

(19) 日本国特許庁(JP)

(12) 登録実用新案公報(U)

(11) 実用新案登録番号
実用新案登録第3156339号
(U3156339)

(45) 発行日 平成21年12月24日(2009.12.24)

(24) 登録日 平成21年12月2日(2009.12.2)

(51) Int. Cl.		F 1	
B 6 5 D 77/38	(2006.01)	B 6 5 D 77/38	
B 6 5 D 85/50	(2006.01)	B 6 5 D 85/50	Z
B 6 5 B 9/02	(2006.01)	B 6 5 B 9/02	

評価書の請求 未請求 請求項の数 3 O L (全 7 頁)

(21) 出願番号 実願2009-7265 (U2009-7265)
 (22) 出願日 平成21年10月14日(2009.10.14)

(73) 実用新案権者 000165284
 月島食品工業株式会社
 東京都江戸川区東葛西3丁目17番9号
 (74) 代理人 100093816
 弁理士 中川 邦雄
 (72) 考案者 石崎 直純
 東京都江戸川区東葛西3-17-9 月島
 食品工業株式会社内

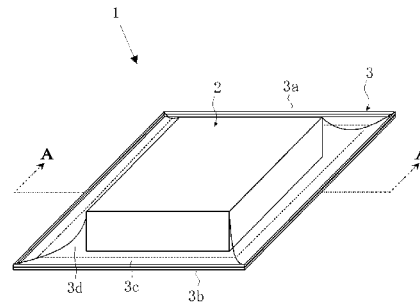
(54) 【考案の名称】 包装されたシート状油性食品

(57) 【要約】

【課題】簡易かつ低コストで密封性を概ね確保でき、衛生的で、さらに繰り返し密封することができる簡易密封包装されたシート状油性食品を提供する。

【解決手段】シート状油性食品と、前記シート状油性食品の上を覆う上パウチと、前記シート状油性食品の下を覆う下パウチとからなり前記上下パウチが自己密着してなる包装されたシート状油性食品であって、成型機ノズルから板状に連続して排出された油性食品をカットしてシート状油性食品を成型し、前記シート状油性食品をロール状に巻かれた下パウチを乗せたベルトコンベア上に載せ移動させるとともに、ロール状に巻かれた上パウチを前記シート状油性食品の上に載せ、上部から横ローラーで押圧し、上下パウチの左右端部をサイドローラーにより押圧して、前記上下パウチを自己密着させた後、連続シート状の上下パウチをカッターで押し当てて切断してなることを特徴とする包装されたシート状油性食品の構成とした。

【選択図】 図 1



【実用新案登録請求の範囲】**【請求項 1】**

シート状油性食品と、前記シート状油性食品の上を覆う上パウチと、前記シート状油性食品の下を覆う下パウチとからなり、前記上下パウチが自己密着し、シート状油性食品を包装したことを特徴とする包装されたシート状油性食品。

【請求項 2】

成型機ノズルから板状に連続して排出された油性食品をカットしてシート状油性食品を成型し、前記シート状油性食品をロール状に巻かれた下パウチを乗せたベルトコンベア上に載せ移動させるとともに、ロール状に巻かれた上パウチを前記シート状油性食品の上に載せ、上部から横ローラーで押圧し、上下パウチの左右端部をサイドローラーにより押圧して、前記上下パウチを自己密着させた後、連続シート状の上下パウチをカッターで押し当てて切断してなることを特徴とする請求項 1 に記載の包装されたシート状油性食品。

10

【請求項 3】

前記横ローラーが、スプリングで下方に押されていることを特徴とする請求項 2 に記載の包装されたシート状油性食品。

【考案の詳細な説明】**【技術分野】****【0001】**

本考案は、包装されたシート状油性食品に関する。

【背景技術】

20

【0002】

シート状油性食品とは、油分を多量に含み、シート状に成形された食品のことであり、バター、マーガリン、チーズ、ショートニング、シート状フラワーペース、固形油など含み、無水何れも含まれる。また、それらを練り込んだシート状のパン生地（冷蔵、冷凍）なども含まれる。

【0003】

特に、製パンメーカーなどで使用する大型のシート状油性食品は、使用頻度が早く、要冷管理されるため、また取り出しの煩雑さから、密封包装しなくてもよい場合がある。

【0004】

とはいえ、何の仕切りもなしに、シート状油性食品を複数枚梱包すると、シート状油性食品同士が貼り付き、使用時に剥離作業が必要となり、煩雑であるため、図 4 に示すように密封包装しないサンドされたシート状油性食品 16 が流通している。

30

【0005】

図 4 に示す形態は、上下フィルム 17、18 の間にシート状油性食品 2 を挟む方法である。複数枚のサンドされたシート状油性食品 16 を 1 のダンボール箱などに梱包して流通させる。上下フィルム 17、18 には密着性のないプラスチックフィルム或いは薄紙などが使用されていた。しかし、個別包装するには衛生的に到底適さない。

【0006】

シート状油性食品 2 を密封包装し衛生的に流通させる場合には、フィルムを熱融着する方法、接着剤で貼り合わせる方法、ピロー包装などが採用される。また、特許文献 1 に記載の方法も開示されている。

40

【0007】

特許文献 1 に記載の発明は、シート状食品を、製袋機により長手方向の重合面を開封時に包装フィルムを破ることなく開封できるようにヒートシール（センターシール）して筒状に成形されながら水平方向に送られる包装フィルム内に 1 枚ずつ連続的に供給し、横手方向も開封時に包装フィルムを破ることなく開封できるように 1 枚ごとにヒートシール（エンドシール）して封入、切断することを特徴とする業務用シート状食品の包装方法である。これにより、紙粉などの異物混入が生じにくい業務用シート状食品の包装方法を低コストで提供することができるというものである。

【先行技術文献】

50

【特許文献】

【0008】

【特許文献1】国際公開WO2006/120785

【考案の概要】

【考案が解決しようとする課題】

【0009】

しかしながら、サンドされたシート状油性食品2では、フィルムの間隙からゴミなどが付着し衛生的であるとはいえない。また、熱融着包装、ピロー包装、特許文献1のような包装形態では、新たな包装器機の導入、設置スペースが必要になり、製品コストが割高になってしまう。さらに、熱によるシート状油性食品2の熱変形が問題となる。

10

【0010】

また、接着剤による貼り合わせでは、接着剤がシート油性食品2に付着する恐れがある。加えて、熱融着包装、ピロー包装、接着剤による貼り合わせ形態では、開封に密封包装体をカットしなければならず、切断片などがシート状油性食品に混入する危険性がある。また、使い残りの再包装が困難であった。

【0011】

そこで、本考案は、簡易かつ低コストで密封性を概ね確保でき、衛生的で、さらに繰り返し密封することができる簡易密封包装されたシート状油性食品を提供することを課題とする。

【課題を解決するための手段】

20

【0012】

本考案は、上記課題を解決するために、シート状油性食品と、前記シート状油性食品の上を覆う上パウチと、前記シート状油性食品の下を覆う下パウチとからなり、前記上下パウチが自己密着し、シート状油性食品を包装したことを特徴とする包装されたシート状油性食品の構成とした。

【0013】

また、成型機ノズルから板状に連続して排出された油性食品をカットしてシート状油性食品を成型し、前記シート状油性食品をロール状に巻かれた下パウチを乗せたベルトコンベア上に載せ移動させるとともに、ロール状に巻かれた上パウチを前記シート状油性食品の上に載せ、上部から横ローラーで押圧し、上下パウチの左右端部をサイドローラーにより押圧して、前記上下パウチを自己密着させた後、連続シート状の上下パウチをカッターで押し当てて切断してなることを特徴とする前記包装されたシート状油性食品。

30

【0014】

さらに、前記横ローラーが、スプリングで下方に押されていることを特徴とする前記包装されたシート状油性食品の構成とした。

【考案の効果】

【0015】

本考案は、上記構成であるので次の効果を発揮する。第1に、上下パウチとして自己密着型ポリエチレン樹脂などを使用するため、容易に密封包装でき、衛生的にシート状油性食品を提供することができる。

40

【0016】

さらに、当該上下パウチであれば、手などの押圧により容易に圧着し、繰り返し密封できるので、使い残ったシート状油性食品を容易に再密封することができ、衛生的に保管できる。また、熱、接着剤を使用しないため、シート状油性食品の熱変形、有害物質の混入の恐れがない。さらに、開封において密着包装体をカットする必要がなく、切断片のシート状油性食品への混入の恐れもない。

【0017】

また、本考案である包装されたシート状油性食品は、既存のシート状油性食品製造ライン中に容易に導入できるパウチ送り機構、押圧機構、切断機構を用いるため、省スペースかつ高価な包装器機を新たに導入する必要がなく低コストでシート状油性食品の密封包装を

50

可能にする。

【図面の簡単な説明】

【0018】

【図1】本考案である包装されたシート状油性食品の斜視模式図である。

【図2】本考案である包装されたシート状油性食品の断面模式図である。

【図3】本考案である包装されたシート状油性食品の包装ラインの模式図である。

【図4】従来のサンドされたシート状油性食品の斜視模式図である。

【考案を実施するための形態】

【0019】

以下に、添付図面に基づいて、本考案である包装されたシート状油性食品について詳細に説明する。

10

【実施例1】

【0020】

図1は、本考案である包装されたシート状油性食品の斜視模式図である。図2は、本考案である包装されたシート状油性食品の図1のA-A断面模式図である。

【0021】

包装されたシート状油性食品1は、シート状油性食品2と、シート状油性食品2の上を覆う上パウチ3aと、シート状油性食品の下を覆う下パウチ3bとからなり、上下パウチ3a、3bが押圧により自己密着して、密着包装体3により包装されてなる。

【0022】

図2に見られるように、上下パウチ3a、3bの四方の端部が自己密着し圧着部3cを形成し、ローラーなどで押圧することでシート状油性食品2と上下パウチ3a、3bとの接着面から空気を除き密着させることができる。また、シート状油性食品2の四方には空間3dが形成される。

20

【0023】

上下パウチ3a、3bは、自己密着型樹脂であり、例えば、サランラップ（登録商標/旭化成ケミカルズ（株））、クレラップ（登録商標/（株）クレハ）、ポリラップ（登録商標/宇部フィルム（株））等の家庭用食品ラップ或いは積まれた荷物を固定するストレッチフィルムと同様の自己粘着性或いは接着性素材が採用できる。その素材として、例えばポリ塩化ビニデン、ポリエチレン樹脂等が例示できる。

30

【0024】

上下パウチ3a、3bは、軽く押圧することで圧着し、簡易に概ね密封性を確保することができ、低コストで衛生的に包装されたシート状油性食品を提供することができる。上下パウチの間に付箋などを挟み込むと上下パウチ3a、3bの剥離作業が容易になる。

【実施例2】

【0025】

図3は、本考案である包装されたシート状油性食品の包装ラインの模式図である。図3Aは側面模式図、図3Bは平面模式図である。ここではシート状油性食品2であるマーガリン7の包装について説明する。図中の各矢印は、各部材の進行方向、動作方向を示す。

【0026】

シート状油性食品1の包装ライン4は、シート状油性食品2（マーガリン7）を載せて移動させるベルトコンベア5、5a、5bと、パウチ送り機構4aと、押圧機構4bと、切断機構4cからなる。

40

【0027】

マーガリン7などの油性食品は、マーガリン7製造機等のノズル8から板状に連続的に排出される。それをノズル8出口で、カッター9により切断し、シート状油性食品を成形し、ベルトコンベア5に載せられる。ここでの工程は、シート状油性食品2により異なり、切断されたシート状油性食品2をベルトコンベアに載せることができればよい。

【0028】

カッター9も上下動するカッターに限らず、スライド歯、回転歯などであってもよい。図

50

に示したように、上下動するカッター 9 であれば、床 6 などに固定した台 10 上でマーガリン 7 を切断する必要がある。

【0029】

パウチ送り機構 4 a は、ロール状に巻かれた上パウチ 3 a と、ロール状に巻かれた下パウチ 3 b と、上下パウチ 3 a、3 b をベルトコンベア 5 b 上に誘導する各ガイドローラー 11 からなる。

【0030】

上パウチ 3 a は、ロール状に巻かれ、マーガリン 7 の上方に位置し、マーガリン 7 の上に 1 枚のシート状に連続的に載せられる。望ましくは、ベルトコンベア 5 a、5 b の移動速度に同期して、ロール状に巻かれた上パウチ 3 a を一点矢印方向に自転させ送り出す。必要に応じて、回転するガイドローラー 11 を採用し、ガイドローラー 11 の位置を調節し、マーガリン 7 に載せる上パウチ 3 a の位置を調節する。

10

【0031】

下パウチ 3 b は、ロール状に巻かれ、マーガリン 7 及びベルトコンベア 5 a の下方に位置し、ベルトコンベア 5 a の上でマーガリン 7 の下にベルトコンベア 5 とベルトコンベア 5 a の間から 1 枚のシート状に連続的に送り込まれる。望ましくは、ベルトコンベア 5 a、5 b の移動速度に同期して、ロール状に巻かれた下パウチ 3 b を一点矢印方向に自転させ送り出す。必要に応じて、回転するガイドローラー 11 を採用し、ガイドローラー 11 の位置を調節し、ベルトコンベア 5 a に送る下パウチ 3 b の位置を調節する。

20

【0032】

押圧機構 4 b は、密着機構 12 とサイドローラー 13、13 a からなる。密着機構 12 は、回転する横ローラー 12 a をスプリング 12 b により上パウチ 3 a 上方から押しつける。そして、横ローラー 12 a はスプリング 12 b により押しつけられているだけであるので、横ローラー 12 a とベルトコンベア 5 a との間を通る上下パウチ 3 a、3 b、マーガリン 7 の高低差に沿って上下動する。

【0033】

従って、マーガリン 7 の進行方向の先後端部の上下パウチ 3 a、3 b を圧着させることができる。また、マーガリン 7 と上下パウチ 3 a、3 b との間の空気を除く作用も有する。

【0034】

サイドローラー 13、13 a は、マーガリン 7 の進行方向の上下パウチ 3 a、3 b の側部を押圧し、回転しながら上下パウチ 3 a、3 b 側部を圧着する装置である。また、上下パウチ 3 a、3 b を進行方向に撚れることなく送る機能も有する。なお、サイドローラーは、一体としても別体としてもよい。さらに、スプリングの付勢を付与してもよい。サイドローラー 13、13 a 表面は、上下パウチ 3 a、3 b で滑らない素材、シリコン等で被覆されていることが望まし。

30

【0035】

切断機構 4 c は、第 2 カッター 14 と台 15 からなる。第 2 カッター 14 は、ベルトコンベア 5 a とベルトコンベア 5 b の間に位置し、上下パウチ 3 a、3 b の進行方向の先後端部位置で切断する。

40

【0036】

この切断によって、上下パウチ 3 a、3 b の進行方向の先後端を強く圧着する。従って、第 2 カッター 14 は、図示されている両矢印のようにマーガリン 7 の移動速度に同期して間欠的に上下動し、上下パウチ 3 a、3 b を押圧して切断する機構が望ましい。よって、第 2 カッター 14 下方には、上下パウチ 3 a、3 b を載せる床 6 等に固定した台 15 を設ける。

【0037】

上下パウチ 3 a、3 b の進行方向の先後端を切断し、個別にマーガリン 7 を上下パウチ 3 a、3 b で密封し、本考案である包装されたシート状油性食品 1 が完成する。この後、簡易密封された包装されたシート状油性食品 1 は、段ボールなどに複数枚毎に梱包する梱包

50

工程へ進み、梱包され、保管、流通される。

【産業上の利用可能性】

【0038】

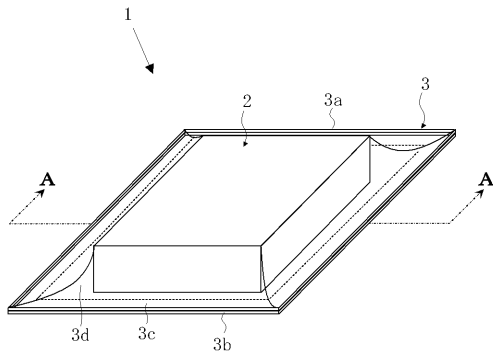
本考案であるシート状油性食品は、簡易かつ低コストで密封性を概ね確保でき、衛生的かつ繰り返し密封することができるため、特に業務用の簡易密封包装されたシート状油性食品に最適で、食品業界に大きく貢献することができる。

【符号の説明】

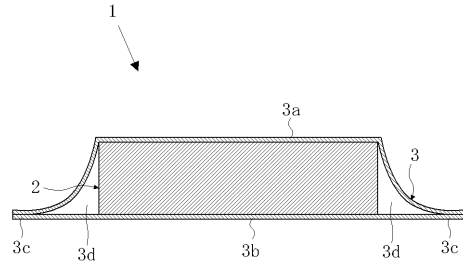
【0039】

1	包装されたシート状油性食品	
2	シート状油性食品	10
3	密着包装体	
3 a	上パウチ	
3 b	下パウチ	
3 c	圧着部	
3 d	空間	
4	包装ライン	
4 a	パウチ送り機構	
4 b	押圧機構	
4 c	切断機構	
5	ベルトコンベア	20
5 a	ベルトコンベア	
5 b	ベルトコンベア	
6	床	
7	マーガリン	
8	ノズル	
9	カッター	
10	台	
11	ガイドローラー	
12	密着機構	
12 a	横ローラー	30
12 b	スプリング	
13	サイドローラー	
13 a	サイドローラー	
14	第2カッター	
15	台	
16	サンドされたシート状油性食品	
17	上フィルム	
18	下フィルム	

【 図 1 】

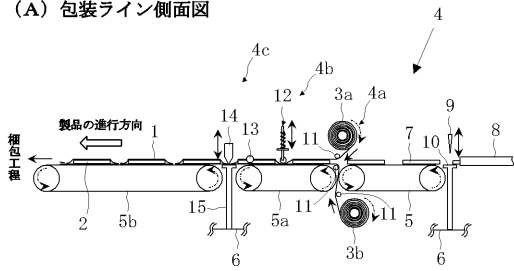


【 図 2 】

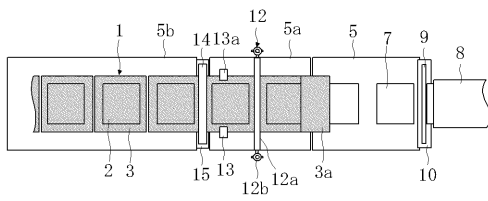


【 図 3 】

(A) 包装ライン側面図



(B) 包装ライン平面図



【 図 4 】

