

(19) 日本国特許庁(JP)

(12) 特 許 公 報(B2)

(11) 特許番号

特許第4390761号
(P4390761)

(45) 発行日 平成21年12月24日(2009.12.24)

(24) 登録日 平成21年10月16日(2009.10.16)

(51) Int.Cl.	F I
B 6 5 D 30/16 (2006.01)	B 6 5 D 30/16 C
B 6 5 D 30/20 (2006.01)	B 6 5 D 30/16 F
	B 6 5 D 30/20 A

請求項の数 1 (全 8 頁)

(21) 出願番号	特願2005-301791 (P2005-301791)	(73) 特許権者	000143880
(22) 出願日	平成17年10月17日(2005.10.17)		株式会社細川洋行
(62) 分割の表示	特願2002-21819 (P2002-21819)		東京都千代田区二番町 1 1 番地 5
	の分割	(74) 代理人	100083839
原出願日	平成4年1月31日(1992.1.31)		弁理士 石川 泰男
(65) 公開番号	特開2006-36367 (P2006-36367A)	(72) 発明者	久下 ▲らい▼蔵
(43) 公開日	平成18年2月9日(2006.2.9)		埼玉県飯能市岩沢 1 7 9 - 3
審査請求日	平成17年11月14日(2005.11.14)	(72) 発明者	茂木 芳次
			埼玉県北足立郡伊奈町栄 5 - 1 2 1 - 2
		審査官	高橋 裕一

最終頁に続く

(54) 【発明の名称】 自立袋

(57) 【特許請求の範囲】

【請求項 1】

袋の前側と後ろ側を構成する対向する一対の平面部と、これら平面部の間に介在し、折り線が袋の内方に折り込まれて折り襞状一対の側面部とからなる袋本体部を有し、この袋本体部の一方の口部を底面部で閉鎖する自立袋であって、

前記一対の平面部と前記一対の側面部とはそれぞれ別体として設けられた部材から構成されており、これら平面部及び側面部を構成する部材は、それぞれの側縁同士が互いに貼り合わされ、自立袋の4隅に対応する位置に貼り合わせ部が形成され、

一対の側面部の折り線の任意の一点をそれぞれ基点とし、該基点から口部端までの最初の折り線が、もとの折り方向とは逆に折り曲げられ、かつ、前記袋本体部の4隅からこの基点までを結ぶ線を、袋の内側方向に凸となる稜線として折り込まれて形成された開き面に、前記底面部としての中央に折り線を有する四角形状の底面部形成シートがその周縁に熱シール部を形成して融着されていることを特徴とする自立袋。

【発明の詳細な説明】

【技術分野】

【0001】

本発明は、自立袋、特に内容物を収納した製品形態で底部が広がり、包装袋そのものが自立可能になる自立袋に関する。

【背景技術】

【0002】

従来、プラスチックフィルムからなるスタンディング袋で代表的なものとしては、特許文献 1 に示すスタンディング袋がある。この特許文献 1 に示すスタンディング袋の自立性をより良くする際には、例えば、本願の図 1 1 に示すように底部への底材を固着させるのが一般的である。図 1 1 に示される従来の袋 1 0 0 は、袋本体 1 1 0 と、折り込まれた底材シート 1 2 0 を備え、袋本体 1 1 0 とシート 1 2 0 の融着部分 1 2 1 は、円弧状になされており、袋本体 1 1 0 を形成する 2 枚のシート部分の合わせ目 1 1 1 と融着部分 1 2 1 とが接合する部分は 2 つの点 Q , Q (以下、単に固定点 Q , Q という) にそれぞれ集結している。

【 0 0 0 3 】

【特許文献 1】実開昭 6 0 - 1 7 9 6 3 9 号公報

10

【発明の開示】

【発明が解決しようとする課題】

【 0 0 0 4 】

このように固定点 Q , Q を有するものでは、袋の落下時に、固定点 Q , Q に応力が集中し、この部分から破袋が生じやすいという問題がある。この問題を回避するためには、強靱性の高い薄いフィルムを袋材質として用いればよいが、こんどは、フィルムの腰が弱くなりすぎて、容器の自立性という本来要求されるべき機能が損なわれる。

【 0 0 0 5 】

本発明はかかる実情に鑑みて創案されたものであって、その目的は、落下等における耐衝撃性に優れ、しかも、容器の自立性という本来要求されるべき機能に優れる自立袋およびその製造方法を提供することにある。

20

【課題を解決するための手段】

【 0 0 0 6 】

本発明では上記課題を解決するために、袋の前側と後ろ側を構成する対向する一对の平面部と、これら平面部の間に介在し、折り線が袋の内方に折り込まれて折り襞状一对の側面部とからなる袋本体部を有し、この袋本体部の一方の口部を底面部で閉鎖する自立袋であって、前記一对の平面部と前記一对の側面部とはそれぞれ別体として設けられた部材から構成されており、これら平面部及び側面部を構成する部材は、それぞれの側縁同士が互いに貼り合わされ、自立袋の 4 隅に対応する位置に貼り合わせ部が形成され、一对の側面部の折り線の任意の一点をそれぞれ基点とし、該基点から口部端までの最初の折り線が、もとの折り方向とは逆に折り曲げられ、かつ、前記袋本体部の 4 隅からこの基点までを結ぶ線を、袋の内側方向に凸となる稜線として折り込まれて形成された開き面に、前記底面部としての中央に折り線を有する四角形状の底面部形成シートがその周縁に熱シール部を形成して融着されている自立袋を採用した。

30

【発明の効果】

【 0 0 0 8 】

一枚の包材を折り曲げて平面部と側面部とを有する袋本体部を形成し、かつ、この袋本体部の口部に底部形成シートの周縁を貼り合わせて自立袋を形成する。そして、平面部と側面との境界部を熱融着しているで、こしがあり自立性に優れる。

【発明を実施するための最良の形態】

40

【 0 0 0 9 】

以下、本発明の実施の形態について図面を参照しながら説明する。

【 0 0 1 0 】

本発明の自立袋 1 は、図 9 に示されるように袋の前側と後ろ側を構成する対向する一对の平面部 1 1 , 1 1 と、折り襞状に内方に折り込まれた折り線 2 3 , 2 3 を備えるように形成された 2 つの側面 2 1 , 2 1 とを有する筒状の袋本体部 1 0 と、この袋本体部 1 0 の一方の口部 1 0 a を封止する底部形成シート 3 0 とを備えている。

【 0 0 1 1 】

前記袋本体部 1 0 は、前記一方の口部 1 0 a を一旦開くために開口端から外方に 2 つの側面の折り線を、もとの折り方向とは逆に折り曲げて引き出すようにして形成された開き

50

面を有し、該開き面の上に四角状の底部形成シートが、その周縁全周に亘って熱シール部 30a を形成するように融着されている。なお、図 9 に示される自立袋は、その折り線 23, 23 がなくなる程度にまだ開く余地があり、図 9 の状態は袋としてはまだ完全に開ききっていない。このような本発明の自立袋 1 は、以下の製造工程を説明することによって、より明瞭になる。

【0012】

まず、図 1 に示されるように袋の前側と後ろ側を構成する対向する一对の平面部 11, 11 と、折り襷状に内方に折り込まれた折り線 23, 23 を備えるように形成された 2 つの側面 21, 21 を有する筒状の袋本体部 10 を用意する。この筒状の袋本体部 10 は、通常、同一材質の包材を用いて、いわゆる合掌貼り法で形成されるが、後述するように貼

10

【0013】

次いで、図 2 に示されるようにこの袋本体部 10 の口部端部の 4 隅の位置、すなわち袋本体部 10 の平面部 11, 11 と側面 21, 21 の接合部の上端部から、それぞれ、内方へ所定の距離まで切り込み 15, 15, 15, 15 を入れる。これらの切り込みは、略同一深さとされる。この切り込みは、製袋作業を容易にするため、および後述の切り取り作業により製品形状を整えるために特に有効である。

【0014】

次いで、図 3 に示されるように、袋本体部の口部を開くために 2 つの側面 21, 21 の折り線 23, 23 の任意の一点 P, P をそれぞれ基点とし、該基点 P, P から折り線の口部端 H, H までの折り線 23, 23 をもとの折り方向とは逆に折り曲げて、逆の折り目 23a, 23a となるように引き出しつつ折り込む。この折り込みによって、必然的に、袋本体部の 4 隅（この場合、4 隅に切り込み 15, 15, 15, 15 を入れているのでこの切り込みの 4 つの末端部 D）から基点 P, P までを結ぶ線は、袋の内側に凸となる 4 つの稜線 17 として形成される（図 4）。この際、袋の内側が表出した開き面 11a, 11a, 21a, 21a が形成される。なお、本実施例では図 4 に示される線分 GH の長さが折り込み長さ L1 の長さと同じになるように基点 P を定めている。この開き面は、本実施例では、後述する底部形成シート 30 との組み合わせの関係から完全に開ききった形状とせず、180 度以内の一定の折り込み角度 $\theta 1$ を保っている。しかしながら、場合によっては開き面 11a, 11a が略同一平面となるように、完全に開かせることも可能である。

20

30

【0015】

このような開き面 11a, 11a, 21a, 21a の上方の位置には、図 5 に示されるごとく、四角形状の底部形成シート 30 であって、中央に折り線 30a を有するものが搬送される。この折り線 31 によって折り角 $\theta 2$ が形成され、この折り角 $\theta 2$ は、前記袋本体の折り込み角度 $\theta 1$ と略同程度とされる。この底部形成シート 30 の大きさは、本実施例では開き面 11a, 11a の 4 つのエッジで構成される大きさと同程度とされているが、もちろんこの 4 つのエッジで構成される大きさよりも大きくしてもよい。

【0016】

次いで、図 6 に示されるように、四角形状の底部形成シート 30 を、該シート 30 の 4 隅と開き面 11a, 11a の 4 つのエッジとが略一致するように載置する。これは、底部形成シート 30 の折り線 31 と、袋本体部 10 の口部端 H, H 同士を結ぶ直線 K とを位置合わせすれば、容易に出来る。次いで、図 7 に示されるように、基線 K を軸として開き面を閉じるように折り畳む。しかる後、載置された底部形成シート 30 の周縁全体がヒートシールされるように熱板が押し当てられる（図中の斜線で示される部分）。この場合には、通常、袋本体部のサイドヒートシールが行なわれる。しかる後、袋本体部の両脇から突出した、タブ 29, 29 を袋本体部の縦方向端部に沿って切り落とし、さらに、袋本体部の底部側のはみ出し部 28 をライン F に沿って横方向に切り落とし自立袋を完成させる（図 8）。このようにして形成された自立袋を反転し、内部を広げて自立させた状態が図 9 に示される。

40

【0017】

50

このようにして形成された自立袋の中に内容物を収納する場合は、通常、開放状態にある袋の開口部から内容物が充填される。その後、その開口部を融着シールするか、あるいは注出部材を設けるかする。また、開口部は必要に応じてそのままにしておいてもよく、融着シール、あるいは注出部材の取り付けを省いて図 9 に示されるままの単なる袋として用いてもよい。

【 0 0 1 8 】

なお、図 1 に示されるような筒状の袋本体部は、図 1 0 に示されるように平面部シート 5 1 , 5 1 と、折り襷状に内方に折り込まれた折り線 7 3 , 7 3 を備えるように形成された 2 つの側面シート 7 1 , 7 1 とを互いに対向するように貼り合せて形成してもよい。この場合には、例えば、平面部シート 5 1 と側面シート 7 1 との材質を適宜、変えることも

10

【図面の簡単な説明】

【 0 0 1 9 】

【図 1】本発明の自立袋の製造過程の一工程を示す概略斜視図である。

【図 2】本発明の自立袋の製造過程の一工程を示す概略斜視図である。

【図 3】本発明の自立袋の製造過程の一工程を示す概略斜視図である。

【図 4】本発明の自立袋の製造過程の一工程を示す概略斜視図である。

【図 5】本発明の自立袋の製造過程の一工程を示す概略斜視図である。

【図 6】本発明の自立袋の製造過程の一工程を示す概略斜視図である。

【図 7】本発明の自立袋の製造過程の一工程を示す概略斜視図である。

20

【図 8】本発明の自立袋の製造過程の一工程を示す概略斜視図である。

【図 9】本発明の自立袋の内部を広げて自立させた状態を示す概略斜視図である。

【図 1 0】袋本体部を製造する一態様を示す概略斜視図である。

【図 1 1】従来の自立袋の一例を示した概略斜視図である。

【符号の説明】

【 0 0 2 0 】

1 0 ... 袋本体部

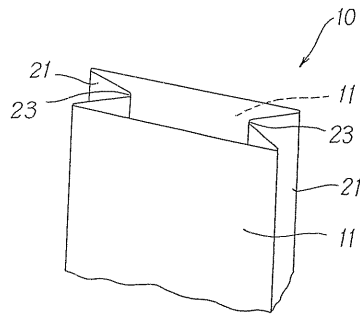
1 1 ... 平面部

2 1 ... 側面

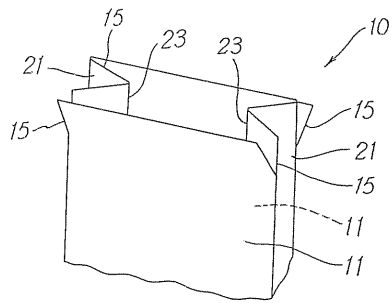
3 0 ... 底部形成シート

30

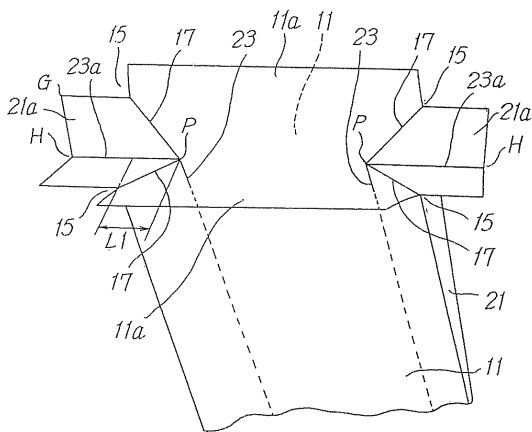
【図 1】



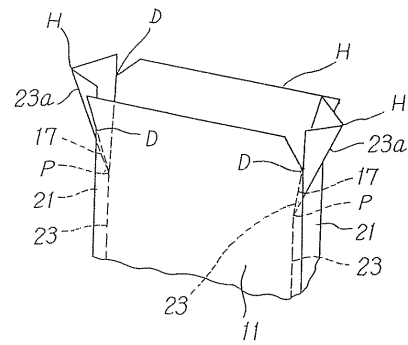
【図 2】



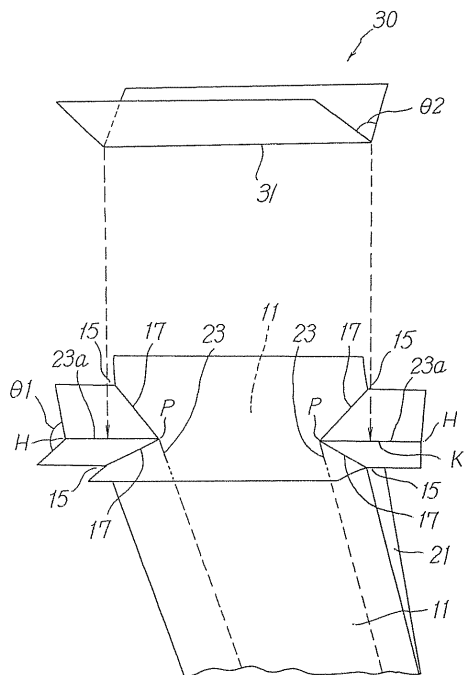
【図 4】



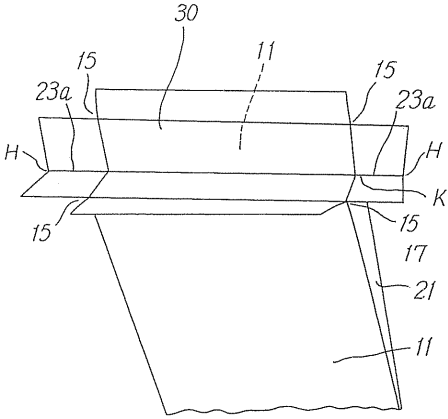
【図 3】



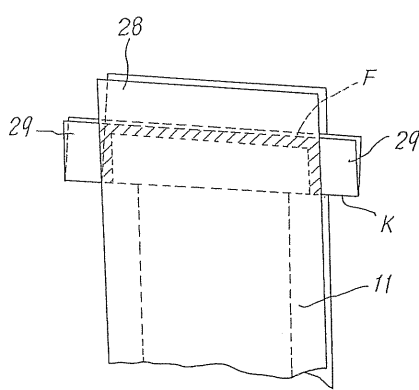
【図 5】



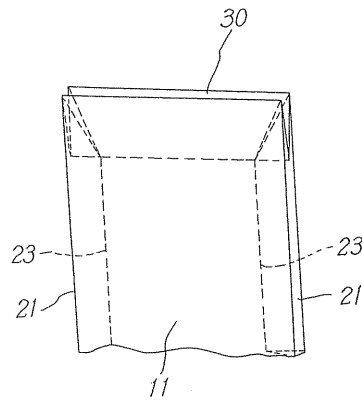
【図 6】



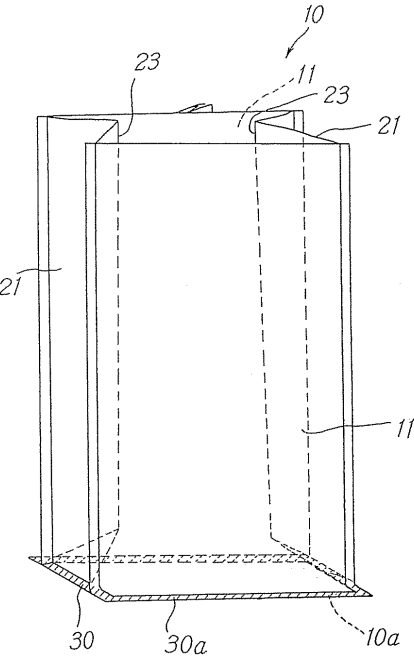
【図 7】



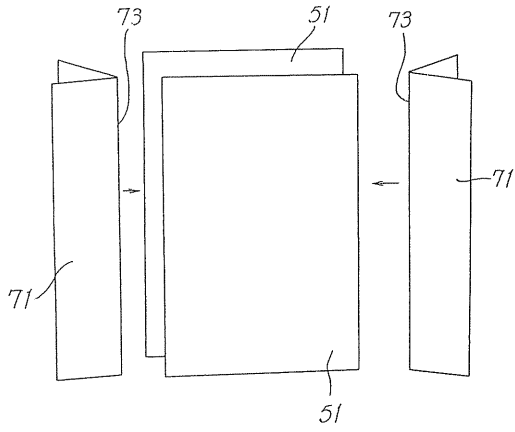
【図 8】



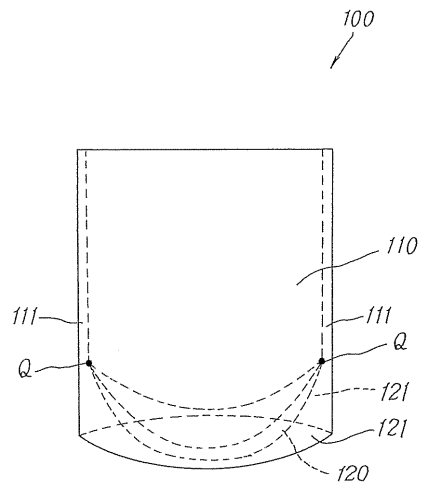
【図 9】



【図10】



【図11】



フロントページの続き

(56)参考文献 実開昭55-018425(JP,U)
実開昭57-095335(JP,U)
実開昭58-171844(JP,U)
実開昭60-179639(JP,U)
特開平2-297428(JP,A)
実開昭59-94041(JP,U)
特開平5-147663(JP,A)

(58)調査した分野(Int.Cl., DB名)
B65D30/00-33/38