

(19)대한민국특허청(KR)  
(12) 공개특허공보(A)

(51) Int. Cl.<sup>7</sup>  
B65D 30/16  
B65D 33/16

(11) 공개번호 10-2005-0123150  
(43) 공개일자 2005년12월29일

(21) 출원번호 10-2005-7019231

(22) 출원일자 2005년10월10일

번역문 제출일자 2005년10월10일

(86) 국제출원번호 PCT/JP2004/005408

(87) 국제공개번호 WO 2004/092030

국제출원일자 2004년04월15일

국제공개일자 2004년10월28일

(30) 우선권주장	JP-P-2003-00114912	2003년04월18일	일본(JP)
	JP-P-2003-00320942	2003년09월12일	일본(JP)
	JP-P-2003-00326883	2003년09월18일	일본(JP)
	JP-P-2003-00343221	2003년10월01일	일본(JP)
	JP-P-2003-00343222	2003년10월01일	일본(JP)
	JP-P-2003-00343223	2003년10월01일	일본(JP)
	JP-P-2003-00427475	2003년12월24일	일본(JP)

(71) 출원인 카오카부시키가이샤  
일본국도쿄도쥬오쿠니혼바시가야바쵸1쵸메14반10고

(72) 발명자 다키타 마사노리  
일본 도쿄도 스미다쿠 분카 2-1-3 카오카부시키가이샤 쟁큐쇼나이  
야시마 히로시  
일본 도쿄도 스미다쿠 분카 2-1-3 카오카부시키가이샤 쟁큐쇼나이  
후지타 미치야키  
일본 도쿄도 스미다쿠 분카 2-1-3 카오카부시키가이샤 쟁큐쇼나이  
시마즈 도모야키  
일본 도쿄도 스미다쿠 분카 2-1-3 카오카부시키가이샤 쟁큐쇼나이  
하스미 모토미즈  
일본 와카야마켄 와카야마시 미나토 1334 카오카부시키가이샤쟁큐쇼  
나이  
니시무라 히로시  
일본 와카야마켄 와카야마시 미나토 1334 카오카부시키가이샤쟁큐쇼  
나이  
사이토 다다시  
일본 도치기켄 하가군 이치카이마치 아카바네 2606카오카부시키가이샤  
리서치 래보라토리스 나이

(74) 대리인 특허법인코리아나

심사청구 : 없음

(54) 백

## 요약

시트 재료로 형성되고, 수용물 (16) 을 상단 개구부에서 꺼낼 수 있는 백으로서, 측가장자리부의 측면 (17) 을 따른 융착에 의한 접합부에, 소성 변형 가능한 선형 부재 (18) 가 취출구부 (13) 에서 동체부 (12) 에 걸쳐 부착되어 있다.

## 대표도

도 1

## 명세서

### 기술분야

본 발명은 백에 관한 것이다.

### 배경기술

한 장 또는 복수 장의 시트 재료로 형성되는 백으로는 파우치나 거싯백 등이 알려져 있다. 예를 들어 거싯백(gusset bag)은 전후 한 쌍의 정면부와 이들 정면부의 내측으로 V 자 형상으로 접을 수 있는 좌우 한 쌍의 측면 접음부를 구비하는 백으로서, 측면 접음부를 접어 평탄하게 절첩된 상태에서 접은 부분을 펼쳐서 직사각형의 상단 개구를 형성하고, 이 상단 개구로부터 내부에 수용물을 수용할 수 있는 백이다.

이러한 백은, 상단 개구로부터 수용된 수용물이 갑작스레 튀어나가지 않게 함과 함께, 수용된 수용물을 다시 꺼낼 수 있도록, 예를 들어 개구부 부근의 정면부에 접음선을 형성하여 상단 부분을 되접기 가능하게 하거나, 한쪽 정면부의 상단에 커버편을 연접 배치하여 그 커버편에 거는 끈을 형성하고, 이 거는 끈을 다른쪽 정면부의 개구부 부근에 형성한 권취 걸림편에 감아서 상단 개구를 폐쇄시키는 것이 연구되고 있다.

그리고 이러한 백에서는, 수용물을 수용한 후의 상단 개구의 개폐를 보다 원활하고 확실하게 할 수 있게 방수성 코팅된 크라프트지에 의한 백의 백 입구 근방에 세로방향으로 연장 설치되는 폐쇄용 금속부재 (알루미늄) 편을 형성한 것 (예를 들어 일본 공개특허공보 2000-72159호 참조) 이나, 종이, 비닐 등에 의해 작성한 백 본체 입구부의 일방 또는 양방의 가장자리부를 따라 가로방향으로, 나아가 측가장자리부를 따라 철사 또는 리본형 금속심재를 부착한 봉합금속재를 구비한 것 (예를 들어 일본 공개실용신안공보 소49-12112호 참조) 이 개시되어 있다.

그리고 또, 좌우 측벽에 접는 주름이 있는 쓰레기 봉투에서, 좌우 측벽의 백 입구 가장자리부를 따라 얇은 금속대판(帶板) 이나 철사를 형성한 것이나 (예를 들어 일본 실용신안공고공보 소51-46372호 참조), 폐기물 처리용 백 주위의 네 모서리에 고정구를 달아 이 고정구를 통해 백의 네 모서리를 철사 등으로 이루어지는 지주부에 고정한 것 (예를 들어 일본 공개특허공보 소61-142123호 참조) 이 개시되어 있다.

또 백의 상부에 가요성 철사 또는 띠형 부재를 역 V 자 형상으로 고착시켜서 조임용구로 하여, 백 입구를 봉할 수 있게 한 물품 백 (예를 들어 일본 실용신안공고공보 소53-16507호 참조) 도 개시되어 있다.

한편, 백의 개구부 부근에 소성 변형 가능한 선형 부재를 부착하는 일반적인 방법으로는, 예를 들어 백 제조시에 백을 구성하는 필름 (시트 재료) 을 접합할 때 소성 금속재를 개재시키면서 그 접합부에서의 열융착이나 접착제를 이용해 접합하는 방법 (예를 들어 일본 공개특허공보 평11-100048호, 일본 공개특허공보 2000-72159호 참조) 이나, 소성 금속재를 접착 테이프의 접착면에 접착한 것을 백의 임의의 위치에 부착하는 방법 등이 알려져 있다 (예를 들어, 일본 공개특허공보 평 11-100048호 참조).

이러한 거싯백 등의 백에서는, 수용물을 꺼내기 쉽게 하기 위해 V 자 형상의 접음선에 맞서 상단 취출구를 크게 개구시키기 위한 방법이 여러 가지 개발되어 있다 (예를 들어 일본 공개특허공보 평8-244795호 참조).

### 발명의 상세한 설명

본 발명의 백은, 시트 재료로 형성되고, 측가장자리부의 측변을 따라 소성 변형 가능한 선형 부재가 부착된 백으로서, 상기 선형 부재는, 상기 측변에 형성된 되접기 시일부의 융착에 의한 접합 내부에 배치되어 있다.

또한 본 발명의 백은, 시트 재료로 형성되고, 측가장자리부의 측변을 따라 소성 변형 가능한 선형 부재가 부착된 백으로서, 상기 측변에는 융착에 의한 시일부가 형성되고, 상기 선형 부재는 상기 시일부의 접합 내부에서 주위의 융착 일체화 영역과의 사이에 비시일부를 구비한 상태로 배치되어 있다.

또한 본 발명의 제품은, 상기 백에 가루입자형 세제를 수용함으로써 얻어진다.

### 도면의 간단한 설명

도 1 은 본 발명의 바람직한 제 1 실시형태에 관련된 거싯백을 나타내는 사시도이다.

도 2(a) 는 본 발명의 바람직한 제 1 실시형태에 관련된 거싯백에 수용물을 봉입한 상태를 나타내는 사시도이다.

도 2(b) 는 본 발명의 바람직한 제 1 실시형태에 관련된 거싯백 상단의 취출구를 개구한 상태를 나타내는 사시도이다.

도 3(a) 및 도 3(b) 는 거싯백을 구성하는 시트 재료의 층 구성을 예시하는 단면도이다.

도 4(a) 및 도 4(b) 는 피복 수지에 의해 주위가 덮인 소성 변형 가능한 선형 부재를 예시하는 사시도이다.

도 5(a) 및 도 5(b) 는 소성 변형 가능한 선형 부재를 절곡했을 때의 내주 절곡 반경 R 의 설명도이다.

도 6 은 취출구부를 되접어 거싯백을 폐쇄하는 상태를 나타내는 사시도이다.

도 7 은 본 발명의 바람직한 제 2 실시형태에 관련된 거싯백 상단의 취출구를 개구한 상태를 나타내는 사시도이다.

도 8 은 본 발명의 바람직한 제 2 실시형태에 관련된 거싯백에서, 세로방향 선형 부재와 가로방향 선형 부재의 다른 배치상황을 설명하는 측면도이다.

도 9 는 본 발명의 바람직한 제 3 실시형태에 관련된 거싯백 상단의 취출구를 개구한 상태를 나타내는 사시도이다.

도 10(a) 는 본 발명의 바람직한 제 4 실시형태에 관련된 거싯백에 수용물을 봉입한 상태를 나타내는 사시도이다.

도 10(b) 는 본 발명의 바람직한 제 4 실시형태에 관련된 거싯백 상단의 취출구를 개구하는 상태를 나타내는 사시도이다.

도 11 은 본 발명의 바람직한 제 4 실시형태에 관련된 거싯백에서 선형 부재의 배치상황을 설명하는 측면도이다.

도 12(a)~(d) 는 선형 부재의 다른 배치상황을 설명하는 측면도이다.

도 13 은 본 발명의 바람직한 제 5 실시형태에 관련된 거싯백을 나타내는 사시도이다.

도 14 는 본 발명의 바람직한 제 5 실시형태에 관련된 거싯백을, 선형 부재 삽입 백을 투시한 상태로 나타내는 정면도이다.

도 15 는 본 발명의 바람직한 제 5 실시형태에 관련된 거싯백에서 선형 부재 삽입 백에 세로방향 선형 부재를 부착하는 상황의 설명도이다.

도 16 은 거싯백에 소성 변형 가능한 세로방향 선형 부재를 부착하기 위한 다른 방법을 설명하는 부분 사시도이다.

도 17(a)~(d) 는 시트 재료로 형성되는 백의 측변을 따른 접합 내부에, 소성 변형 가능한 세로방향 선형 부재를 부착하기 위한 다른 방법 및 구조를 예시하는 설명도이다.

도 18 은 본 발명의 바람직한 제 7 실시형태에 관련된 거싯백을 나타내는 사시도이다.

도 19는 단면 단차 형상 유지부의 다른 양태를 나타내는 사시도이다.

도 20은 단면 단차 형상 유지부의 또 다른 양태를 나타내는 사시도이다.

도 21(a) 및 도 21(b)는 단면 단차 형상 유지부의 다른 양태를 예시하는 사시도이다.

도 22는 본 발명의 바람직한 제 8 실시형태에 관련된 거싯백을 나타내는 사시도이다.

도 23은 협폭 핀(fin)형 세로 리브의 다른 양태를 나타내는 사시도이다.

도 24(a)는 본 발명의 바람직한 제 9 실시형태에 관련된 거싯백에 수용물을 봉입한 상태를 나타내는 사시도이다.

도 24(b)는 본 발명의 바람직한 제 9 실시형태에 관련된 거싯백 상단의 취출구를 개구한 상태를 나타내는 사시도이다.

도 25는 본 발명의 바람직한 제 10 실시형태에 관련된 거싯백 상단의 취출구를 개구한 상태를 나타내는 사시도이다.

도 26은 본 발명의 또 다른 실시형태를 예시하는 부분 약시 사시도이다.

도 27(a)~(c)는 선형 부재의 또 다른 배치상황을 예시하는 측면도이다.

도 28(a)~(c)는 선형 부재의 또 다른 배치상황을 예시하는 측면도이다.

도 29(a)~(f)는 측가장자리부의 측면을 따라 소성 변형 가능한 세로방향 선형 부재가 부착되는 백의 구성을 설명하는 사시도이다.

도 30(a)는 측면에 형성된 되접기 시일부의 접합 내부에 소성 변형 가능한 세로방향 선형 부재를 부착한 상태를 나타내는 부분 사시도이다.

도 30(b)는 측면에 형성된 접합 시일부의 접합 내부에 소성 변형 가능한 세로방향 선형 부재를 부착한 상태를 나타내는 부분 사시도이다.

도 31(a)는 측면에 형성된 되접기 시일부의 접합 내부에 소성 변형 가능한 세로방향 선형 부재를 비시일부를 유지하여 부착한 상태를 나타내는 부분 사시도이다.

도 31(b)는 측면에 형성된 접합 시일부의 접합 내부에 소성 변형 가능한 세로방향 선형 부재를 비시일부를 유지하여 부착한 상태를 나타내는 부분 사시도이다.

도 32(a)는 측면에 형성된 되접기 시일부의 접합 내부의 선형 부재 삽입 백에 세로방향 선형 부재를 삽입 배치한 상태를 나타내는 부분 사시도이다.

도 32(b)는 측면에 형성된 접합 시일부의 접합 내부의 선형 부재 삽입 백에 세로방향 선형 부재를 삽입 배치한 상태를 나타내는 부분 사시도이다.

(발명의 상세한 설명)

거싯백 등의 백은, 이것을 구성하는 시트 재료나 그 백의 형태 등을 연구함으로써 그 용도가 확대되고 있다. 예를 들어 가루형 또는 입자형 세제 등을 수용하는 백 용기로서, 상단 개구를 밀봉함으로써 수용물을 봉입한 상태로 제품화되며, 사용자는 상단의 밀봉 부분을 잘라내어 상단 개구를 형성하여 세제 등을 반복해서 꺼내어 사용할 수 있는 백이 개발되었다. 이러한 백은 밀봉 부분을 잘라낸 후에 개구된 상단 개구를 다시 용이하게 닫을 수 있게 해야 할 필요가 있는 것 외에 개구된 상단 개구에서 세제 등을 용이하게 꺼낼 수 있게 해야 할 필요가 있다.

그러나, 상기 일본 공개특허공보 2000-72159호, 일본 공개실용신안공보 소49-12112호에 기재된 거싯백에 의하면, 평탄하게 접힌 상태에서, 측면 접음부의 접은 부분을 펼쳐 직사각형의 상단 개구를 형성하여 수용물을 수용하는 종이 또는 플

라스티크로 제조된 간단한 백이다. 따라서, 이것을 예를 들어 세제 등을 수용하여 제품화하기 위한 백 용기로 사용하는 경우에는 여러 가지 문제가 발생하게 된다. 즉, 일본 공개특허공보 2000-72159호에 기재된 거시백은, 쓰레기나 구토물을 수용하기 위해 자동차 내에 비치되는 크라프트지로 만든 소형 종이봉투인데, 폐쇄용 금속부재(알루미늄) 편은 단지 백 입구를 막기 위한 것으로서, 거시백을 자립시킨 상태로 수용물을 쉽게 꺼낼 수 있게 하는 것은 아니다. 또한 일본 공개실용신안공보 소49-12112호에 기재된 거시백에 의하면, 종이, 비닐 등으로 작성되며, 백 본체의 입구부에 부착한 봉합금속재를 통해 물품을 넣고 입구부를 닫은 후에, 그 봉합금속재를 절곡하기만 하는 작업으로 봉합지 등을 접착하지 않고 입구부를 폐쇄하는 것으로, 거시백을 자립시킨 상태에서 수용물을 쉽게 꺼낼 수 있게 하는 것은 아니다.

게다가, 상기 일본 실용신안공고공보 소51-46372호, 일본 공개특허공보 소61-142123호에 기재된 쓰레기 봉투나 폐기물 처리용 백에 따르면, 백 입구 가장자리부를 따라 형성된 얇은 금속대판이나 철사, 또는 백의 네 모서리를 고정할 수 있는 철사 등의 선재로 이루어지는 지주부는, 백에 쓰레기나 폐기물을 투입하는 동안에는 백의 개구형상을 유지하지만, 철사 등을 절곡하여 그 백을 봉합한 후에는 다시 백을 개봉할 것이 아니기 때문에, 상단 개구를 개폐하여 보존된 내용물을 필요에 따라 반복하여 꺼내는 것이 곤란하다.

한편, 상기 일본 실용신안공고공보 소51-46372호, 일본 실용신안공고공보 소53-16507호, 일본 공개실용신안공보 소 49-12112호에 기재된 거시백이나 물품 백에 의하면, 이들을 예를 들어 세제 등을 수용하여 제품화하기 위한 자립 가능한 백 용기로 사용하는 경우에는 여러 가지 문제가 발생하게 된다. 즉, 실용신안공고공보 소51-46372호에 기재된 거시백(쓰레기 봉투)은 오로지 쓰레기를 수용한 후에 상단 개구를 간결하게 봉합할 수 있게 금속대판이나 철사를 백 입구 가장자리부에 부착한 것이기 때문에, 봉합한 상단 개구를 다시 개구시키는 작업에 많은 시간을 요하게 된다. 또한 실용신안공고공보 소53-16507호에 기재된 물품 백에 의하면, 이것을 거시백으로 사용한 경우, 수용한 수용물을 꺼내기 위해 다시 백 입구를 개구시킬 때, 접혀진 측면 접음부를 펼쳐서 큰 상단 개구를 유지하기가 어려워, 자립시킨 상태로 수용물을 꺼내는 것이 곤란하다. 그리고 공개실용신안공보 소49-12112호에 기재된 거시백은 종이, 비닐 등으로 작성되며, 백 본체의 입구부에 부착한 봉합금속재를 통해 물품을 넣고 입구부를 닫은 후, 그 봉합금속재를 구부리기만 하는 작업으로 봉합지 등을 접착하지 않고 입구부를 폐쇄하는 것으로, 측면 접음부를 펼친 상태로 하여 거시백을 자립시킨 상태에서 수용물을 꺼내기 쉽게 하는 것은 아니다.

또한 상기 종래의 시트 재료로 이루어지는 백에 소성 변형 가능한 선형 부재를 부착하기 위한 일반적인 방법에 따르면, 예를 들어 이들 방법을 후술하는 바와 같이 정면부와 측면 접음부가 연접하는 거시백의 4 곳의 측면을 따라 각각 세로방향 선형 부재를 부착해 갈 때 적용하는 경우에는, 그 작업이 번잡해져 효율적으로 각 세로방향 선형 부재를 부착하는 것이 곤란하다. 즉, 4 곳의 측면을 따라 4 개의 세로방향 선형 부재를 동시에 부착하기가 어렵기 때문에, 거시백의 방향을 바뀌가면서 세로방향 선형 부재를 각각 정확하게 위치 결정하면서 부착해야 할 필요가 생겨, 이들 작업에 많은 시간이 들게 된다.

그리고 일본 공개특허공보 평8-244795호에 기재된 거시백은, 측면 접음부를 절첩한 상태에서는 이것의 외측으로 절곡 돌출됨과 함께 측면 접음부를 펼친 상태에서는 그 내면이 측면 접음부와 대향하도록 부착된 그 측면 접음부의 폭과 동일한 길이의 띠형의 개구용 밴드를 마련해 두고, 거시백을 절첩한 상태에서, 절곡한 개구용 밴드와 측면 접음부 사이에 개구용 판상체를 꽂아 넣어 약 90도 회전시킴으로써, 측면 접음부를 편 상태로 유지하여 상단 취출구를 크게 개구시키도록 한 것이다. 그리고 일본 공개특허공보 평8-244795호에 기재된 거시백에 의하면, 상단 취출구를 개구시키는 조작에 개구용 판상체를 별도로 사용할 필요가 있는 등 그 구성이나 개구 조작이 번잡해지기 때문에, 더 간단한 구성 및 간단한 개구 조작에 의해, 개구시의 상단 취출구의 개구 형상을 크게 유지할 수 있는 거시백의 개발이 요망되고 있다.

그리고, 세제 등의 수용물을 반복하여 꺼내어 사용할 수 있도록 한 거시백에서는, 사용하면 수용물이 감소됨에 따라 상부의 수용물이 수용되지 않는 부분이 커짐으로써, 취출구에서 수용물에 이르기까지 길이가 길어져 수용물을 꺼내기 어려워진다.

본 발명은 한 장 또는 복수 장의 시트 재료로 형성되는 백, 예를 들어 파우치나 거시백 등의 백에 관한 발명으로서, 수용물을 봉입한 상태로 제품화되며, 예를 들어 상단의 밀봉부분을 잘라내어 취출구를 형성해서 수용물을 반복하여 꺼내 사용할 수 있게 한 거시백 등의 백에 있어서, 취출구부를 용이하고 확실하게 폐쇄하여 수용물을 효과적으로 보존하면서 그 수용물을 반복하여 꺼낼 수 있는 백, 및 그 백에 가루형 또는 입자형 세제를 수용한 제품에 관한 것이다.

또한 본 발명은, 거시백 등의 백의 정면부와 측면 접음부가 연접하는 각 측면을 따라 소성 변형 가능한 복수의 세로방향 선형 부재를 정확하고 신속하고 간단하게 위치 결정하여, 안정적인 상태로 효율적으로 부착해 가는 것을 가능하게 하여, 우수한 재밀봉성을 갖는 백을 용이하게 얻을 수 있는 거시백 등의 백 및 거시백 등의 백에 선형 부재를 부착하는 방법에 관한 것이다.

그리고 본 발명은, 시트 재료로 형성되는 백의 측가장자리부의 측면을 따른 융착에 의한 접합 내부에 소성 변형 가능한 선형 부재를 용이하게 부착해 갈 수 있는 선형 부재 부착 방법에 관한 것이다.

그리고 또, 본 발명은 간단한 구성 및 간단한 개구 조작에 의해 개구할 때 상단 취출구의 개구 형상을 크게 유지할 수 있게 하여, 수용된 수용물을 용이하고 원활하게 꺼낼 수 있는 거시백에 관한 것이다.

또한 본 발명은, 자립시킨 상태로 수용물을 꺼내기 쉽게 함과 함께 취출구부를 용이하고 확실하게 폐쇄하여 수용물을 효과적으로 보존할 수 있으며, 또한 수용물이 감소한 경우라도 수용물을 쉽게 꺼낼 수 있게 유지할 수 있는 거시백, 및 그 거시백에 가투입자형 세제를 수용한 제품에 관한 것이다.

본 발명은, 시트 재료로 형성되고, 측가장자리부의 측면을 따라 소성 변형 가능한 선형 부재가 부착된 백을 제공하는 것이다. 그리고 본 발명의 백에 의하면, 상기 선형 부재는, 상기 측면에 형성된 되접기 시일부의 융착에 의한 접합 내부에 배치되어 있다.

본 발명의 백은, 상기 세로 방향 선형 부재가, 상기 접합 시일부의 접합 내부에서 주위의 융착 일체화 영역과의 사이에 비시일부를 구비한 상태로 배치되어 있는 것이 바람직하다. 상기 비시일부는, 상기 선형 부재와 융착 일체화 영역 사이이고, 그 선형 부재의 전체 둘레에 구비하는 것이 가능하며, 상기 선형 부재의 단부 주위에 형성하는 것이 바람직하다.

본 발명의 백은, 상기 접합 내부에 선형 부재 삽입부를 형성하고, 상기 선형 부재가 그 선형 부재 삽입부에 삽입 배치되어 있는 것이 바람직하다.

또한 본 발명은, 전후 한 쌍의 정면부와 이들 정면부의 내측으로 접을 수 있는 좌우 한 쌍의 측면 접음부를 구비하고, 자립시킨 상태에서 상단 취출구를 개구하여 수용물을 꺼낼 수 있게 한 거시백을 제공하는 것이다. 그리고 본 발명의 거시백에 의하면, 상기 정면부와 상기 측면 접음부가 연접하는 측면을 따라 소성 변형 가능한 선형 부재가 백의 취출구부에서 동체부에 걸쳐서 부착되어 있다.

본 발명의 거시백은, 상기 정면부와 상기 측면 접음부가 연접하는 측면을 따라 세로로 긴 선형 부재 삽입부가 형성되어 있고, 이들 선형 부재 삽입부에 삽입 배치됨으로써 소성 변형 가능한 선형 부재가 백의 취출구부에서 동체부에 걸쳐서 부착되어 있는 것이 바람직하다.

본 발명의 백 또는 거시백은, 상기 선형 부재가 피복 수지에 의해 덮여 있는 것이 바람직하다.

본 발명의 거시백은, 상기 측면 접음부에 부착된 각 한 쌍의 세로방향 선형 부재의 상단 부분에는 그 각 한 쌍의 세로방향 선형 부재와 함께 이 U 자 형상을 형성하는 소성 변형 가능한 가로방향 선형 부재가 각 측면 접음부를 따라 부착되어 있는 것이 바람직하다.

본 발명의 거시백은, 상기 측면 접음부에는 소성 변형 가능한 선형 부재가 접기 중심선에서 되접히도록 절곡 배치되고, 상기 접기 중심선으로부터 상기 정면부와 상기 측면 접음부가 연접하는 양측의 측면을 향해 경사져 연속 형성되어 있는 것이 바람직하다.

본 발명의 거시백은, 적어도 상기 정면부에는, 상기 선형 부재와 교차하는 위치에 높이 방향 도중에서 백을 절단시키는 절단 안내선이 형성되어 있고, 또한 상기 선형 부재는, 상기 절단 안내선을 따라 절단 가능하게 되어 있는 것이 바람직하다.

본 발명의 거시백은, 상기 상단 취출구 하방에 배치되고, 단면 단차 형상 유지부가 상기 측면 접음부의 접기 중심선을 가로지르도록 형성되어 있는 것이 바람직하다.

본 발명의 거시백은, 상기 측면 접음부에는, 접기 중심선을 사이에 둔 양측의 폭이 좁고 길이가 긴 부분을 산모양 접기 형태로 외측으로 되접음과 함께 이들의 내측면을 서로 접합함으로써 형성된 협폭 핀(fin)형 세로 리브가, 상기 측면 접음부의 중앙부분에 형성되어 있는 것이 바람직하다.

본 발명의 거시백은, 상기 선형 부재가 상기 동체부의 바닥 부분까지 연장 형성되어 있는 것이 바람직하다.

본 발명의 거싯백은, 상기 측면에 되접기 시일부가 형성되어 있고, 상기 선형 부재는 그 되접기 시일부 또는 이것에 근접하여 접착테이프 또는 접착제를 통해 또는 용착에 의해 부착되어 있는 것이 바람직하다.

본 발명의 거싯백은, 상기 측면에 되접기 시일부가 형성되어 있고, 상기 선형 부재는, 그 되접기 시일부의 접합 내부에 배치되어 있는 것이 바람직하다.

본 발명의 백 또는 거싯백은, 알루미늄박층을 포함하는 다층 시트에 의해 형성되는 것이 바람직하다.

본 발명의 백 또는 거싯백은, 상기 선형 부재 삽입부가, 백을 구성하는 시트 재료를 상기 측면에서 되접어 최내층의 실린트층을 소정의 시일 폭으로 접합함으로써 형성되는, 되접기 시일부에 형성되어 있는 것이 바람직하다.

본 발명의 거싯백은, 상기 단면 단차 형상 유지부가 상기 접기 중심선을 가로지르도록 연장 설치되는 띠형 부분인 것이 바람직하다.

본 발명의 거싯백은, 상기 단면 단차 형상 유지부가 상기 접기 중심선을 가로지르도록 연장 설치되는 선형 부분인 것이 바람직하다.

본 발명의 거싯백은, 상기 단면 단차 형상 유지부가 상기 측면 접음부에 프레스 가공하여 형성되는 것이 바람직하다.

본 발명의 거싯백은, 상기 단면 단차 형상 유지부가 상기 측면 접음부에 시트편을 접착함으로써 형성되는 것이 바람직하다.

본 발명의 거싯백은, 상기 단면 단차 형상 유지부가 상하방향으로 간격을 두고 상기 측면 접음부에 복수 형성되는 것이 바람직하다.

본 발명의 거싯백은, 상기 협폭 편형 세로 리브가 상기 상단 취출구의 개구 가장자리부에서 하방으로 연장 설치되어 있는 것이 바람직하다.

본 발명의 거싯백은, 상기 협폭 편형 세로 리브가 상기 상단 취출구의 개구 가장자리부에서 백의 바닥부에 이르는 길이로 형성되어 있는 것이 바람직하다.

본 발명의 거싯백은, 최내층에 실린트층을 갖는 시트 재료를 사용하여 형성되고, 상기 산모양 접기 형태로 되접힌 폭이 좁고 길이가 긴 부분을 외측으로부터 끼워 열융착함으로써 상기 폭이 좁고 길이가 긴 부분의 내측면이 서로 접합되어 있는 것이 바람직하다.

본 발명의 거싯백은, 상기 소성 변형 가능한 선형 부재가 상기 측면의 상단 부분을 향해 경사져 연장 설치되어 있는 것이 바람직하다.

본 발명의 거싯백은, 상기 소성 변형 가능한 선형 부재가, V 자 형상으로 연장 설치되어 있는 것이 바람직하다.

본 발명의 거싯백은, 상기 소성 변형 가능한 선형 부재가, 상기 접기 중심선의 하단 부분에서 상기 측면의 상단 부분을 향해 경사져 연장 설치되어 있는 것이 바람직하다.

본 발명의 거싯백은, 상기 측면 접음부에는 상기 접기 중심선에서 양측의 상기 측면의 하단 부분을 향하여, 소성 변형 가능한 부(副)선형 부재가 상기 접기 중심선에서 되접히도록 절곡 배치되어 경사져 연장 설치되어 있는 것이 바람직하다.

본 발명의 거싯백은, 상기 절단 안내선이 높이 방향으로 간격을 두고 복수 형성되어 있는 것이 바람직하다.

본 발명의 거싯백은, 상기 절단 안내선이 절단용 테이프로 구성되어 있고, 그 절단용 테이프를 떼어냄으로써 높이 방향 도중에서 백을 절단시키는 것이 바람직하다.

또한 본 발명은, 상기 거싯백에 가루입자형 세제를 수용하여 이루어지는 제품을 제공하는 것이다.

그리고 또 본 발명은, 전후 한 쌍의 정면부와 이들 정면부의 내측으로 접을 수 있는 좌우 한 쌍의 측면 접음부를 구비하는 거싯백에 소성 변형 가능한 세로방향 선형 부재를 부착하기 위한 거싯백에 대한 선형 부재 부착방법을 제공하는 것이다. 그리고 본 발명의 선형 부재 부착방법에 따르면, 상기 정면부와 상기 측면 접음부가 연접하는 각 측면을 따라 세로로 긴 선형 부재 삽입부를, 이것의 상단 개구와 거싯백의 상단 개구 사이에 그 삽입부가 형성되어 있지 않은 클리어런스부를 유지한 상태로 거싯백의 내측에 형성한다. 또한 상기 세로방향 선형 부재의 하단부를, 거싯백의 상단 개구로부터 상기 클리어런스부를 넘지 않는 길이로 거싯백의 상부 내측에 배치함과 함께 그 하단부를 각 측면에 내측에서 외측을 향해 밀어내도록 하여 상기 각 삽입부의 상단 개구의 바로 윗부분에 상기 세로방향 선형 부재를 각각 위치 결정한다. 그런 후에 위치 결정된 각 세로방향 선형 부재를 하방으로 이동시켜 상기 선형 부재 삽입부에 삽입함과 함께, 상기 선형 부재 삽입부의 상단 부분을 밀봉하여 상기 각 세로방향 선형 부재를 부착한다.

또한 본 발명은, 시트 재료로 형성되는 백의 측가장자리부의 측면을 따른 융착에 의한 접합 내부에, 소성 변형 가능한 세로방향 선형 부재를 부착하기 위한 선형 부재 부착방법을 제공하는 것이다. 그리고 본 발명의 선형 부재 부착방법에 의하면, 상기 측면의 내측을 펼친 상태로 하여 그 측면의 내측에 자성을 갖는 상기 세로방향 선형 부재를 내부에 삽입한 비자성의 통부재를 배치한다. 또한 상기 측면의 외측에 형성한 자석을 통해 상기 세로방향 선형 부재를 배치 위치에 유지하면서 상기 통부재만 상기 내측 모서리부에서 빼낸다. 그런 후에 상기 측면을 외측으로부터 끼우도록 하여 열융착함으로써, 상기 세로방향 선형 부재를 상기 측면을 따른 융착에 의한 접합 내부에 배치하여 부착한다.

또한 본 발명의 다른 선형 부재 부착방법에 의하면, 상기 접합 내부에 상단이 개구하는 선형 부재 삽입부를 형성하고, 그 선형 부재 삽입부에 상기 세로방향 선형 부재를 삽입 배치한다. 그런 후에 상기 선형 부재 삽입부의 상단 개구를 열융착하여 밀봉함으로써, 상기 세로방향 선형 부재를 상기 측면을 따른 융착에 의한 접합 내부에 배치하여 부착한다.

여기에서, 거싯백의 취출구부는, 그 거싯백을 폐쇄하기 위하여 예를 들어 이것의 상단 부분에서 하반 부분에 이르는 영역에서의 적절한 위치에서 되접었을 때의, 그 되접기부 및 이것보다도 상방의 상단 취출구측에 위치하는 부분이며, 거싯백의 동체부는 이 되접기부보다도 하방에 위치하며, 수용물을 수용할 수 있는 본체 부분을 구성하는 부분이다. 즉 본 발명에 의하면, 거싯백을 폐쇄할 때 되접히는 되접기부의 위치는, 거싯백에 수용된 수용물의 감소 등에 따라 상하방향으로 이동해가는 것이며, 이러한 되접기부의 위치는 미리 특정되는 일없이 소정의 영역 내에서 임의로 선택되는 것이므로, 폐쇄시에 거싯백이 실제로 되접히는 되접기부를 사이에 두고 상방 부분을 취출구부, 하방부분을 동체부로서 규정하는 것이다. 따라서 「소성 변형 가능한 선형 부재를 취출구부에서 동체부에 걸쳐서 부착한다」는 것은, 폐쇄시에 적어도 되접기부가 위치할 것으로 예상되는 거싯백의 상하방향의 영역에 걸쳐 선형 부재가 부착되어 있는 것을 의미하는 것이다.

또한 소성 변형 가능한 선형 부재는, 예를 들어 금속제의 철사나, 판, 세폭형판, 메시, 리본, 또는 형상기억합금, 형상기억수지 등으로 이루어지고, 손가락의 힘으로 쉽게 절곡하여 변형시킬 수 있음과 함께 절곡후의 형상을 용이하게 유지할 수 있을 정도의 소성 변형성을 구비하는 선형 부재이고, 또한 예를 들어 취출구부를 되접어 거싯백을 폐쇄하였을 때, 취출구부 시트 재료의 되접기 복원력에 대하여 취출구부의 되접기 상태를 안정적으로 유지할 수 있을 정도의 소성 변형시의 보형강성을 갖는 것이다. 또한 선형 부재에는 철사 등의 선형 부재 외에, 어느 정도의 폭을 가진 예를 들어 가늘고 긴 대관형 부재도 포함된다. 그리고 선형 부재는 하나의 선형 부재로서 연속되어 있는 것 외에 단속적으로 연속되어 있는 것도 포함된다.

여기에서, 고체 또는 반고체 재료의 레올로지적 특성은 그 재료의 응력이 가해진 경우에 어느 정도 유동 또는 변형되는로 표현된다. 또한 응력이 가해진 경우의 형상이 영구적으로 유지되는지 또는 어느 시간 내에 유지되는지로 표현된다. 소성은 탄성의 반대라고 생각하면 된다. 최적의 결과를 얻기 위해서는, 열 및/또는 특수한 첨가제가 통상 필요하다.

그리고 소성 변형 가능한 선형 부재로서, 예를 들어 철사 등의 금속제의 선형 부재를 사용하는 경우에는, 이들을 피복 수지에 의해 덮은 상태로 사용하는 것이 바람직하다. 선형 부재를 피복 수지로 덮어 사용함으로써, 선형 부재의 두께 (굵기)를 실질적으로 두껍게 (굵게) 하고, 이들이 소성 변형에 의해 절곡될 때의 절곡 반경을 크게 하는 것이 가능해지고, 이로 인해 이들 선형 부재의 파단을 회피하기 위한 반복 절곡 내구성을 효과적으로 향상시키는 것이 가능해진다. 또한 이들 선형 부재가 반복 절곡되어 파단된 경우에도 피복 수지에 의해 파단된 부분을 덮어 가려 안전성을 더욱 향상시키는 것이 가능해진다.

그리고 이들 금속제의 선형 부재인 철사나 와이어로는, 예를 들어 경강선, 피아노선, 보통철선, 못용 철선, 어닐링 철선, 콘크리트용 철선 등을 사용할 수 있고, 또한 절곡성이나 사용성의 관점에서 어닐링 철선을 사용하는 것이 바람직하다. 이들 철사나 와이어에는 부식 방지나 강도 보강을 위해 아연, 알루미늄 등의 도금을 해 둘 수도 있다.



또한, 소성 변형 가능한 선형 부재가 접기 중심선에서 되접히도록 절곡 배치되고, 그 접기 중심선으로부터 양측의 측면을 향해 경사져 연장 설치하는 형태로는, 직선상으로 경사져 연장 설치하는 것 외에 곡선상으로 경사져 연장 설치하는 것도 포함된다. 소성 변형 가능한 선형 부재는 반드시 하나의 연속하는 선형 부재에 의해 형성되어 있을 필요는 없으며, 예를 들어 접기 중심선에서의 절곡 부분에서 잘라내어 분할된 적어도 한 쌍의 선형 부재에 의해 형성할 수도 있다. 또한 분할된 선형 부재는, 잘라낸 부분에서 서로 접촉한 상태로 배치되어 있어도 되고, 접촉하지 않은 상태로 배치되어 있어도 된다.

그리고 단면 단차 형상 유지부는, 예를 들어 백을 구성하는 시트 재료에 접음선 가공이나 프레스 가공을 하거나, 또는 백을 구성하는 시트 재료에 별도의 시트편을 일체로 하여 접착하거나 하여 평탄한 시트 재료에 보형성을 갖는 요철을 형성하거나, 또는 시트 재료의 두께를 변화시켜 적어도 접기 중심선을 따른 시트 재료의 단면형상을 볼록형 또는 오목형의 단차 부분을 구비하도록 형성하는 부분이다. 이러한 단면 단차 형상 유지부를 구비함으로써, 측면의 접음부 개방시에 측면의 접기를 펼친 상태를 유지하는 효과가 있다. 또 단면 단차 형상 유지부는, 접기 중심선을 가로지르도록 상당하는 길이로 가로방향으로 연장 설치하는 띠형 부분 또는 선형 부분 등으로서 형성하는 것이 바람직하지만, 예를 들어 원형이나 사각형, 기타 다각형 등의 형상을 갖는 부분으로서, 접기 중심선에 겹치도록 형성함으로써, 접기 중심선을 가로지르도록 해도 된다. 또, 단면 단차 형상 유지부는 거싯백을 평탄히 절첩할 때, 접기 중심선을 통한 측면 접음부의 V 자형 접기에 지장이 없는 형태로 형성할 필요가 있다.

그리고, 협폭 편형 세로 리브는, 측면 접음부를 펼쳤을 때 그 측면 접음부의 중앙부분을 따라 세로로 길게 연장 설치됨과 함께 외측을 향해 가늘고 긴 띠형, 또는 가늘고 긴 협폭 편형으로 돌출하는 리브로서, 바람직하게는 접기 중심선이 선단에 배치되는 단면 V 자 모양이 되도록 측면 접음부를 접었을 때의, 접기 중심선을 따른 양측의 가는 폭 영역을 접기 중심선 사이에 둔 폭이 좁고 길이가 긴 부분으로 하고, 그 폭이 좁고 길이가 긴 부분을 V 자 형상의 개방측으로 산모양 접기 형태로 되접음과 함께, 이러한 되접기에 의해 대면 대치되는 양측의 폭이 좁고 길이가 긴 부분의 내측면을 서로 접합함으로써 용이하게 형성되는 것이다. 협폭 편형 세로 리브는, 가늘고 긴 직사각형으로 돌출되는 것 외에, 가늘고 긴 삼각형이나 사다리꼴 등으로 돌출되는 것이어도 되고, 또 상단 취출구의 개구 가장자리로부터 백의 바닥부에 이르는 길이로 형성할 수 있는 것 외에, 상단 취출구의 개구 형상을 유지하는 데 효과적인 거싯백의 상부에만 형성할 수도 있다.

본 발명의 단면 단차 형상 유지부나 협폭 편형 세로 리브가 형성된 거싯백에 의하면, 간단한 구성 및 간단한 개구 조작에 의해 개구시의 상단 취출구의 개구형상을 크게 유지하는 것이 가능해져, 수용된 수용물을 용이하고 원활하게 꺼낼 수 있다.

상기 절단 안내선은, 그 절단 안내선을 따라 거싯백을 가로방향으로 횡단하는 랜싱이 용이하게 형성되도록 안내하는 선형 부분이며, 가위 등의 랜싱 부재에 의한 절단 위치를 선분 등에 의해 유도 또는 명시하는 것이나 절단용 테이프 등으로 구성되며, 그 절단 안내선 자체가 절단기능을 구비하고 있는 것이어도 된다. 또 절단 안내선은, 예를 들어 가위 등의 랜싱 부재에 의한 절단 위치를 유도 또는 명시하는 것인 경우에는 거싯백의 적어도 일방의 정면부에 형성되어 있으면 되고, 예를 들어 절단 안내선 자체가 절단기능을 구비하고 있는 것인 경우에는 거싯백의 전체 둘레에 걸쳐 전후 한 쌍의 정면부 및 좌우 한 쌍의 측면 접음부에 형성되어 있는 것이 바람직하다.

그리고 선형 부재가 절단 안내선을 따라 절단가능하게 되어 있는 양태로는, 선형 부재가 가위 등의 랜싱 부재에 의해 절단 가능한 재료로 형성되어 있는 경우나, 선형 부재의 절단 안내선이 교차하는 부분이 랜싱 부재에 의해 절단 가능한 재료로 형성되어 있는 경우 외에, 예를 들어 선형 부재를 하나의 직선으로 연속시키지 않고 적어도 절단 안내선이 교차하는 부분에서 미리 절단된 상태로 단속적으로 연속시켜 형성함으로써, 절단 안내선을 따른 랜싱에 의해 선형 부재가 잘려나가게 한 것도 포함된다.

본 발명의 절단 안내선이 형성된 거싯백에 따르면, 자립시킨 상태로 수용물을 꺼내기 쉽게 함과 함께 취출구부를 용이하고 확실하게 폐쇄하여 수용물을 효과적으로 보존할 수 있으며, 또한 수용물이 감소한 경우에도 수용물을 용이하게 꺼낼 수 있게 유지할 수 있다.

본 발명에 의하면, 수용물을 봉입한 상태로 제품화되며, 예를 들어 상단의 밀봉부분을 잘라내어 취출구를 형성해서 수용물을 반복하여 꺼내어 사용할 수 있도록 한 백, 또는 그 백에 가루입자형 세제를 수용한 제품에 있어서, 취출구부를 용이하고 확실하게 폐쇄하여 수용물을 효과적으로 보존하면서 그 수용물을 반복하여 꺼낼 수 있다.

또한 본 발명의 측면을 따라 선형부 삽입부가 형성된 거싯백 등의 백, 및 거싯백 등의 백에 선형 부재를 부착하는 방법에 의하면, 백의 정면부와 측면 접음부가 연결하는 측면을 따라 소성 변형 가능한 선형 부재를 정확하고 신속하고 간단하게 위치 결정하여, 안정적인 상태로 효율적으로 부착하는 것을 가능하게 하여, 우수한 재밀봉성을 갖는 백을 용이하게 얻을 수 있다.

그리고, 본 발명의 선형 부재 부착방법에 의하면, 시트 재료로 형성되는 백의 측가장자리부의 측면을 따른 융착에 의한 접합 내부에, 소성 변형 가능한 선형 부재를 용이하게 부착할 수 있다.

이하 본 발명의 바람직한 실시형태를 도면을 참조하면서 설명한다.

도 1에 나타내는 본 발명의 바람직한 제 1 실시형태에 관련된, 시트 재료 (22)로 형성되는 거싯백 (10)은, 수용물로서 예를 들어 분말형 세제를 수용하는 용기로서 사용된다. 또한 도 2(a), (b)에 나타내는 바와 같이, 거싯백 (10)은 상단 취출구 (11)를 밀봉하여 제품화되어 있는 상태에서 사용자가 이 밀봉부분을 절취선 (20)을 따라 절취하여 상단 취출구 (11)를 개구 형성하고, 그 상단 취출구 (11)에서 세제 (16)를 반복하여 꺼내어 사용할 수 있다. 즉, 거싯백 (10)은, 예를 들어 세제 등의 수용물 (16)을 필요량 꺼내면 그 때마다 취출구부 (13)를 원활하고 안정적인 상태로 폐쇄시켜 (도 6 참조), 수용물 (16; 예를 들어 세제)을 효과적으로 보존하는 것을 가능하게 하는 것이다. 본 제 1 실시형태에 관련된 거싯백 (10)은, 수용물로서 예를 들어 흡습성이 있는 물질, 예를 들어 가루입자형 세제 등을 수용한 제품을 구성하는 것이다. 또한 본 제 1 실시형태에 관련된 거싯백 (10)은, 물이 있는 곳 등에서 백의 폐쇄이 필요한 세제, 식품 등의 수납에 사용되는 경우에 적합하다.

그리고, 본 제 1 실시형태의 거싯백 (10)은 전후 한 쌍의 정면부 (14)와, 이들의 정면부 (14)내측으로 V자 형상으로 접을 수 있는 좌우 한 쌍의 측면 접음부 (15)를 구비하며, 자립시킨 상태로 상단 취출구 (11)를 개구하여, 예를 들어 개구된 상태를 유지하면서 수용된 수용물 (16)을 한쪽 손으로 용이하게 꺼낼 수 있게 한 백 용기로서, 정면부 (14)와 측면 접음부 (15)가 연결하는 4곳의 측면 (17)을 따라 소성 변형 가능한 세로방향 선형 부재 (18)가 취출구부 (13)로부터 동체부 (12)에 걸쳐 각각 부착되어 있다.

본 제 1 실시형태에 의하면, 거싯백 (10)은, 미리 설계된 소정 형상으로 절단 가공된 한 장 또는 복수 장의 시트 재료 (필름 재료; 22)에 공지된 각종 절곡 가공이나 접합 가공을 실행함으로써 직사각형의 바닥부 (19)와, 바닥부 (19)의 각 변부에서 세워지는 전후 한 쌍의 정면부 (14) 및 좌우 한 쌍의 측면 접음부 (15)에 의해 주위가 둘러싸이고, 수용물 (16)을 수용하는 백 용기의 본체 부분을 구성하는 동체부 (12)와, 이 동체부 (12)의 상방 부분에 일체로 연속 배치되고, 그 거싯백 (10)을 폐쇄할 때 되접히는 취출구부 (13)를 구비하는 백 용기로서 형성된다. 또한 거싯백 (10)은, 상단 취출구 (11)로부터 수용물 (16)을 미리 설계된 소정량 투입한 후에 (도 2(b) 참조), 좌우 한 쌍의 측면 접음부 (15)를 V자 모양으로 내측으로 접고 상단 취출구 (11)를 예를 들어 시일접합 (뚝 시일)하여 밀봉한다. 그리고, 투입된 수용물 (16)을 내부에 봉입한 거싯백 (10)은 (도 2(a) 참조), 수용물 (16)의 미수용 부분인 취출구부 (13)를 예를 들어 2중으로 되접은 상태로 제품화되어 있다 (도 1 참조).

또한 본 제 1 실시형태에 의하면, 거싯백 (10)을 구성하는 시트 재료 (22)로서 알루미늄박층을 포함하는 다층 시트가 사용되고 있고, 바람직하게는 도 3(a)에 나타내는 바와 같이, 예를 들어 최외층인 제 1 층이 폴리에스테르, 제 2 층이 폴리에틸렌, 제 3 층이 알루미늄 박, 제 4 층이 폴리에틸렌, 최내층인 제 5 층이 실런트층으로 이루어지는 5층 구조의 다층 시트나, 도 3(b)에 나타내는 바와 같이, 예를 들어 최외층인 제 1 층이 폴리에스테르, 제 2 층이 알루미늄 박, 최내층인 제 3 층이 실런트층으로 이루어지는 3층 구조의 다층 시트를 사용할 수 있다. 또한 다층 시트에서 알루미늄박층의 두께는 5~50  $\mu\text{m}$ 으로 하는 것이 바람직하고, 5~20  $\mu\text{m}$ 으로 하는 것이 더욱 바람직하다. 시트 재료 (22)로서 알루미늄박층을 포함하는 다층 시트를 사용함으로써 재밀봉 (리시일)할 때의 절곡 작업을 쉽게 할 수 있고, 또한 백에 주름 등이 발생하기 어려워 거싯백 (10)의 외관을 양호하게 유지하는 것이 가능해진다.

그리고, 전후 한 쌍의 정면부 (14)와 좌우 한 쌍의 측면 접음부 (15)는, 동체부 (12) 및 취출구부 (13)의 4개소의 각 측면 (17)에서, 시트 재료 (22)의 최내층인 실런트층을 모서리부를 따라 예를 들어 2~30mm 정도의 헴 시일 폭으로 되접어 접합하는 것에 의한 되접기 시일부인 헴 시일 (23)을 통해 직사각형 단면을 가진 중공 통형으로 접합 일체화되어 있다. 또한 이로 인해 거싯백 (10)상단의 취출구 (11)는, 이것을 개봉하였을 때 바닥부 (19)와 대략 동일한 크기의 직사각형을 갖게 된다. 또, 전후 한 쌍의 정면부 (14)와 좌우 한 쌍의 측면 접음부 (15)가 4곳의 측면 (17)에서 각각 헴 시일 (23)에 의해서 접합되어 있기 때문에, 거싯백 (10)의 형상유지성 및 취출구 (11)의 개구유지성을 충분히 발휘할 수 있게 된다.

본 제 1 실시형태에 의하면, 정면부 (14) 와 측면 접음부 (15) 가 연접하는 4 곳의 측면 (17) 을 따라 소성 변형 가능한 세로 방향 선형 부재 (18) 가 각각 부착되어 있다. 소성 변형 가능한 세로방향 선형 부재 (18) 는, 예를 들어 0.1~5.0mm, 바람직하게는 0.3~1.0mm 굵기의 금속제 철사로 이루어지고, 예를 들어 접착 테이프 등에 의해 덮이게 하여 측면시트 (15) 의 외측면에 부착되고, 4 곳의 측면 (17) 의 램 시일 (23) 에 근접하는 위치에서 그 램 시일 (23) 을 따라 이것과 평행하게 취출구부 (13) 에서 동체부 (12) 에 걸친 길이로 부착되어 있다.

본 제 1 실시형태에 의하면, 도 4(a) 에 나타내는 바와 같이, 금속제 철사로 이루어지는 세로방향 선형 부재 (18) 를 피복수지 (25) 로 덮어 사용하는 것이 바람직하다. 여기에서 피복수지로는, 예를 들어 폴리올레핀계 수지, 염화비닐, 폴리에스테르계 수지, 폴리아미드계 수지 등을 사용할 수 있고, 예를 들어 0.05~5.0mm 의 두께로 세로방향 선형 부재 (18) 의 주위를 덮는 것이 바람직하다. 또한 백의 외관상 0.05~3.0mm 두께로 덮는 것이 더욱 바람직하다. 피복수지 (25) 로 세로방향 선형 부재 (18) 의 주위를 덮음으로써 세로방향 선형 부재 (18) 의 두께 (직경) 를 실질적으로 크게 하여 세로방향 선형 부재 (18) 의 절곡 강도를 향상시키는 것이 가능해진다. 또한 도 5(a), (b) 에 나타내는 바와 같이 세로방향 선형 부재 (18) 가 절곡될 때의 내주 절곡 반경 R 을, 세로방향 선형 부재 (18) 만인 경우 ((b) 참조, 예를 들어  $R < 1\text{mm}$ ) 와 비교하여 크게 하는 것이 가능해지고 ((a) 참조, 예를 들어  $R \geq 1.5\text{mm}$ , 바람직하게는  $R \geq 2.5\text{mm}$ ), 이로 인해 세로방향 선형 부재 (18) 의 파단을 회피하기 위한 반복 절곡 내구성을 효과적으로 향상시키는 것이 가능해진다. 그리고, 세로방향 선형 부재 (18) 가 반복 절곡되어 굴곡부가 열화함으로 인하여 파단된 경우에도 그 파단된 부분을 피복수지 (25) 에 의해 덮어 가림으로써 안전성을 더욱 향상시키는 것이 가능해진다.

여기에서, 세로방향 선형 부재 (18) 주위를 피복수지 (25) 로 덮음으로써, 세로방향 선형 부재 (18) 의 가공성이나 거시백 (10) 에 대한 접착 작업성을 더욱 향상시키는 것도 가능해진다. 또한 피복수지 (25) 에 의해 세로방향 선형 부재 (18) 주위를 도 4(b) 에 나타내는 바와 같이 폭이 넓고 평평한 형상으로 덮음으로써 세로방향 선형 부재 (18) 의 핸들링성을 더 향상 시킴과 동시에 백과의 접촉면적을 증대시키기 때문에, 예를 들어 히트 시일 등에 의한 접착 강도를 효과적으로 향상시킬 수 있게 되고, 또한 상기 선형 부재 삽입부에 대한 세팅성도 용이해진다.

그리고, 본 제 1 실시형태의 거시백 (10) 은, 상기 서술한 바와 같이 분말형 세제 등의 수용물 (16) 을 봉입한 상태로 제품화되어 있다 (예를 들어 세제 제품). 사용자는 제품화된 거시백 (10) 상단의 밀봉부분을 잘라내어 상단 취출구 (11) 를 개구 형성해서 세제 (16) 를 반복해서 꺼내어 사용한다. 본 제 1 실시형태의 거시백 (10) 에 의하면, 자립시키면서 상단 취출구 (11) 를 펼친 상태를 용이하게 유지 가능하게 함으로써 세제 등의 수용물 (16) 을 효율적으로 꺼낼 수 있음과 함께 취출구부 (13) 를 용이하고 확실하게 폐쇄하여 수용물 (16) 을 효과적으로 보존하면서 그 수용물 (16) 을 반복하여 꺼낼 수 있다.

즉 본 제 1 실시형태에 의하면, 거시백 (10) 에는, 정면부 (14) 와 측면 접음부 (15) 가 연접하는 4 곳의 측면 (17) 을 따라, 소성 변형 가능한 세로방향 선형 부재 (18) 가 취출구부 (13) 에서 동체부 (12) 에 걸쳐 각각 부착되어 있기 때문에, 상단 취출구 (11) 를 개방하여 직사각형으로 개방하였을 때 4 곳의 측면 (17) 에서 세워지는 세로방향 선형 부재 (18) 가 4 모서리에서 기둥으로서 기능한다. 이로써 거시백 (10) 은, 상단 취출구 (11) 를 직사각형으로 넓게 개방한 상태를 용이하게 유지하는 것이 가능해지며, 자립시킨 상태에서도 수용물인 세제 (16) 를 용이하고 효율적으로 꺼내는 것이 가능해진다.

또한, 4 곳의 측면 (17) 을 따라 배치된 세로방향 선형 부재 (18) 는, 손가락의 힘으로 쉽게 절곡하여 변형시키는 것이 가능하고, 절곡 후의 형상을 용이하게 유지할 수 있을 정도의 소성 변형성을 구비하고 있으며, 또한 취출구부 (13) 를 되접어 거시백 (10) 을 폐쇄하였을 때, 취출구부 (13) 의 시트 재료 (22) 에 의한 되접기 복원력에 효과적으로 대항하여 취출구부 (13) 의 되접기 상태를 안정적으로 유지할 수 있을 정도의 소성 변형성의 보형 강성을 갖고 있다. 이러한 선형 부재 (18) 를 구비한 거시백 (10) 은, 측면 접음부 (15) 를 내측으로 접으면서 상단 취출구 (11) 에서의 한 쌍의 정면부 (14) 의 상단을 겹쳐 그 상단 취출구 (11) 를 닫으면서 세로방향 선형 부재 (18) 와 함께 취출구부 (13) 의 시트 재료 (22) 를 되접기부 (24) 를 따라 하방으로 되접는 간단한 조작에 의해, 거시백 (10) 의 취출구부 (13) 를 용이하고 확실하게 폐쇄할 수 있다.

또, 취출구부 (13) 를 되접음으로 인한 거시백 (10) 의 폐쇄은, 도 6 에 나타내는 바와 같이 되접기부 (24) 를 따른 1회의 되접기에 의해 실시하는 것도 가능하지만, 복수의 되접기부 (24) 를 따라 2회 이상 되접음으로써 (도 1 참조), 더 확실하게 거시백 (10) 을 폐쇄하는 것이 가능해진다. 그리고 거시백 (10) 의 폐쇄은 정면부 (14) 의 표면에 예를 들어 되접기 안내선을 미리 그려 둠으로써 그 되접기 안내선을 따른 취출구부 (13) 의 되접기를 유도하여 형성할 수도 있다. 또한 거시백 (10) 의 폐쇄은, 수용한 세제 (16) 의 감소에 따라 되접기부 (24) 를 적절히 하방으로 비켜두면서 취출구부 (13) 를 되접어서 폐쇄할 수도 있다. 거시백 (10) 의 높이는, 세제 (16) 가 적어진 경우에는 백 (10) 의 상부를 세제 (16) 를 꺼내기 쉬운 적절한 위치에서 절단함으로써 세제 (16) 의 양에 따른 다루기 쉬운 높이가 되도록 적절히 수정할 수도 있다.

그리고, 거릿백 (10) 의 사용방법은, 절곡된 세로방향 선형 부재 (18) 를 직선형으로 복원하도록 소성 변형시키면서 상단 취출구 (11) 를 개구시켜 수용물 (16) 을 다시 꺼내어, 그 세로방향 선형 부재 (18) 를 심재로 하는 상단 취출구 (11) 의 개방 및 취출구부 (13) 의 폐쇄를 반복하여 수용물 (16) 을 꺼내거나 보관할 수 있다.

도 7 은 본 발명의 바람직한 제 2 실시형태에 관련된 거릿백 (30) 을 나타낸다. 본 제 2 실시형태의 거릿백 (30) 에 의하면, 상기 제 1 실시형태의 구성요건에 더하여 각 측면 접음부 (15) 의 양 측가장자리부에 각 한 쌍 부착된 세로방향 선형 부재 (18) 의 상단 부분에는, 각 한 쌍의 세로방향 선형 부재 (18) 와 함께 U 자 형상을 형성하는 소성 변형 가능한 가로방향 선형 부재 (31) 가 각 측면 접음부 (15) 를 따라 부착되어 있다.

그리고, 본 제 2 실시형태의 거릿백 (30) 에 의하면, 한 쌍의 세로방향 선형 부재 (18) 의 상단 부분 사이에 가로방향 선형 부재 (31) 가 각 측면 접음부 (15) 를 횡단하도록 형성되어 있다. 따라서, 거릿백 (30) 에 의하면 상기 제 1 실시형태의 거릿백과 동일한 작용효과를 나타냄과 함께 상단 취출구 (11) 를 개구할 때 가로방향 선형 부재 (31) 를 직선형으로 복원하여 지지시킴으로써 내측으로 접혀 들어간 측면 접음부 (15) 를 연장시킨 상태로 하여 직사각형으로 넓어진 상단 취출구 (11) 를 용이하게 유지하는 것이 가능해진다. 이로써 거릿백 (30) 은, 예를 들어 세제 등의 수용물 (16) 을 더욱 용이하고 효율적으로 꺼낼 수 있게 한다.

또, 본 제 2 실시형태에 있어서, 세로방향 선형 부재 (18) 의 상단 부분에 형성되는 가로방향 선형 부재 (31) 는, 반드시 한 쌍의 세로방향 선형 부재 (18) 의 상단을 연결하도록 연속시켜 형성할 필요는 없다. 예를 들어, 가로방향 선형 부재 (31) 는 한 쌍의 세로방향 선형 부재 (18) 의 상단 사이, 또는 그 상단에서 상하로 약간 어긋난 영역을 포함하는 상단 부분에서, 도 8 에 나타내는 바와 같이 한 쌍의 세로방향 선형 부재 (18) 의 상단에서 이간하여 형성할 수도 있다. 예를 들어, 가로방향 선형 부재 (31) 는 3개의 서로 이간된 직선형 부분에 의해 U 자 형상을 형성함으로써 형성해도 된다. 또 가로방향 선형 부재 (31) 는 세로방향 선형 부재 (18) 와 마찬가지로 이 주위를 피복 수지 (25) 로 덮어 사용할 수도 있다.

도 9 는, 본 발명의 바람직한 제 3 실시형태에 관련된 거릿백 (40) 을 나타내는 것이다. 본 제 3 실시형태의 거릿백 (40) 에 의하면, 상기 제 1 실시형태의 구성요건에 더하여 각 측면 접음부 (15) 의 외측면에서 헴 시일 (23) 을 따라 각 한 쌍 부착된 세로방향 선형 부재 (41) 는 거릿백 (40) 동체부 (12) 의 바닥부분까지 연장 형성되어 있다.

그리고, 본 제 3 실시형태의 거릿백 (40) 에 의하면, 세로방향 선형 부재 (41) 의 하부가 수용물 (16) 을 수용할 수 있는 부분에서의 동체부 (12) 에 배치된다. 따라서, 거릿백 (40) 은 상기 제 1 실시형태의 거릿백 (10) 과 동일한 작용효과를 나타냄과 함께 그 하부가 수용물 (16) 로부터의 측압에 의해 지지되게 되어, 취출구 (11) 를 개구할 때에 기둥으로서의 기능을 더 효과적으로 발휘하게 된다. 또한 거릿백 (40) 에 의하면, 수용한 세제 (16) 의 감소와 함께 되집기부 (24) 를 더 넓은 범위에 걸쳐 하방으로 비켜 두면서 취출구부 (13) 를 되집어 폐쇄한 상태로 하는 것이 가능해진다.

도 10(a), (b) 및 도 11 은 본 발명의 바람직한 제 4 실시형태에 관련된 거릿백 (50) 을 나타내는 것이다. 본 제 4 실시형태의 거릿백 (50) 은, 상기 제 1 실시형태의 거릿백 (10) 의 구성에 더하여, 좌우 한 쌍의 측면 접음부 (15) 에는 소성 변형 가능한 제 2 선형 부재 (51) 가 접기 중심선 (52) 에서 되집어지도록 절곡 배치되며, 접기 중심선 (52) 으로부터 정면부 (14) 와 측면 접음부 (15) 가 연접하는 양측의 측면 (17) 을 향해 경사져 연장 설치되어 있다.

또 본 제 4 실시형태에 의하면, 소성 변형 가능한 제 2 선형 부재 (51) 는, 측면 (17) 의 상단 부분을 향해 경사져 연장 설치함과 함께 접기 중심선 (52) 으로부터 양측에 각각 직선상으로 연장 설치되어 V 자 형상으로 배치되어 있다.

여기에서 각 제 2 선형 부재 (51) 는, 예를 들어 0.1~5.0mm, 바람직하게는 0.3~1.0mm 굵기의 금속제 철사로 이루어지고, 예를 들어 접착 테이프 등에 의해 덮이도록 하여 측면 접음부 (15) 의 외측면에 접착되며, 가로방향으로는 접기 중심선 (52) 에서 헴 시일 (23) 에 걸친 길이로, 세로방향으로는 취출구부 (13) 에서 동체부 (12) 에 걸친 길이로 접착되어 있다.

그리고 본 제 4 실시형태에 의하면, 금속제 철사로 이루어지는 제 2 선형 부재 (51) 는 상기 세로방향 선형 부재 (18) 와 동일하게 하여 피복 수지로 덮어 사용하는 것이 바람직하다.

즉, 본 제 4 실시형태의 거릿백 (50) 에 의하면, 상기 제 1 실시형태와 동일한 작용효과가 얻어지는 것 외에, 각 측면 접음부 (15) 에는 소성 변형 가능한 제 2 선형 부재 (51) 가 접기 중심선 (52) 에서 되집히도록 절곡 배치되며, 접기 중심선 (52) 으로부터 양측의 측면 (17) 을 향해 경사져 연장 설치되어 있다. 이로써 거릿백 (50) 은, 상단 취출구 (11) 를 개방하여 직사각형으로 개구할 때, 접기 중심선 (52) 의 부분에서 절곡되어 접혀 들어가 있는 제 2 선형 부재 (51) 를 그 접기 중심선 (52) 에서의 절곡 부분을 외측으로 밀어내면서 연장시킨 상태로 하여, 개방된 거릿백 (50) 의 직사각형 단면 형상의 단면부

를 따라 제 2 선형 부재 (51) 가 배치된다. 따라서, 거싯백 (50) 에 의하면 그 제 2 선형 부재 (51) 의 보형 강성에 의해 직사각형 형상으로 넓어진 상단 취출구 (11) 의 개구 형상을 효과적으로 유지하는 것이 가능해지고, 이로 인해, 자립시킨 상태에서 수도 수용물인 세제 (16) 를 더 용이하고 효율적으로 꺼내는 것이 가능해진다.

또한 본 제 4 실시형태의 거싯백 (50) 에 의하면, 제 2 선형 부재 (51) 는 접기 중심선 (52) 으로부터 양측의 측면 (17) 을 향해 경사져 연장 배치됨으로써, 세로방향으로는 취출구부 (13) 에서 동체부 (12) 에 걸친 길이로 부착할 수 있다. 또 제 2 선형 부재 (51) 는 손가락의 힘으로 용이하게 절곡하여 변형시킬 수 있음과 함께 취출구부 (13) 의 시트 재료 (22) 에 의한 되접기 복원력에 효과적으로 대항하여 취출구부 (13) 의 되접기 상태를 안정적으로 유지할 수 있을 정도의 소성 변형시의 보형 강성을 갖는 것이 바람직하다. 그리고, 거싯백 (50) 에 의하면, 측면 접음부 (15) 를 제 2 선형 부재 (51) 와 함께 내측으로 접으면서 상단 취출구 (11) 에서의 한 쌍의 정면부 (14) 의 상단을 겹쳐 그 상단 취출구 (11) 를 닫으면서 제 2 선형 부재 (51) 와 함께 취출구부 (13) 의 시트 재료 (22) 를 되접기부 (24) 를 따라 하방으로 되접기만 하는 간단한 조작으로, 상기 세로방향 선형 부재 (18) 와 함께 거싯백 (10) 의 취출구부 (13) 를 더 용이하고 확실하게 폐쇄하는 것이 가능해진다.

또, 접기 중심선 (52) 에서 되접히는 제 2 선형 부재 (51) 의 배치는 상기 제 4 실시형태의 것에 한정되는 일없이, 예를 들어 도 12(a)~(d) 에 나타내는 바와 같이 배치할 수도 있다. 즉 도 12(a) 는, 접기 중심선 (52) 에서 하방을 향하여 제 2 선형 부재 (51) 를 역 V 자 형상으로 경사지게 연장 배치한 것이고, 도 12(b) 는 접기 중심선 (52) 에서 상방을 향하여 제 2 선형 부재 (51) 를 곡선형으로 경사지게 연장 배치한 것이다. 또 도 12(c) 는 접기 중심선 (52) 의 하단 부분에서 측면 (17) 의 상단 부분을 향해 제 1 선형 부재 (51) 를 V 자 형상으로 경사지게 연장 배치한 것이고, 도 12(d) 는 접기 중심선 (52) 에서 상방을 향하여 제 2 선형 부재 (51) 를 V 자 형상으로 경사지게 연장 배치함과 함께, 접기 중심선 (52) 에서 양측의 측면 (17) 의 하단 부분을 향하여 소성 변형 가능한 부선형 부재 (53) 를, 접기 중심선 (52) 에서 되접도록 절곡 배치하여 역 V 자 형상으로 경사지게 연장 설치한 것이다.

그리고 이들 거싯백에 의해서도 상기 제 4 실시형태의 거싯백 (50) 과 대략 동일한 작용효과를 나타냄과 함께, 도 12(c) 의 거싯백에 의하면, 추가로 수용한 수용물 (16) 의 감소에 따라 되접기부 (24; 도 6 참조) 를 더 넓은 범위에 걸쳐 하방으로 비켜 두면서 취출구부 (13) 를 되접어 폐쇄한 상태로 하는 것이 가능해진다. 그리고 도 12(d) 에 나타내는 거싯백에 의하면, 추가로 바닥부 (19) 의 형상 (개구) 을 강하게 유지하여 수용물 (16) 을 한층 더 효율적으로 꺼낼 수 있게 한다.

도 13 은, 본 발명의 바람직한 제 5 실시형태에 관련된 거싯백 (60) 을 나타내는 것이다. 본 제 5 실시형태의 거싯백 (60) 에 의하면, 정면부 (14) 와 측면 접음부 (15) 가 연결하는 4 곳의 각 측면 (17) 을 따라 세로로 긴 선형 부재 삽입 백 (선형 부재 삽입부; 61) 이 형성되어 있고, 이들 선형 부재 삽입 백 (61) 에 삽입 배치됨으로써 소성 변형 가능한 4 개의 세로방향 선형 부재 (18) 가, 취출구부 (13) 에서 동체부 (12) 에 걸쳐 각각 부착되어 있다. 그리고 선형 부재 삽입 백은 상기 각 측면 중 2곳의 측면을 따라 형성하는 것이어도 되고, 4 곳의 각 측면 (17) 을 따라 형성하는 것이 바람직하다.

그리고, 본 제 5 실시형태에 의하면 전후 한 쌍의 정면부 (14) 와 좌우 한 쌍의 측면 접음부 (15) 를, 동체부 (12) 및 취출구부 (13) 의 4 곳의 각 측면 (17) 에서 시트 재료 (22) 의 최내층인 실런트층을 측면 (17) 을 따라 예를 들어 바람직하게는 3~30mm 정도, 더욱 바람직하게는 8~15mm 정도의 헴 시일 쪽으로 되접어 접합함으로써 되접기 시일부인 헴 시일부 (23) 가 형성되어 있고, 이 헴 시일부 (23) 에 선형 부재 삽입 백 (61) 이 형성되어 있다.

즉, 헴 시일부 (23) 는, 각 측면 (17) 에 있어서, 내측의 실런트층을 대면시키도록 하여 되접은 시트 재료 (22) 의 되접기부를 시일 바로 외측으로부터 끼워 열융착함으로써, 도 13 및 도 14 에 나타내는 바와 같이 시일 바를 끼운 면의 형상을 따른 융착 일체화 영역 (55) 에 의해 세로로 길게 형성된다. 상기 세로로 긴 선형 부재 삽입 백 (61) 은, 이 융착 일체화 영역 (55) 의 상반 부분에서 외연부측의 대략 반이 되는 부분을 열융착하지 않고 그대로 남김으로써 그 남겨진 부분에 의해 정면부 (14) 와 측면 접음부 (15) 가 연결하는 각 측면 (17) 을 따라 각 측면 (17) 의 외측부분에 각각 형성되게 된다. 또 상기 세로로 긴 선형 부재 삽입 백 (61) 은, 측면 (17) 의 각 선형 부재 삽입 백 (61) 의 더 외측 부분에도 시일 바에 의해 되접기부의 시트 재료 (22) 가 서로 직접 융착 일체화되어 있는 영역인 융착 일체화 영역 (55) 을 형성해도 된다.

본 제 5 실시형태에 의하면, 세로방향 선형 부재 (18) 는 선형 부재 삽입 백 (61) 에 삽입 배치됨으로써, 헴 시일부 (23) 의 접합 내부에서 주위의 융착 일체화 영역 (55) 과의 사이에 비시일부 (56) 를 유지한 상태로 부착되게 된다.

그리고 본 제 5 실시형태에 의하면, 헴 시일부 (23) 는 거싯백 (60) 의 상단 취출구 (11) 의 개구 가장자리부로부터 10~50 mm 정도 하방의 위치까지만 그 열융착에 의한 시일접합이 되어 있어, 이로 인해 선형 부재 삽입 백 (61) 의 상단 개구와 거싯백 (60) 의 상단 개구인 상단 취출구 (11) 의 개구 가장자리부 사이에는 선형 부재 삽입 백 (61) 이 형성되지 않은 클리어

런스부 (62), 즉 선형 부재 비장착부 (62) 가 유지되는 것이 바람직하다. 또 본 제 5 실시형태에 의하면, 각 측면 (17) 을 따라 햄 시일부 (23) 가 형성되어 있기 때문에, 거릿백 (60) 의 형상유지성 및 취출구 (11) 의 개구유지성이 효과적으로 보완되게 된다.

그리고, 세로방향 선형 부재 (18) 가 부착된 본 제 5 실시형태의 거릿백 (60) 에는, 상단 취출구 (11) 로부터 세제가 소정량 투입된 후, 상단 취출구 (11) 의 개구부를 따라 톱 시일 (65) 하여 개구부를 밀봉함으로써, 거릿백 (10) 은 투입된 세제 (16) 를 내부에 봉입한 세제 제품으로서 제품화된다. 또한 톱 시일 (65) 은 햄 시일부 (23) 의 상단에 실시된 밀봉 시일 (64) 과 간격을 두고 이루어지며, 이 간격부분을 가로지르도록 하여 절취선 (66) 이 용착접합부와 교차하지 않게 연장 설치되게 된다.

본 제 5 실시형태에 의하면, 상기 제 1 실시형태의 거릿백 (10) 과 동일한 작용효과가 얻어진다. 본 제 5 실시형태에 의하면, 4 곳의 측면 (17) 을 따라 세로방향 선형 부재 (18) 를 부착하는 작업은 정면부 (14) 와 측면 접음부 (15) 가 연결하는 각 측면 (17) 을 따라 거릿백 (60) 의 내측에 형성된 선형 부재 삽입 백 (61) 의 상단 개구의 바로 윗부분에 세로방향 선형 부재 (18) 를 각각 위치 결정하고, 그런 후에 위치 결정한 세로방향 선형 부재 (18) 를 하방으로 이동시켜 선형 부재 삽입 백 (61) 에 삽입함과 함께 선형 부재 삽입 백 (61) 의 상단 부분을 밀봉하기만 하는 간단한 작업에 의해 실시할 수 있기 때문에, 4 개의 세로방향 선형 부재 (18) 를 동시에 위치 결정하거나 하방으로 이동시키면서 효율적으로 설치하여 작업하는 것이 가능해진다.

따라서 본 제 5 실시형태에 의하면, 거릿백 (60) 의 정면부 (14) 와 측면 접음부 (15) 가 연결하는 각 측면 (17) 을 따라, 소성 변형 가능한 복수의 세로방향 선형 부재 (18) 를 동시에 위치 결정하면서 안정적인 상태로 효율적으로 부착하는 것을 가능하게 하여, 우수한 재밀봉성을 갖는 거릿백 (60) 을 용이하게 얻을 수 있게 된다.

그리고 본 제 5 실시형태에 의하면, 상기 서술한 바와 같이 거릿백 (60) 의 각 측면 (17) 을 따라 클리어런스부 (62) 를 유지한 상태로 거릿백 (60) 의 내측에 형성된 4 곳의 선형 부재 삽입 백 (61) 에는, 수작업에 의해 4 개의 선형 부재를 확실하고 신속하고 간단하게 삽입하는 것이 가능하다. 상기 세로방향 선형 부재는, 적어도 거릿백 (60) 의 동체부 (23) 가 형성된 후에 부착할 수 있다. 또, 예를 들어 이하와 같은 방법에 의해 세로방향 선형 부재 (18) 는 위치 결정되면서 삽입 배치되고, 취출구부 (13) 에서 동체부 (12) 에 걸쳐 각각 부착할 수 있다.

즉, 예를 들어 도 15 에 나타내는 바와 같이, 먼저 상단 취출구 (11) 를 상방을 향해 개구시킨 상태로 거릿백 (60) 을 유지함과 함께 상단 취출구 (11) 의 상방에서 그 상단 취출구 (11) 의 직사각형보다도 작은 직사각형 (63) 의 4 곳의 모서리부에 상당하는 위치에 4 개의 세로방향 선형 부재 (18) 를 배치하고, 이들 세로방향 선형 부재 (18) 를 지지장치를 사용하여 각각 수직으로 지지한다. 다음으로, 수직으로 지지한 4 개의 세로방향 선형 부재 (18) 의 하단부를 거릿백 (60) 의 상단 개구인 상단 취출구 (11) 로부터 클리어런스부 (62) 를 넘지 않는 길이로 거릿백 (60) 의 상부 내측에 동시에 배치함과 함께, 각 하단부를, 각 측면 (17) 에 내측에서 외측을 향해 밀면서 취출구 (11) 의 직사각형 모서리까지 이동시켜 4 곳의 선형 부재 삽입 백 (61) 의 상단 개구의 바로 윗부분에 4 개의 세로방향 선형 부재 (18) 를 각각 위치 결정한다. 그런 후에 위치 결정된 4 개의 세로방향 선형 부재 (18) 를 하방으로 이동시켜 선형 부재 삽입 백 (61) 에 각각 삽입하고, 예를 들어 도 14 에 나타내는 바와 같이 세로방향 선형 부재 (18) 가 삽입된 선형 부재 삽입 백 (61) 의 상단부분을 밀봉 시일 (64) 로 밀봉한다. 이러한 방법에 의해 4 개의 세로방향 선형 부재 (18) 를 선형 부재 삽입 백 (61) 에 봉입된 상태로 용이하고 효율적으로 거릿백 (60) 에 부착할 수 있다. 4 개의 세로방향 선형 부재 (18) 전부를 선형 부재 삽입 백 (61) 에 삽입할 수도 있지만, 적어도 1개, 바람직하게는 2개의 세로방향 선형 부재 (18) 를 선형 부재 삽입 백 (61) 에 삽입하고, 그 삽입 백 (61) 의 상단부를 밀봉 시일 (64) 로 밀봉하는 것도 가능하다. 그리고, 밀봉 시일 (64) 과 백의 취출구의 개구부 시일을 일체로 하는 것도 가능하다.

도 16 은 거릿백 (67) 에 소성 변형 가능한 세로방향 선형 부재 (18) 를 부착하기 위한 다른 방법을 나타내는 것이다. 즉, 도 16 의 부착 방법은, 각 측면 (17) 을 따른 햄 시일부 (23) 의 접합 내부에 세로방향 선형 부재 (18) 를 배치하여 부착하기 위한 방법이다. 먼저 정면부 (14) 와 측면 접음부 (15) 가 연결하는 각 측면 (17) 의 내측 모서리부를, 예를 들어 흡인수단 (68a) 을 통하여 흡인함으로써 또는 공기를 내측 모서리부로 보냄으로써 열린 상태로 하고, 그 내측 모서리부를 따라 자성을 갖는 세로방향 선형 부재 (18) 를 내부에 삽입한, 예를 들어 스테인리스제 비자성 통부재 (69) 를 설치한다. 다음에, 측면 (17) 의 외측에 형성한 회토류 영구자석 등의 자석 (68b) 을 통하여 세로방향 선형 부재 (18) 를 배치 위치에 유지하면서 통부재 (69) 만 내측 모서리부에서 빼내어 절거한다. 그런 후에 각 측면 (17) 을 외측으로부터 끼워 넣도록 하여 정면부 (14) 와 측면 접음부 (15) 가 연결하는 각 측면 (17) 의 접음부를 시일 바를 이용해 열융착함으로써, 세로방향 선형 부재 (18) 를 측면 (17) 을 따른 햄 시일부 (23) 의 접합 내부에 배치한 상태로 용이하게 부착하는 것이 가능해진다.

도 17(a)~(d)는 시트재료 (22)로 형성되는 백의 측가장자리부의 측면 (17)을 따른 용착에 의한 접합 내부에, 소성 변형 가능한 세로방향 선형 부재 (18)를 부착하기 위한 다른 선형 부재 부착 방법 및 부착 구조를 나타내는 것이다. 즉, 도 17(a)의 선형 부재 부착 방법에 의하면, 용착에 의한 접합 내부에 상단이 개구하는 선형 부재 삽입 백 (선형 부재 삽입부; 61)을 측면 (17)내측에 형성하고 이 선형 부재 삽입 백 (61)에 세로방향 선형 부재 (18)를 삽입 배치하여, 그런 후에 선형 부재 삽입 백 (61)의 상단 개구를 열용착에 의한 밀봉 시일 (64)에 의해 밀봉함으로써 세로방향 선형 부재 (18)를 부착하는 것이다. 선형 부재 삽입 백을 형성하는 다른 시일부의 형상으로는, 도 17(b)에 나타내는 것을 채용할 수 있다.

또 도 17(c)의 선형 부재 부착 방법에 의하면, 세로방향 선형 부재 (18)의 부착 위치의 하방에 하부 시일부 (57)를 마련하고, 이 하부 시일부 (57)의 상방에 세로방향 선형 부재 (18)를 배치하고, 그런 후에 세로로 긴 L자 형상의 상부 시일부 (58)를 만듦으로써 세로방향 선형 부재 (18)를 부착하는 것이다.

그리고 도 17(d)에 나타내는 바와 같이, 세로방향 선형 부재 (18)를 시일부의 접합 내부에서 주위의 용착 일체화 영역 (55)과의 사이에 유지되는 비시일부 (56)를 세로방향 선형 부재 (18)의 양 사이드뿐만 아니라 상하에도 상당한 간격을 선형 부재 비부착부로서 유지한 상태로 부착해 둘 수도 있다. 이로써, 예를 들어 세로방향 선형 부재 (18)와 시트 재료 (22)가 직접 열용착하는 것을 회피할 수 있으며, 세로방향 선형 부재 (18) 주위의 시트 재료가 찢어지기 쉬워지는 것을 회피할 수 있다. 또, 세로방향 선형 부재 (18)를, 주위의 용착 일체화 영역 (55)과의 사이에 비시일부 (56)를 구비한 상태로 부착함으로써, 선형 부재 (18) 주위에 선형 부재 (18)가 이동 가능한 미소공간이 형성된다.

도 18은 본 발명의 바람직한 제 7 실시형태에 관련된 거깃백 (70)을 나타내는 것이다. 본 제 7 실시형태의 거깃백 (70)에 의하면, 상기 제 1 실시형태의 거깃백 (10)의 구성에 더하여, 상단 취출구 (11)의 하방에 배치되고, 단면 단차 형상 유지부 (71)가 측면 접음부 (15)의 접기 중심선 (72)을 가로지르도록 형성되어 있다.

또한 본 제 7 실시형태에 의하면, 단면 단차 형상 유지부 (71)는 접기 중심선 (72)을 가로지르도록 가로로 길게 연장 설치되는 띠형 부분이며, 예를 들어 측면 접음부 (15)에 프레스 가공하여 형성되어 있다.

그리고 본 제 7 실시형태에 의하면, 접기 중심선 (72)을 가로지르도록 하여 측면 접음부 (15)에 형성되는 단면 단차 형상 유지부 (71)는 측면 접음부 (15)의 상부에서 상단 취출구 (11)의 개구 형상을 유지하기에 효과적인 그 상단 취출구 (11)에 가까운 위치에 프레스 가공하여 형성되어 있다. 즉, 성체 후의 거깃백 (70)의 상단 취출구 (11)에서 가열된 암수 금형을 필름재료 (22)를 끼우도록 배치하여 프레스하거나 암수 형상의 시일 바를 사용하여 히트 시일하기만 하는 간단한 방법에 의해, 접기 중심선 (72)을 따른 단면에서 예를 들어 1~5mm 정도의 단차 h로 외측으로 돌출되는, 예를 들어 3~15mm 정도인 폭 b의 띠형 단면 단차 형상 유지부 (71)가 용이하게 형성되게 된다.

본 제 7 실시형태의 거깃백 (70)은, 상기 서술한 제 1 실시형태의 거깃백 (10)과 마찬가지로 분말상 세제를 봉입한 상태로 세제 제품으로서 제품화되어, 사용자는 상단의 밀봉부분을 절취하여 상단 취출구 (11)를 개구 형성해서 세제를 반복하여 꺼내어 사용하게 되는데, 본 제 7 실시형태의 거깃백 (70)에 의하면, 간단한 조작에 의해, 세제를 꺼낼 때 상단 취출구 (11)를 크게 개구시킨 상태로 유지해 두는 것이 가능해진다. 즉, 본 제 7 실시형태에 의하면, 상단 취출구 (11)에 가까운 위치에서 거깃백 (70)의 측면 접음부 (15)에는 접기 중심선 (72)과 교차하여 단면 단차 형상 유지부 (71)가 형성되어 있기 때문에, 상단 취출구 (11)를 개구할 때 접혀 들어간 측면 접음부 (15)를 펼쳐, 예를 들어 접기 중심선 (72)의 부분을 외측으로 펼쳐 넓힌 상태로 함으로써, 접기 중심선 (72)을 중심으로 하는 측면 접음부 (15)의 V자 형상의 접음선에 대항하여 단면 단차 형상 유지부 (71)가, 측면 접음부 (15)의 V자 형상으로서의 복귀를 효과적으로 저지하게 되며, 이로 인해 상단 취출구 (11)를, 세제를 꺼낼 때 바닥부 (19)와 동일한 크기, 형상의 큰 개구 상태가 되도록 용이하게 유지할 수 있게 된다.

따라서, 본 제 7 실시형태의 거깃백 (70)에 의하면, 간단한 구성 및 간단한 개구 조작에 의해 개구시의 상단 취출구 (11)의 개구 형상을 크게 유지하는 것이 가능해져, 수용된 세제를 용이하고 원활하게 꺼낼 수 있다.

도 19는, 본 발명의 제 7 실시형태에 관련된 거깃백 (70)에서의 단면 단차 형상 유지부의 다른 형태를 나타내는 것이다. 도 19에 의하면, 단면 단차 형상 유지부 (73)는 측면 접음부 (15)에 시트편 (74)을 접착함으로써 접기 중심선 (72)을 가로지르도록 가로로 길게 연장 설치된 띠형 부분으로 형성되어 있다. 여기에서 시트편 (74)으로는, 예를 들어 텍 라벨을 사용할 수 있고, 히트 시일이나 점착제 등을 통해 측면 접음부 (15)의 시트 재료 (22) 표면 또는 이면의 소정 위치에 일체로 접착되어, 단면 단차 형상 유지부 (73)를 용이하게 형성하게 된다.

도 20 은 본 발명의 제 7 실시형태에 관련된 거싯백 (70) 에서의 단면 단차 형상 유지부의 다른 형태를 나타내는 것이다. 도 20 에 의하면, 단면 단차 형상 유지부 (75) 는, 접기 중심선 (72) 을 가로지르도록 세로로 길게 연장 설치되는 선형 부분이고, 예를 들어 측면 접음부 (15) 에 프레스 가공을 함으로써 형성되어 있다. 프레스 가공은, 도 18 의 단면 단차 형상 유지부 (71) 와 마찬가지로, 가열된 압수 금형을 사용한 프레스나 히트 시일에 의해 행할 수 있으며, 이로 인해 예를 들어 단면 형상이 삼각형, 반원형 등이 된, 측면 접음부 (15) 의 시트 재료 (22) 의 표면측 또는 이면측으로 돌출되는 단면 단차 형상 유지부 (75) 가 용이하게 형성되게 된다.

그리고, 상기 서술한 단면 단차 형상 유지부 (73, 75) 에 의해서도 측면 접음부 (15) 가 V 자 형상으로 복귀되는 것을 효과적으로 저지할 수 있어, 상기 서술한 바와 같은 작용효과를 나타내게 된다.

또 단면 단차 형상 유지부는, 측면 접음부 (15) 의 접기 중심선 (72) 을 가로지르도록 형성되는 것이라면 상기 서술한 단면 단차 형상 유지부 (71, 73, 75) 이외의 양태인 것을 여러 가지 채용할 수 있으며, 예를 들어 도 21(a) 에 나타내는 바와 같이 원형의 단면 단차 형상 유지부 (76) 를 접기 중심선 (72) 에 겹치도록 형성함으로써, 접기 중심선 (72) 을 가로지르게 해도 된다. 그리고, 예를 들어 도 21(b) 에 나타내는 바와 같이 단면 단차 형상 유지부 (77) 를 상하방향으로 간격을 두고 측면 접음부 (15) 에 복수 형성할 수도 있으며, 이로 인해 수용물의 감소와 함께 거싯백 (70) 의 취출구부 (13) 를 상방 부분에서부터 차례로 잘라내어 사용하는 경우에도, 하방에 배치된 단면 단차 형상 유지부 (77) 에 의해 상단 취출구 (11) 의 개구형상을 유지하는 기능을 계속 유지하는 것이 가능해진다. 그리고 단면 단차 형상 유지부는, V 자 형상 등의 절곡된 형상이어도 되고 원호형 등의 만곡된 형상이어도 된다.

도 22 는 본 발명의 바람직한 제 8 실시형태에 관련된 거싯백 (80) 을 나타내는 것이다. 본 제 8 실시형태의 거싯백 (80) 에 의하면, 상기 제 1 실시형태의 거싯백 (10) 의 구성에 더하여, 측면 접음부 (15) 에는 접기 중심선 (82) 을 사이에 둔 양측의 폭이 좁고 길이가 긴 부분 (83) 을 산모양 접기 형태로 외측으로 되접음과 함께 이들 내측면을 서로 접합함으로써 형성된 협폭 편형 세로 리브 (81) 가 측면 접음부 (15) 의 중앙부분에 형성되어 있다.

또한 본 제 8 실시형태에 의하면, 협폭 편형 세로 리브 (81) 는 상단 취출구 (11) 의 개구 가장자리부로부터 하방으로 연장 설치되어 있고, 그 개구 가장자리부로부터 백의 바닥부 (19) 에 이르는 길이로 형성되어 있다.

그리고 본 제 8 실시형태에 의하면, 상단 취출구 (11) 로부터 하방으로 연장 설치되어 각 측면 접음부 (15) 의 중앙부분에 외측으로 돌출하여 형성되는 협폭 편형 세로 리브 (81) 는, 바람직하게는 거싯백 (80) 을 성체한 후 단면 V 자 형상으로 접혀들어가는 측면 접음부 (15) 의 접기 중심선 (82) 을 따른 양측의 가는 폭 영역인 폭이 좁고 길이가 긴 부분 (83) 을 V 자 형상의 개방측으로 산모양 접기 형태로 되접음과 함께, 되접힌 한 쌍의 폭이 좁고 길이가 긴 부분 (83) 을 외측으로부터 동시에 끼우면서, 예를 들어 히트 시일에 의해 열융착함으로써, 상기 서술한 시트 재료 (22) 로 이루어지는 폭이 좁고 길이가 긴 부분 (83) 의 대면 배치된 내측면 (실런트층) 이 서로 접합 일체화되어 상단 취출구 (11) 의 개구 가장자리부로부터 백의 바닥부 (19) 에 이르는 길이로, 예를 들어 5~10mm 정도의 폭이 가늘고 긴 띠형으로 간단하고 또한 용이하게 형성되게 된다.

본 제 8 실시형태의 거싯백 (80) 은, 상기 서술한 제 1 실시형태의 거싯백 (10) 과 마찬가지로, 분말상의 세제를 봉입한 상태로 세제 제품으로서 제품화되며, 사용자는 상단의 밀봉부분을 잘라내어 상단 취출구 (11) 를 개구 형성해서 세제를 반복하여 꺼내어 사용하게 되는데, 본 제 8 실시형태의 거싯백 (80) 에 의하면, 간단한 조작에 의해, 세제를 꺼낼 때 상단 취출구 (11) 를 크게 개구시킨 상태로 유지하는 것이 가능해진다. 즉 본 제 8 실시형태에 의하면, 거싯백 (80) 의 측면 접음부 (15) 에는 폭이 좁고 길이가 긴 부분 (83) 을 산모양 접기 형태로 외측으로 되접어 접합함으로써 형성된 협폭 편형 세로 리브 (81) 가 중앙부분에 형성되어 있기 때문에, 상단 취출구 (11) 를 개구할 때 접혀들어간 측면 접음부 (15) 를 펴, 예를 들어 협폭 편형 세로 리브 (81) 가 형성된 부분을 손으로 잡고 간단히 외측으로 밀어 늘린 상태로 할 수 있고, 접기 중심선 (82) 을 중심으로 하는 측면 접음부 (15) 의 V 자 형상의 접음선에 대항하여 협폭 편형 세로 리브 (81) 가 측면 접음부 (15) 가 V 자 형상으로 복귀되는 것을, 접음선을 세계 누른 상태로 하여 효과적으로 저지하게 되어, 이로 인해 상단 취출구 (11) 를, 세제를 꺼낼 때 바닥부 (19) 와 동일한 크기, 형상의 큰 개구 상태가 되도록 용이하게 유지하는 것이 가능해진다.

따라서, 본 제 8 실시형태의 거싯백 (80) 에 의하면, 간단한 구성 및 간단한 개구 조작에 의해 개구시의 상단 취출구 (11) 의 개구 형상을 크게 유지하는 것이 가능해져, 수용된 세제를 용이하고 원활하게 꺼낼 수 있다.

도 23 은, 본 발명의 제 8 실시형태에 관련된 거싯백 (80) 에서의 협폭 편형 세로 리브의 다른 형태를 나타내는 것이다. 도 23 에 의하면, 각 측면 접음부 (15) 의 중앙부분에 외측으로 돌출하여 형성되는 협폭 편형 세로 리브 (84) 는, 상단 취출구 (11) 로부터 하방으로 연장 설치됨과 함께 삼각형의 가늘고 긴 편 형상으로 형성되며, 거싯백 (80) 의 대략 상반부에만 형



성되어 있다. 이러한 삼각형의 협폭 핀형 세로 리브 (84) 도 역시 상기 서술한 협폭 핀형 세로 리브 (81) 와 마찬가지로, 예를 들어 측면 접음부 (15) 의 상반부에서 산모양 접기 상태로 되접힌 삼각형상의 폭이 좁고 길이가 긴 부분 (85) 을 외측으로부터 끼우면서 이것의 내측면을 열융착하여 접합 일체화함으로써 용이하게 형성할 수 있다.

그리고, 도 23 에 나타내는 바와 같은 협폭 핀형 세로 리브 (84) 에 의해서도, 측면 접음부 (15) 가 V 자 형상으로 복귀되는 것을 접음선을 세계 누른 상태로 하여 효과적으로 저지하는 것이 가능해져, 동일한 작용효과를 나타내게 된다. 또 도 23 의 협폭 핀형 세로 리브 (84) 에 의하면, 그 세로 리브 (84) 는 하방을 향해 폭이 좁아지는 삼각형상으로 되어 있고, 상단 취출구 (11) 를 열었을 때 개구 가장자리부에서의 측면 접음부 (15) 의 폭 L1 이, 협폭 핀형 세로 리브 (84) 의 하단에서의 측면 접음부 (15) 의 폭 L2 보다도 작게 되어 있기 때문에, 상단 취출구 (11) 의 큰 개구 상태를 더 효과적으로 유지하는 것이 가능해진다.

또, 협폭 핀형 세로 리브는, 반드시 거싯백의 성체 후에 폭이 좁고 길이가 긴 부분을 접합하여 형성할 필요는 없으며, 거싯백의 성체 전 단계에서 미리 시트 재료의 소정 위치에 형성해 둘 수도 있다. 또한 협폭 핀형 세로 리브를 반드시 상단 취출구의 개구 가장자리부로부터 하방으로 연장 설치할 필요는 없으며, 상기 서술한 작용효과가 발휘되는 위치를 적절히 선택하여 형성할 수 있다.

도 24(a), (b) 는 본 발명의 바람직한 제 9 실시형태에 관련된 거싯백 (90) 을 나타내는 것이다. 본 제 9 실시형태의 거싯백 (90) 은, 상기 제 1 실시형태의 거싯백 (10) 의 구성에 더하여, 적어도 정면부 (14) 에는 세로방향 선형 부재 (18) 와 교차하는 위치에 높이 방향 도중에서 백을 절단시키는 절단 안내선 (91) 이 형성되어 있고, 또한 세로방향 선형 부재 (18) 는 절단 안내선 (91) 을 따라 절단가능하게 되어 있다.

또한 본 제 9 실시형태에 의하면, 절단 안내선 (91) 은 높이 방향으로 간격을 두고 복수 형성되어 있다.

그리고 본 제 9 실시형태에 의하면, 세로방향 선형 부재 (18) 는 절단 안내선 (91) 이 교차하는 부분에서 미리 절단된 상태로 단속적으로 연속하여 형성되어 있다.

또는, 세로방향 선형 부재 (18) 는 절단 안내선 (91) 이 측면과 교차하는 부분에 선형 부재가 설치되지 않은 비부착부를 형성하여 단속적으로 설치할 수 있다. 그리고 상기 비부착부는 그 상하에 위치하는 세로방향 선형 부재 (18) 를 측면의 용착부 내에 각각 밀봉하는 시일부를 구비하는 것이 바람직하다.

그리고 본 제 9 실시형태에 의하면, 높이 방향 도중에서 백을 절단시키는 절단 안내선 (91) 으로서, 예를 들어 테이프를 떼어냄으로써 그 자체가 절단기능을 구비하는 절단용 테이프가 사용되고 있다. 절단용 테이프로는, 예를 들어 일본 공개특허 공보 2000-142726호에 개시되어 있는 바와 같은, 백 본체를 구성하는 필름의 열융착층의 일방의 단부로부터 백 본체 주위를 돌아 타방의 단부에 걸쳐 고착한 개봉 테이프를 사용할 수 있다.

또한 본 제 9 실시형태에 의하면, 절단 테이프에 의한 절단 안내선 (91) 은 거싯백 (10) 의 전체 둘레에 걸쳐 전후 한 쌍의 정면부 (14) 및 좌우 한 쌍의 측면 접음부 (15) 에 연속하여 형성되어 있고, 게다가 상하로 간격을 두고 거싯백 (90) 의 상반 부분에 2단 형성되어 있다. 절단 안내선 (91) 은 1단 또는 3단 이상 형성할 수도 있다.

그리고, 본 제 9 실시형태의 거싯백 (90) 은 상기 서술한 제 1 실시형태의 거싯백 (10) 과 마찬가지로 분말형 세제 (16) 를 봉입한 상태로 세제 제품으로서 제품화되며, 사용자는 상단의 밀봉부분을 잘라내어 상단 취출구 (11) 를 개구 형성해서 세제 (16) 를 반복하여 꺼내어 사용하게 되는데, 본 제 1 실시형태의 거싯백 (10) 에 의하면, 상기 제 1 실시형태의 거싯백과 동일한 작용효과가 얻어지는 것에 더하여, 세제 (16) 가 감소된 경우에도 수용물을 쉽게 꺼낼 수 있게 유지할 수 있다.

즉, 세로방향 선형 부재 (18) 를 심재로 하는 상단 취출구 (11) 의 개방 및 취출구부 (13) 의 폐쇄를 반복하면서 세제 (16) 가 사용되게 되는데, 본 제 9 실시형태에 의하면, 세로방향 선형 부재 (18) 와 교차하는 위치에 높이 방향 도중에서 백을 절단시키는 절단 안내선 (91) 이 형성되어 있기 때문에, 사용에 의해 내부의 세제 (16) 가 감소함과 함께 상부의 세제 (16) 가 수용되지 않는 부분이 커짐에 따라 상단 취출구 (11) 로부터 세제에 이르기까지의 길이가 길어져도 필요에 따라 거싯백 (90) 의 상방 부분을 절단 안내선 (91) 을 통해 차례로 절단하여, 세제 (16) 가 수용되지 않는 잉여부분의 백 및 세로방향 선형 부재 (18) 를 잘라냄으로써 세로방향 선형 부재 (18) 를 통한 개봉기능을 유지하면서 수용된 세제 (16) 에서 가까운 위치에 상단 취출구 (11) 를 개구시켜 수용물을 쉽게 꺼낼 수 있게 유지하는 것이 가능해진다.

도 25는, 본 발명의 바람직한 제 10 실시형태에 관련된 거싯백 (92) 을 나타내는 것으로, 본 제 10 실시형태의 거싯백 (92) 에 의하면, 상기 제 9 실시형태의 거싯백 (90) 의 구성요건에 더하여, 각 측면 접음부 (15) 의 외측면에서 헴 시일 (23) 을 따라 각 한 쌍 부착된 세로방향 선형 부재 (18) 의 상단 부분에는, 각 한 쌍의 세로방향 선형 부재 (18) 와 함께 U 자 형상을 형성하는 소성 변형 가능한 가로방향 선형 부재 (93) 가 각 측면 접음부 (15) 를 따라 부착되어 있다.

그리고 본 제 10 실시형태의 거싯백 (92) 에 의하면, 상기 제 9 실시형태의 거싯백 (90) 과 동일한 작용효과를 나타냄과 함께 한 쌍의 세로방향 선형 부재 (18) 의 상단 부분 사이에 가로방향 선형 부재 (93) 가 각 측면 접음부 (15) 를 횡단하도록 형성되어 있기 때문에, 상단 취출구 (11) 를 개구할 때 가로방향 선형 부재 (93) 를 직선 상으로 복원하여 지지시킴으로써 내측으로 접혀 들어가 있는 측면 접음부 (15) 를 연장시킨 상태로 하여 직사각형으로 넓어진 상단 취출구 (11) 를 용이하게 유지하는 것이 가능해지며, 이로 인해, 수용한 세제 (16) 를 더 용이하고 효율적으로 꺼낼 수 있게 된다.

또한 본 발명은, 상기 각 실시형태에 한정되는 일없이 여러 가지 변경이 가능하다. 예를 들어 백의 형태는, 파우치나 스탠딩 파우치 등의 백이어도 되고 거싯백이어도 되며, 백의 측면은 접합한 것이어도 되고 되접기에 의한 것이어도 되며, 선형 부재는 반드시 모든 측면에 구비할 필요는 없다. 또, 예를 들어 그 백을 구성하는 시트 재료는, 반드시 알루미늄박층을 포함하는 상기 구성의 다층 시트일 필요는 없으며, 알루미늄박층을 포함하지 않는 시트 재료나 단층의 시트 재료이어도 된다. 예를 들어 폴리올레핀계 수지, 염화비닐, 폴리에스테르계 수지, 폴리아미드계 수지 등으로 이루어지는 시트 재료를 단층 또는 다층으로 사용할 수 있다. 또한 수용되는 수용물은 반드시 분말형 세제이어야 하는 것은 아니며, 샴푸나 린스 등의 액체 수용물이나 과자 등의 고체 수용물 등, 기타 각종 수용물을 수용하는 백 용기로서 사용할 수도 있다. 그리고 선형 부재나 부선형 부재 등은 텍 시일이나 접착제 등으로 접합하거나 용착하여 배치할 수도 있고, 이들 선형 부재는 반드시 금속제의 철사일 필요는 없다. 그리고, 거싯백에 반드시 헴 시일부가 형성되어 있을 필요도 없다.

또한 도 26 에 나타내는 바와 같이, 세로방향 선형 부재 (95) 와 함께 상단 취출구 (96) 의 직사각형 개구 형상과 대략 동일한 직사각형 형상을 갖는 소성 변형 가능한 환형 선형 부재 (97) 를 부착함으로써, 더 안정된 상태로 취출구 (96) 를 개구시킬 수 있다. 그리고 정면부와 대략 동일한 직사각형을 갖는 시트 재료의 양 측가장자리부에 세로방향 선형 부재를 형성한 것을 각 정면부의 내측면을 따라 백의 내부에 삽입 배치함으로써, 세로방향 선형 부재를 4 곳의 측면 (모서리 부) 을 따라 배치할 수도 있다.

그리고 4 곳의 측면에 헴 시일이 형성되어 있는 경우에 있어서, 세로방향 선형 부재를 헴 시일의 접합 내부에 배치함으로써 세로방향 선형 부재를 4 곳의 측면을 따라 배치할 수도 있어, 이와 같이 세로방향 선형 부재를 헴 시일의 접합 내부에 배치함으로써 백의 취급 용이성이 향상됨과 함께 세로방향 선형 부재나 이것의 부착 부재가 외관에 나타나지 않게 되어, 판매시에 진열하는 경우나 사용시에 거싯백을 깨끗하게 보이게 할 수 있게 된다. 또 세로방향 선형 부재나 가로방향 선형 부재는 텍 시일이나 접착제 등으로 접합하거나 용착하여 배치할 수도 있다.

또한 측면 접음부에 부착되는 선형 부재는, 예를 들어 도 27(a) 에 나타내는 바와 같이 접기 중심선 (16) 을 사이에 둔 양측에 각각 V 자 형상으로 배치하고, W 자 형상으로 형성할 수도 있으며, 예를 들어 도 27(b) 에 나타내는 바와 같이 V 자 형상으로 배치한 선형 부재에 더하여, 접기 중심선을 따라 세로방향 선형 부재를 형성하는 등, 다른 선형 부재와 조합하여 부착할 수도 된다. 또 도 27(c) 에 나타내는 바와 같이, 측면 접음부의 접기 중심선을 따라 세로방향 선형 부재를 형성한 경우에는, 거싯백의 상단 개구를 크게 유지하는 것에는 기여하지 않지만 취출구부를 되접어 거싯백을 폐쇄할 때에는, 그 세로방향 선형부는 측면 접음부가 표리 한 쌍의 정면부 사이에 접혀 들어감으로써 정면부의 양 측가장자리부보다도 내측으로 들어가 배치되게 되어, 이로 인해 안정적인 폐쇄 상태를 유지하는 것이 가능해진다.

그리고 측면 접음부에 부착되는 선형 부재는, 도 28(a)~(c) 에 나타내는 바와 같이 복수의 선형 부재를 상하 방향으로 2단 이상 형성할 수도 있다. 또한 도 28(c) 에 나타내는 바와 같이, 복수의 선형 부재를 간격을 두고 상하 방향으로 복수단 배치함과 함께 그 간격부분에 절취분리선을 형성해 둠으로써 수용물의 감소와 함께 필요에 따라 상방 부분을 적절히 떼어내면서 거싯백을 사용할 수도 있다.

또한 세로로 긴 선형 부재 삽입 백 및 세로방향 선형 부재는 적어도 취출구부에서 동체부에 걸쳐 형성되어 있으면 되고, 각 측면의 대략 전체 길이에 걸쳐 형성할 수도 있다. 그리고 각 측면을 따라 형성되는 선형 부재 삽입 백은 반드시 되접기 시일부에 형성되어 있을 필요는 없다.

그리고 본 발명에 의하면, 시트 재료로 형성되고, 측가장자리부의 측면을 따라 소성 변형 가능한 세로방향 선형 부재가 부착되는 백은, 상기 각 실시형태 및 도 29(a) 에 나타내는 바와 같이 4 곳의 측면이 모두 반드시 되접기 시일부가 된 거싯백일 필요는 없다. 예를 들어, 도 29(b)~(f) 에 나타내는 바와 같이, 적어도 1개소의 측면이 접합하여 시일부가 된 거싯백

((b), (c) 참조) 외에 3 방향 시일백 ((d) 참조), 필로우 백 ((e) 참조), 스탠딩 파우치 ((f) 참조) 등에서 측가장자리부의 측면에 형성된 되접기 시일부 또는 접합 시일부의 용착에 의한 접합 내부에 바람직하게는 선형 부재 삽입 백을 형성하여 세로 방향 선형 부재를 부착시킬 수도 있다. 또 선형 부재는 각 측면에 각각 설치되어 있을 필요는 없고, 임의의 개소에 부착할 수 있지만, 바람직하게는 정면 또는 배면 중 어느 하나의 양측부에 있는 측면의 2곳에 부착한다.

즉, 도 30(a), (b) 에 나타내는 바와 같이, 측면에 형성된 되접기 시일부 (25) 또는 접합 시일부 (26) 의 용착에 의한 접합 내부에 소성 변형 가능한 세로방향 선형 부재 (18) 를 부착할 수 있다. 또한 도 31(a), (b) 에 나타내는 바와 같이, 세로방향 선형 부재 (18) 를 시일부 (25, 26) 의 접합 내부에서 주위의 용착 일체화 영역 (55) 과의 사이에 비시일부 (56) 를 유지한 상태로 배치하여 부착할 수도 있다. 이로써 세로방향 선형 부재 (18) 와 시트 재료 (22) 가 직접 열융착하는 것을 회피할 수 있고, 선형 부재에 의해 시트 재료 (22) 가 찢어지는 것이나 구멍이 생기기 쉬워지는 것을 회피할 수 있다. 또한 열융착에 의해 백 (10) 에 부착할 때에는, 피복 수지가 녹아 선형 부재 (18) 의 굽힘 내구성이 열화되거나 또는 외관이 손상되는 경우가 있다. 그리고 소성 변형 가능한 세로방향 선형 부재 (18) 로서, 예를 들어 열가소성 수지로 구성되는 선형 부재를 채용하는 경우, 열융착에 의해 선형 부재 자체의 형상유지 능력이 열화될 우려가 있지만, 이들을 용이하게 피할 수 있다는 효과도 있다. 기타 본 발명에서는, 비시일부 (56) 내에서 선형 부재 (18) 는 어느 정도의 상하 이동이 가능한 상태에 있으며, 반복하여 절곡할 때 동일한 위치에서 생기는 절곡으로부터 절곡 위치를 미소량이나마 변이시켜 굽힘 내구성을 향상시킬 수 있다.

그리고, 도 32(a), (b) 에 나타내는 바와 같이 접합 내부에 선형 부재 삽입 백 (61) 를 형성하고 세로방향 선형 부재 (18) 를 선형 부재 삽입 백 (61) 에 삽입 배치하여 부착할 수도 있다.

세로방향 선형 부재 (18) 가 되접기 시일부 (25) 에 의한 접합 내부에 부착됨으로써, 접합 시일부 (26) 에 의한 접합 내부에 부착되는 경우에 비하여 세로방향 선형 부재 (18) 가 외측 또는 내측으로 밀려 나오는 것에 대한 배려를 경감하면서, 되접기 시일부 (25) 외측의 측면측에 가까이하여 세로방향 선형 부재 (18) 를 용이하게 배치하는 것이 가능해진다. 또 이것에 의해 용착에 의한 시일 폭을 좁게 하는 것이 가능해짐과 함께 제조가 더 용이해져, 외관을 더 깨끗하게 보이게 하는 것도 가능해진다.

## (57) 청구의 범위

### 청구항 1.

시트 재료로 형성되고, 측가장자리부의 측면을 따라 소성 변형 가능한 선형 부재가 부착된 백으로서,  
상기 선형 부재는, 상기 측면에 형성된 되접기 시일부의 용착에 의한 접합 내부에 배치되어 있는 백.

### 청구항 2.

시트 재료로 형성되고, 측가장자리부의 측면을 따라 소성 변형 가능한 선형 부재가 부착된 백으로서,  
상기 측면에는 용착에 의한 시일부가 형성되고,

상기 선형 부재는 상기 시일부의 접합 내부에서 주위의 용착 일체화 영역과의 사이에 비시일부를 구비한 상태로 배치되어 있는 백.

### 청구항 3.

제 1 항 또는 제 2 항에 있어서, 상기 접합 내부에 선형 부재 삽입부를 형성하며, 상기 선형 부재가 그 선형 부재 삽입부에 삽입 배치되어 있는 백.

### 청구항 4.

제 1 항 내지 제 3 항 중 어느 한 항에 있어서,

상기 백은, 진후 한 쌍의 정면부와 이들 정면부의 내측으로 접을 수 있는 좌우 한 쌍의 측면 접음부를 구비하고, 자립시킨 상태로 상단 취출구를 개구하여 수용물을 꺼낼 수 있게 한 거싯백으로서,

상기 정면부와 상기 측면 접음부가 연접하는 측면을 따라, 소성 변형 가능한 세로방향 선형 부재가 취출구부에서 동체부에 걸쳐서 부착되어 있는 백.

#### 청구항 5.

제 4 항에 있어서, 상기 측면 접음부의 양 측가장자리부에 부착된 각 한 쌍의 선형 부재의 상단 부분에는, 소성 변형 가능한 가로방향 선형 부재가 측면 접음부를 따라 부착되어 있는 백.

#### 청구항 6.

제 4 항 또는 제 5 항에 있어서,

적어도 상기 정면부에는, 상기 세로방향 선형 부재와 교차하는 위치에 높이 방향 도중에서 백을 절단시키는 절단 안내선이 형성되어 있고,

또한 상기 세로방향 선형 부재는, 상기 절단 안내선을 따라 절단 가능하게 되어 있는 백.

#### 청구항 7.

제 4 항 내지 제 6 항 중 어느 한 항에 있어서, 상기 상단 취출구 하방에 배치되고, 단면 단차 형상 유지부가 상기 측면 접음부의 접기 중심선을 가로지르도록 형성되어 있는 백.

#### 청구항 8.

제 4 항 내지 제 6 항 중 어느 한 항에 있어서, 상기 측면 접음부에는, 접기 중심선을 사이에 둔 양측의 폭이 좁고 길이가 긴 부분을 산모양 접기 형태로 외측으로 되접음과 함께 이들의 내측면을 서로 접합함으로써 형성된 협폭 핀형 세로 리브가, 상기 측면 접음부의 중앙부분에 형성되어 있는 백.

#### 청구항 9.

제 1 항 내지 제 8 항 중 어느 한 항에 있어서, 시트 재료로 형성되는 백의 측가장자리부의 측면을 따라 소성 변형 가능한 선형 부재를 부착하는 방법으로서, 상기 선형 부재를 부착하기 위한 선형 부재 삽입부를 백의 측면 내측에 형성한 후, 상기 선형 부재를 상기 선형 부재 삽입부에 삽입하는 방법에 의해 형성된 백.

#### 청구항 10.

제 9 항에 있어서, 상기 선형 부재 삽입부의 상단부와 백의 상단부 사이에 선형 부재 비부착부를 구비하여 이루어지는 백.

#### 청구항 11.

제 10 항에 있어서, 시트 재료로 형성되는 백의 측가장자리부의 측면을 따라 소성 변형 가능한 선형 부재를 부착하는 방법으로서, 상기 선형 부재 비부착부를 구비하고 상기 선형 부재 삽입부를 형성한 후에, 상기 선형 부재를 상기 선형 부재 삽입부의 상단보다 상측에 배치하여 측면에 위치 결정하고, 그 후에 상기 선형 부재를 하방으로 이동시켜 상기 선형 부재 삽입부에 삽입하는 방법에 의해 형성된 백.

### 청구항 12.

제 9 항 내지 제 11 항 중 어느 한 항에 있어서, 상기 선형 부재 삽입부에 상기 선형 부재를 삽입한 후에 상기 선형 부재 삽입부의 상부 또는/및 개구부를 밀봉하는 방법에 의해, 상기 선형 부재가 부착된 백.

### 청구항 13.

제 1 항 내지 제 8 항 중 어느 한 항에 있어서,

시트 재료로 형성되는 백의 측가장자리부의 측면을 따른 융착에 의한 접합 내부에, 소성 변형 가능한 선형 부재를 부착하기 위한 선형 부재 부착 방법으로서,

상기 측면의 내측을 펼친 상태로 하여 그 측면의 내측에 자성을 갖는 상기 선형 부재를 내부에 삽입한 비자성 통부재를 배치하고,

상기 측면의 외측에 형성한 자석을 통해 상기 선형 부재를 배치 위치에 유지하면서 상기 통부재만 상기 내측 모서리부에서 빼내고,

그 후에 상기 측면을 외측으로부터 끼우도록 하여 열융착함으로써, 상기 선형 부재를 상기 측면을 따른 융착에 의한 접합 내부에 배치하여 부착하는 방법에 의해 상기 선형 부재가 부착된 백.

### 청구항 14.

제 1 항 내지 제 8 항에 있어서, 시트 재료로 형성되는 백의 측가장자리부의 측면을 따른 융착에 의한 접합 내부에 소성 변형 가능한 선형 부재를 부착하기 위한 선형 부재 부착 방법으로서,

상기 접합 내부에 상단이 개구되는 선형 부재 삽입부를 형성하고, 그 선형 부재 삽입부에 상기 선형 부재를 삽입 배치하고,

그렇게 한 후에 상기 선형 부재 삽입부 상단의 개구를 열융착하여 밀봉함으로써, 상기 선형 부재를 상기 측면을 따른 융착에 의한 접합 내부에 배치하여 부착하는 방법에 의해 상기 선형 부재가 부착된 백.

### 청구항 15.

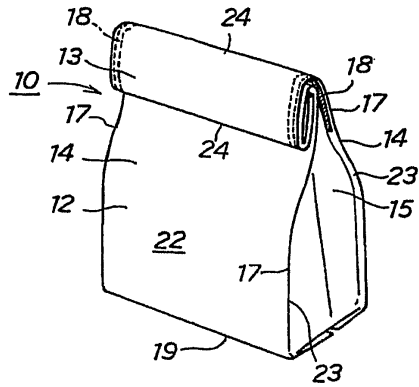
제 1 항 내지 제 14 항 중 어느 한 항에 있어서, 상기 선형 부재는 피복 수지에 의해 덮여 있는 백.

### 청구항 16.

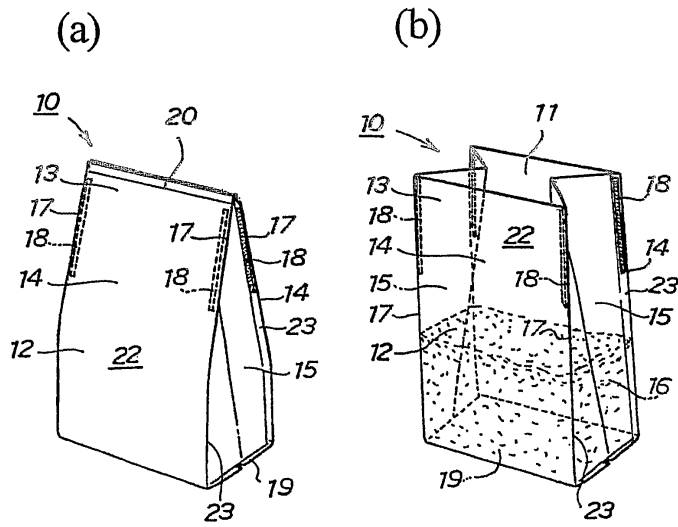
제 1 항 내지 제 15 항 중 어느 한 항에 기재된 백에 가루입자형 세제를 수용하여 이루어지는 제품.

도면

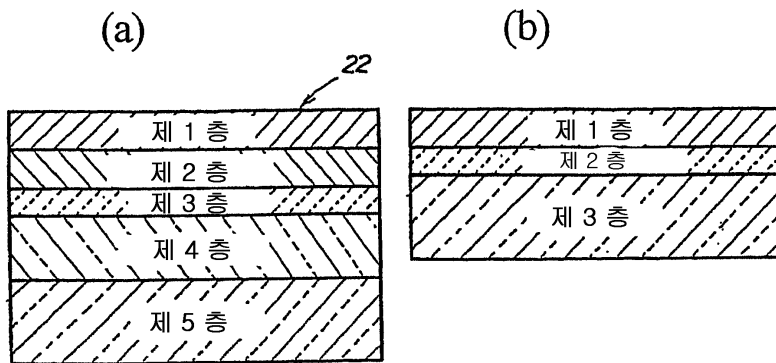
도면1



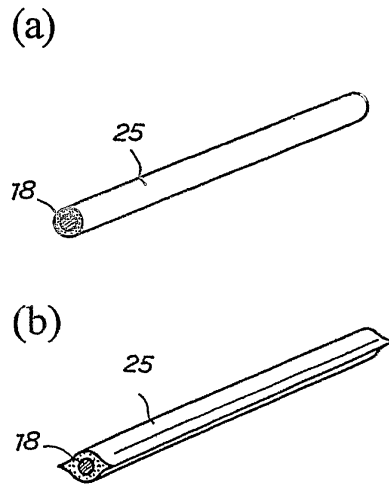
도면2



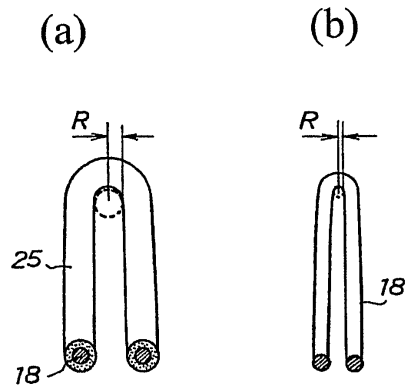
도면3



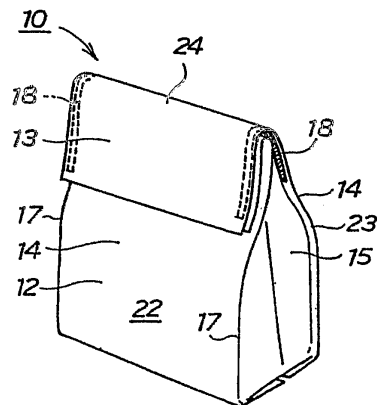
도면4



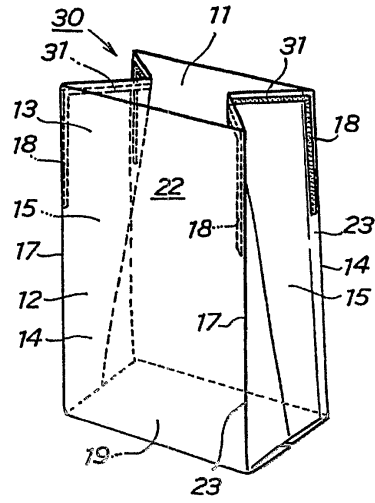
도면5



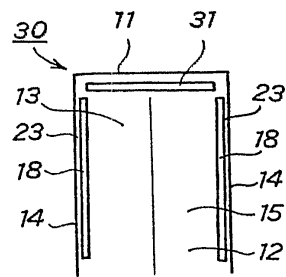
도면6



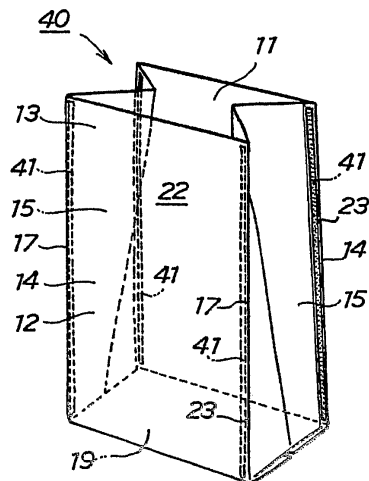
도면7



도면8

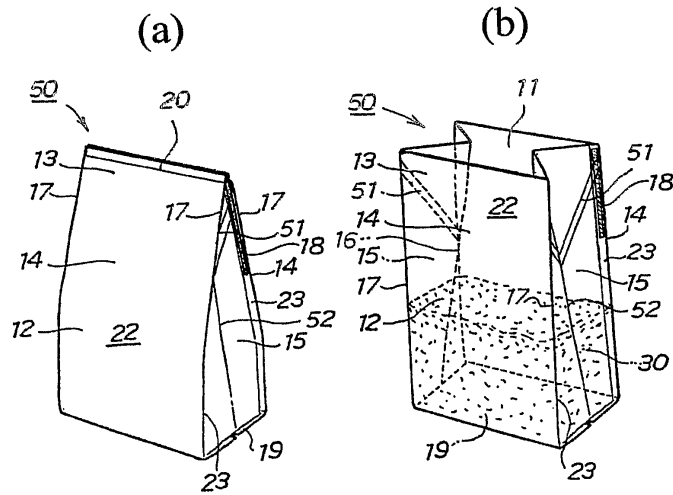


도면9

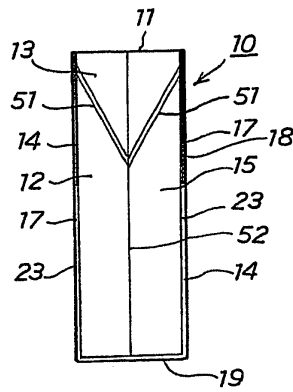




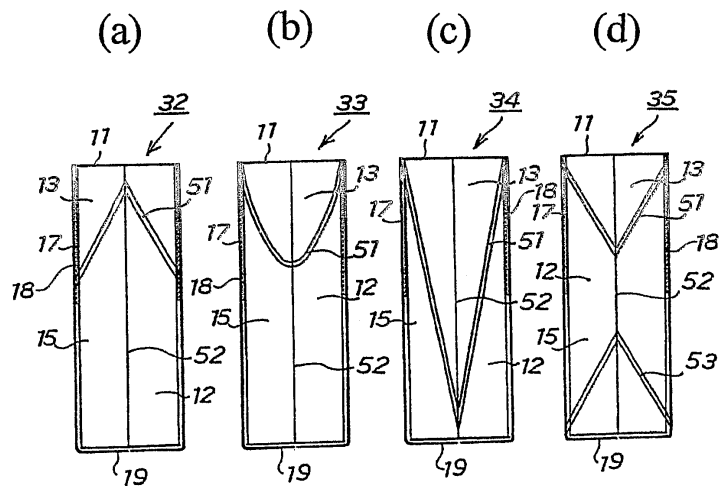
도면10



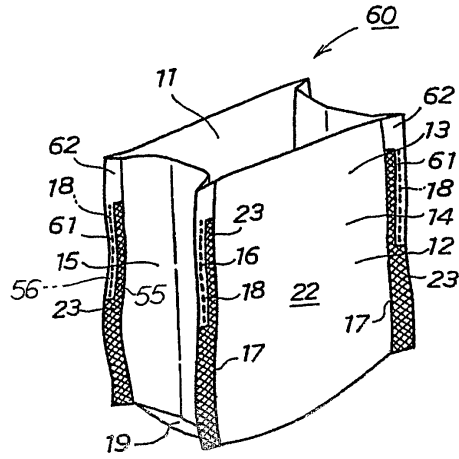
도면11



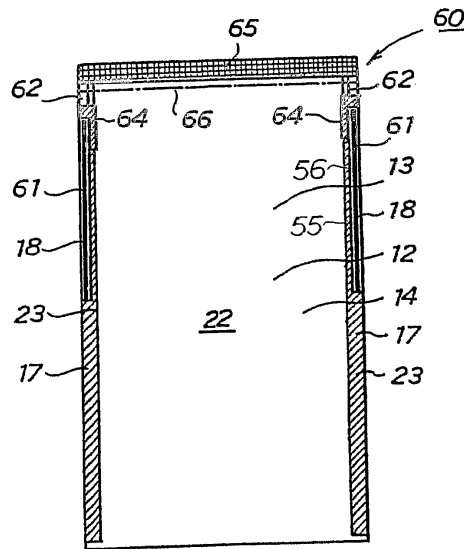
도면12



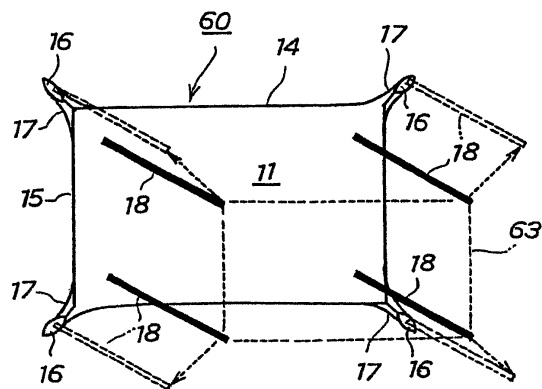
도면13



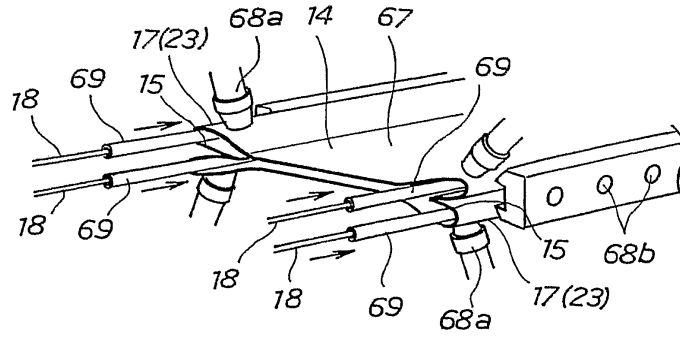
도면14



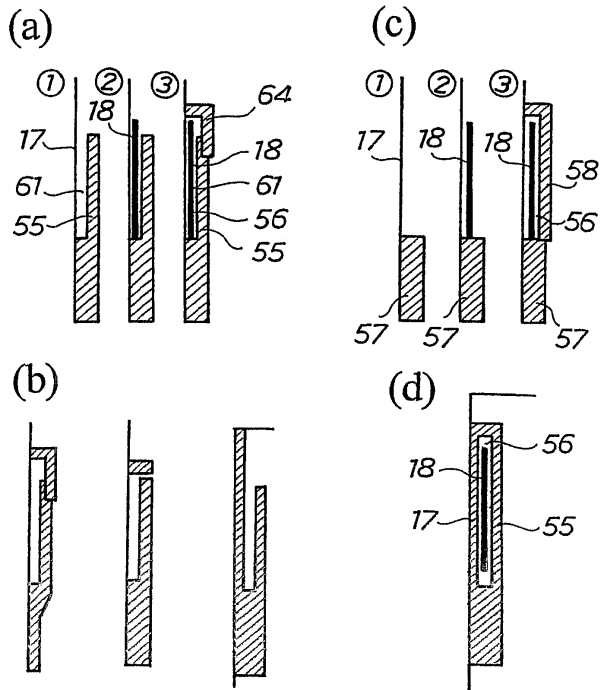
도면15



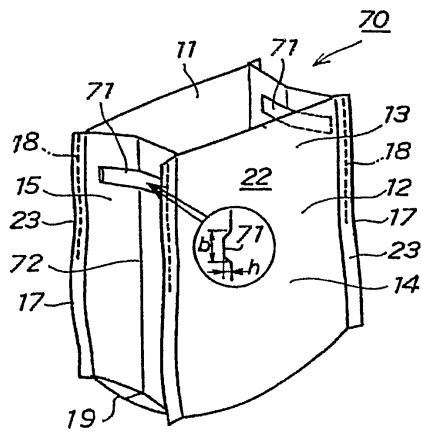
도면16



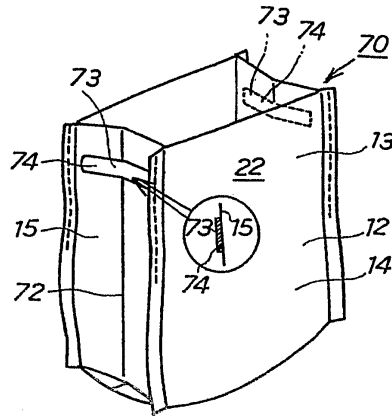
도면17



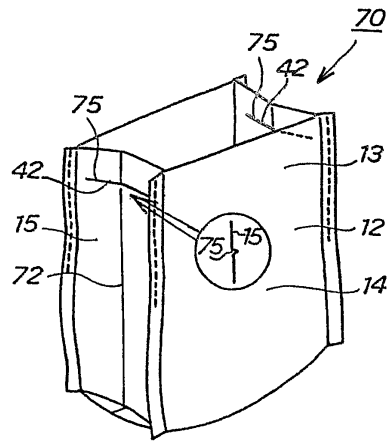
도면18



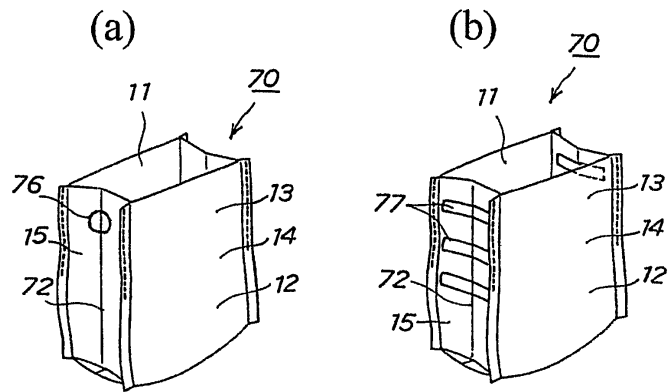
도면19



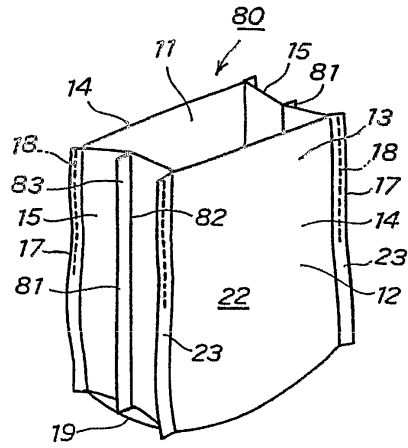
도면20



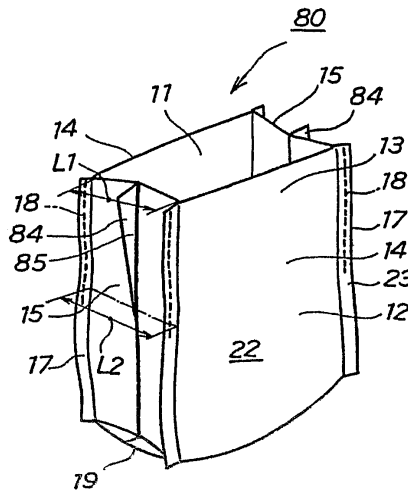
도면21



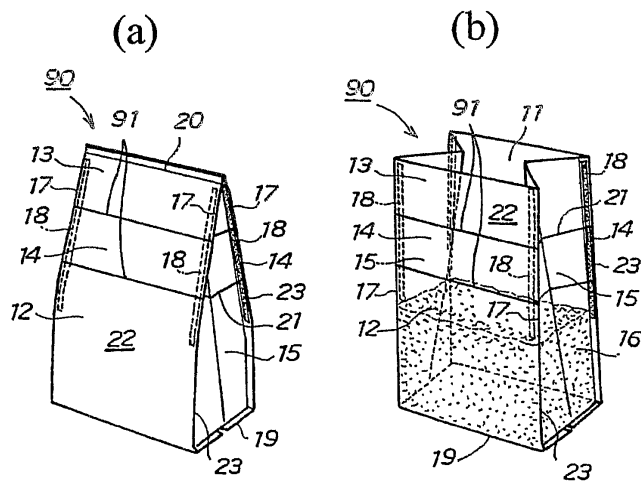
도면22



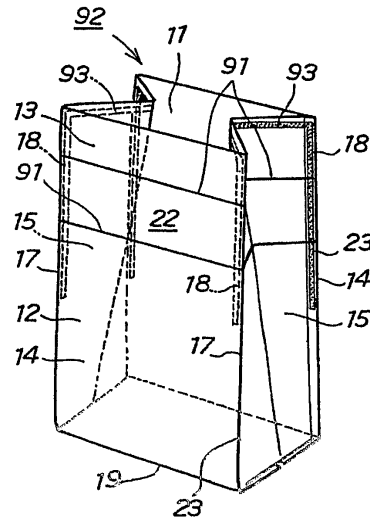
도면23



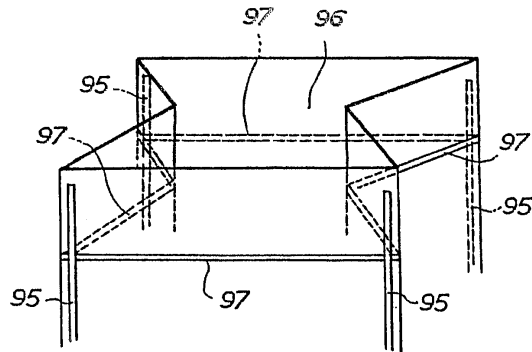
도면24



도면25

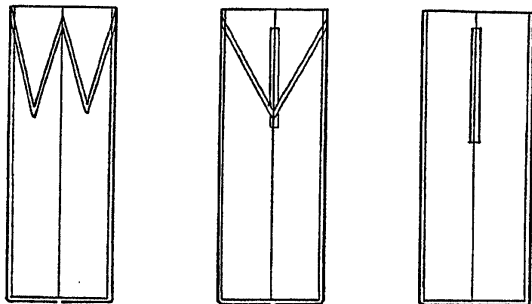


도면26

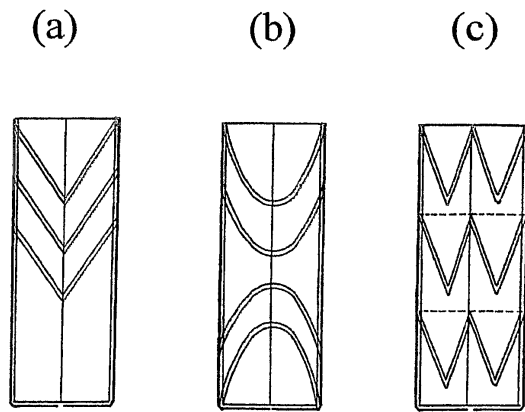


도면27

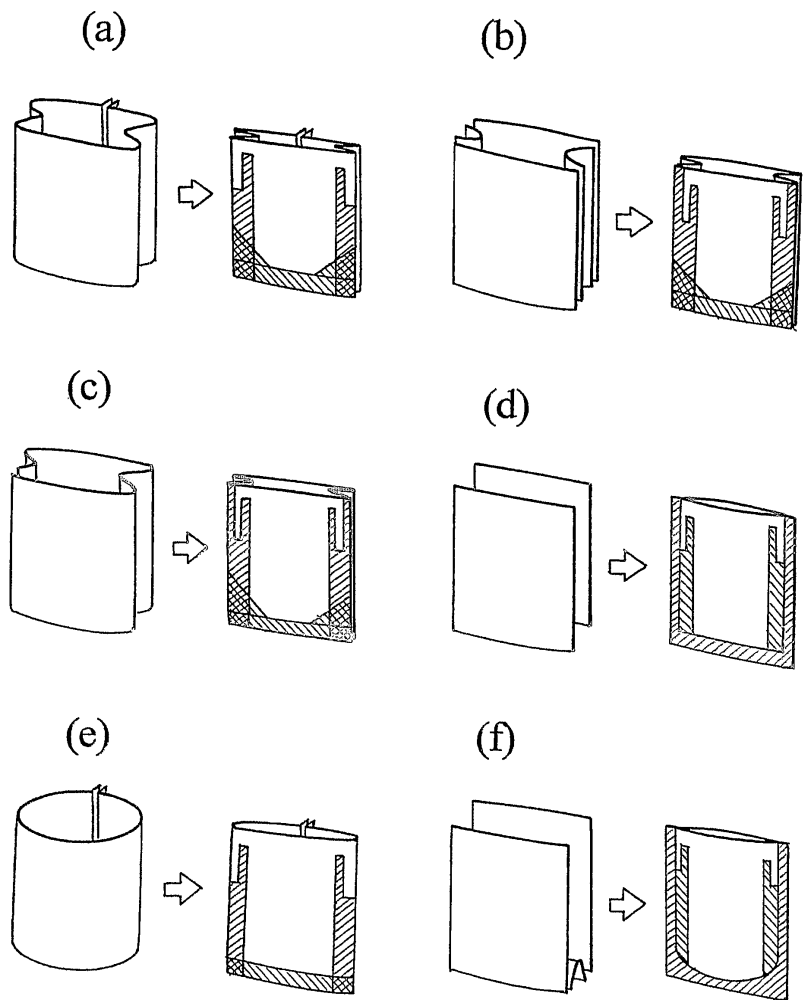
(a) (b) (c)



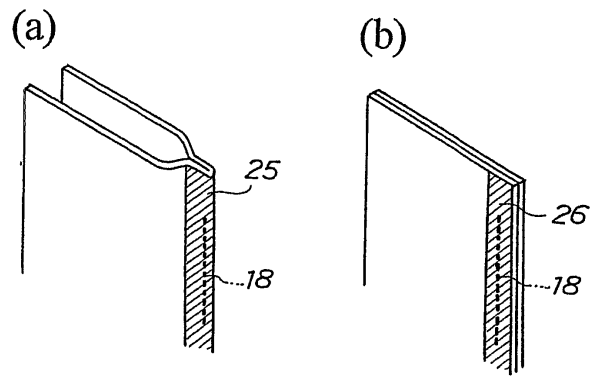
도면28



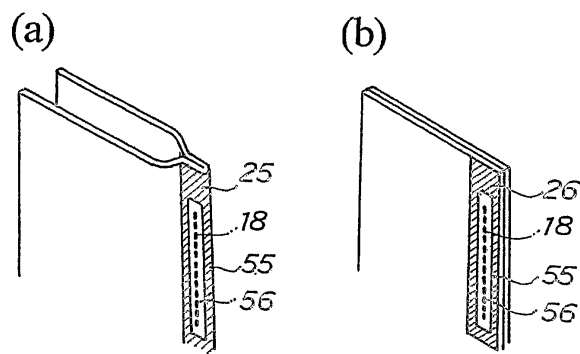
도면29



도면30



도면31



도면32

