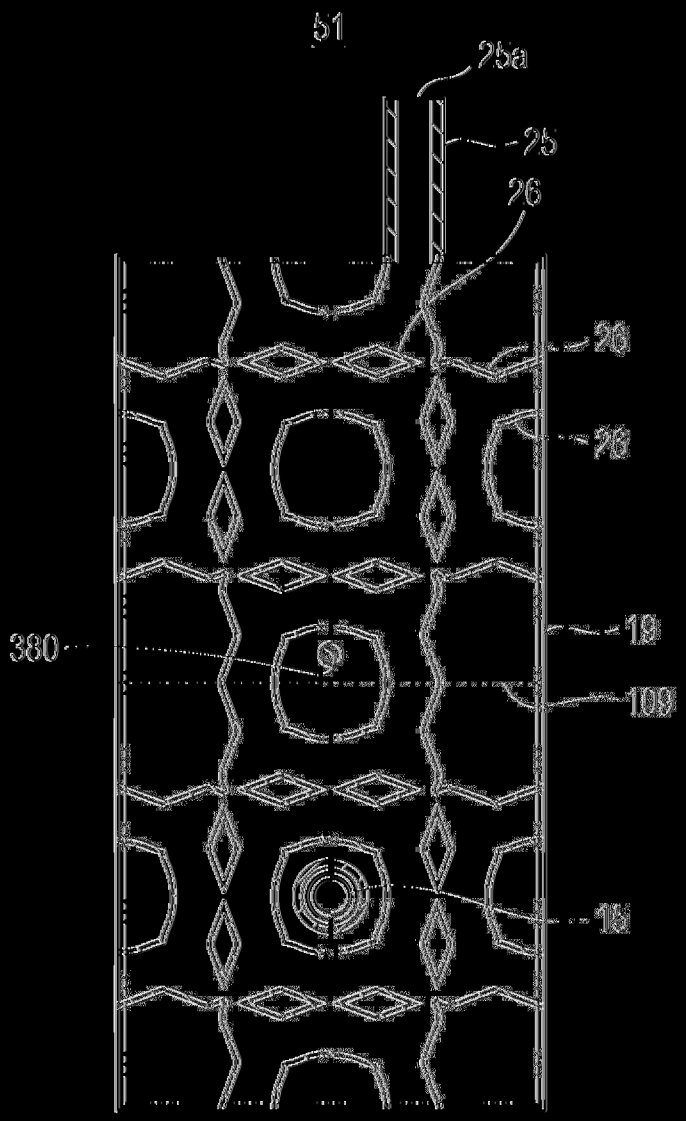
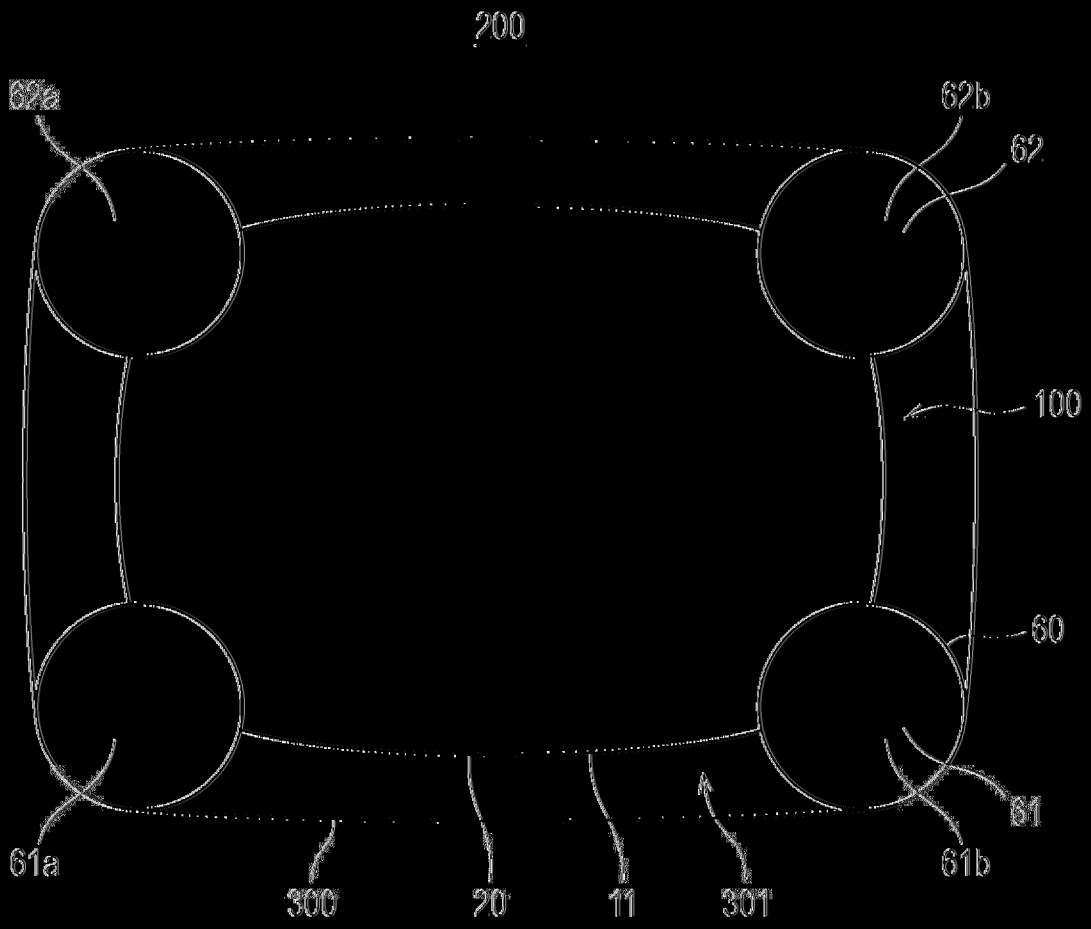
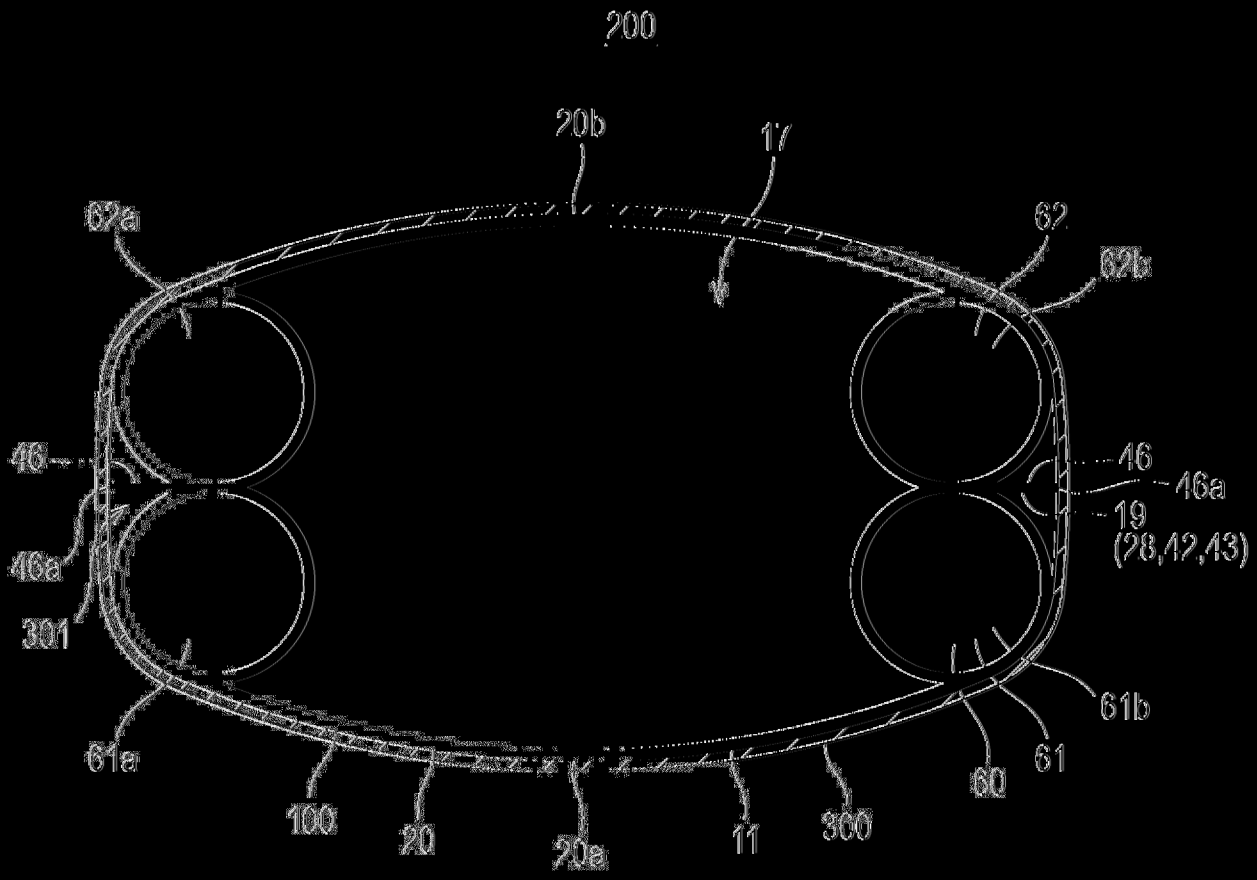



圖25




(圖26)


200
20b
17
62a
62
62b
46
46
46a
19
(28,42,43)
46a
301
61b
61a
61
60
100
20
20a
11
300

圖(Fig.2)

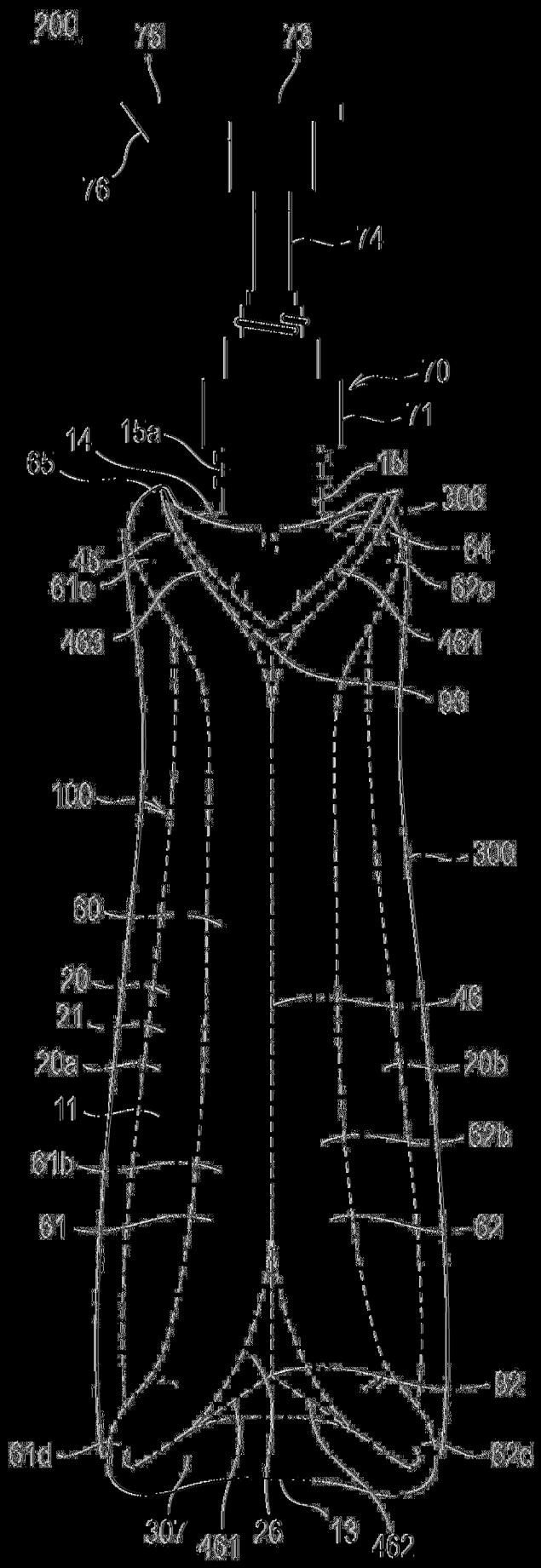
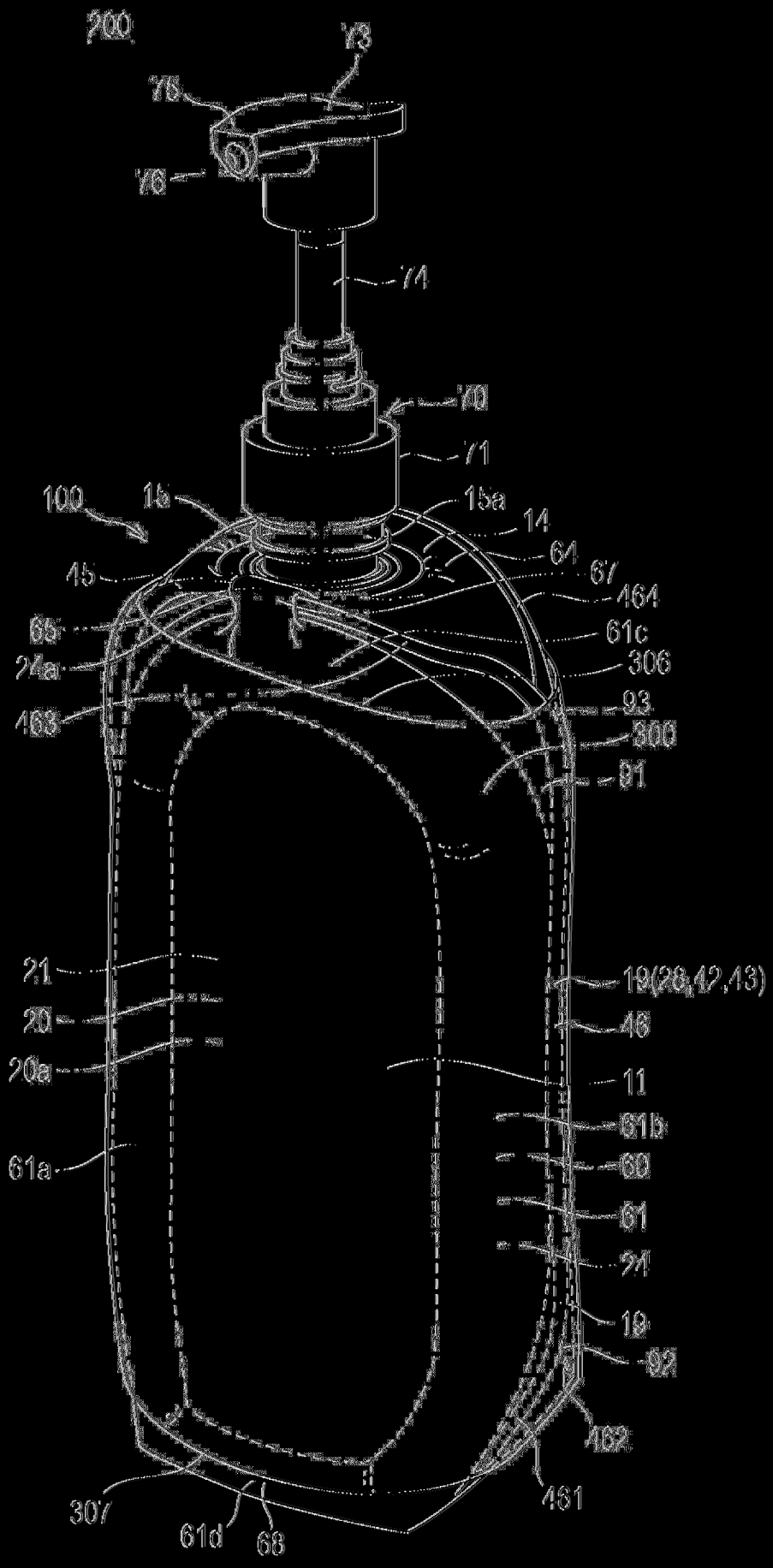
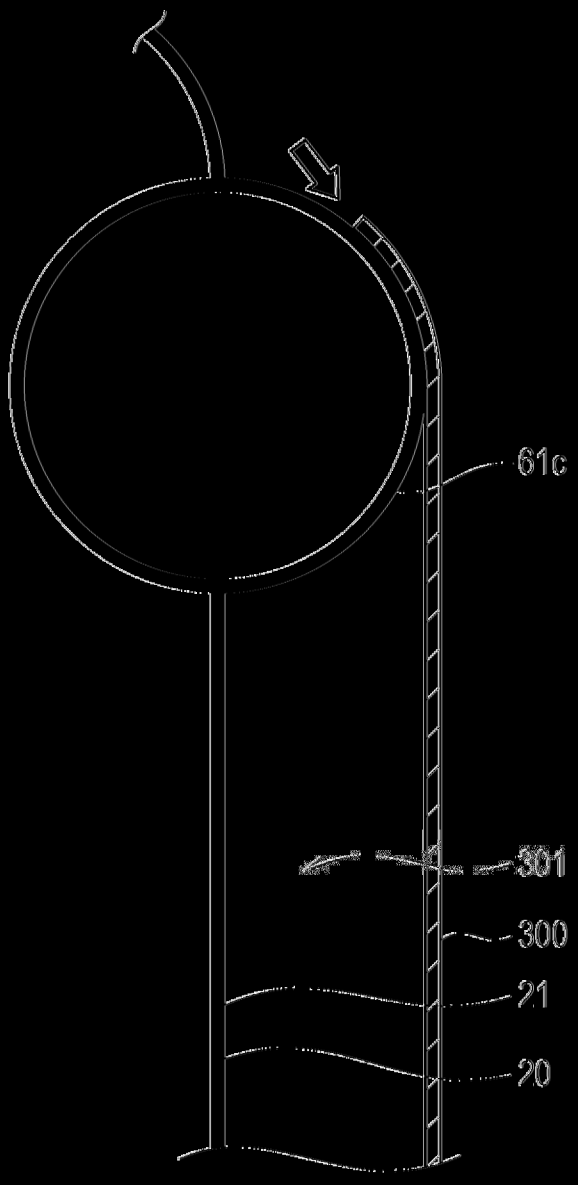

200
73
73
76
74
70
71
14
15a
65
15
306
64
45
61c
62c
463
461
63
100
300
60
20
21
16
20a
20b
11
62b
61b
62
61
62
61d
62d
307
461
26
13
462

圖28


200
73
75
76
74
70
71
100
15
15a
14
64
67
464
45
65
61c
24a
306
93
168
300
91
21
19(28,42,43)
20
46
20a
11
61b
61a
60
61
24
19
62
462
307
461
61d
68

（圖29）




（圖30）