

(19) 日本国特許庁(JP)

(12) 公開特許公報(A)

(11) 特許出願公開番号

特開2017-193348

(P2017-193348A)

(43) 公開日 平成29年10月26日(2017.10.26)

(51) Int.Cl.	F I	テーマコード (参考)
<b>B 6 5 D 7 5 / 5 8</b> (2006.01)	B 6 5 D 7 5 / 5 8	3 E 0 1 4
<b>B 6 5 D 8 3 / 0 0</b> (2006.01)	B 6 5 D 8 3 / 0 0	G 3 E 0 6 7
<b>B 6 5 D 8 3 / 0 6</b> (2006.01)	B 6 5 D 8 3 / 0 6	A

審査請求 未請求 請求項の数 12 O L (全 20 頁)

(21) 出願番号 特願2016-84251 (P2016-84251)  
 (22) 出願日 平成28年4月20日 (2016.4.20)

(71) 出願人 516119689  
 株式会社フューチャーラボ  
 滋賀県長浜市南田附町376-5  
 (74) 代理人 100121603  
 弁理士 永田 元昭  
 (74) 代理人 100141656  
 弁理士 大田 英司  
 (74) 代理人 100182888  
 弁理士 西村 弘  
 (74) 代理人 100196357  
 弁理士 北村 吉章  
 (74) 代理人 100067747  
 弁理士 永田 良昭

最終頁に続く

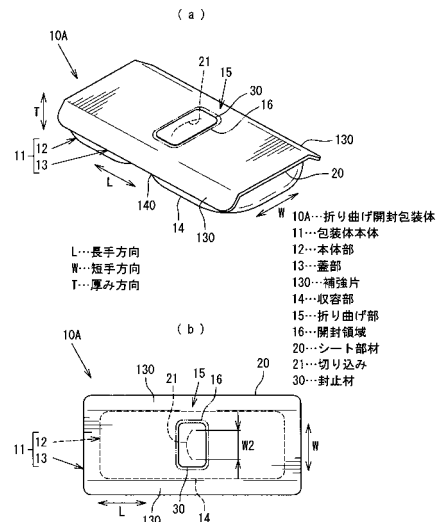
(54) 【発明の名称】 折り曲げ開封包装体及び折り曲げ開封包装体の開封構造

(57) 【要約】

【課題】この発明は、多少変形しても折り曲げ部の開封部が開封されず、収容部に収容した内容物が外部へ漏洩することを防止できる折り曲げ開封包装体及び折り曲げ開封包装体の開封構造の提供を目的とする。

【解決手段】本発明の折り曲げ開封包装体10Aは、包装体本体11を構成する本体部12の収容部14に内容物Cを封入し、本体部12の表面側開口部を蓋部13で閉塞している。蓋部13に形成した二つ折りした状態に折り曲げ可能な折り曲げ部15に、折り曲げ部15を所定の折り曲げ角度θ2以下に折り曲げた際に開封される開封部(切り込み21)を形成している。蓋部13の両側縁部に、蓋部13の折り曲げ方向Gと反対の方向に対して折り曲げ抵抗を付与する補強片130を形成するとともに、補強片130を蓋部13の厚み方向Tに対して所定の交差角度θ1に交差して形成している。

【選択図】 図1



**【特許請求の範囲】****【請求項 1】**

内容物を内部に封入した包装体本体の少なくとも一部が、  
二つ折りした状態に折り曲げ可能な折り曲げ部を有するシート部材で構成され、  
前記折り曲げ部に、  
該折り曲げ部を所定の折り曲げ角度以下に折り曲げた際に開封される開封部が形成され、  
前記シート部材の前記折り曲げ部の両側に位置する両側縁部のうち少なくとも一方の縁部に、  
該一方の縁部に沿って前記折り曲げ部の折り曲げ方向と反対の方向に対して折り曲げ抵抗を付与する折り曲げ抵抗付与部が形成された  
折り曲げ開封包装体。

10

**【請求項 2】**

前記折り曲げ抵抗付与部が、  
前記シート部材の厚み方向に対して所定の交差角度に交差して形成された  
請求項 1 に記載の折り曲げ開封包装体。

**【請求項 3】**

前記折り曲げ抵抗付与部が、  
前記一方の縁部の全長に形成された  
請求項 1 又は 2 に記載の折り曲げ開封包装体。

**【請求項 4】**

前記折り曲げ抵抗付与部が、  
前記一方の縁部における前記折り曲げ部と対応する部分に形成された  
請求項 1 又は 2 に記載の折り曲げ開封包装体。

20

**【請求項 5】**

前記折り曲げ抵抗付与部の交差角度が、  
前記シート部材と略水平な線を基準線として約 5 度～約 85 度の範囲に含まれる角度に設定された  
請求項 1～4 のいずれか一つに記載の折り曲げ開封包装体。

**【請求項 6】**

前記折り曲げ抵抗付与部の幅が、  
前記一方の縁部の肉厚を基準として約 3 倍～約 30 倍の範囲に含まれる幅に形成された  
請求項 1～5 のいずれか一つに記載の折り曲げ開封包装体。

30

**【請求項 7】**

内容物が内部に封入された包装体本体を二つ折りした状態に折り曲げて、該包装体本体に形成した開封部を開封する折り曲げ開封包装体の開封構造であって、  
前記包装体本体の少なくとも一部が、  
二つ折りした状態に折り曲げ可能な折り曲げ部を有するシート部材で構成され、  
前記折り曲げ部に、  
該折り曲げ部を所定の折り曲げ角度以下に折り曲げた際に開封される前記開封部が形成され、  
前記シート部材の前記折り曲げ部の両側に位置する両側縁部のうち少なくとも一方の縁部に、  
該一方の縁部に沿って前記折り曲げ部の折り曲げ方向と反対の方向に対して折り曲げ抵抗を付与する折り曲げ抵抗付与部が形成された  
折り曲げ開封包装体の開封構造。

40

**【請求項 8】**

前記折り曲げ抵抗付与部が、  
前記シート部材の厚み方向に対して所定の交差角度に交差して形成された  
請求項 7 に記載の折り曲げ開封包装体の開封構造。

**【請求項 9】**

50

前記折り曲げ抵抗付与部が、  
前記一方の縁部の全長に形成された  
請求項 7 又は 8 に記載の折り曲げ開封包装体の開封構造。

【請求項 10】

前記折り曲げ抵抗付与部が、  
前記一方の縁部における前記折り曲げ部と対応する部分に形成された  
請求項 7 又は 8 に記載の折り曲げ開封包装体の開封構造。

【請求項 11】

前記折り曲げ抵抗付与部の交差角度が、  
前記シート部材と略水平な線を基準線として約 5 度～約 85 度の範囲に含まれる角度に設  
定された  
請求項 7～10 のいずれか一つに記載の折り曲げ開封包装体の開封構造。 10

【請求項 12】

前記折り曲げ抵抗付与部の幅が、  
前記一方の縁部の肉厚を基準として約 3 倍～約 30 倍の範囲に含まれる幅に形成された  
請求項 7～11 のいずれか一つに記載の折り曲げ開封包装体の開封構造。

【発明の詳細な説明】

【技術分野】

【0001】

この発明は、例えば食品、医薬品、化粧品等々において、液状、ペースト状、粉末状、  
顆粒状、錠剤状等の内容物を個包装する包装体及び包装体の開封構造に関し、さらに詳しくは、包装体の折り曲げ動作に伴い開封部を開封する折り曲げ開封包装体及び折り曲げ開封包装体の開封構造に関する。 20

【背景技術】

【0002】

現在まで、上述のような内容物を必要な量だけ包装し、その内容物を必要に応じて取り出すことができる包装体としては、様々なものが多数提案されており、特許文献 1 に開示の包装体も、このような包装体の一つである。

特許文献 1 の包装体は、半剛性プラスチック材料の第 1 シートと、可撓性プラスチック材料の第 2 シートとの対向周縁部を貼り合わせて、1 回用量の内容物をシート同士の対向面間に形成した密封ポケットに封入している。内容物を包装体から取り出す場合、包装体の折り曲げ動作により第 1 シートに付設した切り込みを破断し開封するとともに、密封ポケットに封入された内容物を、第 1 シートの破断された切り込みから取り出す。 30

【0003】

しかし、第 1 シートの肉厚が薄いと、例えば保管や輸送、運搬等において加えられる応力によって、第 1 シートが多少変形（例えば反り、擦れ、湾曲等）されるだけでも、第 1 シートの切り込みが破断されやすく、収容部に収容された内容物が外部に漏洩するおそれがある。また、第 1 シートの肉厚を厚くすれば、第 1 シートが多少変形しても切り込みが破断されることを防止できるが、第 1 シートを折り曲げ方向と反対の方向に対して付与される折り曲げ抵抗が大きく、第 1 シートの切り込みを包装体の折り曲げ動作によって破断 40

【先行技術文献】

【特許文献】

【0004】

【特許文献 1】特表 2010-504888 号公報

【発明の概要】

【発明が解決しようとする課題】

【0005】

この発明は、多少変形しても折り曲げ部の開封部が開封されず、収容部に収容した内容物が外部へ漏洩することを防止できる折り曲げ開封包装体及び折り曲げ開封包装体の開封 50

構造を提供することを目的とする。

【課題を解決するための手段】

【0006】

この発明は、内容物を内部に封入した包装体本体の少なくとも一部を、二つ折りした状態に折り曲げ可能な折り曲げ部を有するシート部材で構成し、前記折り曲げ部に、該折り曲げ部を所定の折り曲げ角度以下に折り曲げた際に開封される開封部を形成し、前記シート部材の前記折り曲げ部の両側に位置する両側縁部のうち少なくとも一方の縁部に、該一方の縁部に沿って前記折り曲げ部の折り曲げ方向と反対の方向に対して折り曲げ抵抗を付与する折り曲げ抵抗付与部を形成したことを特徴とする。

【0007】

またこの発明は、内容物が内部に封入された包装体本体を二つ折りした状態に折り曲げて、該包装体本体に形成した開封部を開封する折り曲げ開封包装体の開封構造であって、前記包装体本体の少なくとも一部を、二つ折りした状態に折り曲げ可能な折り曲げ部を有するシート部材で構成し、前記折り曲げ部に、該折り曲げ部を所定の折り曲げ角度以下に折り曲げた際に開封される前記開封部を形成し、前記シート部材の前記折り曲げ部の両側に位置する両側縁部のうち少なくとも一方の縁部に、該一方の縁部に沿って前記折り曲げ部の折り曲げ方向と反対の方向に対して折り曲げ抵抗を付与する折り曲げ抵抗付与部を形成したことを特徴とする。

【0008】

上述の内容物は、例えば液状、ペースト状、粉末状、顆粒状、錠剤状等で構成することができる。また、開封部は、例えば特許第5802769号公報に開示される破断し開封する破断開封構造、特許第5858413号公報に開示される剥離し開封する剥離開封構造、特表2010-504888号公報や特開昭59-103866号公報に開示される開封構造、あるいは、その他の開封構造等で構成することができる。

【0009】

上述の少なくとも一部は、例えば包装体本体における折り曲げ部を形成した部分、あるいは、包装体本体の全体を含む概念である。また、少なくとも一方の縁部は、例えばシート部材の折り曲げ部の両側に位置する両側縁部のうち一方の縁部、あるいは、両方の縁部等を含む概念である。また、一方の縁部は、例えば略直線状や略曲線状等を有していてもよい。また、折り曲げ抵抗付与部は、例えば補強片や凸部、突出部等で構成することができる。

【0010】

この発明によれば、多少変形しても折り曲げ部の開封部が開封されず、収容部に収容した内容物が外部へ漏洩することを防止できる。

詳しくは、例えば保管や輸送、運搬等において加えられる応力によって、折り曲げ開封包装体が多少変形されても、折り曲げ部の開封部が開封されるほど、折り曲げ部が折り曲げ方向に大きく変形しにくく、折り曲げ部が所定の折り曲げ角度以下に折り曲げられることを防止できる。

【0011】

この結果、包装体本体の折り曲げ部を所定の折り曲げ角度以下に折り曲げるまでは、折り曲げ部の開封部が開封されず、閉塞された状態を保つことができるため、収容部に収容した内容物が外部へ漏洩することを確実に防止できる。また、例えば塵埃や虫等の異物が収容部内へ侵入することも防止できる。

【0012】

しかも、折り曲げ部を、例えばリブや厚肉部、成形部等で補強したりする必要がなく、折り曲げ部を略平坦な状態に保つことができるため、内容物に関連した表示内容（例えば文字や図柄、イラスト等）を、略平坦な折り曲げ部に対して鮮明かつ明瞭な状態に印刷することができる。

【0013】

これにより、視力の弱い人でも、折り曲げ部に印刷された表示内容を確実に読み取るこ

10

20

30

40

50

とができるため、望まない包装体を誤って開封してしまうことを防止でき、所望の包装体を確実に開封することができる。

【0014】

さらに、開封部を備えた一方の部材の肉厚を必要以上に厚くする必要がなく、肉厚の薄い部材で構成することができる。つまり、一方及び他方の部材同士を収容部より外側の部分で互いに接合（例えば溶着）する際に、接合に要する時間が短くて済むため、材料費や製造コストを低減することができる。

【0015】

さらにまた、肉厚が厚い部材に比べて、肉厚が薄い部材の方が良好な柔軟性を有するため、例えばカラー印刷や多色印刷等を施すことが可能であり、デザイン性に優れた良好な折り曲げ開封包装体を製造することができる。

10

【0016】

この発明の態様として、前記折り曲げ抵抗付与部を、前記シート部材の厚み方向に対して所定の交差角度に交差して形成することができる。

上述の交差角度は、例えばシート部材の厚み方向に対して斜め上向きに交差する角度、あるいは、斜め下向きに交差する角度等を含む概念である。

【0017】

この発明によれば、折り曲げ開封包装体が多少変形しても、折り曲げ部の開封部が開封されることを確実に防止できる。

詳しくは、折り曲げ開封包装体が多少変形されても、折り曲げ部の開封部が開封されるほど、折り曲げ部が折り曲げ方向へ大きく変形しにくく、折り曲げ部が所定の折り曲げ角度以下に折り曲げられることを防止できる。

20

【0018】

この結果、包装体本体の折り曲げ部を所定の折り曲げ角度以下に折り曲げるまでは、折り曲げ部の開封部が開封されず、収容部に収容した内容物が外部へ漏洩することを確実に防止できる。

【0019】

しかも、折り曲げ抵抗付与部は、折り曲げ開封包装体の折り曲げ動作に伴いシート部材の厚み方向と交差する交差角度が徐々に小さくなるため、折り曲げ抵抗付与部の折り曲げ抵抗が徐々に弱くなる。

30

【0020】

これにより、折り曲げ抵抗付与部の折り曲げ抵抗に抗して、折り曲げ開封包装体の折り曲げ部を折り曲げ方向へ容易に折り曲げることができるため、折り曲げ部の開封部を簡単かつ確実に開封できるとともに、収容部に収容された内容物を折り曲げ部の開封部から押し出すようにして取り出すことができる。

【0021】

またこの発明の態様として、前記折り曲げ抵抗付与部を、前記一方の縁部の全長に形成することができる。

この発明によれば、折り曲げ開封包装体の全体が多少変形しても、折り曲げ部の開封部が開封されることをより確実に防止できる。

40

【0022】

詳しくは、一方の縁部の全長を折り曲げ抵抗付与部で補強しているため、折り曲げ部の開封部が開封されるほど、折り曲げ開封包装体の全体が折り曲げ方向へ大きく変形しにくく、折り曲げ部が所定の折り曲げ角度以下に折り曲げられることを防止できる。

【0023】

この結果、折り曲げ開封包装体の全体を所定の折り曲げ角度以下に折り曲げるまでは、折り曲げ部の開封部が開封されず、収容部に収容した内容物が外部へ漏洩することをより確実に防止できる。

【0024】

またこの発明の態様として、前記折り曲げ抵抗付与部を、前記一方の縁部における前記

50

折り曲げ部と対応する部分に形成することができる。

この発明によれば、折り曲げ開封包装体の折り曲げ部が多少変形しても、折り曲げ部の開封部が開封されることをより確実に防止できる。

【0025】

詳しくは、一方の縁部における折り曲げ部と対応する部分を折り曲げ抵抗付与部で補強しているため、折り曲げ部の開封部が開封されるほど、折り曲げ部が折り曲げ方向へ大きく変形しにくく、折り曲げ部が所定の折り曲げ角度以下に折り曲げられることを防止できる。

【0026】

この結果、包装体本体の折り曲げ部を所定の折り曲げ角度以下に折り曲げるまでは、折り曲げ部の開封部が開封されず、収容部に収容した内容物が外部へ漏洩することをより確実に防止できる。

10

【0027】

しかも、折り曲げ抵抗付与部をシート部材の縁部全長に形成する必要がなく、一方の縁部における折り曲げ部と対応する部分のみに形成するだけでも、折り曲げ部が所定の折り曲げ角度以下に折り曲げられることを防止できる。

【0028】

またこの発明の態様として、前記折り曲げ抵抗付与部の交差角度を、前記シート部材と略水平な線を基準線として約5度～約85度の範囲に含まれる角度に設定することができる。

20

この発明によれば、折り曲げ開封包装体が多少変形しても、折り曲げ部の開封部が開封されるほど大きく折り曲げられることをより確実に防止できる。

【0029】

詳しくは、折り曲げ抵抗付与部の交差角度を5度以下に設定すると、折り曲げ抵抗付与部の折り曲げ抵抗が十分に得られず、折り曲げ部が多少変形するだけでも、折り曲げ部が所定の折り曲げ角度以下に折り曲げられてしまう。

【0030】

一方、折り曲げ抵抗付与部の交差角度を85度以上に設定すると、折り曲げ抵抗付与部の折り曲げ抵抗が必要以上に付与されるため、折り曲げ部を折り曲げ方向へ変形しようとしても、折り曲げ部を所定の折り曲げ角度以下に折り曲げることが困難である。

30

したがって、厚み方向と交差する折り曲げ抵抗付与部の交差角度を、一方の部材の表面と略水平な線を基準線として約5度～約85度の範囲に含まれる角度に設定することが好ましい。

【0031】

この結果、包装体本体の折り曲げ部を所定の折り曲げ角度以下に折り曲げるまでは、折り曲げ部の開封部が開封されず、閉塞された状態を保つことができる。折り曲げ部を所定の折り曲げ角度以下に折り曲げるだけで、折り曲げ部の開封部を簡単かつ確実に開封することができる。

【0032】

またこの発明の態様として、前記折り曲げ抵抗付与部の幅を、前記一方の縁部の肉厚を基準として約3倍～約30倍の範囲に含まれる幅に形成することができる。

40

この発明によれば、折り曲げ開封包装体が多少変形しても、折り曲げ部の開封部が開封されるほど大きく折り曲げられることを防止できる。

【0033】

詳しくは、折り曲げ抵抗付与部の幅を3倍以下に形成すると、折り曲げ抵抗付与部の折り曲げ抵抗が十分に得られず、折り曲げ部が多少変形するだけでも、折り曲げ部が所定の折り曲げ角度以下に折り曲げられてしまう。

【0034】

一方、折り曲げ抵抗付与部の幅を30倍以上に形成すると、折り曲げ抵抗付与部の折り曲げ抵抗が必要以上に大きくなるため、折り曲げ部を折り曲げ方向へ変形しようとしても

50

、折り曲げ部を所定の折り曲げ角度以下に折り曲げることが困難である。

したがって、折り曲げ抵抗付与部の幅を、一方の部材の肉厚を基準として約3倍～約30倍の範囲に含まれる幅に形成することが好ましい。

【0035】

この結果、包装体本体の折り曲げ部を所定の折り曲げ角度以下に折り曲げるまでは、折り曲げ部の開封部が開封されず、閉塞された状態を保つことができる。折り曲げ部を所定の折り曲げ角度以下に折り曲げるだけで、折り曲げ部の開封部を簡単かつ確実に開封することができる。

【0036】

さらに、折り曲げ抵抗付与部の幅が広く、例えば内容物に関連した製造年月日や広告等の表示内容を印刷するためのスペースとして有効に活用できるとともに、鮮明かつ明瞭な状態に印刷することができる。

【発明の効果】

【0037】

この発明によれば、多少変形しても折り曲げ部の開封部が開封されず、収容部に収容した内容物が外部へ漏洩することを防止できる折り曲げ開封包装体及び折り曲げ開封包装体の開封構造を提供することができる。

【図面の簡単な説明】

【0038】

【図1】実施例1の折り曲げ開封包装体の説明図。

【図2】折り曲げ開封包装体における開封構造の説明図。

【図3】折り曲げ開封包装体における開封部分の構造説明図。

【図4】折り曲げ開封包装体から内容物を取り出す際の説明図。

【図5】折り曲げ開封包装体から内容物を取り出す際の拡大断面図。

【図6】実施例2の折り曲げ開封包装体の説明図。

【図7】実施例3の折り曲げ開封包装体の説明図。

【図8】実施例4の折り曲げ開封包装体の説明図。

【図9】実施例5の折り曲げ開封包装体の説明図。

【図10】実施例6の折り曲げ開封包装体の説明図。

【図11】実施例7の折り曲げ開封包装体の平面図。

【図12】実施例8の折り曲げ開封包装体を積み重ねた状態の断面図。

【発明を実施するための形態】

【0039】

この発明の一実施形態を以下図面に基づいて詳述する。

(実施例1)

図1は実施例1の折り曲げ開封包装体10Aの説明図であり、詳しくは、図1(a)は折り曲げ開封包装体10Aを斜め上方から見た斜視図、図1(b)は折り曲げ開封包装体10Aを表面側から見た平面図である。

【0040】

図2は折り曲げ開封包装体10Aにおける開封構造の説明図であり、詳しくは、図2(a)は短手方向Wの中央部で分断した折り曲げ開封包装体10Aの断面図、図2(b)は長手方向Lの中央部で分断した折り曲げ開封包装体10Aの断面図である。

【0041】

図3は折り曲げ開封包装体10Aにおける開封部分の構造説明図であり、詳しくは、図3(a)は図2(a)に示す折り曲げ開封包装体10Aのa部拡大断面図、図3(b)は封止材30をシート部材20同士における開封領域16内の対向面間に介在した拡大断面図である。

【0042】

なお、以下の説明における長手方向L(長さ方向)とは、平面視略矩形を有する折り曲げ開封包装体10Aの長手方向Lと一致する方向であり、短手方向W(幅方向)とは、平

10

20

30

40

50

面方向において長手方向Lと直交する方向である。

【0043】

実施例1の折り曲げ開封包装体10Aは、内容物Cが所定量封入された包装体本体11を、袋状に形成した柔軟性を有する本体部12と、本体部12の表面側開口部を閉塞する蓋部13とで構成した小型の包装体である(図1、図2参照)。

【0044】

本体部12は、1回の使用に必要な量の内容物Cが収容(充填)される断面略台形状の収容部14を、150 $\mu$ の肉厚に形成した合成樹脂製のフィルム(具体的には三菱樹脂株式会社製の商品名ダイアミロンF)で形成している。本体部12の長手方向Lの中央部には、収容部14の深さが浅くなる絞り込み部140を形成している(図1、図2参照)

10

【0045】

蓋部13は、包装体本体11の内部と対応する側(下側)に配置された平坦な合成樹脂製のシート部材20と、シート部材20における包装体本体11の外部と対応する側(上側)に貼着したアルミニウム箔製の封止材30とで構成している(図1、図2参照)。

【0046】

シート部材20は、本体部12の表面側開口部を覆う大きさ及び形状に形成されており、シート部材20の裏面側周縁部を本体部12の開口側周縁部に熱溶着して、本体部12の表面側開口部を蓋部13により閉塞している(図2(a)(b)参照)。

【0047】

蓋部13(シート部材20)の短手方向Wに対向する両側縁部には、蓋部13(シート部材20)の折り曲げ方向Gと反対の方向に対して折り曲げ抵抗を付与する補強片130を形成している(図2(b)参照)。

20

補強片130は、蓋部13の両側縁部に沿って長手方向Lに連続して形成するとともに、蓋部13の短手方向Wの内側から外側に向けて徐々に低くなる角度に折り曲げ形成している。具体的には、蓋部13の厚み方向Tに対して斜め下向きに交差する方向に向けて折り曲げ形成している。

【0048】

蓋部13の厚み方向Tと交差する補強片130の交差角度 $\theta_1$ は、蓋部13の表面と略水平な線を基準線として約5度~約85度の範囲に含まれる角度に設定している。蓋部13の短手方向Wと対応する補強片130の幅W1は、蓋部13(シート部材20)の厚み方向Tの肉厚を基準として約3倍~約30倍の範囲に含まれる幅に形成している(図2(b)参照)。

30

【0049】

補強片130の幅W1を狭くした場合、補強片130の交差角度 $\theta_1$ を大きくすることにより十分な折り曲げ抵抗が得られる。また、補強片130の幅W1を広くした場合、補強片130の交差角度 $\theta_1$ が小さくても十分な折り曲げ抵抗が得られる。

なお、補強片130の交差角度 $\theta_1$ は、蓋部13を構成するシート部材20の肉厚や、本体部12と蓋部13との対向周縁部に形成される図示しないシール部の肉厚等に応じて設定する。

【0050】

シート部材20は、肉厚0.3mmに形成したアモルファスポリエチレンテレフタレート(A-PET)製のシート基部20aと、シート基部20aの表裏両面を覆うように貼着したポリエチレン製のシール材20bとで3層構造に形成している(図3(a)のa部拡大図参照)。

40

【0051】

シート部材20における長手方向Lの中央部には、長手方向Lに対して二つ折りした状態に折り曲げ可能な折り曲げ部15を、シート部材20の長手方向L(折り曲げ方向Gと対応する方向)と直交して短手方向Wに形成している(図1、図2参照)。

【0052】

折り曲げ部15の短手方向Wの中央部には、図1中二点鎖線で示す開封領域16を設定

50

している。開封領域 16 内には、シート部材 20 の折り曲げにより厚み方向 T に貫通可能なスリット状の切り込み 21 を形成している。切り込み 21 は、シート部材 20 の長手方向 L と交差して短手方向 W に形成している（図 1、図 2 参照）。

【0053】

切り込み 21 は、シート部材 20 を厚み方向 T から見て、シート部材 20 における長手方向 L の一端側（同一方向）に向けて弧状に突出する弧形状に形成している。切り込み 21 の幅 W2 は、シート部材 20 の幅を基準として幅以下（望ましくは約 70% 以下）に形成している（図 1 参照）

【0054】

封止材 30 は、肉厚 20  $\mu$  に形成したアルミニウム箔と、アルミニウム箔の表裏両面にコーティングしたヒートシール可能なアクリル・コポリマーで構成しており、シート部材 20 の折り曲げ部 15 を二つ折りした状態に折り曲げた際に山側となる開封領域 16 内の表面に対して、開封領域 16 の切り込み 21 を覆うように貼着している（図 1、図 2 参照）。

【0055】

封止材 30 は開封領域 16 より一回り小さく、開封領域 16 の切り込み 21 を覆う大きさ及び形状に形成するとともに、シート部材 20 の折り曲げ部 15 を所定の折り曲げ角度 2 以下に折り曲げた際に破断される肉厚に形成している。封止材 30 の裏面側には、シート部材 20 の表面に対して接合するためのシール材 40b を貼着している（図 2、図 3、図 4 参照）

【0056】

上述の折り曲げ開封包装体 10A を折り曲げ方向へ変形する際の折り曲げ動作について説明する。

図 4 は折り曲げ開封包装体 10A から内容物 C を取り出す際の説明図であり、詳しくは、図 4 (a) は剥離開封包装体 10A を折り曲げ始めた状態の側面図、図 4 (b) は剥離開封包装体 10A を折り曲げた状態の側面図である。図 5 は折り曲げ開封包装体 10A から内容物 C を取り出す際の拡大断面図である。

【0057】

詳しくは、折り曲げ開封包装体 10A の折り曲げ部 15 を、蓋部 13 の両側縁部に形成した補強片 130 によって補強しているため、例えば保管や輸送、運搬等において加えられる応力によって、折り曲げ開封包装体 10A が多少変形（図 4 (a) 中の二点鎖線で示す状態）されても、折り曲げ部 15 の切り込み 21 及び封止材 30 が開封されるほど、折り曲げ開封包装体 10A の全体及び折り曲げ部 15 が折り曲げ方向 G へ大きく変形しにくく、折り曲げ部 15 が所定の折り曲げ角度 2 以下に折り曲げられることを防止できる。

【0058】

これにより、補強片 130 の折り曲げ抵抗に抗して、折り曲げ開封包装体 10A の折り曲げ部 15 を所定の折り曲げ角度 2 以下に折り曲げるまでは、折り曲げ部 15 の切り込み 21 及び封止材 30 が破断し開封されず、閉塞された状態を保つことができる。

【0059】

この結果、折り曲げ開封包装体 10A を所定の折り曲げ角度 2 以下に折り曲げるまえに、収容部 14 に収容した内容物 C が外部へ漏洩することを確実に防止できる。また、例えば塵埃や虫等の異物が収容部 14 内へ侵入することも防止できる。

【0060】

次に、折り曲げ開封包装体 10A の収容部 14 から内容物 C を取り出す場合、折り曲げ開封包装体 10A を、包装体本体 11 の蓋部 13 が下向きとなる状態に保持した後、折り曲げ部 15 を折り曲げ方向 G に向けて変形する（図 4 (a) (b) 参照）。

【0061】

蓋部 13 の両側縁部に形成した補強片 130 は、折り曲げ開封包装体 10A の折り曲げ動作に伴って短手方向 W の外側に向けて徐々に展開される（図 2 (b) 中の二点鎖線で示す状態）。

10

20

30

40

50

補強片 130 が、図 4 ( a ) 中の二点鎖線で示す状態から図 4 ( a ) 中の実線で示す状態に変形するため、蓋部 13 の厚み方向 T と交差する交差角度  $\theta_1$  が小さくなるほど、補強片 130 の折り曲げ抵抗が徐々に弱くなる。

【 0062 】

つまり、補強片 130 の交差角度  $\theta_1$  が約 5 度 ~ 約 30 度の範囲に含まれる角度程度になると、補強片 130 の折り曲げ抵抗が極端に弱くなるため、短手方向 W の外側に向けて変形しやすくなる。

これにより、補強片 130 の折り曲げ抵抗に抗して、折り曲げ開封包装体 10A を折り曲げ方向 G に向けて容易に折り曲げることができる。

【 0063 】

折り曲げ部 15 を所定の折り曲げ角度  $\theta_2$  以下に折り曲げた際に、折り曲げ部 15 の切り込み 21 が厚み方向 T に貫通されるとともに、折り曲げ部 15 の開封領域 16 に貼着した封止材 30 が破断される ( 図 4 ( b ) 参照 ) 。

【 0064 】

この結果、シート部材 20 の切り込み 21 が本体部 12 の収容部 14 と連通されるとともに、内容物 C の取り出しが可能な大きさ及び形状に開口されるため、折り曲げ開封包装体 10A の折り曲げ動作により収容部 14 に収容された内容物 C を切り込み 21 から押し出すようにして取り出すことができる ( 図 5 参照 ) 。

【 0065 】

しかも、折り曲げ部 15 を二つ折りした際に、切り込み 21 の舌片部 21a が下側斜め下方に向けて突出されるため、内容物 C が舌片部 21a に接触しながら押し出される。収容部 14 に収容された内容物 C が一挙に押し出されにくく、内容物 C が周囲に飛び散ることを防止できる ( 図 4 ( b ) 参照 ) 。

【 0066 】

さらに、折り曲げ部 15 を、例えば補強リブや補強厚肉部、補強成形部、補強用部材等で補強したりする必要がなく、折り曲げ部 15 を略平坦な状態に保つことができるため、内容物 C に関連した表示内容 ( 例えば文字や図柄、イラスト等 ) を、略平坦な折り曲げ部 15 に対して鮮明かつ明瞭な状態に印刷することができる。

【 0067 】

これにより、視力の弱い人でも、折り曲げ部 15 に印刷された表示内容を確実に読み取ることができるため、望まない包装体を誤って開封してしまうことを防止でき、所望の包装体を確実に開封することができる。

【 0068 】

さらにまた、本体部 12 を構成する図示しない合成樹脂製のフィルムと、蓋部 13 を構成するシート部材 20 との肉厚を必要以上に厚くする必要がなく、少なくとも一方のシート部材 20 を、肉厚の薄いシートにて構成することができる。

【 0069 】

つまり、蓋部 13 を構成するシート部材 20 と、本体部 12 を構成する図示しない合成樹脂製のフィルムとの対向縁部同士を互いに接合 ( 例えば溶着 ) する際に、接合に要する時間が短くて済むため、材料費や製造コストを低減することができる。

【 0070 】

さらにまた、肉厚が厚いシート部材に比べて、肉厚が薄いシート部材 20 の方が柔軟性を有するため、例えばカラー印刷や多色印刷等を施すことが可能であり、デザイン性に優れた良好な折り曲げ開封包装体 10A を製造することができる。

【 0071 】

以下、上述の折り曲げ開封包装体 10A におけるその他の例について説明する。この説明において、前記構成と同一または同等の部位については同一の符号を記してその詳しい説明を省略する。

【 0072 】

実施例 1 では封止材 30 を 1 層のシート部材 20 に対して切り込み 21 を覆うように貼

10

20

30

40

50

着した開封構造について説明したが、図3(b)に示すように、封止材30を、2層のシート部材20同士における開封領域16内の対向面間に介在した開封構造について説明する。

【0073】

つまり、封止材30を、略同一の肉厚に形成したシート部材20同士における開封領域16内の対向面間に介在しているため、折り曲げ開封包装体10Aが多少変形された際に、上側に配置したシート部材20の切り込み21が開封されても、折り曲げ開封包装体10Aの折り曲げ部15を所定の折り曲げ角度2以下に折り曲げるまでは、下側に配置したシート部材20の切り込み21及び封止材30が破断し開封されず、閉塞された状態を保つことができるため、実施例1に加えた作用及び効果を奏することができる。

10

【0074】

なお、上下に配置したシート部材20のうち一方のシート部材20の肉厚を他方のシート部材20の肉厚より薄くしてもよい。また、上側に配置したシート部材20の切り込み21の幅を広くしてもよい。

【0075】

(実施例2)

実施例1では断面略台形状の収容部14を備えた折り曲げ開封包装体10Aについて説明したが、実施例2では、図6に示すように、様々な断面形状の収容部14を備えた折り曲げ開封包装体10Bについて説明する。

【0076】

20

図6は実施例2の折り曲げ開封包装体10Bの説明図であり、詳しくは、図6(a)は断面略台形状の収容部14を二つ形成した折り曲げ開封包装体10Bの断面図、図6(b)は本体部12の底部を断面略波形状に形成した折り曲げ開封包装体10Bの断面図、図6(c)は本体部12の両側縁部を蓋部13の両側縁部より内側に熱溶着した折り曲げ開封包装体10Bの断面図、図6(d)は断面略台形状の台形突出部26を蓋部13の表面側中央部に形成した折り曲げ開封包装体10Bの断面図である。

【0077】

図6(a)に示す折り曲げ開封包装体10Bは、断面略台形状の収容部14を短手方向Wに所定間隔を隔てて二つ形成するとともに、収容部14と対応するシート部材20の開封領域16に対して、図示しない切り込み21を覆うように封止材30を貼着している。

30

【0078】

図6(b)に示す折り曲げ開封包装体10Bは、収容部14の底部を断面略波形状に形成して、本体部12の柔軟性を高めている。図6(c)に示す折り曲げ開封包装体10Bは、蓋部13の両側縁部を本体部12の両側縁部に重ね合わせず、本体部12の両側縁部より短手方向Wの外側に所定長さ突出している。

【0079】

図6(d)に示す折り曲げ開封包装体10Bは、断面略弧形状の収容部14を短手方向Wの中央部に形成するとともに、蓋部13の厚み方向Tの外側(上側)に向けて突出する断面略台形状の台形突出部26を、蓋部13の両側縁部より内側の表面側中央部に形成している。

40

【0080】

つまり、蓋部13を略平坦なシート部材20で構成するよりも、蓋部13に形成した台形突出部26と対応する容積分だけ、収容物Cを収容する収容部14の容積を大きくすることができる。

【0081】

実施例2の折り曲げ開封包装体10Bは、収容部14を所望の個数、大きさ、及び形状に形成するとともに、蓋部13の折り曲げ部15を、蓋部13の両側縁部に形成した補強片130によって補強している(図6参照)。

【0082】

これにより、折り曲げ開封包装体10Bが多少変形しても、折り曲げ部15の切り込み

50

2 1 及び封止材 3 0 が開封されるほど、折り曲げ部 1 5 が折り曲げ方向 G に対して大きく変形されることを防止できる。

【0083】

この結果、折り曲げ開封包装体 1 0 B の折り曲げ部 1 5 を折り曲げ角度 2 以下に折り曲げるまでは、折り曲げ部 1 5 の切り込み 2 1 及び封止材 3 0 が開封されず、閉塞された状態を保つことができるため、実施例 1 に加えた作用及び効果を奏することができる。

【0084】

(実施例 3)

実施例 1 では補強片 1 3 0 を蓋部 1 3 の両側縁部の全長に形成した折り曲げ開封包装体 1 0 A について説明したが、実施例 3 では、図 7 に示すように、補強片 1 3 0 を折り曲げ部 1 5 と対応する蓋部 1 3 の両側縁部の中央部に形成した折り曲げ開封包装体 1 0 C について説明する。

10

【0085】

図 7 は実施例 3 の折り曲げ開封包装体 1 0 C の説明図であり、詳しくは、図 7 ( a ) は折り曲げ開封包装体 1 0 C を斜め上方から見た斜視図、図 7 ( b ) は折り曲げ開封包装体 1 0 C を側方から見た側面図、図 7 ( c ) は長手方向 L の中央部で分断した折り曲げ開封包装体 1 0 C の断面図である。

【0086】

実施例 3 の折り曲げ開封包装体 1 0 C は、蓋部 1 3 の折り曲げ部 1 5 を、折り曲げ部 1 5 と対応して蓋部 1 3 の両側縁部の中央部に形成した補強片 1 3 0 によって補強している

20

(図 7 参照)。  
これにより、折り曲げ開封包装体 1 0 C が多少変形しても、折り曲げ部 1 5 の切り込み 2 1 及び封止材 3 0 が開封されるほど、折り曲げ部 1 5 が折り曲げ方向 G に対して大きく変形されることを防止できる。

【0087】

この結果、折り曲げ開封包装体 1 0 C の折り曲げ部 1 5 を折り曲げ角度 2 以下に折り曲げるまでは、折り曲げ部 1 5 の切り込み 2 1 及び封止材 3 0 が開封されず、閉塞された状態を保つことができるため、実施例 1 に加えた作用及び効果を奏することができる。

【0088】

しかも、補強片 1 3 0 を蓋部 1 3 の両側縁部の全長に形成しなくても、折り曲げ部 1 5 と対応する蓋部 1 3 の両側縁部の中央部に形成するだけで、折り曲げ部 1 5 を確実に補強することができる。

30

【0089】

(実施例 4)

実施例 1 では絞り込み部 1 4 0 によって収容部 1 4 の長手方向 L の中央部の深さを浅くした折り曲げ開封包装体 1 0 A について説明したが、実施例 4 では、図 8 に示すように、収容部 1 4 の長手方向 L の全長を略同一の深さに形成した折り曲げ開封包装体 1 0 D について説明する。

【0090】

図 8 は実施例 4 の折り曲げ開封包装体 1 0 D の説明図であり、詳しくは、図 8 ( a ) は収容部 1 4 を本体部 1 2 の長手方向 L の全長に形成した折り曲げ開封包装体 1 0 D の側面図、図 8 ( b ) は収容部 1 4 を本体部 1 2 の長手方向 L の中央部に形成した折り曲げ開封包装体 1 0 D の側面図である。

40

【0091】

実施例 4 の折り曲げ開封包装体 1 0 D は、図 8 ( a ) に示すように、収容部 1 4 の長手方向 L の全長を略同一の深さに形成している。あるいは、図 8 ( b ) に示すように、収容部 1 4 を本体部 1 2 の長手方向 L の中央部に形成している。また、蓋部 1 3 の折り曲げ部 1 5 を、蓋部 1 3 の両側縁部に形成した補強片 1 3 0 によって補強している。

【0092】

これにより、折り曲げ開封包装体 1 0 D が多少変形しても、折り曲げ部 1 5 の切り込み

50

2 1 及び封止材 3 0 が開封されるほど、折り曲げ部 1 5 が折り曲げ方向 G に対して大きく変形されることを防止できる。

【 0 0 9 3 】

この結果、折り曲げ開封包装体 1 0 D の折り曲げ部 1 5 を折り曲げ角度 2 以下に折り曲げるまでは、折り曲げ部 1 5 の切り込み 2 1 及び封止材 3 0 が開封されず、閉塞された状態を保つことができるため、実施例 1 に加えた作用及び効果を奏することができる。

なお、補強片 1 3 0 を、折り曲げ部 1 5 と対応する蓋部 1 3 の両側縁部の中央部に形成してもよい。

【 0 0 9 4 】

( 実施例 5 )

実施例 1 では蓋部 1 3 の表面側を略平坦に形成した折り曲げ開封包装体 1 0 A について説明したが、実施例 5 では、図 9 に示すように、蓋部 1 3 の表面側を所望の凹凸形状に形成した折り曲げ開封包装体 1 0 E について説明する。

【 0 0 9 5 】

図 9 は実施例 5 の折り曲げ開封包装体 1 0 E の説明図であり、詳しくは、図 9 ( a ) は側面視略台形状の台形突出部 2 9 1 を形成した折り曲げ開封包装体 1 0 E の側面図、図 9 ( b ) は側面視略弧形状の弧形突出部 2 9 2 を形成した折り曲げ開封包装体 1 0 E の側面図である。

【 0 0 9 6 】

実施例 5 の折り曲げ開封包装体 1 0 E は、図 9 ( a ) に示すように、蓋部 1 3 の厚み方向 T の外側 ( 上側 ) に向けて突出する側面視略台形状の台形突出部 2 9 1 を、蓋部 1 3 の外周縁部より内側の表面全体に形成しているため、収容部 1 4 に収容される収容物 C の容量を、台形突出部 2 9 1 と対応する容積分だけ大きくすることができる。

【 0 0 9 7 】

また、図 9 ( b ) に示すように、蓋部 1 3 の厚み方向 T の外側 ( 上側 ) に向けて突出する側面視略弧形状の弧形突出部 2 9 2 を、蓋部 1 3 の長手方向 T の両端部より内側の表面に所定間隔を隔てて複数形成しているため、蓋部 1 3 の長手方向 L の両端部に、例えば撓みや湾曲等の変形が生じにくく、折り曲げ開封包装体 1 0 E を折り曲げ方向 G に向けて容易に折り曲げることができる。

【 0 0 9 8 】

しかも、折り曲げ開封包装体 1 0 E の折り曲げ部 1 5 を、蓋部 1 3 の両側縁部に形成した補強片 1 3 0 によって補強しているため、折り曲げ開封包装体 1 0 E が多少変形しても、折り曲げ部 1 5 の切り込み 2 1 及び封止材 3 0 が開封されるほど、折り曲げ部 1 5 が折り曲げ方向 G に対して大きく変形されることを防止できる。

【 0 0 9 9 】

この結果、折り曲げ開封包装体 1 0 E の折り曲げ部 1 5 を折り曲げ角度 2 以下に折り曲げるまでは、折り曲げ部 1 5 の切り込み 2 1 及び封止材 3 0 が開封されず、閉塞された状態を保つことができるため、実施例 1 に加えた作用及び効果を奏することができる。

なお、補強片 1 3 0 を、折り曲げ部 1 5 と対応する蓋部 1 3 の両側縁部の中央部に形成してもよい。

【 0 1 0 0 】

( 実施例 6 )

実施例 1 ~ 5 では 1 つの収容部 1 4 を備えた折り曲げ開封包装体 1 0 A ~ 1 0 E について説明したが、実施例 6 では、図 1 0 に示すように、断面略楕円形状の収容部 1 4 を二つ備えた折り曲げ開封包装体 1 0 F について説明する。

【 0 1 0 1 】

図 1 0 は実施例 6 の折り曲げ開封包装体 1 0 F の説明図であり、詳しくは、図 1 0 ( a ) は断面略楕円形状の収容部 1 4 を二つ形成した折り曲げ開封包装体 1 0 F を表面側から見た平面図、図 1 0 ( b ) は図 1 0 ( a ) の折り曲げ開封包装体 1 0 F を裏面側から見た底面図、図 1 0 ( c ) は長手方向 L の中央部で分断した折り曲げ開封包装体 1 0 F の端面

10

20

30

40

50

断面図である。

【0102】

実施例6の折り曲げ開封包装体10Fは、断面略楕円形状の収容部14を、本体部12の短手方向Wに所定間隔を隔てて二つ形成するとともに、本体部12の短手方向Wの中央部を通る線を基準線として左右対称に配置している(図10参照)。

なお、二つの収容部14には、異なる種類の収容物C(例えばマーガリンやジャム等)を種類別に分けて収容しておくことができる。

【0103】

蓋部13の短手方向Wの中央部には、細長形状の切り込み部40を蓋部13の長手方向Lに向けて形成するとともに、蓋部13の長手方向Lの一端側(図中上側)から中央部に至る長さ形成している。

10

【0104】

切り込み部40の一端は、蓋部13の長手方向Lの一端側より外側に向けて開放している。切り込み部40の他端は、蓋部13の長手方向Lの中央部に設定した開封領域16を通過して他端側寄りの位置まで形成している。

つまり、蓋部13の一端側を切り込み部40により左右に分割して、一方の収容部14を閉塞する蓋片131と、他方の収容部14を閉塞する蓋片131とを形成している(図10参照)。

【0105】

蓋片131, 132の折り曲げ部15を、蓋片131, 132の短手方向Wの外側縁部に形成した補強片130によって補強しているため、蓋片131, 132の折り曲げ部15が多少変形しても、折り曲げ部15の切り込み21及び封止材30が開封されるほど、折り曲げ部15が折り曲げ方向Gに対して大きく変形されることを防止できる。

20

【0106】

この結果、蓋片131, 132の折り曲げ部15を折り曲げ角度2以下に折り曲げるまでは、折り曲げ部15の切り込み21及び封止材30が開封されず、閉塞された状態を保つことができるため、実施例1に加えた作用及び効果を奏することができる。

【0107】

また、二つの収容部14に収容された異なる種類の収容物Cを個別に取り出す際、所望の収容物Cが収容された方の収容部14と対応して、蓋片131, 132のうち一方を折り曲げ方向Gに折り曲げて、折り曲げ部15の切り込み21及び封止材30を開封することにより、一方の収容部14に収容された所望の収容物Cを取り出して使用することができる。

30

【0108】

なお、同一の種類の収容物Cを二つの収容部14にそれぞれ収容しておいてもよい。また、補強片130を、折り曲げ部15と対応する蓋片131, 132の外側縁部の中央部に形成してもよい。

【0109】

(実施例7)

実施例1~6では補強片130を、平面視略矩形を有する蓋体13の両側縁部に沿って略直線状に形成した折り曲げ開封包装体10A~10Fについて説明したが、実施例7では、図11に示すように、補強片130を、平面視略楕円形を有する蓋体13の両側縁部に沿って略曲線状に形成した折り曲げ開封包装体10Gについて説明する。

40

図11は実施例7の平面視略楕円形の折り曲げ開封包装体10Gを表面側から見た平面図である。

【0110】

実施例7の折り曲げ開封包装体10Gは、平面視略楕円形を有する蓋部13の折り曲げ部15を、蓋部13の略曲線状の両側縁部に形成した平面視略弧形状の補強片130によって補強しているため、折り曲げ開封包装体10Gが多少変形しても、折り曲げ部15の切り込み21及び封止材30が開封されるほど、折り曲げ部15が折り曲げ方向Gに対し

50

て大きく変形されることを防止できる。

【0111】

この結果、折り曲げ開封包装体10Gの折り曲げ部15を折り曲げ角度2以下に折り曲げるまでは、折り曲げ部15の切り込み21及び封止材30が開封されず、閉塞された状態を保つことができるため、実施例1に加えた作用及び効果を奏することができる。

なお、補強片130を、折り曲げ部15と対応する蓋片13の両側縁部の中央部に形成してもよい。

【0112】

(実施例8)

実施例1～7では容量が大きい収容部14を備えた厚型の折り曲げ開封包装体10A～10Hについて説明したが、実施例8では、図12に示すように、容量が小さい収容部14を備えた薄型の折り曲げ開封包装体10Hについて説明する。

図12は実施例8の折り曲げ開封包装体10Hを積み重ねた状態の断面図である。

【0113】

実施例8の折り曲げ開封包装体10Hは、実施例1～7の収容部14に比べて、実施例8の収容部14が薄型となるように形成している。具体的には本体部12の収容部14を、補強片130の下端より内側に収まる大きさ及び形状に形成している。

【0114】

これにより、折り曲げ開封包装体10Hを蓋部13側が上向きとなるようにして上下に複数積み重ねることにより、折り曲げ開封包装体10Hを複数積み重ねたまま一括して輸送又は運搬することができる。

この結果、折り曲げ開封包装体10Hを運搬又は輸送する際の作業が向上するとともに、折り曲げ開封包装体10Hを保管する際の保管スペースが小さくて済む。

【0115】

また、折り曲げ開封包装体10Hを、上下の補強片130が接するように積み重ねてもよく、折り曲げ開封包装体10Hの積み重ね位置が短手方向Wに変位することを防止できる。

【0116】

この発明の構成と、前記実施形態との対応において、

この発明の開封部は、実施形態の切り込み21及び封止材30に対応し、

以下同様に、

折り曲げ抵抗付与部は、補強片130に対応するも、

この発明は、上述の実施形態の構成のみに限定されるものではなく、請求項に示される技術思想に基づいて応用することができ、多くの実施の形態を得ることができる。

【0117】

本発明を構成する開封部の開封構造は、実施例1～8で説明した破断し開封する破断開封構造のみに限定されるものではなく、例えば特許第5858413号公報に開示される剥離し開封する剥離開封構造で構成してもよい。また、特表2010-504888号公報や特開昭59-103866号公報に開示される開封構造、あるいは、その他の開封構造等で構成することができる。

【0118】

補強片130を形成する蓋体13の縁部は略直線状に限らず、略曲線状であってもよい。また、補強片130の幅W1も一定の幅とする必要がなく、例えば一端側から他端側に向けて徐々に広く又は狭くなる幅に形成したり、中央部から両端部に向けて徐々に広く又は狭くなる幅に形成したり、部分的に広く又は狭くなるように形成する等してもよい。

また、補強片130の長さも蓋部13の縁部全長より短くてもよい。また、補強片130を形成する蓋体13の縁部に、例えば鋭角や鈍角な角部を形成したり、滑らかな曲面部を形成する等してもよい。

実施例1～8の補強構造のみに限らず、折り曲げ部15を補強する補強構造であればよい。

10

20

30

40

50

## 【 0 1 1 9 】

実施例 1 ~ 8 の補強片 1 3 0 は、折り曲げ開封包装体 1 0 A の成形が完了した際に、蓋部 1 3 の両側縁部に形成された補強片 1 3 0、あるいは、補強片 1 3 0 が形成された部分を加熱して、補強片 1 3 0 を斜め下向きとなる角度に折り曲げ形成している。

## 【 0 1 2 0 】

また、例えば本体部 1 2 を構成する図示しない合成樹脂製のフィルムと、蓋部 1 3 を構成するシート部材 2 0 との対向周縁部を加熱及び押圧して、図示しないシール部を包装体本体 1 1 の外周縁部に形成する際に、補強片 1 3 0 を折り曲げ形成してもよい。

## 【 0 1 2 1 】

さらにまた、蓋部 1 3 の両側縁部に連設された補強片 1 3 0 を、蓋部 1 3 と補強片 1 3 0 との連設部分に付設された図示しない折り曲げ罫線に沿って斜め下向きとなる角度に折り曲げ形成してもよい。

10

## 【 0 1 2 2 】

さらにまた、図示しない折り曲げ罫線を、蓋部 1 3 における折り曲げ部 1 5 の短手方向 W の両端部と、切り込み 2 1 の短手方向 W の両端部との間に付設してよく、折り曲げ開封包装体 1 0 A を二つ折りする折り曲げ動作が補助されるため、より容易に折り曲げることができる。

## 【 符号の説明 】

## 【 0 1 2 3 】

L ... 長手方向

W ... 短手方向

T ... 厚み方向

G ... 折り曲げ方向

C ... 内容物

1 0 A ~ 1 0 H ... 折り曲げ開封包装体

1 1 ... 包装体本体

1 2 ... 本体部

1 3 ... 蓋部

1 3 0 ... 補強片

1 3 1 , 1 3 2 ... 蓋片

1 4 ... 収容部

1 5 ... 折り曲げ部

1 6 ... 開封領域

2 0 ... シート部材

2 1 ... 切り込み

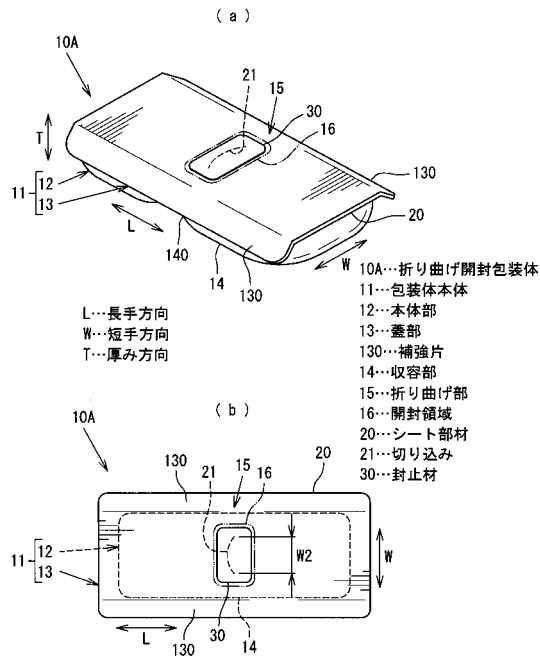
3 0 ... 封止材

4 0 ... 切り込み部

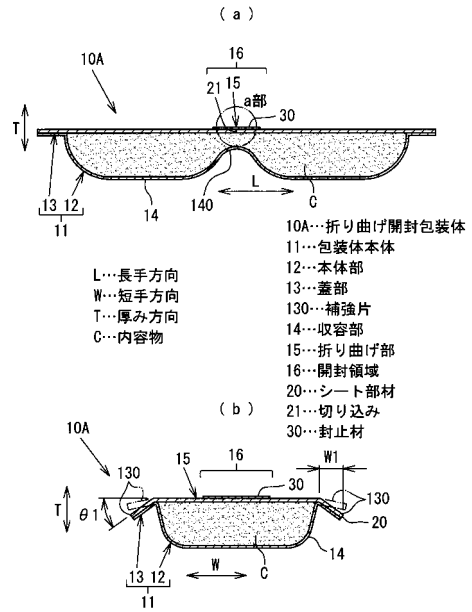
20

30

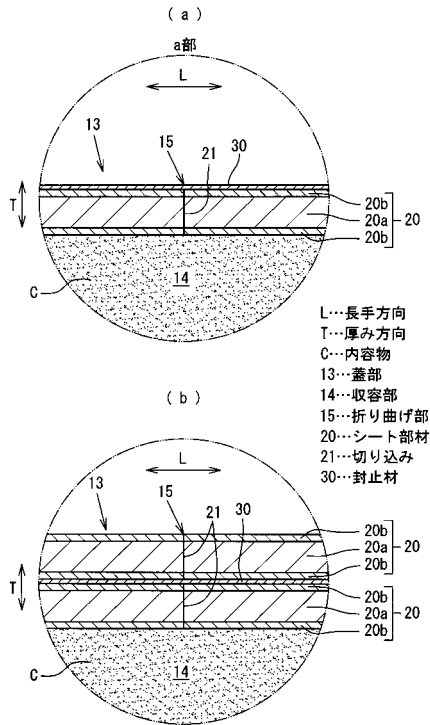
【 図 1 】



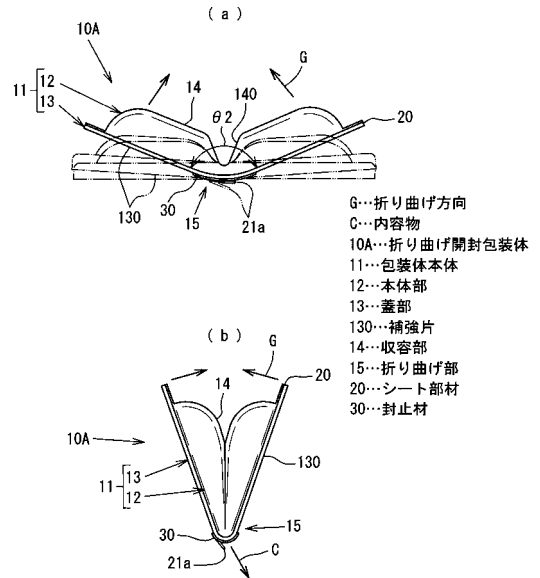
【 図 2 】



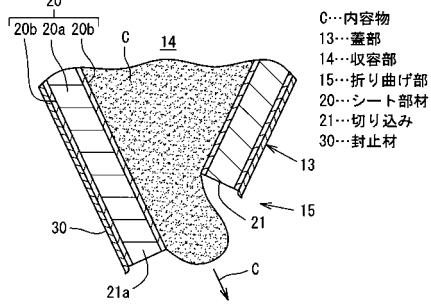
【 図 3 】



【 図 4 】

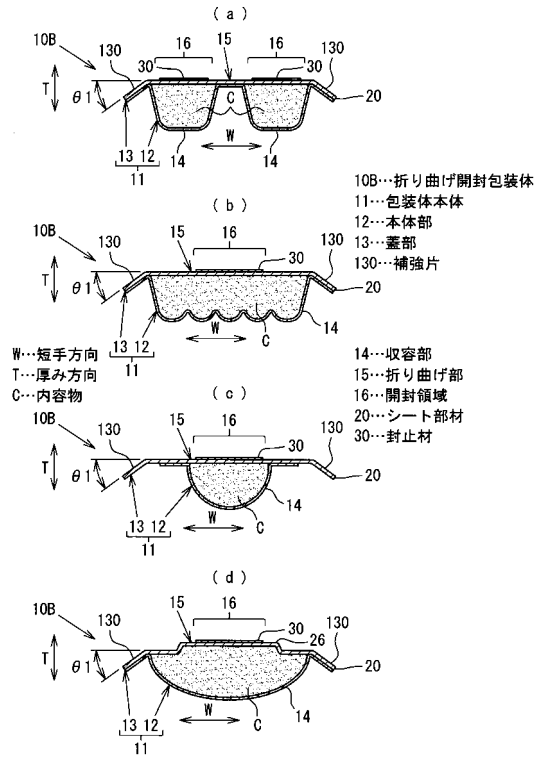


【 図 5 】



C...内容物  
 13...蓋部  
 14...収容部  
 15...折り曲げ部  
 20...シート部材  
 21...切り込み  
 30...封止材

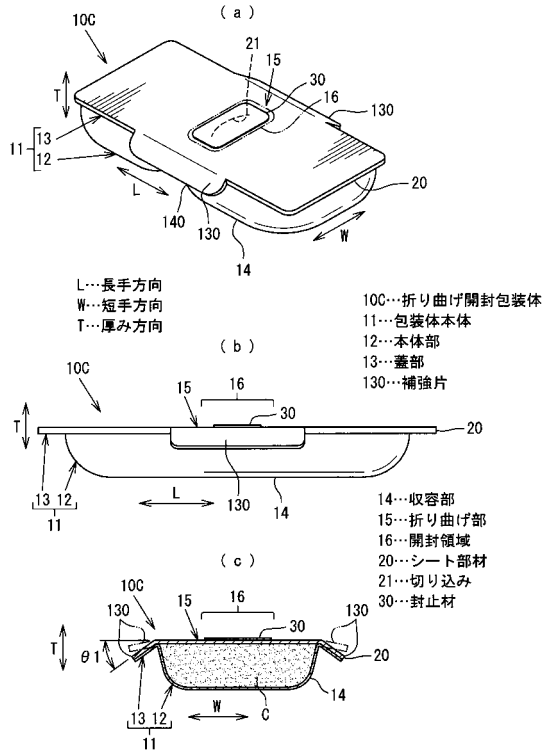
【 図 6 】



10B...折り曲げ開封包装体  
 11...包装体本体  
 12...本体部  
 13...蓋部  
 130...補強片  
 14...収容部  
 15...折り曲げ部  
 16...開封領域  
 20...シート部材  
 30...封止材

W...短手方向  
 T...厚み方向  
 C...内容物

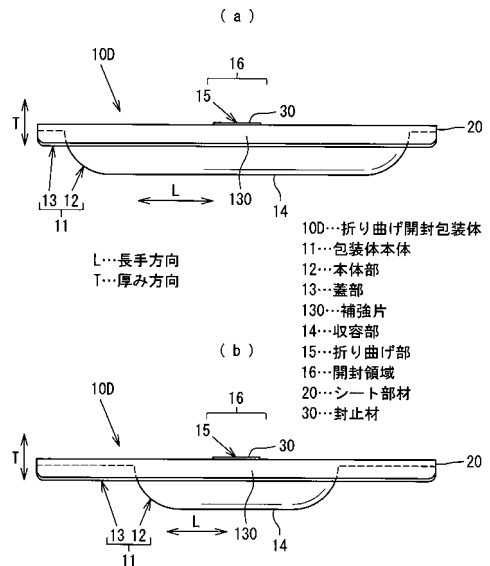
【 図 7 】



10C...折り曲げ開封包装体  
 11...包装体本体  
 12...本体部  
 13...蓋部  
 130...補強片  
 14...収容部  
 15...折り曲げ部  
 16...開封領域  
 20...シート部材  
 21...切り込み  
 30...封止材

L...長手方向  
 W...短手方向  
 T...厚み方向

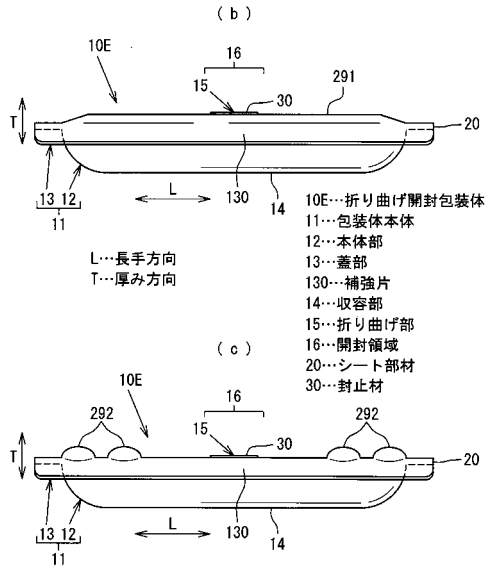
【 図 8 】



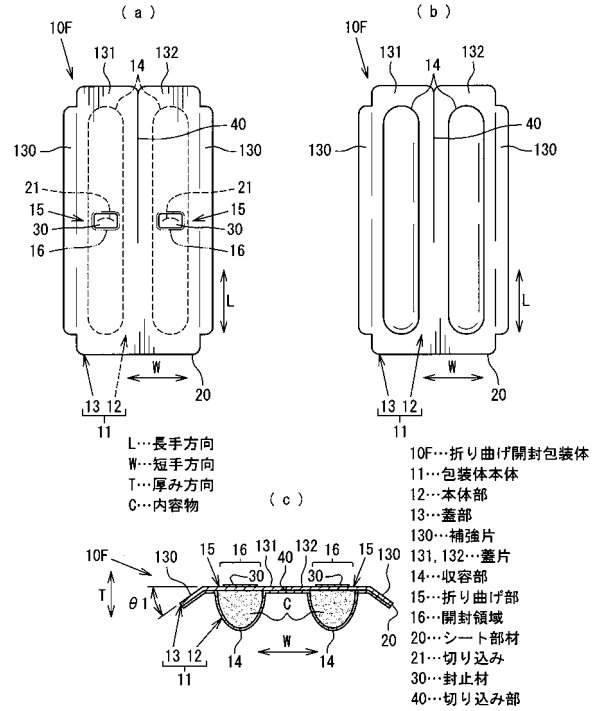
10D...折り曲げ開封包装体  
 11...包装体本体  
 12...本体部  
 13...蓋部  
 130...補強片  
 14...収容部  
 15...折り曲げ部  
 16...開封領域  
 20...シート部材  
 30...封止材

L...長手方向  
 T...厚み方向

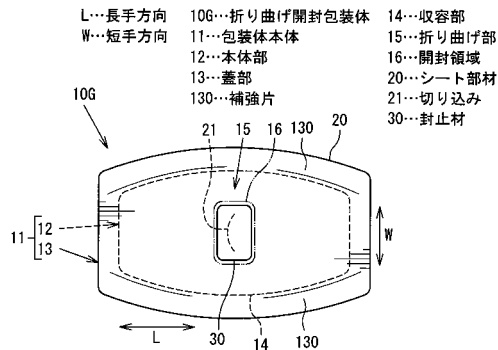
【 図 9 】



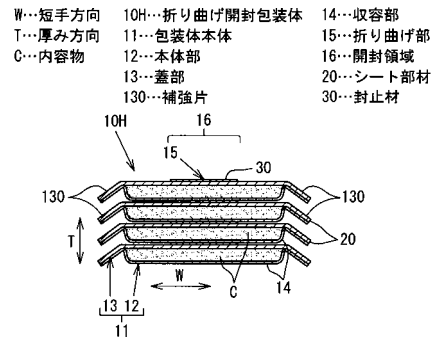
【 図 1 0 】



【 図 1 1 】



【 図 1 2 】



---

フロントページの続き

(72)発明者 橋本 忠  
滋賀県長浜市南田附町 3 7 6 - 5 株式会社フューチャーラボ内

(72)発明者 橋本 久司  
滋賀県長浜市南田附町 3 7 6 - 5 株式会社フューチャーラボ内

(72)発明者 橋本 快星  
滋賀県長浜市南田附町 3 7 6 - 5 株式会社フューチャーラボ内

F ターム(参考) 3E014 PA01 PA02 PA03 PB03 PC02 PC04 PC08 PE14 PE16  
3E067 AA03 AA04 AA05 AA17 AB01 AB81 AC01 BA02A BA17A BB12A  
BB14A BB15A BB25A CA24 EA06 EA32 EB02 EB29 ED14 EE38  
EE59 FA01 FB02 FC01