

(19) 日本国特許庁(JP)

(12) 特 許 公 報(B2)

(11) 特許番号

特許第4454629号
(P4454629)

(45) 発行日 平成22年4月21日(2010.4.21)

(24) 登録日 平成22年2月12日(2010.2.12)

(51) Int.Cl.

F I

B 3 1 B 1/90 (2006.01)
B 6 5 D 33/25 (2006.01)B 3 1 B 1/90 3 2 1
B 6 5 D 33/25 A

請求項の数 1 (全 7 頁)

(21) 出願番号	特願2006-518531 (P2006-518531)	(73) 特許権者	505347813
(86) (22) 出願日	平成16年6月28日(2004.6.28)		ニュー パック コリア カンパニー リ
(65) 公表番号	特表2007-526856 (P2007-526856A)		ミテッド
(43) 公表日	平成19年9月20日(2007.9.20)		大韓民国 430-817, キョンギード
(86) 国際出願番号	PCT/KR2004/001567		, アニャンーシ, マナンーグ, アニャン
(87) 国際公開番号	W02005/005274		7ードン, #197-18
(87) 国際公開日	平成17年1月20日(2005.1.20)	(74) 代理人	100095267
審査請求日	平成18年3月8日(2006.3.8)		弁理士 小島 高城郎
(31) 優先権主張番号	10-2003-0046661	(74) 代理人	100071696
(32) 優先日	平成15年7月10日(2003.7.10)		弁理士 高橋 敏忠
(33) 優先権主張国	韓国 (KR)	(74) 代理人	100090000
			弁理士 高橋 敏邦

最終頁に続く

(54) 【発明の名称】 ジッパー容器の製造方法

(57) 【特許請求の範囲】

【請求項 1】

合成樹脂製のシート生地を素材として表面(11)と裏面(12)とが互いに重ね合わされた状態で上下左右四方の端が一定幅で熱接着され、上端の一侧の角部分内側には合成樹脂製のジッパー(2)を熱接着させて開封部(13)が形成され、その合成樹脂製のジッパー(2)は結合溝が形成されている雌ジッパー(21)と結合突起が突出している雄ジッパー(22)とが着脱可能な構造となっており、前記雌、雄ジッパー(21、22)の各々の一侧にのみ熱接着翼(23、24)が形成されたジッパー容器(1)の製造方法であって、雌、雄ジッパー(21、22)が結合され、熱接着翼(23、24)が夫々雌、雄ジッパー(21、22)の上側に位置した状態で合成樹脂製のジッパー(2)を、移送されるシート生地の表面(11)と裏面(12)の間に向って対角線方向に一定長さづつ間欠的に供給し、その際、両側熱接着翼(23、24)の間に挟まれることにより両側の熱接着翼(23、24)同士が熱接着されないようにする熱接着防止部材を、雌、雄ジッパー(21、22)のシート生地移送方向後方に固定設置しており、熱接着装置により合成樹脂製のジッパー(2)の両側熱接着翼(23、24)を表面(11)と裏面(12)との各々に接着させ、ジッパー(2)を接着させたシート生地を規格に合わせて切断することを特徴とするジッパー容器の製造方法。

【発明の詳細な説明】

【技術分野】

【0001】

本発明は合成樹脂製シート生地から製造される容器の一側の角部分に合成樹脂製のジッパーからなる開封部を形成して成るジッパー容器の製造方法に関するもので、特に本発明は韓国特許第385472号明細書の開封部に形成されるジッパーを容器の自動生産ラインで自動に熱接着させることができるようにし、包装された内容物の一部を引出した後にも開封部を再び封止できるジッパー容器を大量生産できるように改善したものである。

【背景技術】

【0002】

上記した韓国特許第385472号明細書は本発明の発明者が発明したものであって、上記の特許は容器の一側の角部分に形成された開封部の内側に雌、雄一対からなる合成樹脂製ジッパーを形成している。

10

【0003】

ところが、上記の特許の容器は角部分の開封部に熱接着される合成樹脂製のジッパーが斜めに形成される構造となっているため、合成樹脂製のシート生地を素材として製造されるジッパー容器を自動に生産する既存の生産ラインでは大量生産が不可能であることが欠点として指摘されている。

【0004】

例えば、従来のジッパー容器自動生産ラインの場合は図6に示されたように、雌、雄ジッパー210、220は、各々2個ずつの熱接着翼211、212、221、222が両側に対称状に形成されて合成樹脂製のジッパー200を構成しており、この合成樹脂製ジッパー200を、図5に示された従来のジッパー容器100の開封部101に一直線上に熱接着させる構造で形成させる場合には、自動生産が可能であるが、開封部101の一側の角部分に合成樹脂製のジッパー200を斜めに熱接着させる構造では自動生産が困難であるばかりでなく不良が多く発生することになる。

20

【0005】

即ち、合成樹脂製のジッパー200は一対の雌、雄ジッパー210、220が結合された状態で、ジッパー容器100の開封部101内部に挿入されながら熱接着されなければならないので、雌、雄ジッパー210、220の各々の両側に形成された熱接着翼の間には、熱接着翼同士熱接着されないようにする熱接着防止部材が設けなければならないが、従来の技術のように、ジッパー容器のシート生地が進行する方向と同方向に向けて合成樹脂製のジッパー200が一直線上に熱接着させる時には、上記した熱接着防止部材を、上、下側シート生地の上に固定設置することが構造的に可能であるが、開封部101の一側の角部分に傾斜状に合成樹脂製のジッパー200を熱接着させる場合には、上記した熱接着防止部材を固定設置することができない。その理由は、シート生地に熱接着された合成樹脂製のジッパーの進行方向に位置した熱接着防止部材が、合成樹脂製のジッパーの進行を妨害するからである。

30

【0006】

一方、上記した熱接着防止部材が合成樹脂製のジッパーと共に開封部の内部に挿入された後、抜け出されるようにする構造が提案できるが、これは現在の技術としては実情として解決が困難である。

【特許文献1】韓国特許第385472号明細書

40

【発明の開示】

【発明が解決しようとする課題】

【0007】

従って、本発明は、上記のような諸般事項を勘案して発明されたもので、合成樹脂製のジッパーをジッパー容器の開封部に一直線に熱接着させる既存の自動生産ラインでも角開封形ジッパー容器を自動的にかつ大量生産ができるように、合成樹脂製のジッパーの熱接着構造を改善することを目的としている。

【課題を解決するための手段】

【0008】

本発明によれば、合成樹脂製のシート生地を素材として表面11と裏面12とが互いに

50

重ね合わされた状態で上下左右四方の端が一定幅で熱接着され、上端の一側の角部分内側には合成樹脂製のジッパー 2 を熱接着させて開封部 1 3 が形成され、その合成樹脂製のジッパー 2 は結合溝が形成されている雌ジッパー 2 1 と結合突起が突出している雄ジッパー 2 2 とが着脱可能な構造となっており、前記雌、雄ジッパー 2 1、2 2 の各々の一側にのみ熱接着翼 2 3、2 4 が形成されたジッパー容器 1 の製造方法であって、雌、雄ジッパー 2 1、2 2 が結合され、熱接着翼 2 3、2 4 が夫々雌、雄ジッパー 2 1、2 2 の上側に位置した状態で合成樹脂製のジッパー 2 を、移送されるシート生地 の表面 1 1 と裏面 1 2 の間 に向って対角線方向に一定長さずつ間欠的に供給し、その際、両側熱接着翼 2 3、2 4 の間に挟まれることにより両側の熱接着翼 2 3、2 4 同士が熱接着されないようにする熱接着防止部材を、雌、雄ジッパー 2 1、2 2 のシート生地移送方向後方に固定設置しており、熱接着装置により合成樹脂製のジッパー 2 の両側熱接着翼 2 3、2 4 を表面 1 1 と裏面 1 2 との各々に接着させ、ジッパー 2 を接着させたシート生地を規格に合わせて切断するようにしている。

10

【発明の効果】

【0009】

上記のような本発明によれば、ジッパー容器の一側の角部分に形成される開封部の内側に斜めに合成樹脂製のジッパーを熱接着させるが、その際に、上記合成樹脂製のジッパーの雌、雄ジッパーはジッパー容器の内側に向けるように位置させ、雌、雄ジッパーの一側にのみ形成されており、両側の熱接着翼はジッパー容器の外側に向けるように位置させた状態で、上記した両側熱接着翼を熱接着させる構造であって、ジッパー容器の自動生産を可能にすることにより、ジッパー容器の生産性を向上させ生産コストを低減させることができるという効果を奏する。

20

【0010】

又、本発明のジッパー容器は内容物、例えば、砂糖、味つけ食塩、調味料、コーヒー、小麦粉、焦がし粉、唐辛子の粉、揚げ粉、米、麦、粉末及び液状洗剤等の内容物を包装する各種容器に適用した場合、内容物を一定量ずつ引出した後には開封部を更に封止することができて内容物を安全に保管できるとの利点を有する。

【発明を実施するための最良の形態】

【0011】

本発明の実施例を添付した図面に沿って詳細に説明すれば次の通りである。

図 1 は本発明を説明するためのジッパー容器の正面図であり、図 2 は図 1 の A - A 線断面図であり、図 3 は本発明のジッパー容器の角部分に熱接合させる合成樹脂製のジッパーの斜視図であり、図 4 は本発明のジッパー容器を自動生産することを示す生産工程図を示したものである。

30

【0012】

図面符号 1 は本発明を実施したジッパー容器を示すもので、上記ジッパー容器 1 は合成樹脂製のシート生地を素材として表面 1 1 と裏面 1 2 が互いに重ね合わされた状態で、上、下、左、右四方の端が一定の幅で熱接着され封止された構造で構成されていて、上端の一側の角部分内側には合成樹脂製のジッパー 2 を熱接着させた構造で開封部 1 3 を形成している。

40

【0013】

上記合成樹脂製のジッパー 2 は結合溝が形成されている雌ジッパー 2 1 と結合突起が突出されている雄ジッパー 2 2 が着脱可能な構造となっている。

本発明の特色は、上記合成樹脂製のジッパー 2 をジッパー容器 1 の開封部 1 3 に自動に連続して熱接着させるように構造を改善したことにある。

【0014】

このため、上記合成樹脂製のジッパー 2 を構成する雌、雄ジッパー 2 1、2 2 の各々の一側にのみ熱接着翼 2 3、2 4 を形成し、かつ上記の雌、雄ジッパー 2 1、2 2 を開封部 1 3 の内側両面に熱接着させることにより、上記した熱接着翼 2 3、2 4 はジッパー容器

50

１の外側即ち、開封部１３のコーナー側に向けるようにし、雌、雄ジッパー２１、２２はジッパー容器の内側に向けるように位置させた状態で、上記した両側熱接着翼２３、２４等のみ開封部１３の両側内面に熱接着させる構造で構成すると、本発明のジッパー容器１を既存のジッパー容器自動生産ラインでも自動に大量生産が可能になる。

【００１５】

即ち、図４は本発明のジッパー容器１を自動に生産する生産ラインを段階別に概略的に示したもので、図４によれば生産ラインが生地進入方向を基準として生地供給段階Ａと、ジッパー挿入及び熱接着段階Ｂと、端の熱接着段階及び上、下端カッティング段階Ｃと、完成段階Ｄとから成り、上記した各段階等の中、ジッパー挿入段階及び熱接着段階Ｂでは合成樹脂製のジッパー２が上側の表面１１と下側の裏面１２の間に向かって対角線方向に一定長さずつ間欠的に連続して供給されるが、上記合成樹脂製のジッパー２は雌、雄ジッパー２１、２２が互いに結合された状態であり、また両側熱接着翼２３、２４が図面上、上側に位置した状態で挿入されるように構成されている。

10

【００１６】

又、上記合成樹脂製のジッパー２が対角線に挿入される位置には合成樹脂製のジッパー２が挿入されるとき、両側熱接着翼２３、２４等の間に挟まれ、両側熱接着翼２３、２４同士熱接着されないようにする熱接着防止部材３が固定設置されていて、また合成樹脂製のジッパー２が挿入される位置の上、下側、つまり、表面１１の上側及び裏面１２の下側には両側熱接着翼２３、２４を表面１１と裏面１２の各々に熱接着させるための熱接着装置が設けられていて、また上記した熱接着装置により合成樹脂製のジッパー２の両側熱接着翼２３、２４が表面１１と裏面１２の各々に熱接着されると、合成樹脂製のジッパー２を切断する切断装置が設けられている。

20

【００１７】

上記した端の熱接着段階及び上、下端のカッティング段階Ｃは上記合成樹脂製のジッパー２が熱接着されたまま移送される生地をジッパー容器１の規格に合わせて端を熱接着させながら上、下端をカッティングするものであり、上記した完成段階Ｄは全段階を通じた生地をジッパー容器１の規格のまま切断してジッパー容器１の製造を完成するものである。

【００１８】

このような本発明はジッパー容器１の開封部１３に対角線方向に挿入されて熱接着される合成樹脂製のジッパー２を構成する雌、雄ジッパー２１、２２各々の一側にのみ熱接着翼２３、２４を形成し、又上記した雌、雄ジッパー２１、２２はジッパー容器１の内側に向いた方向に位置し、両側熱接着翼２３、２４はジッパー容器１の外側に向いた方向に位置させることで上記合成樹脂製のジッパー２が熱接着されたジッパー容器１を自動に生産することができるという効果を奏する。

30

【００１９】

即ち、図４の図示から分かるように、両側熱接着翼２３、２４の間に位置する熱接着防止部材３が生地の移送方向を基準とする時、雌、雄ジッパー２１、２２の後方に位置して合成樹脂製のジッパー２の両側の熱接着翼２３、２４を熱接着させた状態でも生地を移送させることができることでジッパー容器１の自動生産が可能になる。

40

【図面の簡単な説明】

【００２０】

【図１】本発明を説明するためのジッパー容器の正面図。

【図２】図１のＡ－Ａ線断面図。

【図３】本発明のジッパー容器の角部分に熱接合される合成樹脂製のジッパーの斜視図。

【図４】本発明のジッパー容器を自動生産することを示す生産工程図。

【図５】従来技術のジッパー容器正面図。

【図６】従来技術のジッパー容器に使用される合成樹脂製のジッパーの分離状態を示す拡大断面図。

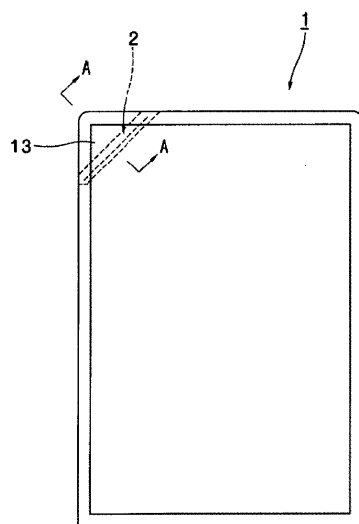
【符号の説明】

50

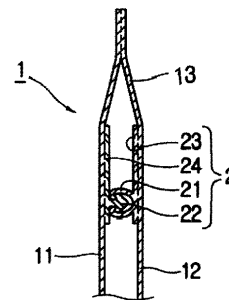
【 0 0 2 1 】

- 1・・・ジッパー容器
- 2・・・合成樹脂製のジッパー
- 3・・・熱接着防止部材
- 11・・・表面
- 12・・・裏面
- 13・・・開封部
- 21、22・・・雌、雄ジッパー
- 23、24・・・熱接着翼

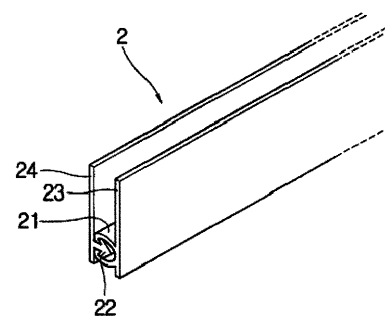
【 図 1 】



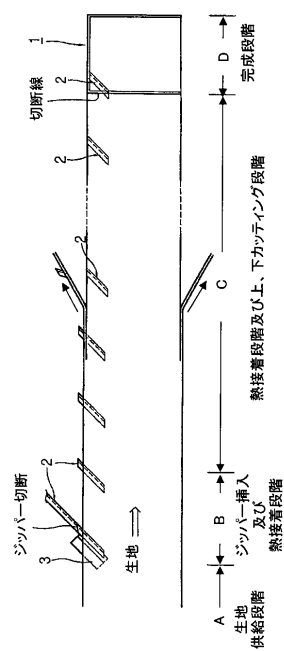
【 図 2 】



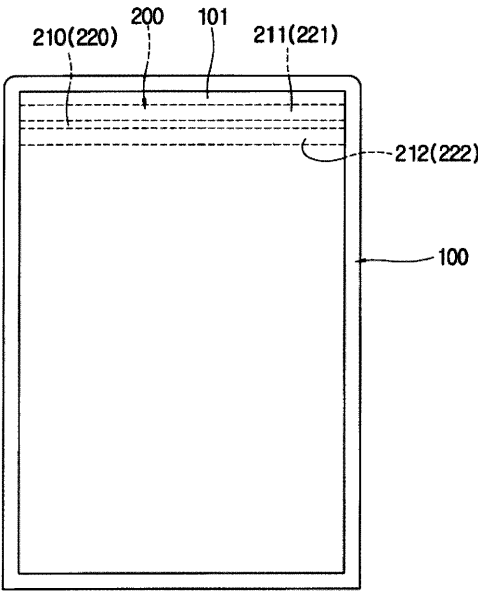
【 図 3 】



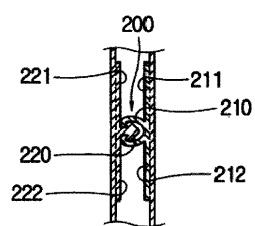
【図 4】



【図 5】



【図 6】



フロントページの続き

(72)発明者 ソン, チョルジョン

大韓民国 425-110, キョンギ-ド, クンポ-シ, サンボン-ドン, #1145、セジョン
APT. 633-2401

審査官 石田 宏之

(56)参考文献 特開2002-284195(JP, A)
特公平01-010178(JP, B2)
実開昭63-040306(JP, U)
登録実用新案第3019871(JP, U)
特表2001-507644(JP, A)
特開平6-55674(JP, A)
特許第2749886(JP, B2)
特開昭63-317465(JP, A)
特開昭56-161637(JP, A)
実公昭43-19033(JP, Y1)
特許第3839138(JP, B2)

(58)調査した分野(Int.Cl., DB名)

B31B 1/90