

(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
2015 年 12 月 30 日(30.12.2015)



(10) 国際公開番号
WO 2015/198952 A1

- (51) 国際特許分類:
B65D 83/08 (2006.01) *A47K 7/00* (2006.01)
- (21) 国際出願番号: PCT/JP2015/067528
- (22) 国際出願日: 2015 年 6 月 17 日(17.06.2015)
- (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 2014-132942 2014 年 6 月 27 日(27.06.2014) JP
- (71) 出願人: ユニ・チャーム株式会社 (UNI-CHARM CORPORATION) [JP/JP]; 〒7990111 愛媛県四国中央市金生町下分 1 8 2 番地 Ehime (JP).
- (72) 発明者: 坂東 健司 (BANDOU Takeshi); 〒7691602 香川県観音寺市豊浜町和田浜 1 5 3 1 - 7 ユニ・チャーム株式会社テクニカルセンター内 Kagawa (JP).
- (74) 代理人: 岩田 哲幸, 外 (IWATA Tetsuyuki et al.); 〒4600003 愛知県名古屋市中区錦二丁目 1 9 番 1 9 号 広小路センタープレイス 3 階 池田・岩田国際特許事務所 Aichi (JP).

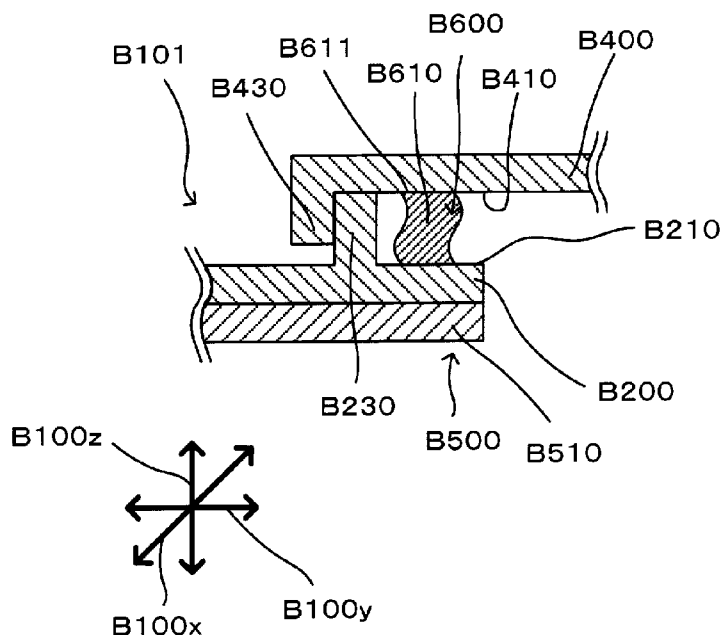
- (81) 指定国 (表示のない限り、全ての種類の国内保護が可能): AE, AG, AL, AM, AO, AT, AU, AZ, BA, BB, BG, BH, BN, BR, BW, BY, BZ, CA, CH, CL, CN, CO, CR, CU, CZ, DE, DK, DM, DO, DZ, EC, EE, EG, ES, FI, GB, GD, GE, GH, GM, GT, HN, HR, HU, ID, IL, IN, IR, IS, KE, KG, KN, KP, KR, KZ, LA, LC, LK, LR, LS, LU, LY, MA, MD, ME, MG, MK, 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, 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:

— 国際調査報告 (条約第 21 条(3))

(54) Title: LID, AND SHEET-HOLDING PACKAGE

(54) 発明の名称: 蓋体およびシート体収容パッケージ



(57) Abstract: The present invention pertains to a sheet-holding package having a lid (B100), the lid (B100) having a base part (B200) that has a base-part opening (B300), and a cover part (B400). A second bonding region (B600) is formed for bonding the base part (B200) and the cover part (B400) in a state in which the cover part (400) covers the base-part opening (B300). The present invention provides a more rational structuring technique pertaining to the lid and the sheet-holding package.

(57) 要約: 本発明は、蓋体 B 1 0 0 を有するシート体収容パッケージに関し、蓋体 B 1 0 0 は、基部開口 B 3 0 0 を有する基部 B 2 0 0 と、被覆部 B 4 0 0 とを有し、被覆部 B 4 0 0 が基部開口 B 2 0 0 を被覆した状態において、基部 B 2 0 0 と被覆部 B 4 0 0 とを接着する第 2 接着領域 B 6 0 0 が形成されるものであり、蓋体およびシート体収容部パッケージに関する一層合理的な構築技術を提供する。

明 細 書

発明の名称： 蓋体およびシート体収容パッケージ

技術分野

[0001] 本発明は、シート体の収容容器に取り付けるための蓋体に関し、さらに、蓋体とシート体の収容容器とを有するシート体収容パッケージに関する。

背景技術

[0002] 湿潤されたシート体を収容するための可撓性の収容容器に使用する蓋体が、特開平 1 1 - 7 0 0 5 6 号に開示されている。当該特許文献の蓋体は、シート体を取り出す開口と、当該開口を被覆する被覆部を有しており、シート体の収容容器に取付けることにより使用される。

一方、当該特許文献の蓋体は、被覆部と蓋体の本体とを嵌合して係止する構造であったため密閉性が十分ではなく、シート体の乾燥を招きやすいという問題点があった。

先行技術文献

特許文献

[0003] 特許文献1：特開平 1 1 - 7 0 0 5 6 号公報

発明の概要

発明が解決しようとする課題

[0004] 本発明は、このような点に鑑みて創案されたものであり、シート体の収容容器に使用する蓋体、および蓋体とシート体の収容容器を有するシート体収容パッケージに関する一層合理的な構築技術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

[0005] 上記課題を解決するため、本発明に係る蓋体は、湿潤されたシート体を収容する収容部と、収容部に収容されたシート体を取り出すための容器開口とを有する容器本体に接着され、基部と、被覆部とを有する。

基部は、一方側の面である基部第 1 面と、基部第 1 面とは反対側の面である基部第 2 面と、基部開口と、基部第 2 面に形成された第 1 接着領域とを有

する。被覆部は、基部第1面から基部開口を被覆可能に形成されるとともに、被覆部が基部開口を被覆した状態において基部第1面と向かい合う面である被覆第1面と、被覆第1面とは反対側の面である被覆第2面とを有する。そして、被覆部が基部開口を被覆した状態における基部第1面と被覆第1面との間に、基部第1面と被覆第1面とを接着する第2接着領域が形成される。

[0006] 本発明に係る蓋体によれば、被覆部が基部開口を被覆した状態において、被覆部と基部とが第2接着領域によって接着される。よって、蓋体の密閉性を向上させることが可能となるため、シート体の乾燥を抑制することができる。

[0007] また本発明に係る蓋体における解決手段の一態様として、第1接着領域は、接着剤により形成される第1接着部を有し、第2接着領域は、接着剤により形成される第2接着部を有する。

[0008] また本発明に係る蓋体における解決手段の一態様として、第2接着部は、弾性を有する。

本態様に係る蓋体によれば、被覆部が基部開口を被覆した場合に、第2接着部が圧縮される。第2接着部は弾性を有しているため、基部第1面と被覆第1面との間で反発力を発現し、基部第1面と被覆第1面とに押し付けられる。すなわち、本態様に係る蓋体によれば、第2接着領域における基部第1面と被覆第1面との接着状態を確実なものとすることができる。

[0009] また本発明に係る蓋体における解決手段の一態様として、第2接着部を、基部第1面に形成することができる。

[0010] また本発明に係る蓋体における解決手段の一態様として、基部は、基部第1面と基部第2面とを挿通する通路部を有することができる。さらに、第1接着部と第2接着部とを、通路部を介して連続することができる。

[0011] 本態様に係る蓋体によれば、蓋体の製造において、第1接着部を形成するために基部第1面から供給された接着剤を、通路部を介して基部第2面へ導くことが可能となる。すなわち、基部の一方の面から供給した接着剤により

、基部の他方の面の接着部を形成することができる。よって、本態様に係る蓋体によれば、製造コストの低減を図ることが可能となる。

[0012] また本発明に係る蓋体における解決手段の一態様として、第2接着部を、被覆第1面に形成することができる。

[0013] また本発明に係るシート体収容パッケージにおける解決手段の一態様として、湿潤されたシート体を収容する収容部と、収容部に収容されたシート体を取り出すための容器開口とを有する容器本体と、容器本体に接着される蓋体と有することができる。

蓋体は、基部と、被覆部とを有する。基部は、一方側の面である基部第1面と、基部第1面とは反対側の面である基部第2面と、容器開口から取り出されたシート体を挿通する基部開口と、基部第2面に形成された第1接着領域とを有する。被覆部は、基部第1面から基部開口を被覆可能に形成されるときともに、被覆部が基部開口を被覆した状態において基部第1面と向かい合う面である被覆第1面と、被覆第1面とは反対側の面である被覆第2面とを有する。そして、被覆部が基部開口を被覆した状態における基部第1面と被覆第1面との間に、基部第1面と被覆第1面とを接着する第2接着領域が形成される。

[0014] 本発明に係るシート体収容パッケージによれば、被覆部が基部開口を被覆した状態において、被覆部と基部とが第2接着領域によって接着される。よって、蓋体の密閉性を向上させることが可能となるため、収容体に収容されているシート体の乾燥を抑制することができる。

発明の効果

[0015] 本発明によれば、シート体の収容容器に使用する蓋体、および蓋体とシート体の収容容器を有するシート体収容パッケージに関する一層合理的な構築技術を提供することが可能となる。

図面の簡単な説明

[0016] [図1]本発明に係るシート体収容パッケージの説明図である。

[図2]本発明の第1実施形態に係る蓋体の平面図である。

[図3]基部開口の構造を示す説明図である。

[図4]図1に係るⅠ-Ⅰ線断面図である。

[図5]図4に係る蓋体の動作を示す説明図である。

[図6]図1に係るⅡ-Ⅱ線断面図である。

[図7]本発明の第1実施形態に係る第2接着領域の構造を示す説明図である。

[図8]本発明の第1実施形態に係る第2接着領域の動作を示す説明図である。

[図9]本発明の第2実施形態に係る蓋体の平面図である。

[図10]図9に係るⅢ-Ⅲ線断面図である。

[図11]本発明の第2実施形態に係る第2接着領域の説明図である。

[図12]本発明の第3実施形態を示す説明図である。

発明を実施するための形態

[0017] (シート体収容パッケージの基本構成)

図1に基づき、本発明に係るシート体収容パッケージA100の基本構成を説明する。シート体収容パッケージA100は、収容容器C100と、蓋体B100とにより構成される。蓋体B100は、収容容器C100に剥離可能に接着される。すなわち、例えば収容容器C100に収容されたシート体E100が無くなった場合、蓋体B100を収容容器C100から剥離し、新たな収容容器C100に取り付けることが可能である。

蓋体B100は、第1実施形態として図2～図8に係る蓋体B101が、第2実施形態として図9～図11に係る蓋体B102が、第3実施形態として図12に係る蓋体B103がそれぞれ示される。

このシート体収容パッケージA100が本発明に係る「シート体収容パッケージ」の一例であり、蓋体B100、B101、B102およびB103が本発明に係る「蓋体」の一例であり、収容容器C100が本発明に係る「容器本体」の一例である。

[0018] 図1に示す通り、収容容器C100は、シート体D100を収容する収容部C400を有する。このシート体D100が本発明に係る「シート体」の一例であり、収容部C400が本発明に係る「収容部」の一例である。さら

に、収容体C 1 0 0の表面部C 2 1 0には、シート体D 1 0 0を取出すための容器開口C 3 0 0が形成される。この容器開口C 3 0 0が本発明に係る「容器開口」の一例である。

シート体D 1 0 0は、湿潤されている。具体的には、シート体D 1 0 0は繊維材料をシート状に形成したティッシュペーパーや不織布等に薬剤、化粧水やアルコール等の液体を含浸させた種々のウェットティッシュにより構成される。便宜上、図1においては省略するが、シート体D 1 0 0は複数枚が積層される。この際、シート体D 1 0 0は、隣接するシート体D 1 0 0の端部が重なるように折り返されており、一枚のシート体D 1 0 0を収容容器C 1 0 0から取り出した場合に、次のシート体D 1 0 0の端部が露出するように構成される。

[0019] 図1に示す通り、収容容器C 1 0 0の外郭部C 2 0 0はフィルムにより構成されており、可撓性を有する。フィルムは、加熱することによって融着可能なフィルム（「熱融着フィルム」という）によって形成される。熱融着フィルムとしては、例えば、ポリエチレンテレフタレート（PET）樹脂により形成された保護層、アルミニウムにより形成された湿潤保持層（乾燥防止層）、二軸延伸ポリプロピレン樹脂により形成された熱融着層（ヒートシール層）が積層された積層フィルム（ラミネートフィルム）等が用いられる。このフィルムは防湿性を備えているため、シート体D 1 0 0に含浸された液体が、外郭部C 2 0 0を通して蒸発しにくい構成とされている。

[0020] 収容容器C 1 0 0は、長手方向C 1 0 0 yと、当該長手方向C 1 0 0 yと交差する方向である長手交差方向C 1 0 0 xと、長手方向C 1 0 0 yと長手交差方向C 1 0 0 xの双方に交差する方向である厚さ方向C 1 0 0 zとを規定する。

蓋体は、長手方向B 1 0 0 yと、当該長手方向B 1 0 0 yと交差する方向である長手交差方向B 1 0 0 xと、長手方向B 1 0 0 yと長手交差方向B 1 0 0 xの双方に交差する方向である厚さ方向B 1 0 0 zとを規定する。

なお、収容容器C 1 0 0もしくは蓋体B 1 0 0が正方形や円形であった場

合には、それぞれの長手方向（C100y、B100y）は、任意の方向とされる。

[0021] 蓋体B100は、気密性の確保という意味において、インジェクション成型やバキューム成型により形成することが好ましい。インジェクション成型の場合は、ポリエチレンやポリプロピレンなどが好適に使用される。バキューム成型の場合は、ポリエチレン、ポリプロピレン、非晶性ポリエチレンテレフタレート（A-PET）などが好適に使用される。

蓋体B100には、蓋体B100と収容容器C100とを接着する第1接着領域B500と、蓋体B100における基部B200と被覆部B400とを接着する第2接着領域B600とが形成される。蓋体B100の詳細な構造にあっては、図2～図12に示す第1実施形態～第4実施形態に基づき後述する。この際、蓋体B100、収容容器C100およびシート体D100の構成にあっては、各実施形態に共通のためその説明を省略する。

[0022] （第1実施形態）

図2～図8に基づき、第1実施形態に係る蓋体B101およびシート体収容パッケージA100の構成を説明する。図2は、第1実施形態に係る蓋体B101の平面図である。蓋体B101は、基部B200と、当該基部B200に形成される基部開口B300と、当該基部開口B300を被覆可能な被覆部C400を有する。なお、図2は、基部開口B300を被覆部C400が被覆した状態を示す。基部開口B300の構成は後述する。

この基部B200が本発明に係る「基部」の一例であり、基部開口B300が本発明に係る「基部開口」の一例であり、被覆部B400が本発明に係る「被覆部」の一例である。

[0023] 図2および図4に示す通り、基部B200は、基部第1面B210と、当該基部第1面B210とは反対側の面である基部第2面B220とを有する。この基部第1面B210が本発明に係る「基部第1面」の一例であり、この基部第2面B220が本発明に係る「基部第2面」の一例である。被覆部B400は、基部第1面B210から基部開口B300を被覆可能に構成さ

れている。

[0024] 図3は、図2に示す被覆部C400を省略した説明図である。基部開口B300は、基部B200の中央領域に形成されており、容器開口C300から取り出されたシートD100が挿通されるように構成される。基部開口B300の周辺領域から基部開口B300の内側方向へ向かい、爪部B310が形成されている。爪部B310は、シート体D100が基部開口B300を通過する際に、シート体D100に対して所定の摩擦力を加えるように構成される。

基部B200は、基部開口B300を含む領域である第1領域B211と、第1領域B211を含まない領域である第2領域B212とを有する。第1領域B211には、当該第1領域B211と、被覆部B400とを接着する第2接着領域B600が形成される。この第2接着領域B600が、本発明に係る「第2接着領域」の一例である。第2接着領域B600の詳細な構造については、後述する。

[0025] 図4は、図2に示すI-I線断面図である。基部B200には、第1係止部B230が形成される。本実施形態においては、第1係止部B230は、第1領域B211および第2領域B212に対し突出する領域にて形成される。第1係止部B230と、被覆部B400の周縁領域に形成された第2係止部B430とは係止可能に構成される。すなわち、第1係止部B230と第2係止部B430が係止している状態は、被覆部B400が基部開口B300を被覆している状態となる。この状態を、蓋体B101が「閉じた」状態と称する。一方、第1係止部B230と第2係止部B430とが係止を解除している状態は、被覆部B400が基部開口B300を被覆していない状態となる。この状態を、蓋体B101が「開いた」状態と称する。図4は、蓋体B101が「閉じた」状態を示し、図5は、蓋体B101が「開いた」状態を示す。

使用者は、蓋体B101を「閉じた」状態とすることで、シート体D100の乾燥を防止する。そして、使用者は、蓋体B101を「開いた」状態と

することで、図1に示される収容部C400のシート体D100を、容器開口C300および基部開口B300を通じて取り出すことができる。

蓋体B101が「閉じた」状態において、被覆部B400における基部開口B300と向かい合う面を被覆第1面B410と称する。被覆部B400における被覆第1面B410とは反対側の面を、被覆第2面B420とする。

[0026] 蓋体B101を閉じた状態において、基部B200と被覆部B400とを接着する第2接着領域B600が形成される。具体的には、第2接着部B600は、第1領域B211と被覆第1面B410の所定領域に形成される。第1実施形態において、第2接着領域B600は、第1領域B211に設けられた第2接着部B610により形成される。この第2接着部B610が、本発明に係る「第2接着部」の一例である。

第2接着部B610は、再粘着性を有しており、ウレタン系、スチレン系、アクリル系等のエラストマーを主に使用することができる。また、第2接着部B610は所定の弾性を有し、第1領域B211上に突出して形成される。

[0027] 第2接着部B610は、第1領域B211に対しては固定されている。一方、第2接着部B610は、被覆第1面B410に対しては、剥離可能に接着される。このような構成は、第2接着部B610を設けるにあたり、第1領域B211に連続した環状の溝部を設け、当該溝部に第2接着部B610を形成することにより達成される。

また、被覆第1面B410における第2接着部B610と当接する領域に凸部を設けることができる。この際、第2接着部B610が第1領域B211に接触する面積の方が、被覆第1面B410の凸部に接触する面積よりも大きくなるように、凸部を形成する。このような構成とすることで、第1領域B211に固定されるとともに被覆第1面B410に対して剥離可能な第2接着部B610を形成することができる。

また、このような第2接着部B610の構成は、第2接着部B610にお

ける被覆第1面B410に接触する領域に凹凸を形成する構成や、異物を付着する構成によっても実現することができる。このような場合は、第2接着部B610と被覆第1面B410との接触面積が、第2接着部B610と第1領域B211との接触面積よりも少なくされる。

[0028] 第2接着部B610は、被覆第1面B410に対し剥離可能に接着される。第2接着部B610が被覆第1面B410に対し接着された状態にあっては、例えば、使用者がシート体収容パッケージA100を持ち歩いた際に、容易に剥離しない程度であることが望ましい。具体的には、50g/cm以上の剥離強度であることが望ましい。一方、この「望ましい剥離強度」については、第1係止部B230と第2係止部430とによる係止構造の具体的な構成により、適宜変更することが可能である。

[0029] 第2接着部B610は、弾性を有する。後述の通り、第2接着部B610は当該弾性により、第1領域B211と被覆第1面B410との接着を確実なものとすることができる。第2接着部B610の弾性は、基部B200や被覆部B400の撓みを吸収するための大きさを有することが望ましい。通常の成型にあっては、基部B200や被覆部B400は0.2mm程度の歪みが発生することが多い。よって、このような成型の場合には、第2接着部B610は、0.2mm以上の弾性反発力を有することが望ましい。

[0030] 図4および図5に示す通り、第2係止部B430の一方側には、使用者に把持される摘み部B450が形成される。また、第2係止部B430の摘み部B450とは反対側には、第2係止部B430と基部B200とを連続するヒンジ部B440が形成される。

また、基部第2面B220は、収容容器C100の表面部C210に対し剥離可能に接着される第1接着領域B500が形成される。これにより蓋体B101は収容容器500C100に対して着脱可能とされる。この第1接着領域B500が、本発明に係る「第1接着領域」の一例である。

第1接着領域B500は、第1接着部B510が基部第2面B220の所定領域に配置されることにより形成される。この第1接着部B510が、本

発明に係る「第1接着部」の一例である。第1接着部B510は、ウレタン系、スチレン系、アクリル系等のエラストマーにより形成される。第1接着領域B500は、基部第2面B220と收容容器C100の表面部C210とを着脱自在に構成すれば足りるものである。すなわち、基部第2面B220に第1接着部B510を配置せずに、容器開口C300の周辺領域に第1接着部B510を配置することも可能である。

[0031] (第2粘着領域の構成)

次に、図6～図8に基づき、第2粘着領域B600の構成につき説明する。図6は、図2におけるI-I線の断面図、図7は第2粘着領域B600の構成を示す説明図である。

第2粘着領域B600は、基部B200の第1領域B211に第2粘着部B610を配置することにより形成される。第2粘着部B610は、基部開口B300の周囲に連続して形成される。

図7に示す通り、第2粘着部B610は表面部B611を有する。表面部B611は、厚み方向B100zにおいて、基部第1面B210からみて最も突出した部分に形成される。基部B200の第1係止部B230は表面部B231を有する。表面部B231は、厚み方向B100zにおいて、基部第1面B210からみて最も突出した部分に形成される。第2粘着部B610の表面部B611は、厚み方向B100zにおいて、基部第1面B210からみて第1係止部B230の表面部B231よりも突出している。

[0032] (第2接着領域の動作)

次に、図8に基づき第2接着領域B600の動作につき説明を行う。使用者は、まず、新品の容器本体C100に対し、蓋体B101を取り付ける。具体的には、使用者は、容器開口C300と基部開口B300との位置合わせを行うとともに、第1接着部B510を表面部C210に貼り付ける。

この状態において、使用者は、蓋体B201を開いた状態とし、シート体D100を容器本体C100から、基部開口B300を通じて取り出す。そして、シート体D100を取出した後、蓋体B201を閉じる。蓋体B20

1 を閉じた状態においては、図 8 に示す通り、被覆部 B 4 0 0 が基部開口 B 3 0 0 を被覆する。この際、基部 B 2 0 0 の第 1 係止部 B 2 3 0 と、被覆部 B 4 0 0 の第 2 係止部 B 4 3 0 とが係止することによって、被覆部 B 4 0 0 は、基部 B 2 0 0 に対し固定される。

[0033] この状態において、第 2 接着部 B 6 1 0 は、基部第 1 面 B 2 1 0 と被覆第 1 面 B 4 1 0 との間で圧縮される。第 2 接着部 B 6 1 0 は、弾性を有するため変形し反発力を発現する。この結果、第 2 接着部 B 6 1 0 の表面部 B 6 1 1 は、被覆第 1 面 B 4 1 0 に押し当てられる。これによって、第 2 接着部 B 6 1 0 は、被覆第 1 面 B 4 1 0 に対し接着される。すなわち、第 2 接着領域 B 6 0 0 によって、基部 B 2 0 0 と被覆部 B 6 0 0 とが接着される。この結果、容器本体 C 1 0 0 と蓋体 B 1 0 1 とは、密封した構造を形成する。よって、シート体 D 1 0 0 の水分の蒸発を防ぐことが可能となる。なお、この場合、第 1 係止部 B 2 3 0 と第 2 係止部 B 4 3 0 とが係止している。よって、シート体 D 1 0 0 の水分の蒸発は、第 2 接着部 B 6 1 0 と被覆第 1 面 B 4 1 0 とによる接着構造と、第 1 係止部 B 2 3 0 と第 2 係止部 4 3 0 とによる係止構造との双方により防がれる。

使用者が、シート体 D 1 0 0 をシート体収容パッケージ A 1 0 0 から取り出す場合には、被覆部 B 4 0 0 を基部 B 2 0 0 から取り外す。すなわち、第 1 係止部 B 2 3 0 と第 2 係止部 B 4 3 0 の係合状態を解除する。この場合、第 2 接着部 B 6 1 0 と被覆第 1 面 B 4 1 0 とは剥離される。

第 1 実施形態に係る蓋体 B 1 0 1 およびシート体収容パッケージ A 1 0 0 は、上述した構成により、シート体 D 1 0 0 の乾燥を防止することが可能となる。

[0034] (第 2 実施形態)

次に、本発明に係る第 2 実施形態を、図 9～図 11 に基づき説明する。図 9 は、第 2 実施形態に係る蓋体 B 1 0 2 の構成を示すものであり、第 1 実施形態に係る図 3 に相当する図である。図 10 は、図 9 に係る 1 1 1 - 1 1 1 線断面図であり、図 11 は、第 2 実施例に係る第 2 接着領域 B 6 0 0 の説明

図である。

第2実施形態に係る蓋体B102は、第2実施形態に係る蓋体B101と比して、基部200、第1接着領域B500および第2接着領域B600の構成が異なる。すなわち、図10に示す通り、第2実施形態に係る基部B200は、基部第1面B210と基部第2面B220とを挿通する通路部B240を有する。この通路部B240が、本発明に係る「通路部」の一例である。図9に示す通り、通路部B240は、基部B200の第1領域B211において、所定の数にて形成される。

[0035] 通路部B240を設けることで、第1接着部B510と第2接着部B610とを同時に形成することができる。例えば、基部B200を所定の枠体に配置した後、第1接着部B510が形成されるべき枠体の領域から接着剤を流入する。すると、当該接着剤は、通路部B240を通じて基部第1面B210に移動する。そして、当該接着剤は、基部第1面B210において、所定の枠体内にて固化して第2接着部B610を形成する。また、当該接着剤は、基部第2面B220にて第1接着部B510を形成する。

なお、第2接着部B610が形成されるべき枠体の領域から接着剤を流入することも可能であり、この場合は、接着剤が通路部B240を通じて、基部第1面B210から基部第2面へ移動し、第1接着部B510および第2接着部B610を形成する。

すなわち、第2実施形態によれば、基部B200に通路部B240を形成することにより、第1接着部B510と第2接着部B610とを容易に形成することが可能となる。

[0036] なお、図11に示す通り、第2接着部B610の表面部B611と、第1係止部B230の表面部B231との厚さ方向B100zにおける位置関係は、第1実施形態と同様である。

よって、第2実施形態に係るシート体収容パッケージA100および蓋体B102は、第1実施形態と同様にシート体D100の乾燥を抑制することが可能となる。

[0037] (第3実施形態)

次に、本発明に係る第3実施形態を、図12に基づき説明する。図12は、第3実施形態の説明図であり、第1実施形態に係る図5に相当する状態を示す。

第3実施形態に係るシート体收容パッケージA100および蓋体B103は、第1実施形態と比して第2接着領域B600の構成が異なる。すなわち、第3実施形態においては、第2接着部B610が、被覆部B400の被覆第1面B410に形成される。

第3実施形態の蓋体B103においても、基部B200と被覆部B400に係止した場合には、第2接着領域B600によって、基部B200と被覆部B400とが接着される。

よって、第3実施形態に係るシート体收容パッケージA100および蓋体B103は、第1実施形態と同様にシート体D100の乾燥を抑制することが可能となる。

[0038] なお、本発明に係る蓋体およびシート体收容パッケージにあっては、上述した実施形態に記載した構成にのみ限定されるものではない。すなわち、さらに他の構成の変形例とすることが可能である。また、それぞれの実施形態を組み合わせた構成とすることも可能である。

[0039] (実施の形態ないし実施例本発明の各構成要素の対応について)

シート体收容パッケージA100は、本発明に係る「シート体收容パッケージ」の一例である。蓋体B100、B101、B102およびB103は、本発明に係る「蓋体」の一例である。收容容器C100は、本発明に係る「容器本体」の一例である。シート体D100は、本発明に係る「シート体」の一例である。收容部C400は、本発明に係る「收容部」の一例である。容器開口C300は、本発明に係る「容器開口」の一例である。基部B200は、本発明に係る「基部」の一例である。基部開口B300は、本発明に係る「基部開口」の一例である。被覆部B400は、本発明に係る「被覆部」の一例である。基部第1面B210は、本発明に係る「基部第1面」の

一例である。基部第2面B 2 2 0は、本発明に係る「基部第2面」の一例である。第2接着領域B 6 0 0は、本発明に係る「第2接着領域」の一例である。第2接着部B 6 1 0は、本発明に係る「第2接着部」の一例である。第1接着領域B 5 0 0は、本発明に係る「第1接着領域」の一例である。第1接着部B 5 1 0は、本発明に係る「第1接着部」の一例である。通路部B 2 4 0は、本発明に係る「通路部」の一例である。

符号の説明

- [0040] A 1 0 0 シート体収容パッケージ
B 1 0 0、B 1 0 1、B 1 0 2、B 1 0 3 蓋体
B 1 0 0 x 長手交差方向
B 1 0 0 y 長手方向
B 1 0 0 z 厚さ方向
B 2 0 0 基部
B 2 1 0 基部第1面
B 2 1 1 第1領域
B 2 1 2 第2領域
B 2 2 0 基部第2面
B 2 3 0 第1係止部
B 2 3 1 表面部
B 2 4 0 通路部
B 3 0 0 基部開口
B 3 1 0 爪部
B 4 0 0 被覆部
B 4 1 0 被覆第1面
B 4 2 0 被覆第2面
B 4 3 0 第2係止部
B 4 4 0 ヒンジ部
B 4 5 0 摘み部

B 5 0 0 第1接着領域
B 5 1 0 第1接着部
B 6 0 0 第2接着領域
B 6 1 0 第2接着部
B 6 1 1 表面部
C 1 0 0 收容容器（容器本体）
C 1 0 0 x 長手交差方向
C 1 0 0 y 長手方向
C 1 0 0 z 厚さ方向
C 2 0 0 外郭部
C 2 1 0 表面部
C 3 0 0 容器開口
C 4 0 0 收容部
D 1 0 0 シート体

請求の範囲

- [請求項1] 湿潤されたシート体を収容する収容部と、前記収容部に収容された前記シート体を取り出すための容器開口とを有する容器本体に接着される蓋体であって、
- 基部と、被覆部とを有し、
- 前記基部は、一方側の面である基部第1面と、前記基部第1面とは反対側の面である基部第2面と、基部開口と、前記基部第2面に形成された第1接着領域とを有し、
- 前記被覆部は、前記基部第1面から前記基部開口を被覆可能に形成されるとともに、前記被覆部が前記基部開口を被覆した状態において前記基部第1面と向かい合う面である被覆第1面と、前記被覆第1面とは反対側の面である被覆第2面とを有し、
- 前記被覆部が前記基部開口を被覆した状態における前記基部第1面と前記被覆第1面との間に、前記基部第1面と前記被覆第1面とを接着する第2接着領域が形成されることを特徴とする蓋体。
- [請求項2] 請求項1に記載された蓋体であって、
- 前記第1接着領域は、接着剤により形成される第1接着部を有し、
- 前記第2接着領域は、接着剤により形成される第2接着部を有することを特徴とする蓋体。
- [請求項3] 請求項1または2に記載された蓋体であって、
- 前記第2接着部は、弾性を有することを特徴とする蓋体。
- [請求項4] 請求項1～3のいずれか1項に記載された蓋体であって、
- 前記第2接着部は、前記基部第1面に形成されることを特徴とする蓋体。
- [請求項5] 請求項4に記載された蓋体であって、
- 前記基部は、前記基部第1面と前記基部第2面とを挿通する通路部を有し、
- 前記第1接着部と前記第2接着部は前記通路部を介して連続されて

いることを特徴とする蓋体。

[請求項6]

請求項1～3のいずれか1項に記載された蓋体であって、

前記第2接着部は、前記被覆第1面に形成されることを特徴とする蓋体。

[請求項7]

湿潤されたシート体を収容する収容部と、前記収容部に収容された前記シート体を取り出すための容器開口とを有する容器本体と、前記容器本体に接着される蓋体とを有するシート体収容パッケージであって、

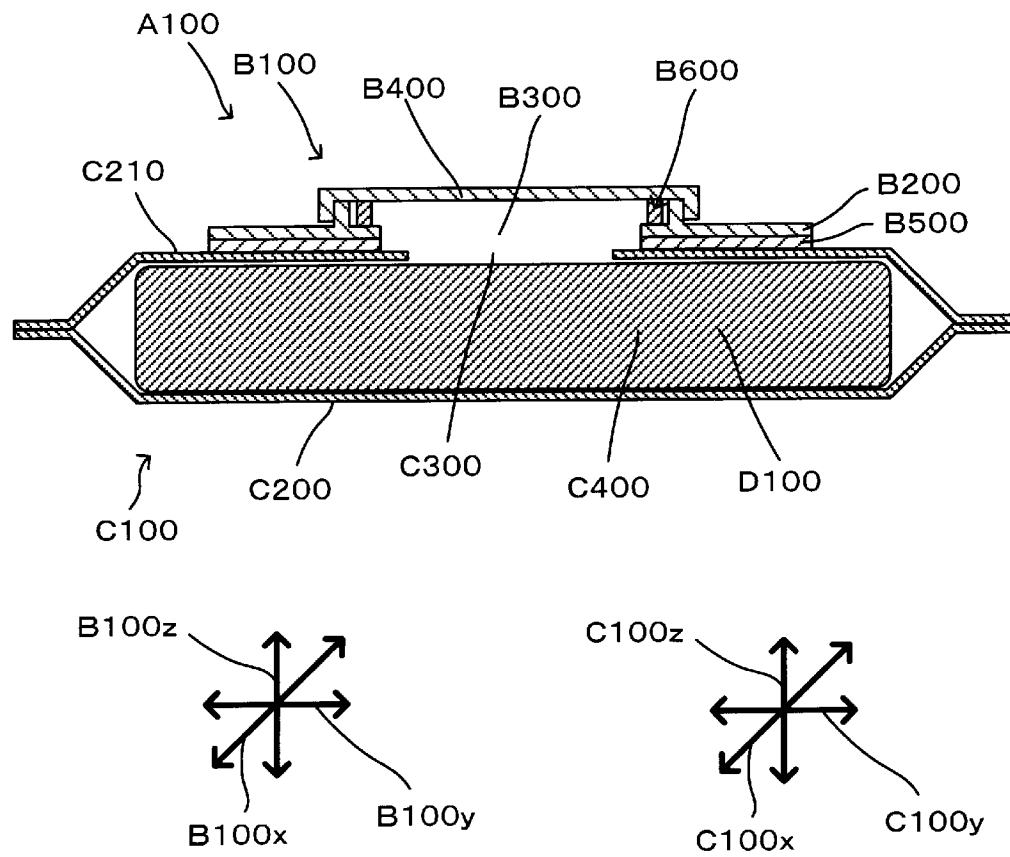
前記蓋体は、基部と、被覆部とを有し、

前記基部は、一方側の面である基部第1面と、前記基部第1面とは反対側の面である基部第2面と、前記容器開口から取り出された前記シート体を挿通する基部開口と、前記基部第2面に形成された第1接着領域とを有し、

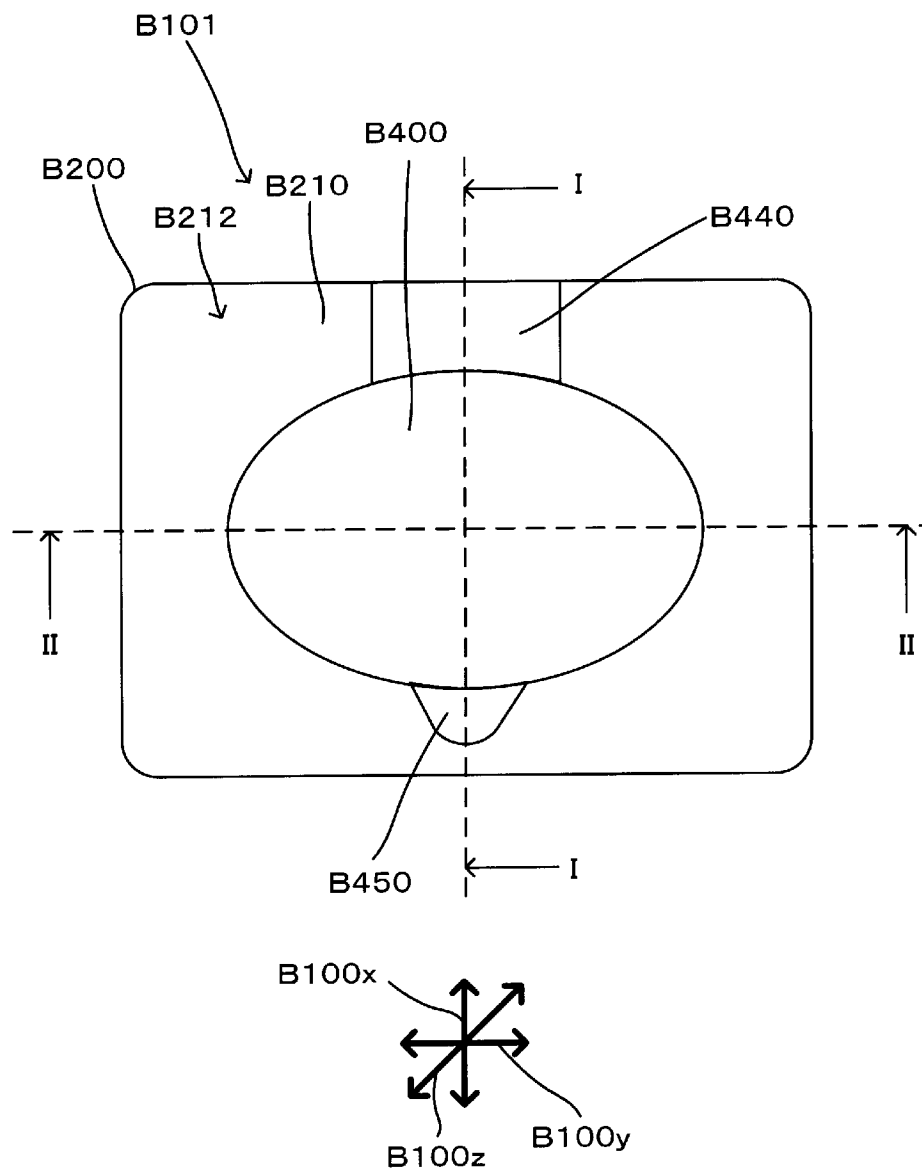
前記被覆部は、前記基部第1面から前記基部開口を被覆可能に形成されるとともに、前記被覆部が前記基部開口を被覆した状態において前記基部第1面と向かい合う面である被覆第1面と、前記被覆第1面とは反対側の面である被覆第2面とを有し、

前記被覆部が前記基部開口を被覆した状態における前記基部第1面と前記被覆第1面との間に、前記基部第1面と前記被覆第1面とを接着する第2接着領域が形成されることを特徴とするシート体収容パッケージ。

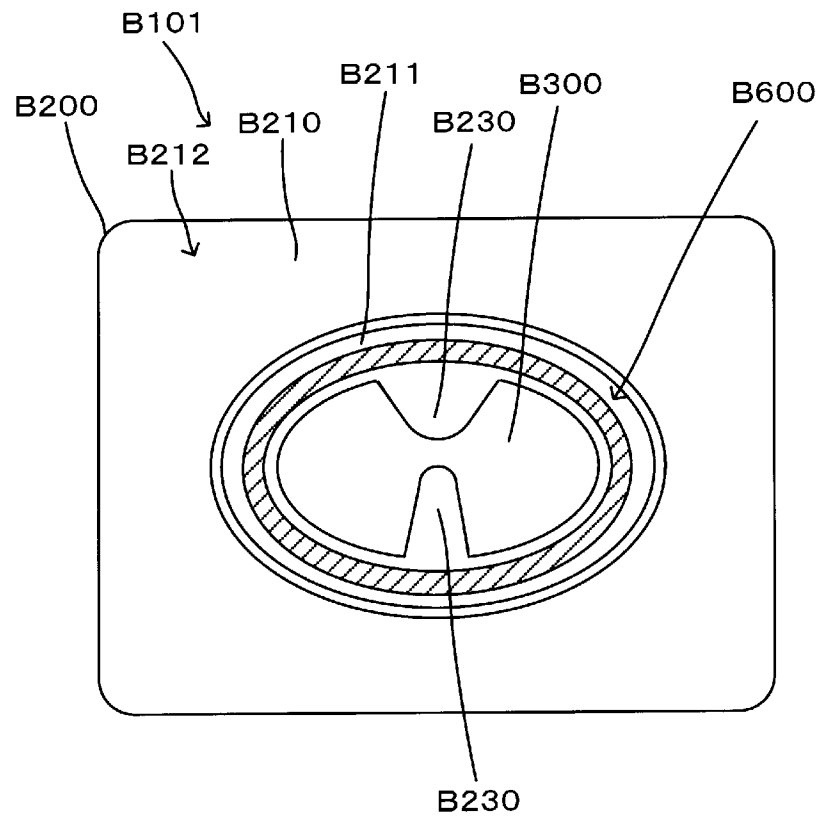
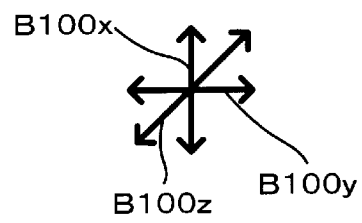
[図1]

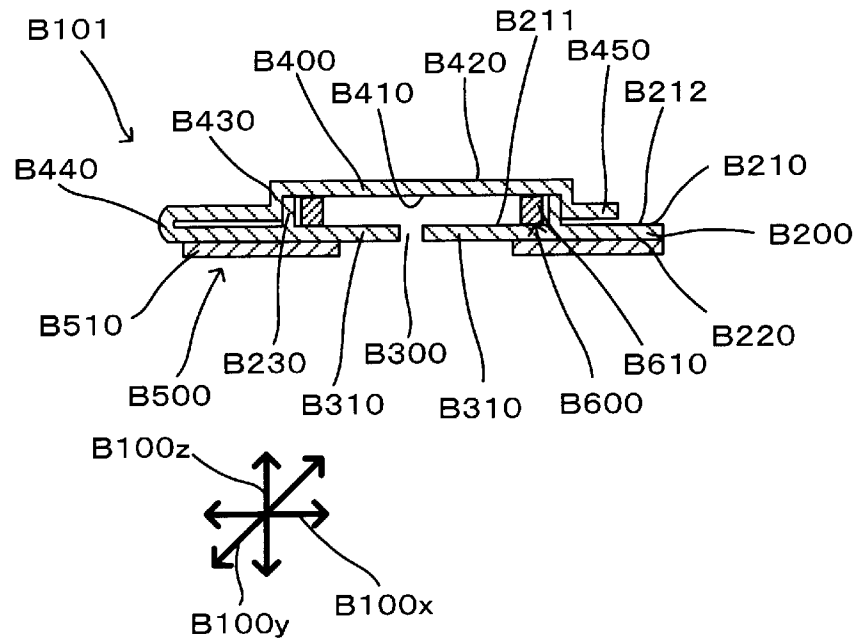
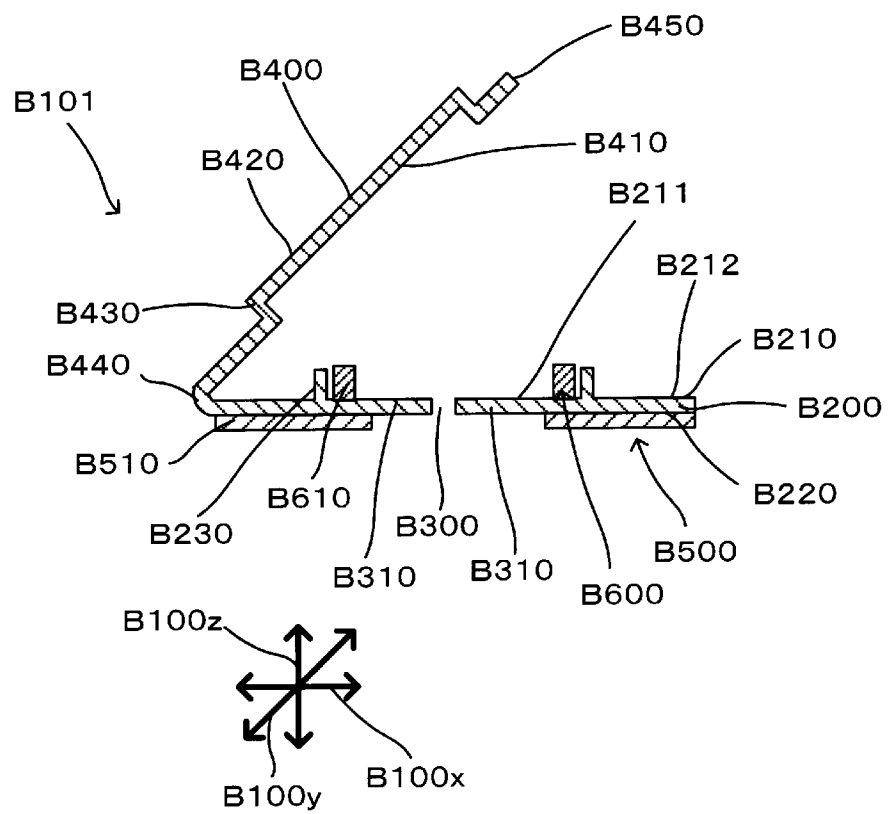


[図2]

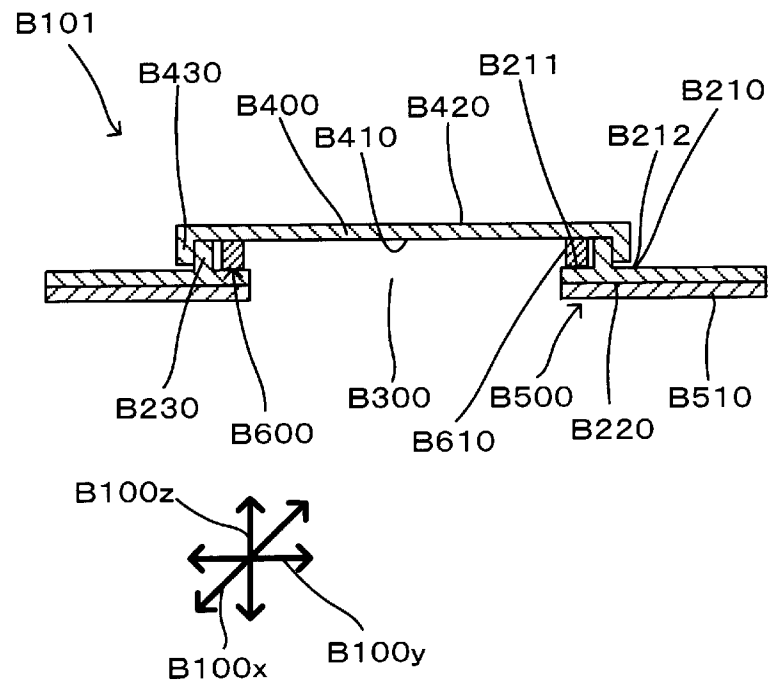


[図3]

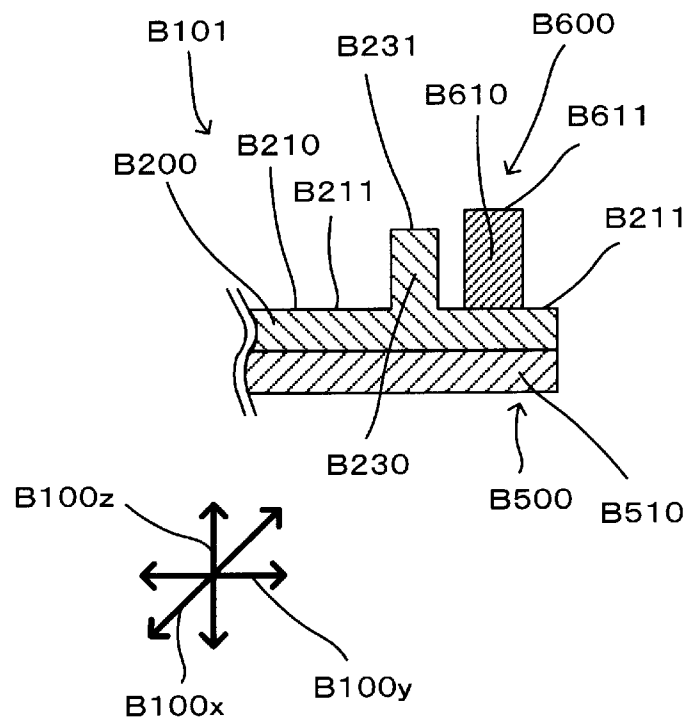




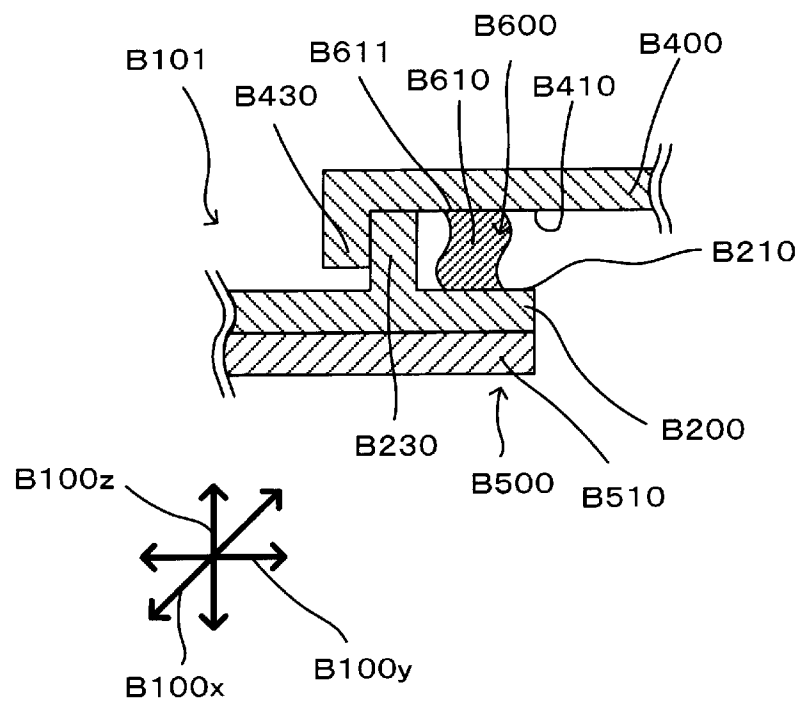
[図6]



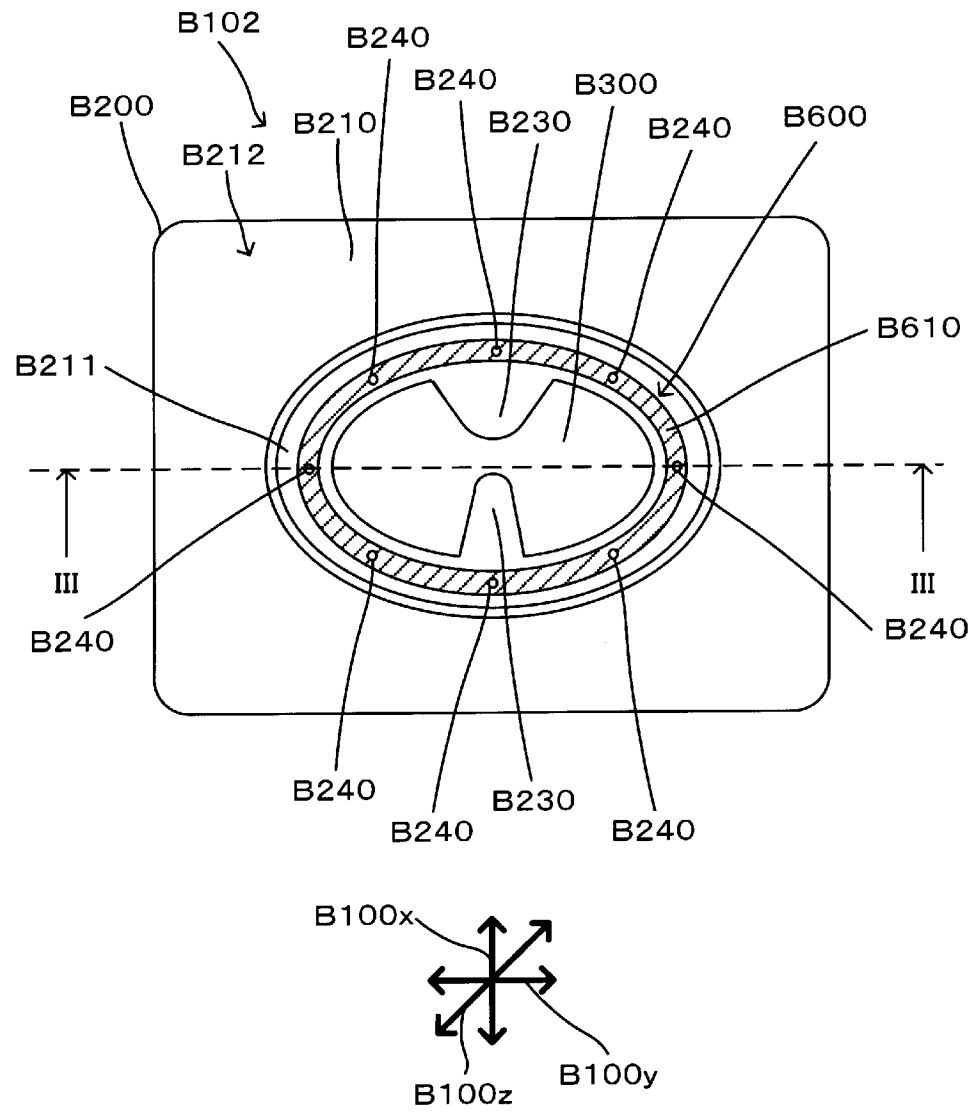
[図7]



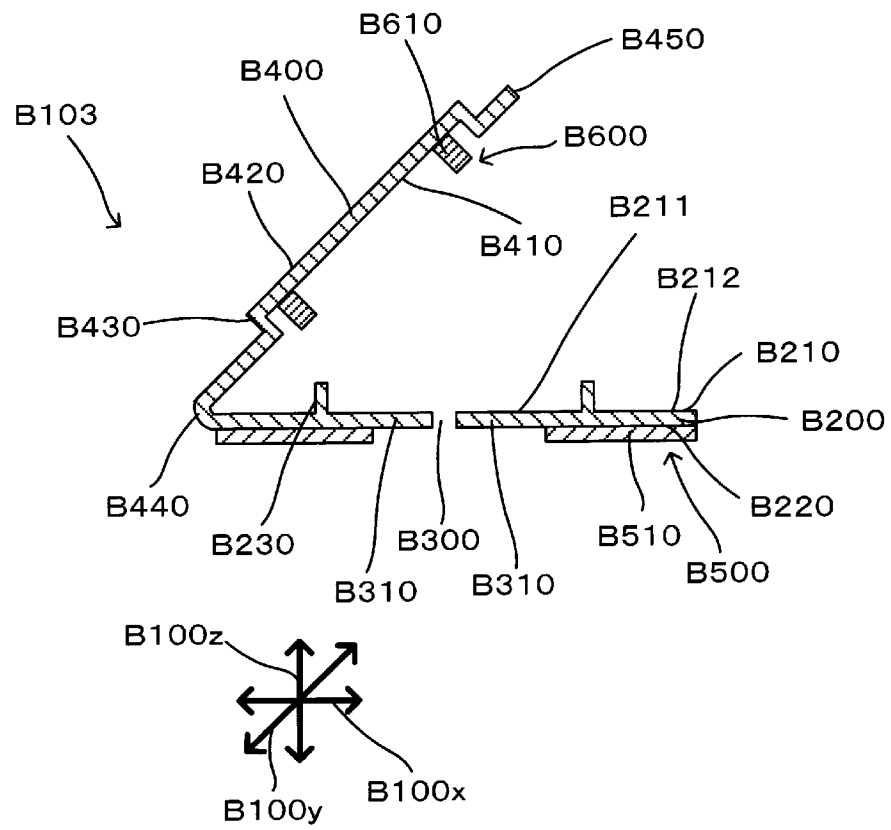
[図8]



[図9]



[図12]



INTERNATIONAL SEARCH REPORT

International application No.

PCT/JP2015/067528

A. CLASSIFICATION OF SUBJECT MATTER

B65D83/08(2006.01)i, A47K7/00(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)

B65D83/08, B65D75/58, B65D43/02, B65D33/16, A47K7/00

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

Jitsuyo Shinan Koho	1922-1996	Jitsuyo Shinan Toroku Koho	1996-2015
Kokai Jitsuyo Shinan Koho	1971-2015	Toroku Jitsuyo Shinan Koho	1994-2015

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 A	JP 9-156676 A (Kabushiki Kaisha Berusante), 17 June 1997 (17.06.1997), claims; paragraphs [0008], [0043], [0044]; fig. 1, 7, 15 (Family: none)	1-4, 6, 7 5
Y A	JP 10-179443 A (Kabushiki Kaisha Berusante), 07 July 1998 (07.07.1998), claims; paragraphs [0007], [0015]; fig. 5, 6 (Family: none)	1-4, 6, 7 5
Y A	JP 2000-142842 A (Pigeon Corp.), 23 May 2000 (23.05.2000), claims 1, 6; paragraphs [0025], [0043], [0044]; fig. 10 (Family: none)	1-4, 6, 7 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
01 September 2015 (01.09.15)

Date of mailing of the international search report
15 September 2015 (15.09.15)

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/JP2015/067528

C (Continuation). DOCUMENTS CONSIDERED TO BE RELEVANT

Category*	Citation of document, with indication, where appropriate, of the relevant passages	Relevant to claim No.
Y A	JP 2010-115383 A (Uni-Charm Corp.), 27 May 2010 (27.05.2010), paragraphs [0010], [0030], [0054], [0056]; fig. 5, 6 & US 2011/0240514 A1 & WO 2010/055679 A1 & EP 2344015 A1 & CN 102215728 A & KR 10-2011-0084963 A	1-4, 6, 7 5
A	JP 2011-111195 A (Eri SHIMIZU), 09 June 2011 (09.06.2011), entire text (Family: none)	1-7

A. 発明の属する分野の分類（国際特許分類（I P C））

Int.Cl. B65D83/08(2006.01)i, A47K7/00(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（I P C））

Int.Cl. B65D83/08, B65D75/58, B65D43/02, B65D33/16, A47K7/00

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	1 9 2 2 - 1 9 9 6 年
日本国公開実用新案公報	1 9 7 1 - 2 0 1 5 年
日本国実用新案登録公報	1 9 9 6 - 2 0 1 5 年
日本国登録実用新案公報	1 9 9 4 - 2 0 1 5 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 A	JP 9-156676 A（株式会社ベルサンテ）1997.06.17, 特許請求の範囲, 【0008】, 【0043】, 【0044】, 図1, 7, 15（ファミリーなし）	1-4, 6, 7 5
Y A	JP 10-179443 A（株式会社ベルサンテ）1998.07.07, 特許請求の範 囲, 【0007】, 【0015】, 図5, 6（ファミリーなし）	1-4, 6, 7 5
Y A	JP 2000-142842 A（ビジョン株式会社）2000.05.23, 請求項1, 6, 【0025】, 【0043】, 【0044】, 図10（ファミリーなし）	1-4, 6, 7 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

0 1 . 0 9 . 2 0 1 5

国際調査報告の発送日

1 5 . 0 9 . 2 0 1 5

国際調査機関の名称及びあて先

日本国特許庁（I S A / 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）

家城 雅美

3 N

4 1 7 0

電話番号 0 3 - 3 5 8 1 - 1 1 0 1 内線 3 3 6 1

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 A	JP 2010-115383 A (ユニ・チャーム株式会社) 2010.05.27, 【0010】, 【0030】, 【0054】, 【0056】, 図 5, 6 & US 2011/0240514 A1 & WO 2010/055679 A1 & EP 2344015 A1 & CN 102215728 A & KR 10-2011-0084963 A	1-4, 6, 7 5
A	JP 2011-111195 A (清水 英里) 2011.06.09, 全文 (ファミリーな し)	1-7