

(19) 日本国特許庁(JP)

(12) 特 許 公 報(B2)

(11) 特許番号

特許第4592348号
(P4592348)

(45) 発行日 平成22年12月1日(2010.12.1)

(24) 登録日 平成22年9月24日(2010.9.24)

(51) Int.Cl.
B65D 75/36 (2006.01)

F I
B65D 75/36

請求項の数 10 (全 15 頁)

(21) 出願番号	特願2004-212893 (P2004-212893)	(73) 特許権者	000106324 サンスター株式会社 大阪府高槻市朝日町3番1号
(22) 出願日	平成16年7月21日(2004.7.21)	(74) 代理人	100065215 弁理士 三枝 英二
(65) 公開番号	特開2006-27715 (P2006-27715A)	(74) 代理人	100076510 弁理士 掛樋 悠路
(43) 公開日	平成18年2月2日(2006.2.2)	(74) 代理人	100094101 弁理士 館 泰光
審査請求日	平成19年6月21日(2007.6.21)	(72) 発明者	小林 克哉 大阪府高槻市朝日町3-1 サンスター株式会社内
		(72) 発明者	中島 和彦 大阪府高槻市朝日町3-1 サンスター株式会社内

最終頁に続く

(54) 【発明の名称】 プリスターパック及びその製造方法

(57) 【特許請求の範囲】

【請求項1】

表側シート及び裏側シートで構成された台紙と、
被包装品を収容する凹状の収容部及び該収容部の周縁に形成されたフランジ部を備えた透明なプラスチック製カバーとを備え、

前記表側シートに、前記プラスチック製カバーの前記収容部が入る大きさの開口部が形成され、

前記裏側シートにおける前記フランジ部の外周部と内周部との間に対応する領域に、開封用のミシン目が前記被包装品を取り囲むように形成され、

少なくとも、前記裏側シートにおける前記収容部側の面の前記ミシン目で囲まれた領域に、情報記載部が設けられており、

前記収容部が前記開口部に通され、

前記フランジ部の外周部が前記台紙の外周部の内側に位置し、前記フランジ部が前記表側シートと前記裏側シートとの間に挟まれ、

前記表側シートと前記フランジ部とが対面する領域の少なくとも一部、及び前記表側シートと前記裏側シートとが対面する領域のみに接着剤層を備え、前記接着剤層により、前記台紙と前記プラスチック製カバーとが一体化されていることを特徴とするプリスターパック。

【請求項2】

表側シート及び裏側シートで構成された台紙と、

10

20

被包装品を収容する凹状の収容部及び該収容部の周縁に形成されたフランジ部を備えた透明なプラスチック製カバーとを備え、

前記表側シートに、前記プラスチック製カバーの前記収容部が入る大きさの開口部が形成され、

前記裏側シートにおける前記フランジ部の外周部と内周部との間に対応する領域に、開封用のミシン目が前記被包装品を取り囲むように形成され、

少なくとも、前記裏側シートにおける前記収容部側の面の前記ミシン目で囲まれた領域に、情報記載部が設けられており、

前記収容部が前記開口部に通され、

前記フランジ部の外周部が前記台紙の外周部の内側に位置し、前記フランジ部が前記表側シートと前記裏側シートとの間に挟まれ、

前記表側シートと前記フランジ部とが対面する領域の少なくとも一部、及び前記表側シートと前記裏側シートとが対面する領域のみが接着され、前記台紙と前記プラスチック製カバーとが一体化されていることを特徴とするプリスターパック。

【請求項 3】

前記表側シート及び前記裏側シートが、それぞれ個別の 2 枚のシートで構成されていることを特徴とする請求項 1 又は 2 に記載のプリスターパック。

【請求項 4】

前記フランジ部の外周部が、前記台紙の外周部にほぼ沿って形成され、前記プリスターパックの吊り下げ孔を備え、少なくとも該吊り下げ孔が形成された領域を除く辺のミシン目が、前記フランジ部の外周端にほぼ沿って形成されていることを特徴とする請求項 1 ~ 3 のいずれかの項に記載のプリスターパック。

【請求項 5】

前記吊り下げ孔が形成された領域を除く前記表側シート及び前記裏側シートの外周部と前記フランジ部の外周部との間隔が、約 2 ~ 約 30 mm の範囲であることを特徴とする請求項 4 に記載のプリスターパック。

【請求項 6】

前記吊り下げ孔が形成された領域を除く前記表側シート及び前記裏側シートの外周部と前記フランジ部の外周部との間隔が、約 2 ~ 約 15 mm の範囲であることを特徴とする請求項 4 に記載のプリスターパック。

【請求項 7】

前記吊り下げ孔が形成された領域を除く前記表側シート及び前記裏側シートの外周部と前記フランジ部の外周部との間隔が、約 2 ~ 約 7 mm の範囲であることを特徴とする請求項 4 に記載のプリスターパック。

【請求項 8】

前記吊り下げ孔が設けられた領域に位置する前記ミシン目に続いて、開封用の開封端が設けられ、前記吊り下げ孔側に、前記開封端に続く開口部が設けられていることを特徴とする請求項 4 ~ 7 のいずれかの項に記載のプリスターパック。

【請求項 9】

前記吊り下げ孔が設けられた領域に位置する前記ミシン目に続いて、開封用の開封端が設けられ、該開封端が、前記ミシン目に続く突起状部であり、該突起状部が前記吊り下げ孔に突出していることを特徴とする請求項 4 ~ 7 のいずれかの項に記載のプリスターパック。

【請求項 10】

表側シート及び裏側シートで構成された台紙と、被包装品を収容する凹状の収容部を備えたプラスチック製カバーとで構成されたプリスターパックの製造方法であって、

前記被包装品を収容する凹状の収容部及び該収容部の周縁に形成されたフランジ部を備えた透明なプラスチック製カバーを準備するステップと、

前記表側シート及び前記裏側シートを準備し、前記表側シートに前記プラスチック製カバーの収容部が入る大きさの開口部を形成し、前記裏側シートにおける前記フランジ部の

10

20

30

40

50

外周部と内周部との間に対応する領域に、前記被包装品を取り出すためのミシン目を形成するステップと、

少なくとも前記裏側シートの前記ミシン目で囲まれた領域に、商品名及び/又は説明文を印刷し、前記表側シートの上側の裏面における前記フランジ部と対面する領域の少なくとも一部、及び前記裏側シートと対面する領域のみにヒートシール型の接着剤を塗布するステップと、

前記表側シートの開口部に、前記プラスチック製カバーの収容部を嵌め込み、該収容部に前記被包装品を収容した後、前記プラスチック製カバーのフランジ部を挟み、前記裏側シートを前記表側シートの前記接着剤の塗布面に重ね合わせるステップと、

少なくとも接着部に対応する領域を押圧した状態で加熱することにより、前記表側シートと前記プラスチック製カバーのフランジ部及び前記表側シートと前記裏側シートとを接着するステップとを含むことを特徴とするプリスターパックの製造方法。

【発明の詳細な説明】

【技術分野】

【0001】

本発明は、台紙とプラスチック製カバーとで構成されたプリスターパック及びその製造方法に関し、さらに詳細には、台紙が表側シート及び裏側シートで構成され、裏側シートの包装品収容部側の面に、包装品に関する情報記載部を設けることができるプリスターパック及びその製造方法に関する。

【背景技術】

【0002】

プリスターパックは、包装品を収容するプリスター状の収容部が形成された透明なプラスチック製カバーと台紙とで構成され、包装品が収容部に納められて、プラスチック製カバーのフランジ部と台紙とが接着されたものである。プリスターパックは、包装された商品などを直接見ることができるので、購入者にとって陳列されている商品などを確認しやすいという長所がある。また、プリスターパックには、包装された商品に塵が付くことや、手垢などの汚れが生じることを防止することができるという長所のほか、台紙の裏面などに商品に関する説明書きを印刷することができること、プリスターパックを吊り下げて陳列することができるので商品の販売に必要なスペースが少なく済むことといった利点がある。そのために、様々な商品の販売などに広く利用されている。

【0003】

包装にプリスターパックを適用する商品の中でも、小型の商品で、比較的多くの説明書きを必要とする場合には、印刷された説明書を折り畳んで、商品とともにプリスターパック内に収めておく方法がある。ただし、プリスターパックを製造する上では工程が増加するので、ある程度のコスト上昇を伴う。説明書を添付するほど情報が多くはないが、できるだけ多くの情報を記載することができる方法として、表側シートと裏側シートとで台紙を構成し、裏側シートには、裏側とともに収容部側の面に情報を記載する方法が提案されている（例えば、特許文献1）。

【0004】

図9は、従来技術に係るプリスターパックの台紙を示す図であり、特許文献1に開示されている「写真フィルムプリスター包装体」の台紙を示す展開図である。台紙107は、折り曲げ部112で表側シート131と裏側シート132に分かれており、表側シート131にはプラスチック製カバー（プラスチック成形体）の収容部よりやや大きめの開口部110が形成され、裏側シート132にはミシン目111が設けられている。また、表側シート131の裏面における領域120及び裏側シート132の表面（収容部側）における領域121が情報記載領域となっている。この台紙107のうち、網目に表示した領域（プラスチック製カバー（図示省略）のフランジ部を含まない領域）に接着剤130が塗布されており、プラスチック製カバーのフランジ部を表側シート131と裏側シート132との間に挟み、表側シート131と裏側シート132とを接着することにより、プリスターパックが形成されるようになっている。したがって、プラスチック製カバーのフラ

10

20

30

40

50

ンジ部は、表側シート131にも、裏側シート132にも接着されていない。また、裏側シート132の接着領域130の内側にミシン目111が設けられている。

【0005】

このように包装されたブリスターパックを裏側シート132のミシン目111で開封し、ミシン目のうちの3辺を切りその部分を裏返して開くと、裏側シート132の情報記載部121に記載されている説明書きを読むことができるようになっている。引用文献1に開示されている「写真フィルムブリスター包装体」の場合には、プラスチック製カバーのフランジ部が接着されておらず、2枚のシートの間に挟まれて保持されている。

【0006】

また、特許文献2にもほぼ同様のブリスターパックが開示されている。特許文献2に開示されているブリスターパックは、台紙とプラスチック製カバーとを容易に分離することができるように考慮されたもので、表側シートと裏側シートとの間に、プラスチック製カバーのフランジ部を挟み、フランジ部の外側で表側シートと裏側シートとが接着された構造となっている。この接着部及び台紙とプラスチック製カバーとの間で剥離しやすいように、表側シート及び裏側シートの内側にポリエチレンの層が設けられている。また、フランジ部の外側で、接着部の内側に相当する位置の裏側シートに、開封用のミシン目が形成されている。ただし、特許文献2に開示されているブリスターパックの場合には、裏側シートの収容部側の面に、情報記載領域を設けることまでは考慮されていない。

10

【0007】

上記のように、特許文献1と2に開示されているブリスターパックは、プラスチック製カバーが接着により固定されないようになっている。そのために、ブリスターパックのフランジ部の外周部のみ接着剤を塗布して接着する方法(特許文献1)、表側シートと裏側シートの内側にポリエチレン層を設けて接着する方法等が採られている。

20

【0008】

このほか、表側シートと裏側シートとの間に、プラスチック製カバーのフランジ部を挟み、フランジ部と表側シート及び裏側シートとを接着するタイプのブリスターパックが提案されている(例えば、特許文献3)。特許文献3には、紙とプラスチックとを分別しやすいように、フランジ部と表側シート及び裏側シートとの接着を点接着とする方法が提案されている。ただし、特許文献3に開示されているブリスターパックは電球を安定して収納することができるようにすることを目的としたものであるため、裏側シートの商品収納側

30

【0009】

上記のように、特許文献1は、表側シートと裏側シートとをひと続きのシートで構成し、フランジ部の外側のみを接着するようになっているために、グラビア印刷などにより接着剤を塗布しなければならない。また、特許文献2の場合には、接着部の剥離性をよくするために、表側シートと裏側シートの内側にポリエチレン層を設けなければならない。ポリエチレン層には、包装品に関する情報を印刷しにくいという欠点がある。特許文献3に開示されているブリスターパックの場合には、プラスチック製カバーの両面が台紙と接着されるので、裏側シートのうち接着部は情報記載部として使用することができないので、情報記載部として利用できる領域の広さに制限が生じるという欠点がある。

40

【特許文献1】特開2001-151270号公報

【特許文献2】特開平5-278760号公報

【特許文献3】特開2003-237835号公報

【発明の開示】

【発明が解決しようとする課題】

【0010】

本発明は、裏側シートの包装品収容部側に広い情報記載領域を確保することが可能なブリスターパック及びその製造方法を提供することを目的としている。

【課題を解決するための手段】

【0011】

50

上記課題を解決するための本発明に係るプリスターパック(1)は、表側シート及び裏側シートで構成された台紙と、被包装品を収容する凹状の収容部及び該収容部の周縁に形成されたフランジ部を備えた透明なプラスチック製カバーとを備え、前記表側シートに、前記プラスチック製カバーの前記収容部が入る大きさの開口部が形成され、前記裏側シートにおける前記フランジ部の外周部と内周部との間に対応する領域に、開封用のミシン目が前記被包装品を取り囲むように形成され、少なくとも、前記裏側シートにおける前記収容部側の面の前記ミシン目で囲まれた領域に、情報記載部が設けられており、前記収容部が前記開口部に通され、前記フランジ部の外周部が前記台紙の外周部の内側に位置し、前記フランジ部が前記表側シートと前記裏側シートとの間に挟まれ、前記表側シートと前記フランジ部とが対面する領域の少なくとも一部、及び前記表側シートと前記裏側シートとが対面する領域のみに接着剤層を備え、前記接着剤層により、前記台紙と前記プラスチック製カバーとが一体化されていることを特徴としている。

10

【0012】

また、本発明に係るプリスターパック(2)は、表側シート及び裏側シートで構成された台紙と、被包装品を収容する凹状の収容部及び該収容部の周縁に形成されたフランジ部を備えた透明なプラスチック製カバーとを備え、前記表側シートに、前記プラスチック製カバーの前記収容部が入る大きさの開口部が形成され、前記裏側シートにおける前記フランジ部の外周部と内周部との間に対応する領域に、開封用のミシン目が前記被包装品を取り囲むように形成され、少なくとも、前記裏側シートにおける前記収容部側の面の前記ミシン目で囲まれた領域に、情報記載部が設けられており、前記収容部が前記開口部に通され、前記フランジ部の外周部が前記台紙の外周部の内側に位置し、前記フランジ部が前記表側シートと前記裏側シートとの間に挟まれ、前記表側シートと前記フランジ部とが対面する領域の少なくとも一部、及び前記表側シートと前記裏側シートとが対面する領域のみが接着され、前記台紙と前記プラスチック製カバーとが一体化されていることを特徴としている。

20

【0013】

また、本発明に係るプリスターパック(3)は、上記プリスターパック(1)又は(2)において、前記表側シート及び前記裏側シートが、それぞれ個別の2枚のシートで構成されていることを特徴としている。

【0014】

また、本発明に係るプリスターパック(4)は、上記プリスターパック(1)~(3)のいずれかにおいて、前記フランジ部の外周部が、前記台紙の外周部にほぼ沿って形成され、前記プリスターパックの吊り下げ孔を備え、少なくとも該吊り下げ孔が形成された領域を除く辺のミシン目が、前記フランジ部の外周部にほぼ沿って形成されていることを特徴としている。

30

【0015】

また、本発明に係るプリスターパック(5)は、上記プリスターパック(4)において、前記吊り下げ孔が形成された領域を除く前記表側シート及び前記裏側シートの外周部と前記フランジ部の外周部との間隔が、約2~約30mmの範囲であることを特徴としている。

40

【0016】

また、本発明に係るプリスターパック(6)は、上記プリスターパック(4)において、前記吊り下げ孔が形成された領域を除く前記表側シート及び前記裏側シートの外周部と前記フランジ部の外周部との間隔が、約2~約15mmの範囲であることを特徴としている。

【0017】

また、本発明に係るプリスターパック(7)は、上記プリスターパック(4)において、前記吊り下げ孔が形成された領域を除く前記表側シート及び前記裏側シートの外周部と前記フランジ部の外周部との間隔が、約2~約7mmの範囲であることを特徴としている。

50

【0018】

また、本発明に係るプリスターパック(8)は、上記プリスターパック(4)~(7)のいずれかにおいて、前記吊り下げ孔が設けられた領域に位置する前記ミシン目に続いて、開封用の開封端が設けられ、吊り下げ孔側に、前記開封端に続く開口部が設けられていることを特徴としている。

【0019】

また、本発明に係るプリスターパック(9)は、上記プリスターパック(4)~(7)のいずれかにおいて、前記吊り下げ孔が設けられた領域に位置する前記ミシン目に続いて、開封用の開封端が設けられ、該開封端が、前記ミシン目に続く突起状部であり、該突起状部が前記吊り下げ孔に突出していることを特徴としている。

10

【0020】

また、本発明に係るプリスターパックの製造方法は、表側シート及び裏側シートで構成された台紙と、被包装品を収容する凹状の収容部を備えたプラスチック製カバーとで構成されたプリスターパックの製造方法であって、前記被包装品を収容する凹状の収容部及び該収容部の周縁に形成されたフランジ部を備えた透明なプラスチック製カバーを準備するステップと、前記表側シート及び前記裏側シートを準備し、前記表側シートに前記プラスチック製カバーの収容部が入る大きさの開口部を形成し、前記裏側シートにおける前記フランジ部の外周部と内周部との間に対応する領域に、前記被包装品を取り出すためのミシン目を形成するステップと、少なくとも前記裏側シートの前記ミシン目で囲まれた領域に、商品名及び/又は説明文を印刷し、前記表側シートの裏面における前記フランジ部と対面する領域の少なくとも一部、及び前記裏側シートと対面する領域のみにヒートシール型の接着剤を塗布するステップと、前記表側シートの開口部に、前記プラスチック製カバーの収容部を嵌め込み、該収容部に前記被包装品を収容した後、前記プラスチック製カバーのフランジ部を挟み、前記裏側シートを前記表側シートの前記接着剤の塗布面に重ね合わせるステップと、少なくとも接着部に対応する領域を押圧した状態で加熱することにより、前記表側シートと前記プラスチック製カバーのフランジ部及び前記表側シートと前記裏側シートとを接着するステップとを含むことを特徴としている。

20

【0021】

上記の本発明に係るプリスターパック(1)~(9)及び本発明に係るプリスターパックの製造方法によって得られるプリスターパックは、包装品への適用において、特に、比較的多くの情報量を必要とする商品の包装に適している。例えば、歯間ブラシ、デンタルフロス、電池、フィルム、しみ抜き剤、医薬品、医薬部外品、化粧品などの包装に用いることができる。このように、特に小型軽量の商品の包装に適しているが、それらの包装に限定されるものではない。

30

【0022】

なお、本明細書で用いる透明なプラスチック製カバーの「透明」には、無色透明のほか、着色されているものであっても、内部の包装品を見ることができ、すなわち透視可能なものであれば「透明」に含まれるものとする。また、「ミシン目」とは、ナイフ等の刃物を使わずに、一部を掴んで切ることができる、断続する切り込みを意味し、その切り込みの態様は特に限定されない。

40

【0023】

また、本明細書で用いる用語「プリスターパック」には、包装品を含まないプラスチック製カバー及び台紙で構成された包装体も含まれるものとする。

【発明の効果】

【0024】

上記プリスターパック(1)によれば、表側シートとフランジ部とが対面する領域の少なくとも一部、及び表側シートと裏側シートとが直接対面する領域のみが接着されている。プラスチック製カバーのフランジ部と裏側シートとが接着されていないので、包装品を取り出す開封用のミシン目の位置を、フランジ部の外周部(外形線)まで広げることができる。したがって、裏側シートの収容部側(内側)の面に、ミシン目で囲まれた広い情報

50

記載部が設けられているので、裏側シートの裏面側と収容部側の両方の面に取り扱い説明などの情報を記載することができる。したがって、裏面側だけでは情報記載領域が不十分な場合に、情報が記載された別の用紙を折り畳んで収容部に収めるといったような手法を採ることを防止できる。そのために、より低いコストでプリスターパックを製造することができる。

【0025】

上記プリスターパック(2)によれば、プリスターパック(1)の場合には、表側シートの裏側とプラスチック製カバーのフランジ部とが対面する領域に、「接着層を備え」と記載されているのに対して、プリスターパック(2)の場合には、表側シートとフランジ部とが対面する領域が「接着され」と特定されている点以外は、プリスターパック(1)の場合と同じであるので、プリスターパック(1)とほぼ同様な効果が得られる。その他、プリスターパック(2)の場合には、表側シートの裏側とプラスチック製カバーのフランジ部との間が接着されているので、より剛性に優れたプリスターパックが得られる。

10

【0026】

上記プリスターパック(3)によれば、表側シートと裏側シートとが、それぞれ個別の2枚のシートで構成されているので、裏側シート全面に接着剤を塗布することが可能であり、製造工程が単純である。また、台紙を1枚のシートで構成する場合などに比べて、裏側シートの厚さを薄くすることができるので、ミシン目で開封しやすい厚さを選ぶことができる。したがって、使用者はミシン目に沿って確実に、容易に開封することができるので、裏側シートの内側に情報記載部が設けられている場合には、記載されている情報を確実に読み取ることができる。

20

【0027】

上記プリスターパック(4)によれば、開封用のミシン目がプリスターパックのフランジ部の外周部に沿って形成されているので、裏側シートの内側の面に、より広い情報記載部を確保することができる。このように裏側シートの内側の面に広い情報記載部を確保することができるのは、裏側シートとフランジ部とが接着されていないからである。

【0028】

上記プリスターパック(5)~(7)によれば、表側シート及び裏側シート、すなわち台紙の外周部とフランジ部の外周部との間隔が所定の範囲に制限されているので、台紙が所定の大きさに制限されている場合に、裏側シートの内側に、より広い情報記載部を確保することができる。

30

【0029】

上記プリスターパック(8)によれば、裏側シートの吊り下げ孔が設けられた領域に位置するミシン目に続いて、開封用の開封端が設けられ、吊り下げ孔側に開封端に続く開口部が設けられているので、開口部に指先又は爪先を入れ、開封端を引き上げることにより、裏側シートのミシン目に沿って、簡単に開封することができる。また、ミシン目のうち、開封端から横方向に向かう部分が下向き(開封方向)に傾斜して形成されている場合には、ミシン目以外の方向に破れる可能性が低く、ミシン目に沿って確実に開封することができる。そのために、裏側シートの内側に記載されている情報を確実に読み取ることができる。

40

【0030】

上記プリスターパック(9)によれば、開封端がミシン目に続く突起状部であり、突起状部が吊り下げ孔に突出しているので、開封端を摘むことが容易であり、開封端を摘んで裏側シートのミシン目に沿って、簡単に開封することができる。また、ミシン目のうち、開封端から横方向に向かう部分が下向き(開封方向)に傾斜して形成されている場合には、ミシン目以外の方向に破れる可能性が低く、ミシン目に沿って確実に開封することができる。そのために、裏側シートの内側に記載されている情報を確実に読み取ることができる。

【0031】

本発明に係るプリスターパックの製造方法によって得られるプリスターパックによれば

50

、製造されるプリスターパックは、上記プリスターパック(1)又は(2)と同様なものであるので、これらのプリスターパックによって得られる効果と同じ効果を得ることができる。

【発明を実施するための最良の形態】

【0032】

以下、図面を参照し、本発明の実施の形態に係るプリスターパックを具体的に説明する。なお、各図面においては、同一又は同種の部分に同じ符号を付し、重複する説明を省略することがある。

【0033】

図1は、本発明の実施の形態1に係るプリスターパック10を示す斜視図である。また、図2は、図1に示したプリスターパック10を分解して示す斜視図、図3は、図1に示した切断線III-III'におけるプリスターパック10の断面図である。

10

【0034】

図1～3に示したように、プリスターパック10は、台紙11、プラスチック製カバー12とで構成されており、台紙11は表側シート13と裏側シート14とで構成されている。プラスチック製カバー12は、包装品を収容するプリスター状、すなわち断面形状が凹形の収容部16と収容部16の周縁部に形成されたフランジ部15とで構成されている。なお、符号19は、プリスターパック10を吊り下げるのに用いられる吊り下げ孔であり、符号32は後に説明する開封用の開口部である。

【0035】

20

表側シート13には、プラスチック製カバー12の収容部16が通る大きさ、すなわちフランジ部15の内周部15iより大きい開口部13aが形成されている。なお、開口部13aは、フランジ部15の外周部15oより小さく、フランジ部15が通り抜けない大きさとなっている。また、裏側シート14には、プリスターパック10を開封するためのミシン目17が形成されている。このミシン目17で囲まれた収容部16側(内側)の面を情報記載部として利用することができる。むろん、裏側シート14の裏側(プリスターパック10の外側)も、従来通り情報記載部として利用される。

【0036】

プリスターパック10は、表側シート13の裏側、すなわちフランジ部15と対面する面に接着剤を塗布し、表側シート13と裏側シート14との間にプラスチック製カバー12のフランジ部15を挟んで接着することにより、一体的に形成されるようになっている。接着の際に、接着剤として、ヒートシール用接着剤を用いて、ヒートシール法によって接着する場合に、ヒートシーラのヒータ形状及びシール型(受け台)の形状を選択することにより、フランジ部15と表側シート13とはほとんど接着されずに、表側シート13と裏側シート14とが直接対面する領域のみに接着層が形成されるようにすることができる。

30

【0037】

例えば、ヒートシーラのヒータ及びシール型が、表側シート13と裏側シート14とが直接対面する領域のみに当たるようにして加熱する場合には、図3に符号18で示した接着剤塗布領域の内、表側シート13のフランジ部15と対面する領域は接着されずに、その領域には接着剤層がそのまま残り、表側シート13と裏側シート14とが直接対面する領域に接着部が形成される。包装品(図示省略)をパックする場合には、包装品を収容部16に収めた後接着すればよい。実施の形態1に係るプリスターパック10の場合には、上記の方法で接着されるので、フランジ部15と裏側シート14との間には接着層が形成されないようになっている。

40

【0038】

別の実施の形態に係るプリスターパックの場合には、表側シート13とプラスチック製カバー12のフランジ部15とが対面する領域に、接着層が形成されるようになっている。例えば、接着剤としてエチレン-酢酸ビニル共重合体(EVA)、ポリエステルなどを使用し、表側シート13の裏側に接着剤を塗布した後、ヒートシーラのヒータ及びシール

50

型により、プラスチック製カバー 12 のフランジ部 15 を含む領域を加熱する方法によって接着することによって、表側シート 13 と裏側シート 14 とが直接対面する領域、及び表側シート 13 とプラスチック製カバー 12 のフランジ部 15 とが対面する領域に接着層が形成される。すなわち、接着剤塗布領域 18 全体が接着層となり、より剛性に優れたブリスターパックが得られる。

【0039】

図4は、表側シート13、裏側シート14、フランジ部15及びミシン目17相互の位置関係を示す模式的平面図である。表側シート13と裏側シート14とはほぼ同じ大きさであり、それぞれの端部が合わされた状態で接着される。裏側シート14に設けられるミシン目17は、フランジ部15の外周部(外形線)15oと内周部(内形線)15iとの間に位置する。ただし、裏側シート14の内側の面に設けられる情報記載部の面積をできるだけ広くするために、ミシン目17の位置は、できるだけフランジ部15の外形線15oに近い方が好ましく、外形線15oと同じ位置であってもよい。

10

【0040】

なお、吊り下げ孔19が設けられる上部領域については、開封用の開封端が設けられるので、必ずしもミシン目17とフランジ部15の外形線15oとが近接していなくてもよい。また、ミシン目17は、全周に形成されている例を示したが、開封端に対向する辺は、折り曲げられるだけでもいいので、必ずしもミシン目17が形成されていない。

【0041】

フランジ部15の外形線15oと表側シート13の外形線13o又は裏側シート14の外形線との間隔(表側シート13と裏側シート14との接着幅)は、表側シート13と裏側シート14とが接着されて固定される条件が満たされればよく、必要以上に広くしない方がよい。上記の表側シート13と裏側シート14との接着幅は、安定して必要な接着が得られる範囲、例えば、約2~約30mmの程度とすることが好ましい。上記のように、表側シート13と裏側シート14との接着幅は必要以上に広くない方が好ましいので、例えば、包装品が、歯間ブラシ、デンタルフロスなどの小型軽量の場合には、約2~約15mmの範囲がより好ましく、さらに好ましい範囲は約2~約7mmである。

20

【0042】

図5は、実施の形態2に係るブリスターパック20を示す斜視図である。図5に示したブリスターパック20は、台紙21の表側シート23と裏側シート24とがひと続きのシートで構成されており、折り曲げ部29で折り曲げられて、表側シート23と裏側シート24として重ね合わせられるようになっている。なお、折り曲げ部29は、台紙21の厚さの1/2程度の深さのハーフカットが施されていることが好ましい。また、表側シート23、裏側シート24、フランジ部15及びミシン目17相互の位置関係は、実施の形態1に係るブリスターパック10の場合と同様であるので、重複する説明を省略する。

30

【0043】

図6は、実施の形態3に係るブリスターパック30の開封端を示す部分拡大平面図である。開封端31は、裏側シート14の吊り下げ孔19が設けられた領域に位置するミシン目17に続いて設けられており、開封端31の吊り下げ孔19側の裏側シート14には、ほぼ半円形の開口部32が形成されている。開口部32の下側はプラスチック製カバー12のフランジ部15となっている。また、裏側シート14とフランジ部15とは接着されていないので、開口部32に指先又は爪先を入れ、開封端31を引き上げることにより、裏側シート14のミシン目17に沿って、簡単に開封することができる。

40

【0044】

なお、開口部32は、吊り下げ孔19で代用してもよい。この場合には、ミシン目17を、吊り下げ孔19に続くように形成すればよい。

【0045】

ミシン目17のうち、開封端31から横方向に向かう部分17aは、開封方向、すなわちミシン目の縦方向の部分17bに向けて傾斜していることが好ましい。図示されている

50

ように、ミシン目 17 a の部分が下向きに傾斜している方が、ミシン目 17 以外の方向に破れにくく、ミシン目 17 に沿って開封されやすいからである。

【 0 0 4 6 】

図 7 は、実施の形態 4 に係るプリスターパック 40 A、40 B の開封端を示す部分拡大斜視図であり、(a) は突起状の開封端が裏側シート、フランジ部及び表側シートの 3 層で構成されている場合、(b) は突起状の開封端が裏側シート 1 層で構成されている場合を示している。

【 0 0 4 7 】

図 7 (a) に示したように、プリスターパック 40 A の場合は、吊り下げ孔 49 A が形成された領域におけるミシン目 17 の部分 17 a に続いて、吊り下げ孔 49 A に向けて突起状部が形成されており、この突起状部が開封端 41 A となっている。この開封端 41 A は、裏側シート 14、フランジ部 15 及び表側シート 13 の 3 層で構成されている。これらの 3 層のうち、フランジ部 15 と表側シート 13 とは接着されており、裏側シート 14 とフランジ部 15 との間は接着されていない。したがって、開封端 41 A の裏側シート 14 を指で簡単に剥がし取ることができる。この剥がし取った部分を指で摘んで引っ張ることにより、裏側シート 14 のミシン目 17 に沿って、簡単に開封することができる。

【 0 0 4 8 】

また、図 7 (b) に示したプリスターパック 40 B の開封端 41 B は、プリスターパック 40 A の開封端 41 A とほぼ同様な形態であるが、開封端 41 B が、裏側シート 14 のみで構成されている点が相違している。プリスターパック 40 B の場合には、開封端 41 B をそのまま摘んで開封することができるため、いっそう容易に開封することができる。

【 0 0 4 9 】

なお、ミシン目 17 のうち、開封端 41 A、41 B から横方向に向かう部分 17 a は、プリスターパック 30 の場合と同様に、開封方向、すなわちミシン目の縦方向の部分 17 b に向けて傾斜していることが好ましい。

【 0 0 5 0 】

図 8 は、接着剤としてエチレン - 酢酸ビニル共重合体 (E V A)、ポリエステルなどを使用して接着した場合における接着部を示す平面図であり、表側シート 13 と裏側シート 14 とが対面する周縁部全面を接着部とするほか、さらに、(a) は表側シート 13 とフランジ部 15 とが対面する部分全面を接着部とする場合、(b) は表側シート 13 とフランジ部 15 の周縁部とが対面する部分を接着部とする場合、(c) は表側シート 13 とフランジ部 15 のコーナー部とが対面する部分を接着部とする場合を示している。

【 0 0 5 1 】

表側シート 13 と裏側シート 14 とが対面する周縁部に接着層を設けるほか、表側シート 13 とフランジ部 15 とが対面する領域にも接着層を形成する場合には、図 8 (a) に示したように、表側シート 13 とフランジ部 15 とが対面する部分全面に接着剤層 18 b を塗布して接着層を形成する方が、確実な接着を行うことができるのもっとも好ましい。ただし、表側シート 13 とフランジ部 15 との接着に関しては、図 8 (b) 又は (c) に示したように、フランジ部 15 の一部の領域と表側シート 13 とが対面する領域に接着剤層 18 c、18 d を塗布して接着剤層 18 A、18 B を形成し、接着剤層 18 c、18 d の部分を接着層とするようにしてもよい。フランジ部 15 の接着部が少ない場合には、表側シート 13 とプラスチック製カバー 12 とを分離した際に、プラスチック製カバー 12 側に表側シート 13 が付着残留する量を少なくすることができる。したがって、紙とプラスチックとの分別回収などの観点からは、より好ましい。

【 0 0 5 2 】

実施の形態 1 ~ 4 に示したプリスターパック 10、20、30、40 に関しては、下記のような条件、製造方法によって製造することができる。それぞれのプリスターパックには、条件、製造方法に基本的な相違はないので、プリスターパック 10 の場合の例を以下に説明する。

【 0 0 5 3 】

10

20

30

40

50

例えば、包装品が、歯間ブラシ、デンタルフロスなどの小型軽量の場合には、フランジ部 15 の幅は、吊り下げ孔 19 に対応する領域を除いて、2 ~ 10 mm 程度の範囲が好ましい。また、フランジ部 15 の外周部 15 o と表側シート 13 の外周部 13 o、又は裏側シート 14 の外周部 14 o との間の幅は、前述のように、安定して必要な接着が得られる範囲、例えば、約 2 ~ 約 30 mm の程度とすることが好ましい。さらに、表側シート 13 と裏側シート 14 との接着幅は必要以上に広くない方が好ましいので、例えば、包装品が、歯間ブラシ、デンタルフロスなどの小型軽量の場合には、約 2 ~ 約 15 mm の範囲が好ましく、約 2 ~ 約 7 mm の範囲がより好ましい。

【0054】

裏側シート 14 の厚さは、包装品の大きさ、重さ、シートに用いる紙などの材料の材質などにも影響されるが、歯間ブラシ、デンタルフロスなど小型軽量の包装品の場合には、斤量で 200 ~ 400 g / m² 程度の範囲が好ましい。プリスターパック 10 は、台紙 11 が表側シート 13 と裏側シート 14 とで構成され、プラスチック製カバー 12 のフランジ部 15 が表側シート 13 と接着されている。

10

【0055】

台紙 11 を構成する材料は、コートボール紙、裏白コートボール紙、カード紙、ホイール紙、蒸着紙などの紙が好ましいが、ポリプロピレン (PP) 等のポリオレフィン系樹脂、ポリエチレンテレフタレート (PET) 等のポリエステル系樹脂、ポリスチレン (PS) 系樹脂、ポリ塩化ビニル (PVC) 系樹脂などのプラスチック材料を用いることもできる。例えば、歯間ブラシ、デンタルフロスなどの小型軽量の包装品用にコートボール紙を適用する場合には、剛性、ミシン目での開封のしやすさなどの観点から、厚さは、斤量で 200 ~ 400 g / m² 程度の範囲とすることが好ましい。

20

【0056】

また、プラスチック製カバー 12 には、ポリプロピレン (PP) 等のポリオレフィン系樹脂、ポリエチレンテレフタレート (PET) 等のポリエステル系樹脂、ポリアミド系樹脂、ポリ塩化ビニル (PVC) 系樹脂などの材料が適しており、厚さは所定の剛性を持たせるために、0.20 ~ 0.60 μm 程度の範囲とすることが好ましい。

【0057】

プリスターパック 10 は、ほぼ通常のプリスターパックの製造方法によって製造することができる。例えば、実施の形態 1 に係るプリスターパック 10 の場合には、次の手順によって製造することができる。プラスチック製カバー 12 は、PET シートなどのプラスチック材料を真空成型等により所定の形状に成形することによって作製する。表側シート 13 及び裏側シート 14 は、コートボール紙などに、商品名、説明文等を印刷し、さらにミシン目 17 の形成、打ち抜き、裁断などによって所定のシートに仕上げる。なお、裏側シート 14 には、裏面のほか、収容部 16 側のミシン目 17 の内側領域に、必要に応じて取り扱い説明などの情報を印刷しておく。

30

【0058】

次に、表側シート 13 の裏面に、刷毛塗り、ロールコート法、シルク印刷、シーラントフィルム等の手法により、上記のエチレン - 酢酸ビニル共重合体、ポリエステルなどのヒートシール用接着剤を塗布し、接着剤の塗布面 (裏面) を上にして表側シート 13 をヒートシール装置のシール台に乗せ、その上に、表側シート 13 の開口部 13 a に、収容部 16 を上向きにして嵌め込むように、プラスチック製カバー 12 を重ねる。次に、収容部 16 に包装品を収め、その上に裏側シート 14 を重ねる。その後、接着部に対応する領域を押圧した状態で 100 ~ 170 程度に加熱して接着する。上記の手順によって、プリスターパック 10 を製造することができる。

40

【図面の簡単な説明】

【0059】

【図 1】本発明の実施の形態 1 に係るプリスターパックを示す斜視図である。

【図 2】図 1 に示したプリスターパックを分解して示す斜視図である。

【図 3】図 1 に示した切断線 III - III' におけるプリスターパックを示す断面図である。

50

【図4】表側シート、裏側シート、フランジ部及びミシン目相互の位置関係を示す模式的平面図である。

【図5】実施の形態2に係るプリスターパックを示す斜視図である。

【図6】実施の形態3に係るプリスターパックの開封端を示す部分拡大平面図である。

【図7】実施の形態4に係るプリスターパックの開封端を示す部分拡大斜視図であり、(a)は突起状の開封端が裏側シート、フランジ部及び表側シートの3層で構成されている場合、(b)は突起状の開封端が裏側シート1層で構成されている場合を示している。

【図8】接着領域を示す平面図であり、表側シートと裏側シートとが対面する周縁部全面を接着領域とするほか、さらに、(a)は表側シートとフランジ部とが対面する部分全面を接着領域とする場合、(b)は表側シートとフランジ部の周縁部とが対面する部分を接着領域とする場合、(c)は表側シートとフランジ部のコーナー部とが対面する部分を接着領域とする場合を示している。

10

【図9】従来技術に係るプリスターパックの台紙を示す展開図である。

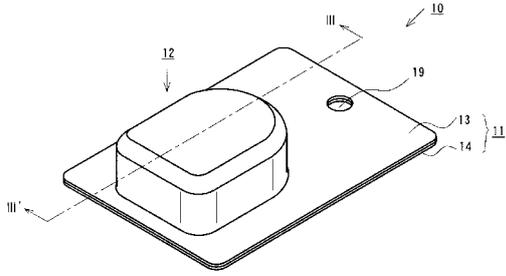
【符号の説明】

【0060】

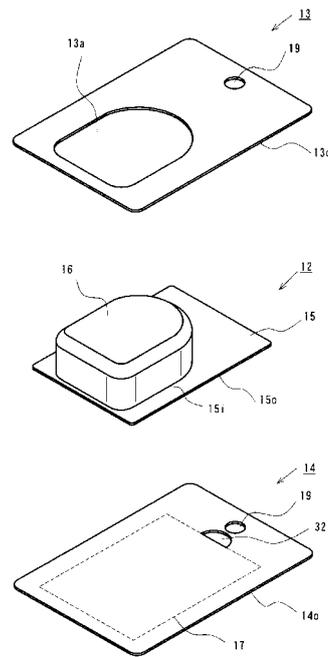
10、20、30、40A、40B	プリスターパック
11	台紙
12	プラスチック製カバー
13	表側シート
14	裏側シート
15	フランジ部
16	収容部
17	ミシン目
18	接着剤層
19、49A、49B	吊り下げ孔
31、41A、41B	開封端

20

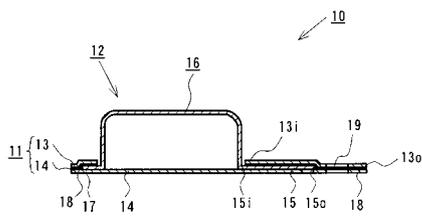
【図1】



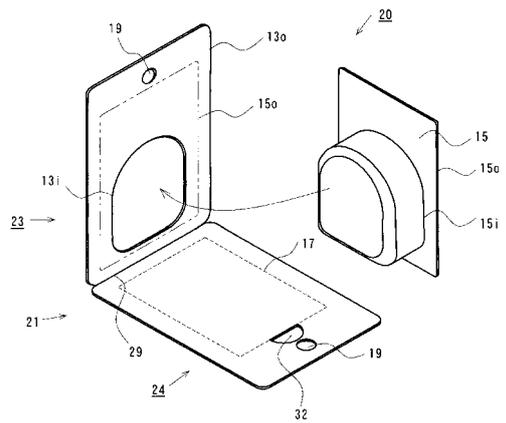
【図2】



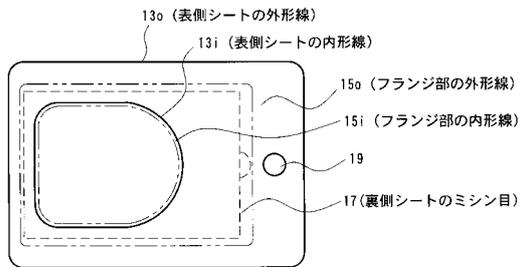
【図3】



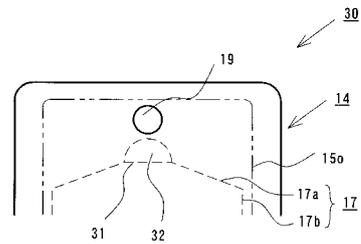
【図5】



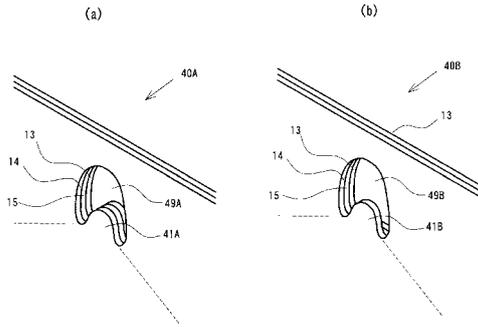
【図4】



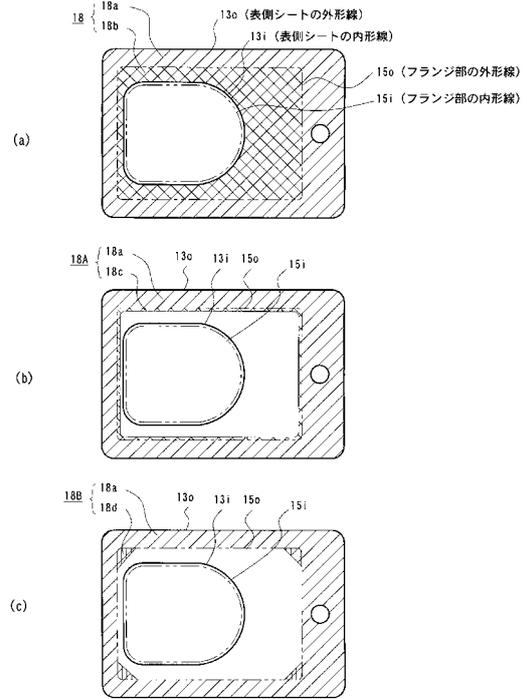
【図6】



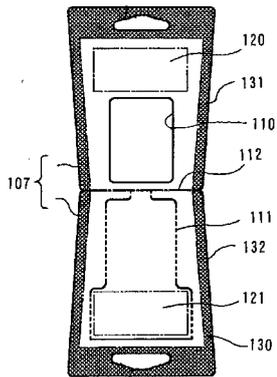
【図7】



【図8】



【図9】



フロントページの続き

審査官 渡邊 真

- (56)参考文献 特開2001-151270(JP,A)
実開昭62-146764(JP,U)
実開平01-094269(JP,U)
実開昭57-154676(JP,U)

- (58)調査した分野(Int.Cl., DB名)
B65D 75/36