

(12) 特許協力条約に基づいて公開された国際出願

(19) 世界知的所有権機関
国際事務局

(43) 国際公開日
2020年1月2日(02.01.2020)



(10) 国際公開番号

WO 2020/004026 A1

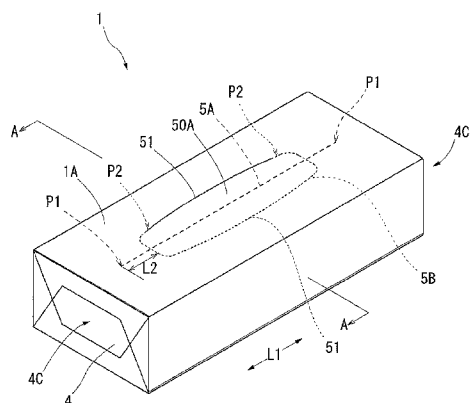
- (51) 国際特許分類:
B65D 83/08 (2006.01) *A47K 10/42* (2006.01)
A47K 10/20 (2006.01)
- (21) 国際出願番号: PCT/JP2019/023218
- (22) 国際出願日: 2019年6月12日(12.06.2019)
- (25) 国際出願の言語: 日本語
- (26) 国際公開の言語: 日本語
- (30) 優先権データ:
特願 2018-125225 2018年6月29日(29.06.2018) JP
- (71) 出願人: 大王製紙株式会社 (**DAIO PAPER CORPORATION**) [JP/JP]; 〒7990492 愛媛県四国中央市三島紙屋町2番60号 Ehime (JP).
- (72) 発明者: 平田 記 瑞 (**HIRATA, Norimitsu**); 〒4180038 静岡県富士宮市野中町329番地 大王製紙株式会社内 Shizuoka (JP).
- (74) 代理人: 特許業務法人永井国際特許事務所 (**NAGAI INTERNATIONAL PATENT**

BUREAU); 〒1030027 東京都中央区日本橋二丁目2番6号 日本橋通り二丁目ビル5階 Tokyo (JP).

- (81) 指定国(表示のない限り、全ての種類の国内保護が可能): 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, DJ, DK, DM, DO, DZ, EC, EE, EG, ES, FI, GB, GD, GE, GH, GM, GT, HN, HR, HU, ID, IL, IN, IR, IS, JO, KE, KG, KH, KN, KP, KR, KW, 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, UZ, VC, VN, ZA, ZM, ZW.
- (84) 指定国(表示のない限り、全ての種類の広域保護が可能): ARIPO (BW, GH, GM, KE, LR, LS, MW, MZ, NA, RW, SD, SL, ST, SZ, TZ, UG, ZM, ZW), ユーラシア (AM, AZ, BY, KG, KZ, RU, TJ, TM), ヨーロッパ (AL, AT, BE, BG, CH, CY, CZ,

(54) **Title:** PACKAGE CONTAINING SANITARY TISSUE PAPER

(54) 発明の名称: 衛生薄葉紙包装体



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), OAPI (BF, BJ, CF, CG, CI, CM,
GA, GN, GQ, GW, KM, ML, MR, NE, SN, TD, TG).

添付公開書類：

一 国際調査報告（条約第21条(3)）

(57) 要約：【課題】 取出部から塵や埃等の異物が侵入し難いフィルム包装タイプの衛生薄葉紙包装体を提供する。【解決手段】 衛生薄葉紙の束がフィルムによって包装され、天面部分に衛生薄葉紙の取出部を形成するための取出部形成用ミシン目を有する衛生薄葉紙包装体であり、天面部分は、外側フィルム部と内側フィルム部とによる層構造を有し、取出部形成用ミシン目は、外側フィルム部に形成された環状又は略C型の第一ミシン目と、両端が第一ミシン目で囲まれる範囲外に位置する内側フィルム部に形成された線状の第二ミシン目とを有する、衛生薄葉紙包装体により解決される。

明 細 書

発明の名称： 衛生薄葉紙包装体

技術分野

[0001] 本発明は、ティシュペーパー等の衛生薄葉紙の束をフィルムで包装したフィルム包装タイプの衛生薄葉紙包装体に関する。

背景技術

[0002] ティシュペーパー等の衛生薄葉紙の包装体は、カートンと言われる紙製の収納箱に、衛生薄葉紙の束を収納したボックスティシュともいわれる紙箱タイプの収納体がよく知られている。この紙箱タイプの衛生薄葉紙包装体の多くは、二枚から四枚の衛生薄葉紙を一組としたものを120から250組程度、ポップアップ式の束として収納されている。

[0003] また、衛生薄葉紙包装体には、二枚から四枚の衛生薄葉紙を一組としたものをコンパクトに折り畳み10組～20組積み重ねて束としたものを樹脂製の柔軟なフィルムで包装したポケットティシュともいわれる携帯用タイプのものがある。

[0004] 一方で、包装資材の削減、コンパクト化による輸送コストや携帯性の改善を目的とした、上記の紙箱タイプの収納体と同程度の組数のポップアップ式の束を樹脂製の柔軟なフィルムによって包装したフィルム包装タイプの衛生薄葉紙包装体がある。フィルム包装タイプの衛生薄葉紙包装体は、紙箱タイプの代替や詰め替え用として使用されているほか、ポケットティシュの代替としても使用される。例えば、花粉症やアレルギー性鼻炎患者など涙をかく機会が多い者などにとって、ポケットティシュより収納枚数が多く、紙箱タイプより携帯性に優れるとして利便性が高いものとなっている。

[0005] 従来、このフィルム包装タイプの衛生薄葉紙包装体の取出口は、携帯用タイプによくみられる上面部分に一直線上にミシン目を1本配し、これを裂開して形成されるスリット状としたもの、又は、紙箱タイプによくみられる上面部分に略長方形又は略楕円形の環状のミシン目を形成して当該部分を切剥が

して形成される略長方形又は略楕円形の開口部としたものが一般的であった。

先行技術文献

特許文献

- [0006] 特許文献1：特開2002-308352号公報
特許文献2：特開2010-195443号公報
特許文献3：特開2018-52559号公報
特許文献4：特開2004-224362号公報

発明の概要

発明が解決しようとする課題

- [0007] しかしながら、このような取出口の従来のフィルム包装タイプの衛生薄葉紙包装体は、束がポップアップ式であることから、携帯用タイプのように、開封後に鞆等にいれて携帯して使用する際に、取出口から一部の衛生薄葉紙が露出した状態となりやすく、露出部分が破れたり、非衛生的な部分に接触したりしやすく、また、取出口から埃や塵等の異物が侵入しやすいという問題があった。上記特許文献4に示すように携帯タイプの中には、スリット状開口部にフィルム層を重ねるようにして埃や塵を侵入し難くしたものがあるが、このような取出口とするとポップアップして衛生薄葉紙を取り出すことが困難という問題がある。

- [0008] そこで、本発明の主たる課題は、開封後に開封部から塵や埃が侵入しがたく、ポップアップ性に優れるフィルム包装タイプの衛生薄葉紙包装体を提供することにある。

課題を解決するための手段

- [0009] 上記課題を解決するための手段は次のとおりである。

第一の手段は、

衛生薄葉紙の束がフィルムによって包装され、天面部分に衛生薄葉紙の取出部を形成するための取出部形成用ミシン目を有する衛生薄葉紙包装体であ

り、

天面部分は、外側フィルム部と内側フィルム部とによる層構造を有し、
取出部形成用ミシン目は、外側フィルム部に形成された環状又は略C型の
第一ミシン目と、両端が第一ミシン目で囲まれる範囲外に位置する内側フィ
ルム部に形成された線状の第二ミシン目とを有する、
ことを特徴とする衛生薄葉紙包装体である。

[0010] 第二の手段は、

フィルムによる包装が、オーバーラップ包装であり、外側フィルム部及び
内側フィルム部が、筒開口封止部分において一体化されている、上記第一の
手段に係る衛生薄葉紙包装体である。

[0011] 第三の手段は、

外側フィルム部と内側フィルム部との層構造が、フィルムの両端部の重な
りにより形成されている、上記第一又は第二の手段に係る衛生薄葉紙包装体
である。

[0012] 第四の手段は、

内側フィルム部側の端が束の一方の側面に対面する位置にあり、外側フィ
ルム部側の端部が束の他方の側面に対面する位置で、フィルムの外側フィ
ルム部よりも束に近い部分に接着されている、上記第三の手段に係る衛生薄葉
紙包装体である。

[0013] 第五の手段は、

第一ミシン目と第二ミシン目の端との間の距離が5～100mmである上
記第一～第二の手段に係る家庭用薄葉紙包装体である。

発明の効果

[0014] 以上の本発明によれば、開封後に開封部から塵や埃が侵入しがたく、ポッ
プアップ性に優れるフィルム包装タイプの衛生薄葉紙包装体が提供される。

図面の簡単な説明

[0015] [図1]本発明に係る衛生薄葉紙包装体の斜視図である。

[図2]本発明に係る衛生薄葉紙包装体の束を説明するための斜視図である。

[図3]本発明に係る衛生薄葉紙包装体の開封後の斜視図である。

[図4]本発明に係る衛生薄葉紙包装体の使用時の斜視図である。

[図5]本発明に係る衛生薄葉紙包装体の包装形態の例を説明するための図である、

[図6]図1又は図5のA-A断面図であり、包装形態の例を説明するための図である、

[図7]本発明に係る衛生薄葉紙包装体の他の例の斜視図である。

[図8]図7のB-B断面図であり、包装形態の他の例を説明するための図である、

[図9]本発明に係る衛生薄葉紙包装体の蓋部の使用を説明するための斜視図である。

[図10]本発明に係る衛生薄葉紙包装体の蓋部を使用した状態を説明するための断面図である。

[図11]本発明に係る衛生薄葉紙包装体の引き出し時の取出部を説明するための図である。

発明を実施するための形態

[0016] 以下、本発明の実施形態を図1～図11を参照しながら説明する。

本実施形態の衛生薄葉紙包装体1は、衛生薄葉紙2の束3をフィルム4によって包装したものであり、その天面部分1Aには内包された衛生薄葉紙2を一枚又は複数プライの場合には一組ずつ取り出すための取出部60を形成するための取出部形成用ミシン目5A、5Bが設けられている。

[0017] この衛生薄葉紙包装体1は、いわゆるポップアップ式といわれるものであり、前記取出部形成用ミシン目5A、5Bを裂開等して形成される取出部60から一枚又は一組の衛生薄葉紙2を取り出すと、その次に取り出されるべき衛生薄葉紙2の一部が露出して摘まめる状態となるようにしたものである。

[0018] 本実施形態に係る衛生薄葉紙2は、ティシュペーパー、ペーパータオル、トイレットペーパー等である。なかでも本発明は、特にドライクレープを有

する2枚～3枚の原紙を積層されて組とされたプライ構造を有するティシュペーパーの場合に、特に効果的である。また、本発明に係る衛生薄葉紙2は、乾燥されたドライタイプのものであり、薬液が含浸されている所謂ウェットタイプのものではない。したがって、束3は層間に空気を含むものである。なお、ドライタイプの衛生薄葉紙2のなかでも特にティシュペーパーにおいては、保湿剤等が付与されている保湿ティッシュがあるが、本発明に係る衛生薄葉紙包装体1は、束3がフィルム4によって包装されるため、紙箱タイプのものより内包物が乾燥し難く、また保湿ティッシュ特有の吸湿による紙箱の箱撚れが発生しないことから、保湿ティッシュにおいて特に効果的である。

[0019] 本発明に係る好適な衛生薄葉紙2は、原料パルプが、NBKPとLBKPとを配合したものである。古紙パルプが配合されていてもよいが、風合いなどの点で、NBKPとLBKPのみから構成されているのがよい。配合割合としては、NBKP：LBKP＝20：80～80：20がよく、特に、NBKP：LBKP＝30：70～60：40がよい。

[0020] 衛生薄葉紙は、プライ当たり（一組を構成する原紙一枚当たり）の坪量は10～25 g/m²であるのが望ましい。特に、好適には10～16 g/m²である。ここでの坪量は、JIS P 8124（1998）の測定方法によるものをいう。また、衛生薄葉紙の紙厚としては、必ずしも限定されないが、2プライの状態で90～200 μmであり、より好ましくは90～140 μmである。3プライの状態で120～300 μmである。ここでの紙厚は、試験片をJIS P 8111（1998）の条件下で十分に調湿した後、同条件下でダイヤルシックネスゲージ（厚み測定器）「PEACOCK G型」（尾崎製作所製）を用いて一組の状態で測定した値をいう。

[0021] 本発明に係る衛生薄葉紙2の束3は、特に図2に示すように、縦197±10 mm×横217±10 mm程度の略正方形の衛生薄葉紙2が二つ折りされ、その折り返した内側2Aに上下に位置する他の衛生薄葉紙の折り返した片2Bが位置するようにして、複数の衛生薄葉紙が折り畳み積層されて構成

されている。したがって、束 3 は、各衛生薄葉紙の折り返し縁 2 C が並ぶ一対の長手側面 3 A と、折り返し縁 2 C が並ばない一対の短手側面 3 B とを有し、さらに長手側面 3 A と短手側面 3 B とに接続する一対の平面（天底面）3 C を有する略直方体形状をなしている。なお、本発明に係る天面部分 1 A とは、フィルムのこの平面 3 C に対面する部分である。束 3 の大きさは、必ずしも限定されないが、概ね高さ 62 mm × 幅 217 mm × 奥行 100 mm（2 プライのシートが 180 組）程度である。そして、この束 3 は、最上位に位置する一枚又は一組の折り返し片を上方に引き上げると、その直下で隣接する他の一枚又は一組の折り返し片が、上方に引きずられて持ち上げられ、所謂ポップアップがなされる。このような束 3 は、マルチスタンド式、ロータリ式の既知のインターフォルダにより製造することができる。

なお、束 3 を構成する衛生薄葉紙 2 の組数は限定されるものではないが、ティシュペーパーを収納したティシュペーパー収納体であれば、一般的には 2 プライ（2 枚重ね）又は 3 プライ（3 枚重ね）を 1 組として 120～240 組であり、本実施形態の衛生薄葉紙包装体においても同様に 120～240 組とするのがよい。

[0022] フィルム 4 による束 3 の包装形態としては、オーバーラップ包装、ピロー包装、三方閉じ包装、四方閉じ包装が例示できる。オーバーラップ包装は、キャラメル包装又は合せ包み包装とも称される包装形態であり、特に図 5 及び図 6 に示すように、被包装物となる束 3 をフィルム 4 で筒型に巻き込むようにして包み、その巻き込み方向において重畳する部分 4 A において上下層のフィルムを融着処理や接着剤によって接着し（図 6 において接着部を符号 4 S で示す）、さらに被包装物である束 3 を越えて延び出した部分 4 B を、対向する 2 つの縁から前記被包装物側に折り込み、その際に形成される略三角形又は略台形の片の少なくとも各先端縁部同士を融着処理や接着剤によって接着して、筒開口 4 X を封止してなる包装態様である。また、ピロー包装は、特に、図 7 及び図 8 に示す形態で、被包装物となる束 3 をフィルム 4 で巻き込むように包み、その巻き込み方向において重畳する縁部を融着処理や

接着剤によって接着し、さらに被包装物を越えて延び出した部分をも融着処理や接着剤によって接着してなる包装態様である。なお、フィルム同士の接着は接着剤を用いない熱融着であるのが望ましい。

[0023] 本発明に係る衛生薄葉紙包装体 1 では、特に、オーバーラップ包装であって、筒開口 4 X を封止してなる筒開口封止部 4 C が、束 3 の短手側面 3 A に対面する位置となる包装形態が望ましい。オーバーラップ包装の開口封止部 4 C は、複数層のフィルムが重ねられたうえで接着されてなる略平面形状となるため、全体の外殻形状が紙箱に近い直六面体形状となる。また、開口封止部 4 C が、複数層のフィルム 4 が重ねられたうえで接着されているため当該部分の剛性が高くなる傾向にある。フィルム包装ティッシュに代表される、本発明に係る衛生薄葉紙包装体 1 は、店頭に山積みして販売される場合があり、製品の形状が直六面体に近く、また、潰れずに形状保持性に優れることが望ましいため、上記のオーバーラップ包装は、係る剛性及び形状の観点から望ましい。

[0024] ここで、本発明に係る衛生薄葉紙包装体 1 においては、上記のとおり天面部分 1 A に内包された衛生薄葉紙 2 を束 3 から一枚又は一組ずつ取り出すための取出部 6 O を形成するための取出部形成用ミシン目 5 A, 5 B が形成されているとともに、フィルム 4 の天面部分 1 A が、外側フィルム部 4 1 と、外側フィルム部 4 1 より束 3 に近い位置にある内側フィルム部 4 2 とによる層構造を有している。なお、外側フィルム部 4 1 及び内側フィルム部 4 2 は必ずしも一層のフィルム層に限られず複数層のフィルム層で構成されていてもよいが、構造が簡易となりフィルム材の使用量も少なくすむことから、図示例のとおり二層構造であるのが望ましい。

[0025] さらに、本発明に係る衛生薄葉紙包装体 1 においては、取出部形成用ミシン目 5 A, 5 B として、その外側フィルム部 4 1 に蓋部 4 1 A が形成可能な環状又は略 C 型の第一ミシン目 5 A が形成され、内側フィルム部 4 2 に両端 P 1, P 1 が前記第一ミシン目 5 A で囲まれる範囲 5 O A の外に位置する線状でスリットが形成可能な第二ミシン目 5 B が形成されているとともに、少

なくとも第一ミシン目5 A及び第二ミシン目5 Bを含む範囲において、外側フィルム部4 1と内側フィルム部4 2とが自由であり、第一ミシン目5 B及び第二ミシン目5 Aを裂開させることで、天面部分1 Aに包装体内外に通ずる衛生薄葉紙2を引き出し可能な取出部6 0が形成される。

[0026] 第一ミシン目5 Bより好ましい配置形状は、第一ミシン目5 Bにより囲まれる範囲5 0 Aが、全体として束3の長手方向L 1に沿う方向に長辺部分5 1が位置する角取り矩形、又はその矩形の長辺の中央部を外方に向かってやや膨張させてアーチ状とし、楕円に近づけた形状であり、略C型の場合には、一方の長辺部分5 1の中央部分を含む一部分又は全部にミシン目を配さないようにすればよい。略C型に配した形態の場合には、第一ミシン目を裂開させると、第一ミシン目5 Bの両端P 2、P 2を結ぶ線をヒンジとする蓋が形成される。また、環状の第一ミシン目の場合には、長辺部分の中央部分を含む一部分又は全部の個所でミシン目を意図的に裂開させないようにすれば、同様の蓋部4 1 Aが形成される。なお、環状に配した場合には、第一ミシン目5 Bを全て裂開することで、第一ミシン目で囲まれる範囲5 0 Aの全部を取り除くこともできる。

[0027] 第二ミシン目5 Aは、束3の長手方向L 1に沿って直線状、波型に配され、その両端位置P 1が第一ミシン目5 Bで囲まれる範囲5 0 Aの外、つまり、より束3の短手面3 Bに近い位置にあり、第二ミシン目5 Aを裂開させると直線状又は波線條等のスリット状の開口6 0 Aが形成される。第二ミシン目5 Aと第一ミシン目5 Bとの間の距離L 2は、5～100 mmであるのが望ましく、15～50 mmが最も望ましい。ポップアップ性を良好にしやすい。

[0028] 外側フィルム部4 1と内側フィルム部4 2との層構造については、特に図8及び図9に示すように、第一ミシン目5 B及び第二ミシン目5 Aよりも稜線に近い位置又は側面位置で、二枚以上のフィルムを熱融着等によって接着して形成することができる（接着部分は符号4 Sで示す）。なお、天面部分1 Aにおいては外側フィルム部4 1と内側フィルム部4 2とが自由である範

囲を広範にするのが望ましい。

[0029] さらに、外側フィルム部4 1と内側フィルム部4 2との層構造は、図5及び図6に示すように、フィルム4の両端部の重なりにより形成することができる。例えば、オーバーラップ包装やピロー包装のようにフィルムで束を巻き込むようにして形成される包装形態の場合、天面部分1 Aの範囲でフィルムの両端部がオーバーラップして重畳するようにすれば（重畳部分は符号4 A）、容易にこの層構造を形成することができる。また、この形態では、内側フィルム部側の端4 Pが束3の一方の長手側面に対面する位置にあり、外側フィルム部側の端部4 Qが束3の他方の長手側面に対面する位置で、フィルム4の外側フィルム部4 1よりも束3に近い部分（図示例では内側フィルム部4 1）に接着されているようにするのが望ましい。天面部分1 Aの全体で外側フィルム部4 1と内側フィルム部4 2とが自由となるとともに、天面部分1 Aに接着部がないため意匠的にも優れる。また、内側フィルム部側の端4 Pが束3の一方の長手側面に対面する位置まで延在されていることで、衛生薄葉紙2を引き出した際に、内側フィルム部4 2が、外側フィルム部4 1に形成された環状開口6 O Bから意図せず引き出され難い。

[0030] 本発明に係るフィルムを構成する具体的な柔軟性のある樹脂製のフィルム材としては、ポリエチレンフィルム、ポリプロピレンフィルム、ポリエステルフィルム、ポリエチレンテレフタレートフィルム、ナイロンフィルム、塩化ビニリデンフィルム、エチレンビニルアルコール共重合体の単層フィルム、または、それらのフィルムを含む適宜積層されたラミネートフィルムや、それらのフィルムにアルミ蒸着などの表面処理を施したガスバリアフィルムが例示できる。但し、コストの観点からはポリプロピレンフィルム、ポリエチレンフィルムが好適である。

[0031] フィルムの厚さは、柔軟性、コスト、気体透過度、包装時における熱融着性を考慮して適宜に選択すればよいが、好ましくはJ I S P 8 1 1 8（1 9 9 8）に準拠して測定される厚みが2 0～6 0 μ m、J I S L 1 0 9 6（2 0 1 0）E法に準じたハンドルオメータ法に基づいて測定される

ソフトネスが5.0～50.0cNであるのが望ましい。係る厚み及びソフトネスであればフィルムが破れ難く、また、ポップアップ性に優れるものとしやすい。

[0032] 以上の本発明に係る衛生薄葉紙包装体1では、外側フィルム部41と内側フィルム部42との層構造と、第一ミシン目5B及び第二ミシン目5Aの裂開により形成される取出部60（60A, 60B）によって、開封後に開封部から塵や埃が侵入しがたく、優れたポップアップ性を発揮する。

[0033] すなわち、本発明に係る衛生薄葉紙包装体1では、第一ミシン目5Bを裂開させて蓋部41Aを形成することができるため、これを閉じることで取出部60から塵や埃が侵入しがたい。さらに、本発明に係る衛生薄葉紙包装体1は、図10及び図11に示すように開封後に取出部60から一部露出する衛生薄葉紙の一部20を外側フィルム部41と内側フィルム部42との間の隙間43に仕舞い込むとともに、第一ミシン目5Bの裂開により形成される蓋部41Aを、その衛生薄葉紙の一部20に被せつつ第二ミシン目5Aの裂開によって形成されるスリット開口60Aに差し込むことで取出部60が封されるようになり、この状態で鞆に入れて携帯等しても開封部から塵や埃が極めて侵入し難い。

[0034] また、ポップアップ性は、スムーズな引き出し性、露出部分の自立性、落ち込み防止性が重要である。スムーズな引き出し性は、取出部60からスムーズに衛生薄葉紙を引き出せるかであり、露出部分の自立性は、束3から一枚又は一組を取り出した後に次に取出部60から露出する次の一枚又は一組の一部20が、天面部分1Aから起立した状態となりやすいかである。また、落ち込み防止性は、束3から一枚又は一組を取り出した後に次に取出部60から露出すべき次の一枚又は一組の一部が、前記取出部60から内部に落ちこまないことである。

[0035] 本発明に係る衛生薄葉紙包装体1は、スリット開口60Aが、衛生薄葉紙2を引き出す際の力によって、全体的に開くとともに、特に、外側フィルム部41によって被覆されていない第一ミシン目5Bの裂開により形成される

環状開口 60B の領域がより開きやすく、取り出し時の抵抗が小さくスムーズに衛生薄葉紙が引き出される。環状開口 60B の領域においてスリット開口が開きやすくなるのは、図 11 の (A) に取出部近傍の束長手方向からの側面視、(B) に取出部近傍の平面視を示すように、環状開口 60B 部分においては、内側フィルム部 42 が外側フィルム部 41 によって被覆されていないため、外側フィルム部 41 は内側フィルム部 42 との摩擦及び抑えが小さく、引き出し方向 M (上方) 等に柔軟に、特に環状開口から膨出するように変形しやすく、また、束がポップアップ式の構造であると、スリット開口 60A と環状開口 60B の縁とが交差する個所 60X において、引き出される衛生薄葉紙が、環状開口の縁 60E をガイドとしてスリットを開口させる方向 (長手方向間方向) に移動することになるため、それによって柔軟なフィルムに形成されたスリット開口が押し広げられるからである。

[0036] その一方で、一枚又は一組を取り出した後における、次の一枚又は一組の露出部分の根本部分は、スリット開口の縁 P', P', スリット開口 60A の縁と環状開口 60B の縁とが交差する個所 60X 及びそれらの間の外側フィルム部 41 と内側フィルム部 42 との間 (図 11 中符号 45 で示す) において支持されるようになるため、自立性に優れるとともに落ち込み防止性にも極めて優れる。

[0037] 以上のとおり、本発明に係る衛生薄葉紙包装体は、開封後に開封部から塵や埃が侵入しがたく、ポップアップ性に優れるフィルム包装タイプの衛生薄葉紙包装体である。

符号の説明

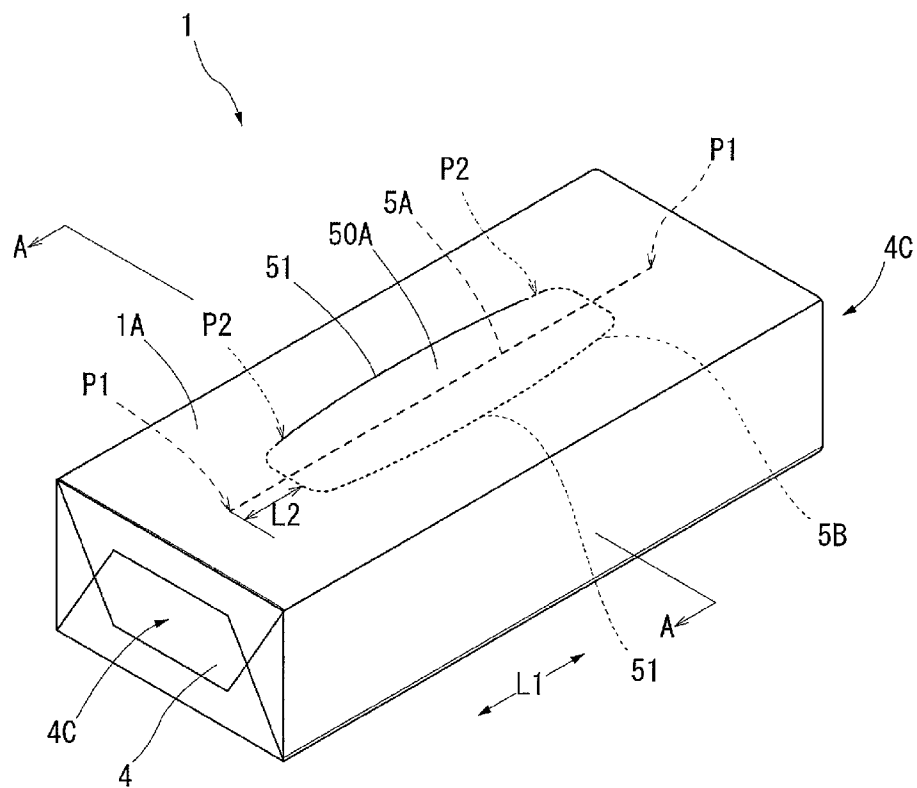
[0038] 1・・・衛生薄葉紙包装体、1A・・・天面部分、2・・・衛生薄葉紙、2A・・・折り返した内側、2B・・・折り返した片、2C・・・折り返し縁、3・・・束、3A・・・長手側面、3B・・・短手側面、3C・・・天底面、4・・・フィルム、4A・・・重畳部分、4B・・・延出部分、4C・・・筒開口封止部、4P・・・内側フィルム部側の端、4Q・・・外側フィルム部側の端、4S・・・接着部、4X・・・筒開口 5A, 5B・・・取出部形成用ミシン目、20・・・衛生薄葉紙の一部、41・・・外側フィルム部

、 4 1 A …蓋部、 4 2 …内側フィルム部、 4 3 …外側フィルム部と内側フィルム部との間の隙間 5 0 A …第一ミシン目で囲まれる範囲、 5 1 …第一ミシン目で囲まれる範囲の長辺部分、 6 0 …取出部、 6 0 A …スリット状の開口、 6 0 B …環状開口、 P ' …スリット開口の縁、 L 1 …束の長手方向、 P 1 …第二ミシン目の端、 P 2 …略C型の第一ミシン目の端、 L 2 …第二ミシン目と第一ミシン目との間の距離、 6 0 X …スリット開口と環状開口の縁とが交差する個所、 6 0 E …環状開口の縁。

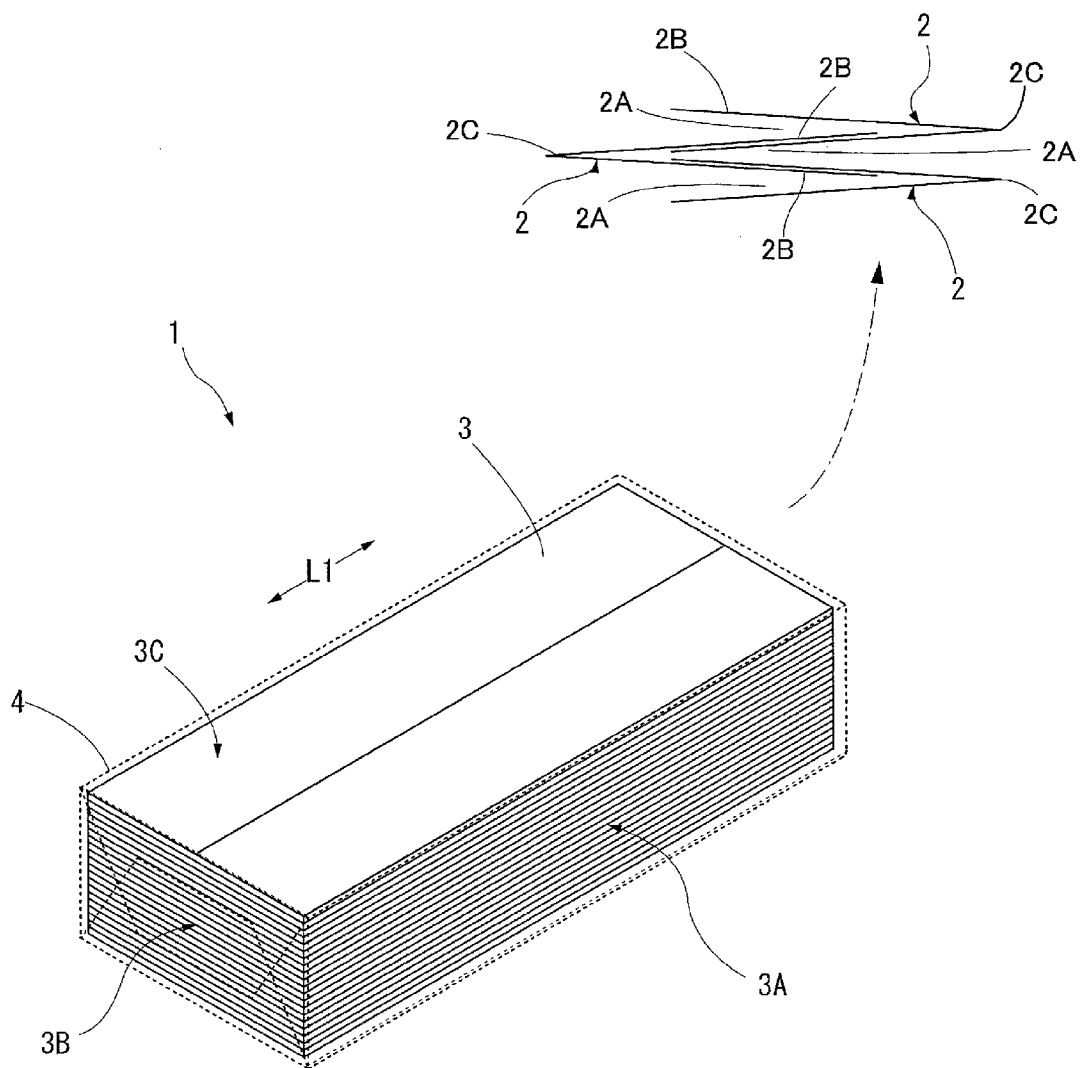
請求の範囲

- [請求項1] 衛生薄葉紙の束がフィルムによって包装され、天面部分に衛生薄葉紙の取出部を形成するための取出部形成用ミシン目を有する衛生薄葉紙包装体であり、
- 天面部分は、外側フィルム部と内側フィルム部とによる層構造を有し、
- 取出部形成用ミシン目は、外側フィルム部に形成された環状又は略C型の第一ミシン目と、両端が第一ミシン目で囲まれる範囲外に位置する内側フィルム部に形成された線状の第二ミシン目とを有する、
- ことを特徴とする衛生薄葉紙包装体。
- [請求項2] フィルムによる包装が、オーバーラップ包装であり、外側フィルム部及び内側フィルム部が、筒開口封止部分において一体化されている、請求項1記載の衛生薄葉紙包装体。
- [請求項3] 外側フィルム部と内側フィルム部との層構造が、フィルムの両端部の重なりにより形成されている、請求項1記載又は2記載の衛生薄葉紙包装体。
- [請求項4] 内側フィルム部側の端が束の一方の側面に対面する位置にあり、外側フィルム部側の端部が束の他方の側面に対面する位置で、フィルムの外側フィルム部よりも束に近い部分に接着されている、請求項3記載の衛生薄葉紙包装体。
- [請求項5] 第一ミシン目と第二ミシン目の端との間の距離が5～100mmである請求項1～4の何れか1項に記載の家庭用薄葉紙包装体。

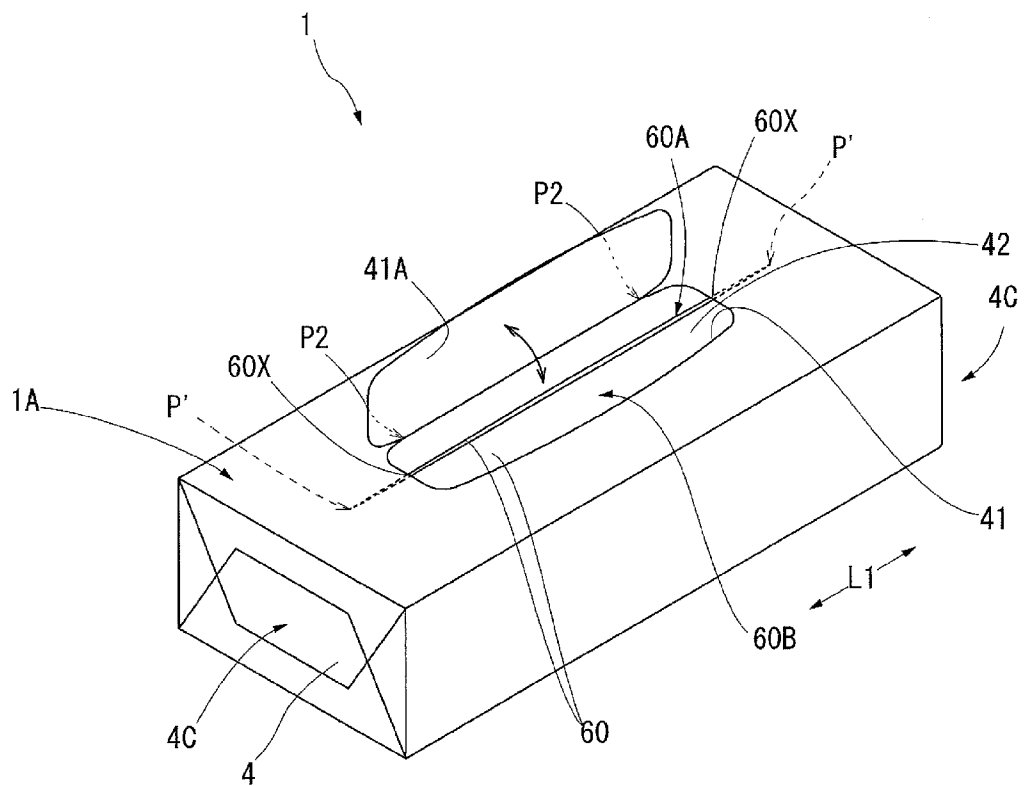
[図1]



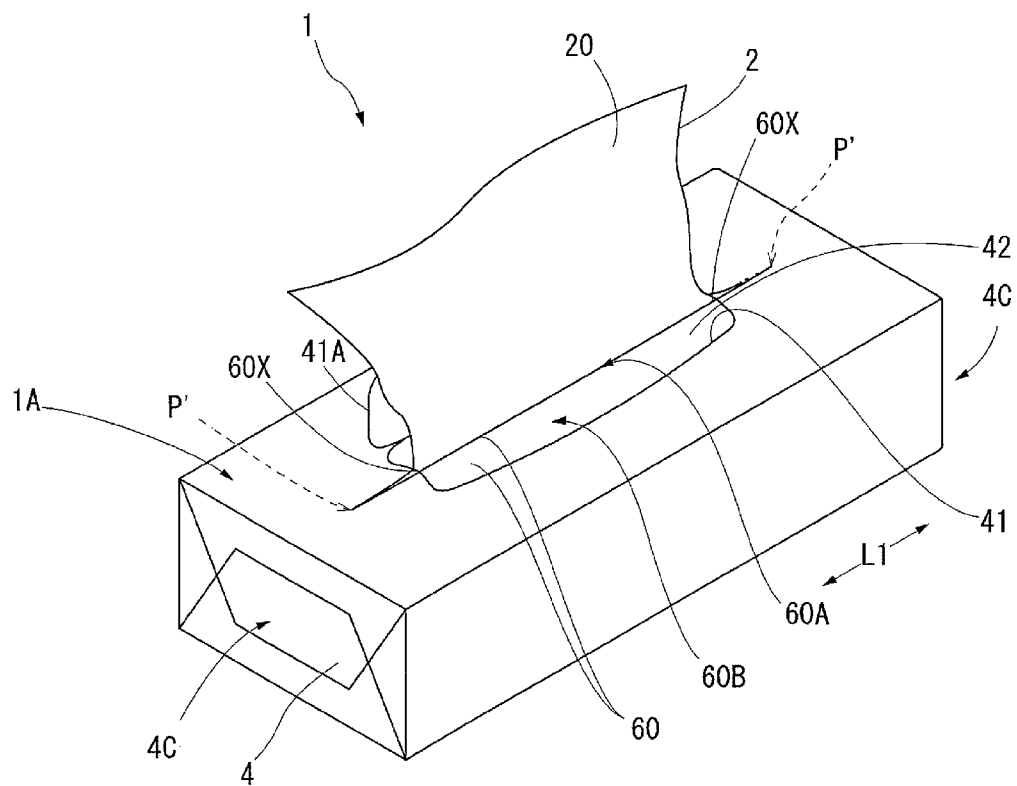
[図2]



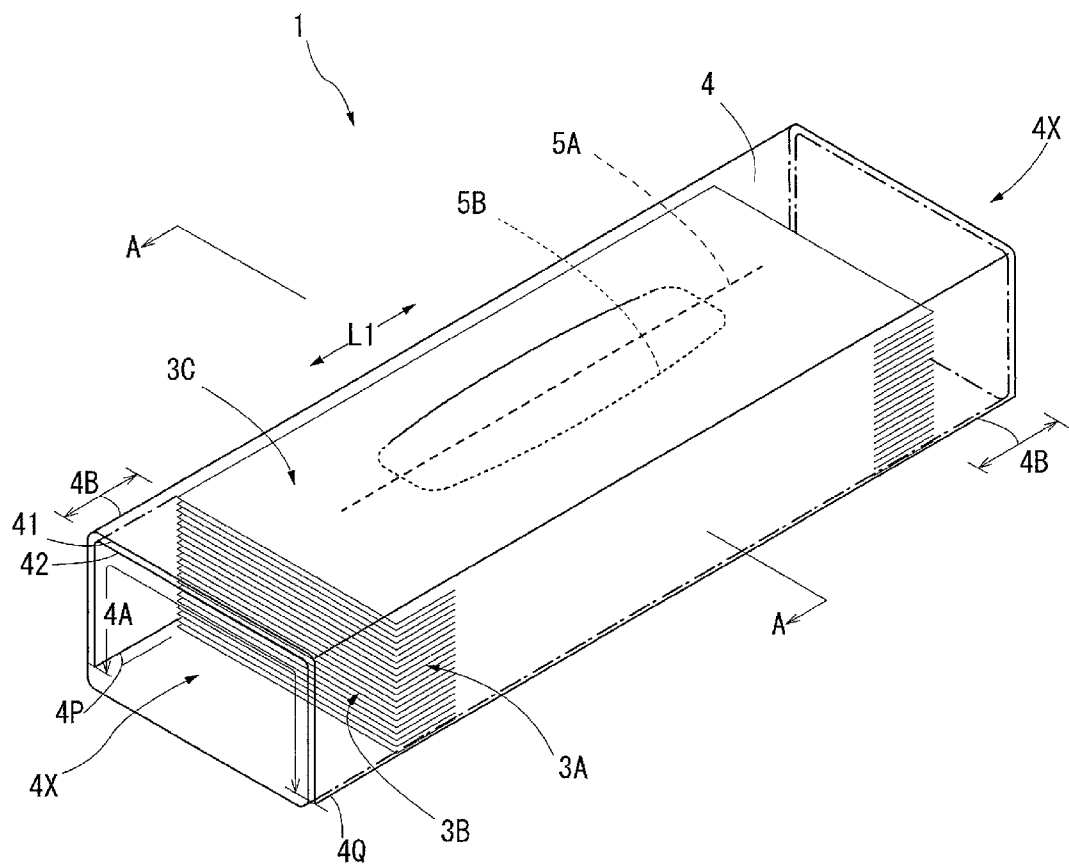
[図3]



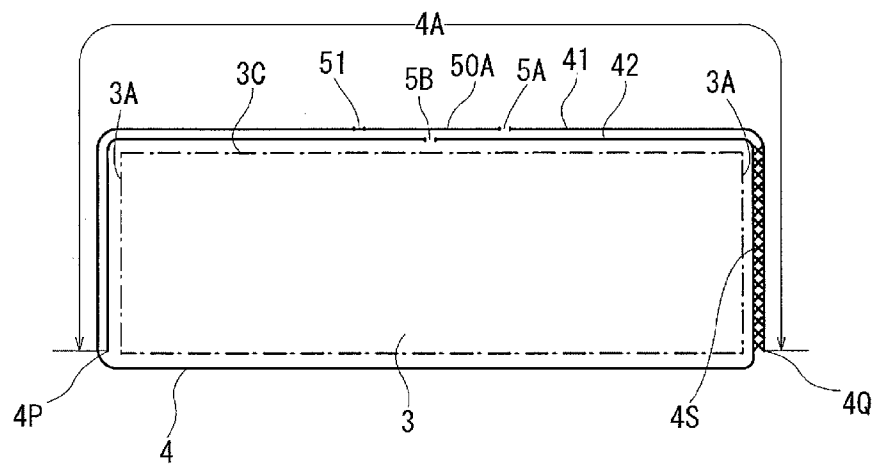
[図4]



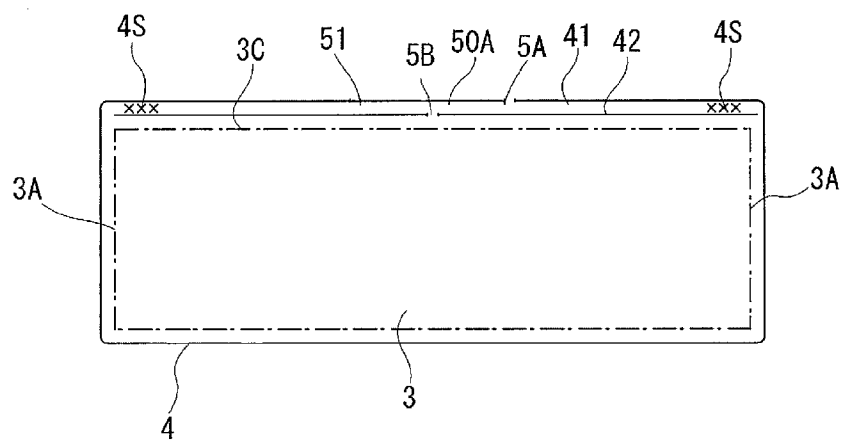
[図5]



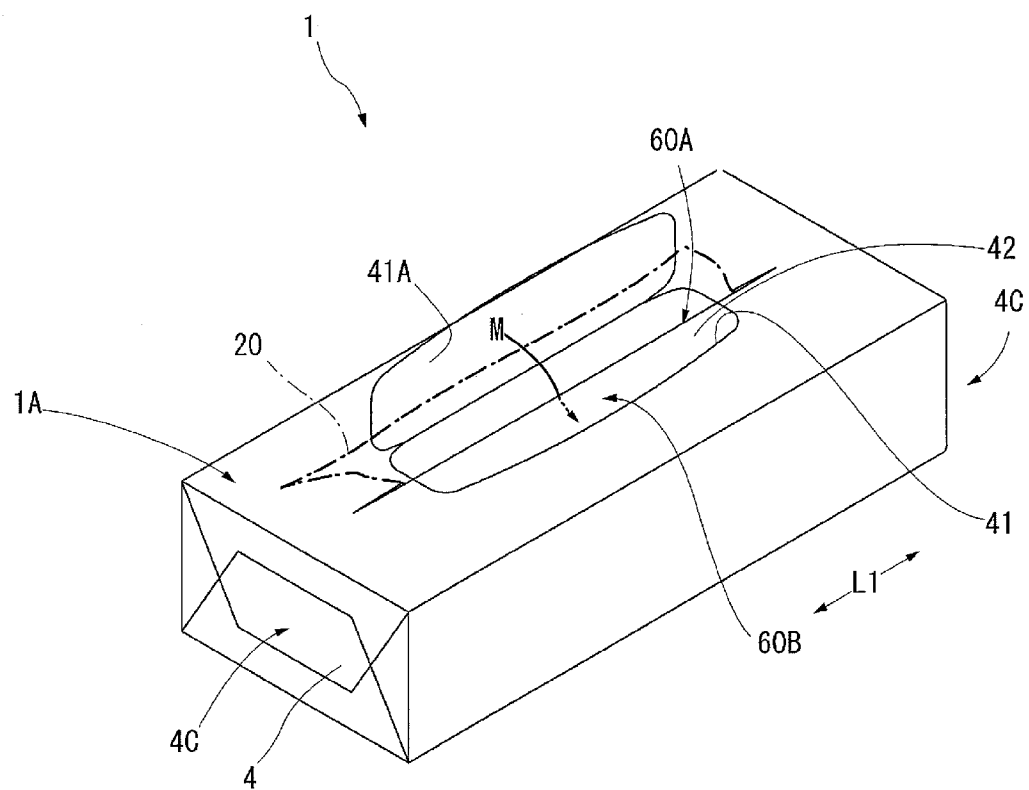
[図6]



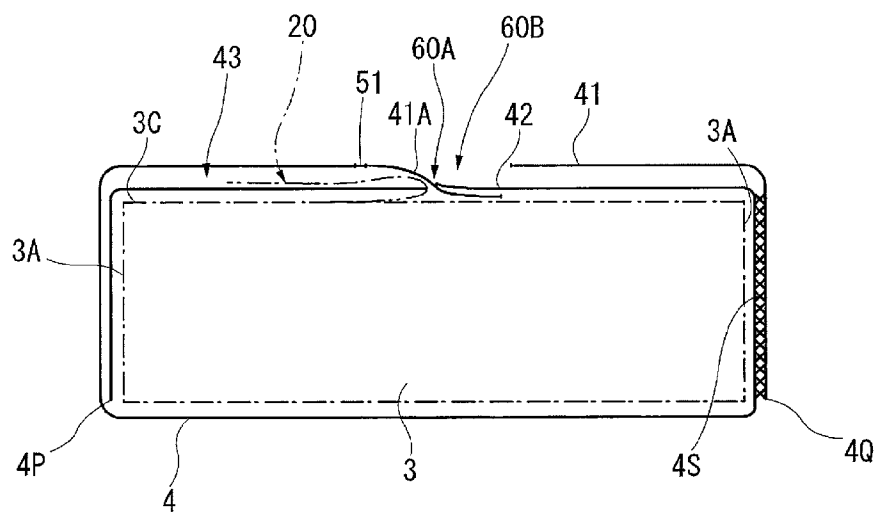
[図8]



[図9]

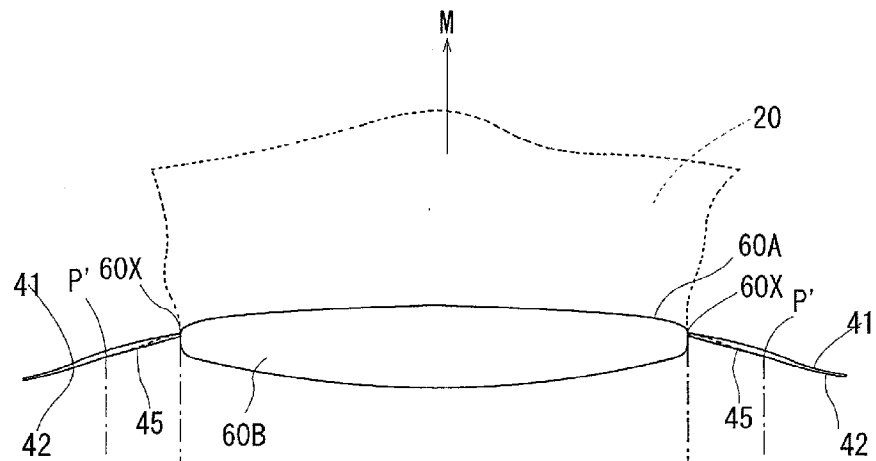


[図10]

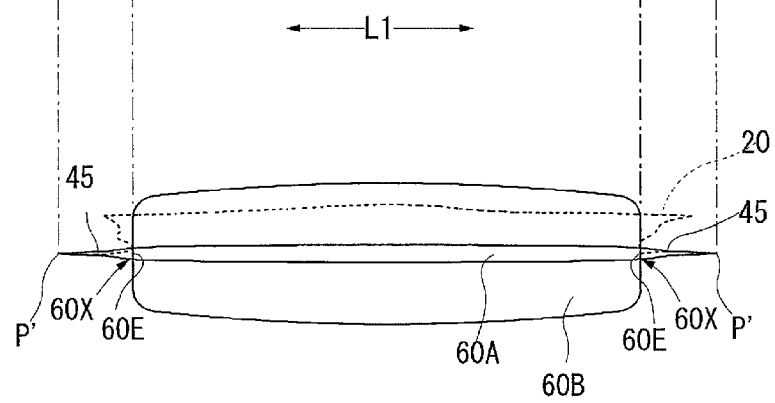


[図11]

(A)



(B)



INTERNATIONAL SEARCH REPORT

International application No.

PCT/JP2019/023218

A. CLASSIFICATION OF SUBJECT MATTER

Int.Cl. B65D83/08 (2006.01) i, A47K10/20 (2006.01) i, A47K10/42 (2006.01) i

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)

Int.Cl. B65D83/08, A47K10/20, A47K10/42

Documentation searched other than minimum documentation to the extent that such documents are included in the fields searched

Published examined utility model applications of Japan	1922-1996
Published unexamined utility model applications of Japan	1971-2019
Registered utility model specifications of Japan	1996-2019
Published registered utility model applications of Japan	1994-2019

Electronic data base consulted during the international search (name of data base and, where practicable, search terms used)

C. DOCUMENTS CONSIDERED TO BE RELEVANT

Category*	Citation of document, with indication, where appropriate, of the relevant passages	Relevant to claim No.
Y	JP 9-48477 A (MARUZEN INC.) 18 February 1997, paragraphs [0012]-[0020], fig. 5-7 (Family: none)	1-5
Y	JP 2018-52559 A (DAIO PAPER CORP.) 05 April 2018, paragraphs [0041]-[0054], fig. 5, 7 (Family: none)	1-5

☒ Further documents are listed in the continuation of Box C.

☐ See patent family annex.

* Special categories of cited documents:

“A” document defining the general state of the art which is not considered to be of particular relevance

“E” earlier application or patent but published on or after the international filing date

“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)

“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

“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

“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

“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

“&” document member of the same patent family

Date of the actual completion of the international search
19 August 2019 (19.08.2019)

Date of mailing of the international search report
03 September 2019 (03.09.2019)

Name and mailing address of the ISA/
Japan Patent Office
3-4-3, Kasumigaseki, Chiyoda-ku,
Tokyo 100-8915, Japan

Authorized officer

Telephone No.

INTERNATIONAL SEARCH REPORT

International application No.

PCT/JP2019/023218

C (Continuation). DOCUMENTS CONSIDERED TO BE RELEVANT

Category*	Citation of document, with indication, where appropriate, of the relevant passages	Relevant to claim No.
Y	Microfilm of the specification and drawings annexed to the request of Japanese Utility Model Application No. 167340/1980 (Laid-open No. 88774/1982) (MOCHIZUKI, Toshio) 01 June 1982, page 3, lines 2-6, page 3, line 20 to page 4, line 10, page 8, lines 3-9, fig. 3, 6 (Family: none)	4-5
Y	JP 51-16190 A (YAZAKI KAKO CORPORATION) 06 February 1976, page 3, lower right column, lines 7-10, page 3, lower right column, line 16 to page 4, upper left column, line 8, fig. 5(C) (Family: none)	4-5

A. 発明の属する分野の分類（国際特許分類（IPC））

Int.Cl. B65D83/08(2006.01)i, A47K10/20(2006.01)i, A47K10/42(2006.01)i

B. 調査を行った分野

調査を行った最小限資料（国際特許分類（IPC））

Int.Cl. B65D83/08, A47K10/20, A47K10/42

最小限資料以外の資料で調査を行った分野に含まれるもの

日本国実用新案公報	1922-1996年
日本国公開実用新案公報	1971-2019年
日本国実用新案登録公報	1996-2019年
日本国登録実用新案公報	1994-2019年

国際調査で使用した電子データベース（データベースの名称、調査に使用した用語）

C. 関連すると認められる文献

引用文献の カテゴリー*	引用文献名 及び一部の箇所が関連するときは、その関連する箇所の表示	関連する 請求項の番号
Y	JP 9-48477 A（株式会社丸善）1997.02.18, 段落[0012]-[0020], 図5-7（ファミリーなし）	1-5
Y	JP 2018-52559 A（大王製紙株式会社）2018.04.05, 段落[0041]-[0054], 図5,7（ファミリーなし）	1-5

☒ C欄の続きにも文献が列挙されている。

☐ パテントファミリーに関する別紙を参照。

* 引用文献のカテゴリー

「A」特に関連のある文献ではなく、一般的技術水準を示すもの
「E」国際出願日前の出願または特許であるが、国際出願日以後に公表されたもの
「L」優先権主張に疑義を提起する文献又は他の文献の発行日若しくは他の特別な理由を確立するために引用する文献（理由を付す）
「O」口頭による開示、使用、展示等に言及する文献
「P」国際出願日前で、かつ優先権の主張の基礎となる出願

の日の後に公表された文献

「T」国際出願日又は優先日後に公表された文献であって出願と矛盾するものではなく、発明の原理又は理論の理解のために引用するもの
「X」特に関連のある文献であって、当該文献のみで発明の新規性又は進歩性がないと考えられるもの
「Y」特に関連のある文献であって、当該文献と他の1以上の文献との、当業者にとって自明である組合せによって進歩性がないと考えられるもの
「&」同一パテントファミリー文献

国際調査を完了した日

19.08.2019

国際調査報告の発送日

03.09.2019

国際調査機関の名称及びあて先

日本国特許庁（ISA/J P）

郵便番号100-8915

東京都千代田区霞が関三丁目4番3号

特許庁審査官（権限のある職員）

西山 智宏

3N

1142

電話番号 03-3581-1101 内線 3361

C (続き) . 関連すると認められる文献		
引用文献の カテゴリー*	引用文献名 及び一部の箇所が関連するときは、その関連する箇所の表示	関連する 請求項の番号
Y	日本国実用新案登録出願55-167340号(日本国実用新案登録出願公開57-88774号)の願書に添付した明細書及び図面の内容を撮影したマイクロフィルム(望月利男)1982.06.01, 第3ページ第2-6行, 第3ページ第20行-第4ページ第10行, 第8ページ第3-9行, 第3,6図(ファミリーなし)	4-5
Y	JP 51-16190 A (矢崎化工株式会社) 1976.02.06, 第3ページ右下欄第7-10行, 第3ページ右下欄第16行-第4ページ左上欄第8行, 第5図(C) (ファミリーなし)	4-5