

(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2012-246010

(P2012-246010A)

(43) 公開日 平成24年12月13日(2012.12.13)

(51) Int.Cl.	F I	テーマコード (参考)
<b>B 6 5 D 33/38 (2006.01)</b>	B 6 5 D 33/38	3 E 0 6 4
<b>B 6 5 D 30/16 (2006.01)</b>	B 6 5 D 30/16	C

審査請求 未請求 請求項の数 4 O L (全 9 頁)

(21) 出願番号 特願2011-119239 (P2011-119239)  
 (22) 出願日 平成23年5月27日 (2011.5.27)

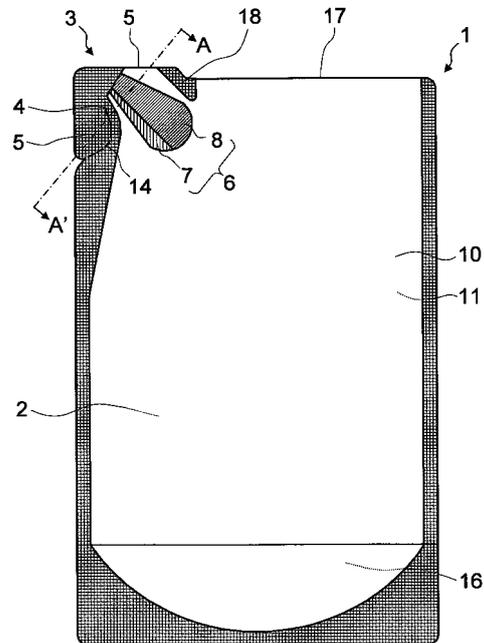
(71) 出願人 000003193  
 凸版印刷株式会社  
 東京都台東区台東1丁目5番1号  
 (72) 発明者 仁科 正行  
 東京都台東区台東1丁目5番1号 凸版印刷株式会社内  
 (72) 発明者 栄 賢治  
 東京都台東区台東1丁目5番1号 凸版印刷株式会社内  
 Fターム(参考) 3E064 AB25 BA01 BA16 BA24 BA27  
 BA28 BA29 BA30 BA35 BA36  
 BA37 BA38 BA46 BA54 BA55  
 BB03 BC18 EA12 EA23 FA04  
 GA04 HF10 HG02 HM01 HN05  
 HP01 HP02 HP04

(54) 【発明の名称】 詰替え容器

(57) 【要約】

【課題】本発明の解決しようとする課題は、特定された単純なエンボスを注出用ノズル部分に形成することによって、注出口を容易かつ確実に形成でき、詰替え操作が容易かつ迅速で確実にできる詰替え容器を提案するものである。

【解決手段】1枚のフィルムを二つ折りして、折り曲げ部を形成し、折り曲げ部と側辺との上隅部に斜め上方に向くように下側のみシールして注出用ノズルを形成してなり、注出用ノズルの表裏フィルムの相対する位置に、注出用ノズルの経路に平行して、外側に膨らんだ細長の凸状部を少なくとも一つ有しており、前記凸状部は、下側シール部側に配置され、かつ上辺に向って外側に傾斜する第1傾斜面と、これに隣接するように配置され、かつ上辺に向って内側に傾斜する第2傾斜面とからなり、第1傾斜面のなす第1傾斜距離よりも第2傾斜面のなす第2傾斜距離が大きいことを特徴とする詰替え容器である。



【選択図】 図1

**【特許請求の範囲】****【請求項 1】**

1枚のフィルムを二つ折りして、折り曲げ部と表側フィルムと裏側フィルムを形成し、別の1枚のフィルムを折り曲げて底テープとし、前記表側フィルムと裏側フィルムの間に挿入して底面を形成し、前記折り曲げ部を上辺とし、左右の側辺および底辺を巡る周辺部をシールして内部に収納部を形成し、前記上辺と前記左右側辺の一方の側辺との上隅部に斜め上方に向くように下側のみシールして注出用ノズルを形成してなる詰替え容器であって、

前記注出用ノズルの表側フィルムおよび裏側フィルムの相対する位置に、前記斜め上方に向く注出用ノズルの経路に平行して、外側に膨らんだ細長の凸状部を少なくとも一つ有しており、

前記凸状部は、前記注出用ノズルの下側シール部側に配置され、かつ上辺に向って外側に傾斜する第1傾斜面と該第1傾斜面の上辺側に隣接するように配置され、かつ上辺に向って内側に傾斜する第2傾斜面とからなり、

前記注出用ノズルの経路と垂直の方向における前記第1傾斜面のなす第1傾斜距離と前記第2傾斜面のなす第2傾斜距離との関係が、第1傾斜距離よりも第2傾斜距離が大きいことを特徴とする詰替え容器。

**【請求項 2】**

前記凸状部が複数個連続して形成されていることを特徴とする請求項1に記載の詰替え容器。

**【請求項 3】**

前記第1傾斜面の立上がり角度が略90°であることを特徴とする請求項1または2に記載の詰替え容器。

**【請求項 4】**

前記下側シール部と前記凸状部の間に、下側シール部に隣接して平行に形成された内側に窪んだ凹状部を有し、該凹状部の該凸状部側の傾斜面と、該凸状部の第1傾斜面とが連続し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1項に記載の詰替え容器。

**【発明の詳細な説明】****【技術分野】****【0001】**

本発明は、液体洗剤、柔軟剤などのトイレタリー用品や、食用油、インスタントコーヒーなどの食品等を収納する詰め替え容器に関する。

**【背景技術】****【0002】**

液体洗剤や柔軟仕上げ剤などのトイレタリー用品や、食用油、インスタントコーヒーなどの食品は、それぞれ使いやすいような形状の専用容器に収納されている。専用容器は、構造もしっかりしており、従って高価であることから、内容物が無くなった段階で、繰り返し使用することができるように、内容物のみを詰替える詰替え容器入りの製品が別途販売されていることが多い。

**【0003】**

例えば液体洗剤の容器は、洗剤を使用する時にその都度適切な量を計量して取り出す必要があるため、軽量カップに注ぎやすいように、注出口にノズルを備えた剛性のあるプラスチック容器が、繰り返し使用する容器として用いられている。

**【0004】**

繰り返し使用する剛性の容器は、もっぱら注出し易いように設計されているため、繰り返し使用する容器に対して、詰替え容器から内容物を補充する詰替え操作の利便性を考慮したものでは必ずしもなかった。

**【0005】**

この繰り返し使用する剛性の容器に対して、内容物を補充するための詰替え用の容器と

10

20

30

40

50

しては、コストの面から軟包装フィルムからなる柔軟な容器を用いることが一般的であるが、軟包装フィルムからなる柔軟な容器は、注出口が閉塞しやすく、内容物を注出するのに時間がかかるといった問題があった。

【0006】

この問題を解決するために、包装袋を構成するフィルムを折り曲げて、注出口の上辺を形成し、注出口のシール部を側辺だけとする包装袋が提案されている（特許文献1参照）。

【0007】

特許文献1に記載の包装袋は、上辺の折り曲げたフィルムの戻ろうとする弾性の働きにより、注出口が円弧状に膨らみ、偏平になり難い。つまり、形成した注出口の表裏のフィルムが密着して閉塞する現象が、生じ難い構造になっている。

10

【0008】

また、注出口部付近のフィルムを膨らませて立体形状とすることで、開口面積を確保したりするものが提案されている（特許文献2参照）。

【先行技術文献】

【特許文献】

【0009】

【特許文献1】特開2008-18991号公報

【特許文献2】特開2004-168333号公報

【発明の概要】

20

【発明が解決しようとする課題】

【0010】

特許文献1、2に示されたような包装袋の場合、注出口が閉塞する問題はある程度解消されるが、注出に要する時間や注ぎ勝手においては、まだ十分とは言えなかった。

【0011】

本発明の解決しようとする課題は、特定された単純なエンボスを注出用ノズル部分に形成することによって、注出口を容易かつ確実に形成でき、詰替え操作が容易かつ迅速で確実にできる詰替え容器を提案するものである。

【課題を解決するための手段】

【0012】

30

上記の課題を解決するための手段として、請求項1に記載の発明は、1枚のフィルムを二つ折りして、折り曲げ部と表側フィルムと裏側フィルムを形成し、別の1枚のフィルムを折り曲げて底テープとし、前記表側フィルムと裏側フィルムの間には挿入して底面を形成し、前記折り曲げ部を上辺とし、左右の側辺および底辺を巡る周辺部をシールして内部に収納部を形成し、前記上辺と前記左右側辺の一方の側辺との上隅部に斜め上方に向くように下側のみシールして注出用ノズルを形成してなる詰替え容器であって、前記注出用ノズルの表側フィルムおよび裏側フィルムの相対する位置に、前記斜め上方を向く注出用ノズルの経路に平行して、外側に膨らんだ細長の凸状部を少なくとも一つ有しており、前記凸状部は、前記注出用ノズルの下側シール部側に配置され、かつ上辺に向って外側に傾斜する第1傾斜面と該第1傾斜面の上辺側に隣接するように配置され、かつ上辺に向って内側に傾斜する第2傾斜面とからなり、前記注出用ノズルの経路と垂直の方向における前記第1傾斜面のなす第1傾斜距離と前記第2傾斜面のなす第2傾斜距離との関係が、第1傾斜距離よりも第2傾斜距離が大きいことを特徴とする詰替え容器である。

40

【0013】

また、請求項2に記載の発明は、前記凸状部が複数個連続して形成されていることを特徴とする請求項1に記載の詰替え容器である。

【0014】

また、請求項3に記載の発明は、前記第1傾斜面の立上がり角度が略90°であることを特徴とする請求項1または2に記載の詰替え容器である。

【0015】

50

また、請求項 4 に記載の発明は、前記下側シール部と前記凸状部の間に、下側シール部に隣接して平行に形成された内側に窪んだ凹状部を有し、該凹状部の該凸状部側の傾斜面と、該凸状部の第 1 傾斜面とが連続し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 1 項に記載の詰替え容器である。

【発明の効果】

【0016】

本発明に係る詰替え容器は、1枚のフィルムを二つ折りして、折り曲げ部を形成して上辺とし、上辺と一方の側辺との上隅部に斜め上方に向くように下側のみシールして注出用ノズルを形成したので、折り曲げ部の広がるようとする弾性の働きにより、表裏面のフィルムが付着して注出用ノズルが閉塞する現象が基本的に生じ難い。

10

【0017】

またさらに注出用ノズルの経路に細長の凸状部を設け、該凸状部は、前記注出用ノズルの下側シール部側に配置され、かつ上辺に向って外側に傾斜する第 1 傾斜面と該第 1 傾斜面の上辺側に隣接するように配置され、かつ上辺に向って内側に傾斜する第 2 傾斜面とからなり、注出用ノズルの経路と垂直の方向における第 1 傾斜面のなす第 1 傾斜距離と第 2 傾斜面のなす第 2 傾斜距離との関係が、第 1 傾斜距離よりも第 2 傾斜距離が大きくなるようにしたので、第 1 傾斜面の方が立上がり角度が急であり、第 2 傾斜面はなだらかに下る。このため閉塞を生じ易い注出用ノズルの下側シール部側がより広がり易くなる。

【0018】

一方、折り曲げ部側の第 2 傾斜面がなだらかであるため、本来フィルムの弾性によって広がるようとする折り曲げ部の持つ閉塞防止効果を阻害することがない。このため、さらに閉塞を生じ難くなると共に、注出流路の断面積が大きくなり、迅速な注出が可能となった。このため詰替え操作を容易かつ迅速で確実に行うことができる。

20

【0019】

請求項 2 に記載の発明によれば、凸状部が複数個連続して形成されているので、第 1 傾斜面と第 2 傾斜面の境目がリブとなり、注出流路の折れ曲りを防止する効果を発揮すると共に、注出流路が蛇腹状となるため、流量に応じて広がり易くなり、また閉塞し難くなるため、詰替え操作をより容易かつ迅速で確実に行うことができる。

【0020】

請求項 3 に記載の発明によれば、第 1 傾斜面の立上がり角度が略 90°であるため、下側シール部近傍における閉塞防止効果が最も大きくなる。

30

【0021】

請求項 4 に記載の発明によれば、下側シール部に隣接して平行に形成された内側に窪んだ凹状部を有し、該凹状部の該凸状部側の傾斜面と、該凸状部の第 1 傾斜面とが連続して形成されているので、下側シール部を形成する際に、表裏の凹状部同士がぶつかり、その反発力で下側シール部側の凸状部がしっかり膨らむ。その結果、閉塞防止効果が十分に発揮される。

【0022】

本発明のいずれの実施態様においても、特定された単純なエンボスを注出用ノズル部分に形成することによって、注出口を容易かつ確実に形成でき、詰替え操作を容易かつ迅速で確実に行うことができるものである。

40

【図面の簡単な説明】

【0023】

【図 1】図 1 は、本発明に係る詰替え容器の一実施態様を示した模式図である。

【図 2】図 2 は、図 1 の A - A' 断面を示した断面模式図である。

【図 3】図 3 は、折り曲げとシールを施すことにより、図 2 の状態になる以前のフィルムの状態を示した断面模式図である。

【図 4】図 4 は、本発明に係る詰替え容器の他の実施態様を示した模式図である。

【図 5】図 5 は、図 4 の B - B' 断面を示した断面模式図である。

【図 6】図 6 は、折り曲げとシールを施すことにより、図 5 の状態になる以前のフィルム

50

の状態を示した断面模式図である。

【図7】図7は、本発明に係る詰替え容器の他の実施態様を示した模式図である。

【図8】図8は、図7のC - C'断面を示した断面模式図である。

【図9】図9は、折り曲げとシールを施すことにより、図8の状態になる以前のフィルムの状態を示した断面模式図である。

【発明を実施するための形態】

【0024】

以下本発明に係る詰替え容器について、図面を参照しながら詳細に説明する。

図1は、本発明に係る詰替え容器の一実施態様を示した模式図である。また図2は、図1のA - A'断面（注出用ノズル部）を示した断面模式図である。図3は、折り曲げとシールを施すことにより、図2の状態になる以前のフィルムの状態を示した断面模式図である。

10

【0025】

本発明に係る詰替え容器(1)は、図1に示したように、1枚のフィルムを二つ折りして、折り曲げ部(5)と表側フィルム(10)と裏側フィルム(11)を形成し、別の1枚のフィルムを折り曲げて底テープ(16)とし、表側フィルム(10)と裏側フィルム(11)の間に挿入して底面を形成し、折り曲げ部(5)を上辺とし、左右の側辺および底辺を巡る周辺部をシールして内部に収納部(2)を形成し、上辺と左右側辺の一方の側辺との上隅部に斜め上方に向くように下側のみシールして(下側シール部(4))、注出用ノズル(3)を形成してなる詰替え容器である。

20

【0026】

本発明に係る詰替え容器(1)は、注出用ノズル(3)の表側フィルム(10)および裏側フィルム(11)の相対する位置に、斜め上方を向く注出用ノズル(3)の経路に平行して、外側に膨らんだ細長の凸状部(6)を少なくとも一つ有している。図1の実施態様では、凸状部(6)が、一つ配置されている。

【0027】

凸状部(6)は、注出用ノズル(3)の下側シール部(4)側に配置され、かつ上辺に向って外側に傾斜する第1傾斜面(7)と第1傾斜面(7)の上辺側に隣接するように配置され、かつ上辺に向って内側に傾斜する第2傾斜面(8)とからなる。

【0028】

図2に示したように、注出用ノズル(3)の経路と垂直の方向における第1傾斜面(7)のなす第1傾斜距離(7a)と第2傾斜面(8)のなす第2傾斜距離(8a)との関係が、第1傾斜距離(7a)よりも第2傾斜距離(8a)が大きいことを特徴とする。このことは、第1傾斜面(7)の傾斜角度が急であり、第2傾斜面(8)の傾斜角度が緩やかであることを意味している。

30

【0029】

このため閉塞を生じ易い注出用ノズル(3)の下側シール部(4)側がより広がり易くなる。一方、折り曲げ部(5)の付近は、フィルムの弾性により本来広がろうとする性質を持っており、従って折り曲げ部(5)の直近にエンボス等を入れると、かえってこの本来広がろうとする性質を阻害することになる。

40

【0030】

本発明に係る詰替え容器(1)は、折り曲げ部側の第2傾斜面(8)がなだらかであるため、折り曲げ部(5)の本来持っている閉塞防止効果を阻害することがない。このため、さらに閉塞を生じ難くなると共に、注出流路の断面積が大きくなり、迅速な注出が可能となる。

【0031】

図3は、折り曲げとシールを施すことにより、図2の状態になる以前のフィルムの状態を示した断面模式図である。1枚のフィルムに、表裏面の凸状部(6)を形成した後、中央部で折り曲げて折り曲げ部(5)を形成し、下側シール部(4)を形成することにより、図2の状態となる。

50

## 【0032】

図3の状態における凸状部(6)の第1傾斜面(7)の立上がり角度(9)は、図2の状態に折り曲げることにより、折り曲げ部(5)の反発弾性により角が伸びて、立上がり角度(9)は小さくなる傾向にある。

## 【0033】

一方、注出用ノズル(3)の下側シール部(4)近傍における付着防止効果は、立上がり角度(9)が大きいほど良好である。従って、折り曲げた時に立上がり角度(9)が小さくなることを見込んで、予め大きめに設定しておくことは、好ましいことである。

## 【0034】

図4は、本発明に係る詰替え容器(1)の他の実施態様を示した模式図である。また、図5は、図4のB-B'断面(注出用ノズル部)を示した断面模式図である。また図6は、折り曲げとシールを施すことにより、図5の状態になる以前のフィルムの状態を示した断面模式図である。

10

## 【0035】

図4~6に示した実施態様においては、凸状部(6)が3個連続して設けられている。このように、凸状部(6)が複数連続して設けられていることにより、第1傾斜面(7)と第2傾斜面(8)の境目の稜線がリブとなり、注出流路の折れ曲りを防止する効果を発揮する。また、注出流路が蛇腹状となるため、流量に応じて広がり易くなり、また閉塞し難くなる。このため、詰替え操作をより容易かつ迅速で確実に行うことができる。

## 【0036】

図7は、本発明に係る詰替え容器(1)の他の実施態様を示した模式図である。また、図8は、図7のC-C'断面(注出用ノズル部)を示した断面模式図である。また、図9は、折り曲げとシールを施すことにより、図8の状態になる以前のフィルムの状態を示した断面模式図である。

20

## 【0037】

図7~9に示した実施態様においては、凸状部(6)が3個連続して設けられている他、第1傾斜面(7)の立上がり角度(9)が略90°であることを特徴とする。このため、図7では、第1傾斜面(7)を見ることができず、第2傾斜面(8)のみが3個連続しているように見える。

## 【0038】

第1傾斜面(7)の立上がり角度(9)が略90°であることにより、下側シール部(4)近傍における閉塞防止効果が最も大きくなる。

30

## 【0039】

図7~9に示した実施態様においては、さらに図9に示したように、下側シール部(4)と直近の凸状部(6)の間に、下側シール部(4)に隣接して平行に形成された内側に窪んだ凹状部(12)を有し、凹状部(12)の凸状部側の傾斜面(13)と、凸状部(6)の第1傾斜面(7)とが連続して形成されていることを特徴とする。

## 【0040】

連続して形成された傾斜面とは、凹状部の傾斜面(13)と凸状部の第1傾斜面(7)が一枚の面として形成されていることを意味している。つまり、それぞれの傾斜面が接続する部分において屈曲していない状態を意図するものである。

40

## 【0041】

このようにしたことにより、フィルムを折り曲げて、下側シール部(4)をシールする際に、凹状部(12)同士が接触し、この反発力で凸状部(6)を外側に押広げようとする。その結果、先に説明したフィルムを折り曲げた時の第1傾斜面(7)の立上がり角度(9)が小さくなる現象を防止する効果が生じ、閉塞防止効果が十分に発揮される。

## 【0042】

本発明に係る詰替え容器(1)では、注出用ノズル(3)に、注出口を形成するための切込み線(14)、および開封つまみ(15)を設けることで、切込み線(14)に沿って容易に開封することが可能となる。切込み線(14)の延長線上には、図示しないハー

50

フカット線を設けることにより、開封のし易さがさらに向上する。

【0043】

ハーフカット線は、刃物によって形成する方法と、レーザー加工によって形成する方法が一般に用いられているが、レーザー加工による方法の方が均一で安定した切れ目を形成できるので好ましい。レーザーの種類としては、炭酸ガスレーザーがより好ましい。

【0044】

図1、図4および図7に示した実施態様においては、1枚のフィルムを2つ折りして形成した折り曲げ部(5)(上辺)の一部を切り開き、内容物充填用開口部(17)としてある。このように、容器の天部に充填用の開口部が存在すると、内容物の充填操作がやり易くなる利点がある。さらに、2つ折りした上辺の一部を切り開いて内容物充填用開口部(17)を形成する際には、内容物充填用開口部(17)の端部にポイントシール部(18)を設けることが有効である。ポイントシール部(18)を設けることで、充填の際、内容物充填用開口部(17)を開いても、内容物充填用開口部(17)の端部から2つ折りした上辺が破けたり、伸びたりすることがない。

10

【0045】

図1、図4および図7に示した詰替え容器(1)を製造するには、容器の高さに相当する巾のほぼ2倍の巾にスリットしたフィルムをシーラント層面を内側にして上部で折り曲げて対向させ、表側フィルム(10)及び裏側フィルム(11)とし、これを連続的に供給し、この間にシーラント層面が外側になるように二つ折りにした底テープ(16)を連続的に供給し、必要なシールを行った後に、打ち抜いて容器とする。

20

【0046】

本発明に係る詰替え容器に使用するフィルムとしては、通常軟包装袋に使用されるフィルムを用いることができる。本発明におけるフィルムは、少なくとも基材とシーラント層とを積層してなるものである。

【0047】

基材としては、1層ないしは数層からなる紙や金属箔や合成樹脂フィルムを使用する。一例を挙げれば、低密度ポリエチレン樹脂(LDPE)、高密度ポリエチレン樹脂(HDPE)、直鎖状低密度ポリエチレン樹脂(LLDPE)、ポリプロピレン樹脂(PP)、ポリオレフィン系エラストマー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樹脂(PET)、ポリブチレンテレフタレート樹脂(PBT)、ポリエチレンナフタレート樹脂(PEN)等のポリエステル系樹脂、セロハン、三酢酸セルロース(TAC)等のセルロース系樹脂、ポリメチルメタアクリレート(PMMA)樹脂、エチレン・酢酸ビニル系共重合体樹脂(EVA)、アイオノマー樹脂、ポリブテン系樹脂、ポリアクリロニトリル系樹脂、ポリアミド系樹脂、ポリスチレン系樹脂(PS)、ポリ塩化ビニル系樹脂(PVC)、ポリ塩化ビニリデン系樹脂(PVDC)、ポリカーボネート樹脂(PC)、フッ素系樹脂、ウレタン系樹脂等の合成樹脂フィルムおよび紙、金属箔等が単体または、複合して使用される。基材には、必要に応じて印刷層や接着剤層が含まれる。

30

【0048】

紙としては、上質紙、片アート紙、コート紙、キャストコート紙、模造紙などを用いることができる。環境配慮の点からも、紙を用いることは有効である。

40

【0049】

シーラント層としては、ポリオレフィン系樹脂が一般的に使用され、具体的には、低密度ポリエチレン樹脂、中密度ポリエチレン樹脂、直鎖状低密度ポリエチレン樹脂、エチレン・酢酸ビニル共重合体、エチレン・オレフィン共重合体などのエチレン系樹脂や、ホモポリプロピレン樹脂、プロピレン・エチレンランダム共重合体、プロピレン・エチレンブロック共重合体、プロピレン・オレフィン共重合体などのポリプロピレン系樹脂などが使用される。またこれらの樹脂を複合した多層フィルムが使用されることもある。

【0050】

フィルムの具体的な構成例としては、PET/印刷層/接着剤層/延伸ポリアミド樹脂フィルム(以下ONYと略す)/接着剤層/LLDPEからなる構成のフィルムや、ON

50

Y / 接着剤層 / LLDPE、ONY / 接着剤層 / ONY / 接着剤層 / LLDPE、紙 / LDPE / アルミニウム箔 / LDPE、紙 / LDPE などが挙げられる。

【符号の説明】

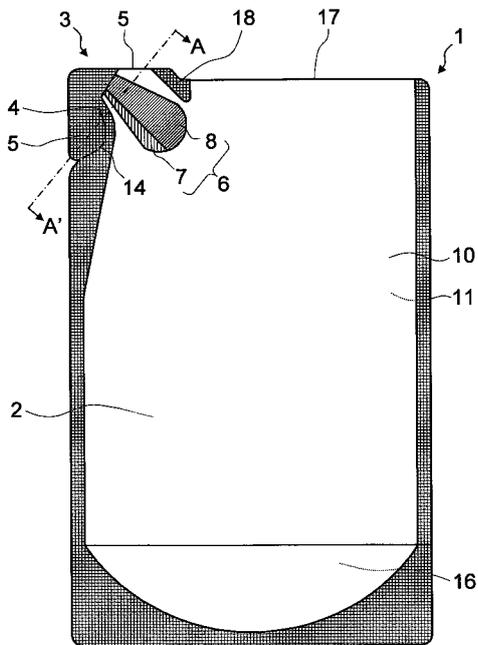
【0051】

- 1・・・詰替え容器
- 2・・・収納部
- 3・・・注出用ノズル
- 4・・・下側シール部
- 5・・・折り曲げ部
- 6・・・凸状部
- 7・・・第1傾斜面
- 7a・・・第1傾斜距離
- 8・・・第2傾斜面
- 8a・・・第2傾斜距離
- 9・・・立上がり角度
- 10・・・表側フィルム
- 11・・・裏側フィルム
- 12・・・凹状部
- 13・・・凹状部傾斜面
- 14・・・切込み線
- 15・・・開封つまみ
- 16・・・底テープ
- 17・・・内容物充填用開口部
- 18・・・ポイントシール部

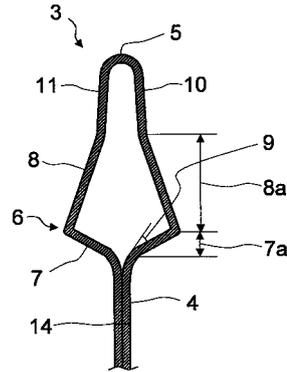
10

20

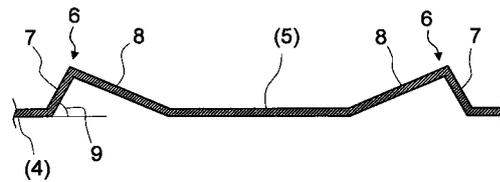
【図1】



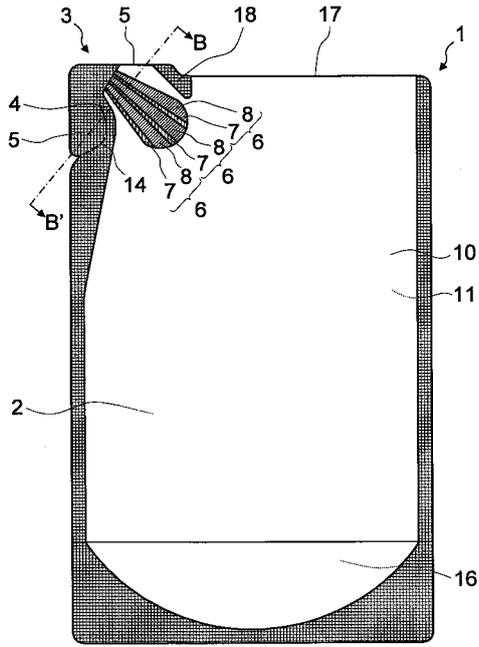
【図2】



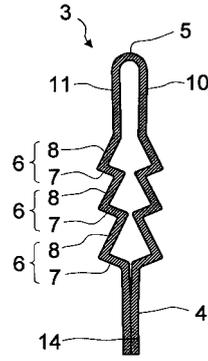
【図3】



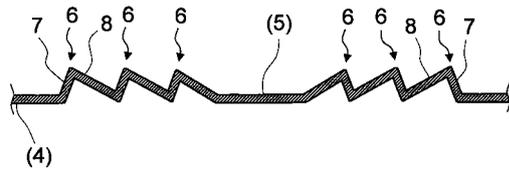
【 図 4 】



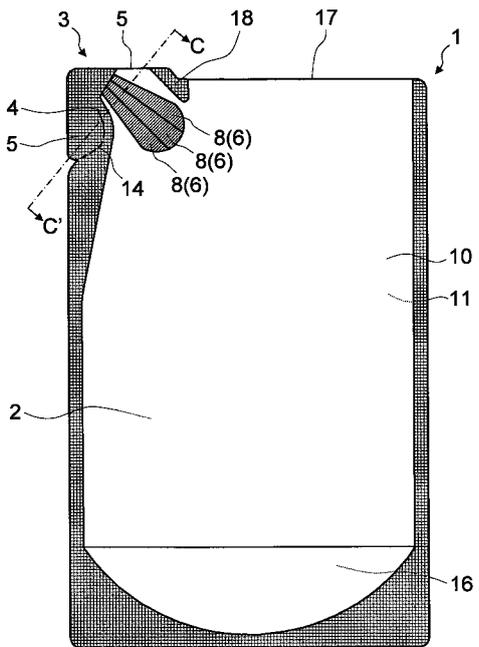
【 図 5 】



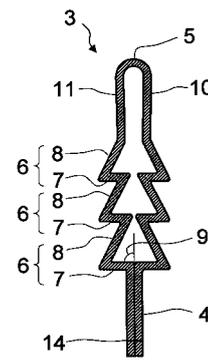
【 図 6 】



【 図 7 】



【 図 8 】



【 図 9 】

