

(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2017-39523

(P2017-39523A)

(43) 公開日 平成29年2月23日(2017.2.23)

(51) Int.Cl.	F 1	テーマコード (参考)
<b>B 6 5 D 81/07 (2006.01)</b>	B 6 5 D 81/10	3 E 0 6 4
<b>B 6 5 D 30/08 (2006.01)</b>	B 6 5 D 30/08	3 E 0 6 6

審査請求 未請求 請求項の数 2 O L (全 5 頁)

(21) 出願番号 特願2015-162823 (P2015-162823)  
 (22) 出願日 平成27年8月20日 (2015.8.20)

(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 南 翔子  
 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 AA09 BA17 BA27 BA30 BA36  
 BA55 BB03 BC18 FA01 HM01  
 HU03  
 3E066 AA53 AA55 BA01 CA01 CB03  
 HA01 HA03 JA21 KA01 KA04

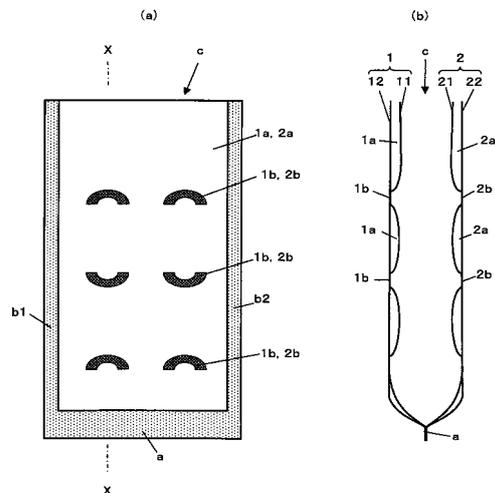
(54) 【発明の名称】 緩衝梱包袋

(57) 【要約】

【課題】 緩衝梱包袋の大きさに比べて比較的大きな被梱包品を収容できて、しかも、緩衝効果に優れた緩衝梱包袋を提供すること。

【解決手段】 表面側壁体1と裏面側壁体2とを対向させ、開口部cを残して周縁部a, b1, b2を接合して緩衝梱包袋を形成する。そして、表面側壁体及び前記裏面側壁体を、それぞれ内側フィルム11, 12と外側フィルム12, 22とを重ね合わせて形成し、内側フィルムと外側フィルムとを、その周縁部が互いに接合すると共に、周縁部の内側の一部1b, 2bで互いに接合し、これら内側フィルムと外側フィルムとの間に緩衝気体用空間1a, 2aを形成する。

【選択図】 図1



**【特許請求の範囲】****【請求項 1】**

表面側壁体と裏面側壁体とを対向させ、開口部を残して周縁部を接合して形成された緩衝梱包袋において、

前記表面側壁体及び前記裏面側壁体は、それぞれ内側フィルムと外側フィルムとが重ね合わされて形成され、

これら内側フィルムと外側フィルムとは、その周縁部が互いに接合されていると共に、周縁部に囲まれた領域の一部で互いに接合されており、これら内側フィルムと外側フィルムとの間に緩衝気体用空間が形成されていることを特徴とする緩衝梱包袋。

**【請求項 2】**

周縁部の内側で内側フィルムと外側フィルムとを接合した内部シール部が、緩衝気体用空間を上下方向に等分する位置に設けられていることを特徴とする請求項 1 に記載の緩衝梱包袋。

**【発明の詳細な説明】****【技術分野】****【0001】**

本発明は、被梱包品に対する外部からの衝撃を緩衝することのできる緩衝梱包袋に関する。

**【背景技術】****【0002】**

従来、医薬品関係では、例えばガラス製の点眼薬や P T P 包装させた錠剤、食品関係では、例えば洋酒等を入れたチョコレート、精密機器では、例えばプリンター用のインクカートリッジやガラス製の太陽電池パネルなど、外部からの衝撃や熱などから保護することが必要な内容物を収納する梱包体として、いわゆるバックインボックスや、梱包袋を二重構造とし、その外層に空気を密封してクッション性を持たせて被梱包品の保護を図る梱包袋がある。

**【0003】**

例えば、特許文献 1 には、梱包袋を構成する表面側壁体と裏面側壁体とを、それぞれ内側フィルムと外側フィルムを重ね合わせて構成すると共に、これら内側フィルムと外側フィルムとをその周縁部で互いに接合し、この周縁部内側に緩衝気体を密封してクッション性を持たせている。そして、表面側壁体の内側フィルムと裏面側壁体の内側フィルムとの間を収容空間として、この収容空間に被梱包品を収容することにより、被梱包品の保護を図っている。

**【先行技術文献】****【特許文献】****【0004】**

【特許文献 1】特開 2010 - 89808 号公報

**【発明の概要】****【発明が解決しようとする課題】****【0005】**

しかしながら、このような緩衝梱包袋では、内側フィルムと外側フィルムとの間に多量の緩衝気体を密封するため、内側フィルムと内側フィルムとの間の収容空間が狭くなり、梱包袋の大きさに比べて収容できる被梱包品の大きさが小さなものとなる。

**【0006】**

内側フィルムと外側フィルムとの間に少量の緩衝気体を密封すれば比較的大きな被梱包品を収容できるが、この場合には、持ち上げたとき、緩衝気体が上方に偏り、被梱包品が下方に偏って、被梱包品の周囲に緩衝気体が存在しないこととなるため、その緩衝効果が低減するという問題があった。

**【0007】**

そこで、本発明は、緩衝梱包袋の大きさに比べて比較的大きな被梱包品を収容できて、

10

20

30

40

50

しかも、緩衝効果に優れた緩衝梱包袋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】

【0008】

すなわち、請求項1に記載の発明は、表面側壁体と裏面側壁体とを対向させ、開口部を残して周縁部を接合して形成された緩衝梱包袋において、

前記表面側壁体及び前記裏面側壁体は、それぞれ内側フィルムと外側フィルムとが重ね合わされて形成され、

これら内側フィルムと外側フィルムとは、その周縁部が互いに接合されていると共に、周縁部に囲まれた領域の一部で互いに接合されており、これら内側フィルムと外側フィルムとの間に緩衝気体用空間が形成されていることを特徴とする緩衝梱包袋である。

10

【0009】

また、請求項2に記載の発明は、周縁部の内側で内側フィルムと外側フィルムとを接合した内部シール部が、緩衝気体用空間を上下方向に等分する位置に設けられていることを特徴とする請求項1に記載の緩衝梱包袋である。

【発明の効果】

【0010】

本発明の緩衝梱包袋は、特許文献1記載の緩衝梱包袋と同じく、表面側壁体及び前記裏面側壁体を、それぞれ内側フィルムと外側フィルムとを重ね合わせて形成し、内側フィルムと外側フィルムとをその周縁部で互いに接合して、この周縁部の内側を緩衝気体用空間としている。このため、表面側壁体の内側フィルムと裏面側壁体の内側フィルムとの間を収容空間として、この収容空間に被梱包品を収容することにより、被梱包品の保護を図ることができる。

20

【0011】

本発明の緩衝梱包袋と、特許文献1記載の緩衝梱包袋との相違は、本発明の緩衝梱包袋が、内側フィルムと外側フィルムとを、前記周縁部の内側の一部で互いに接合していることである。このように周縁部の内側で内側フィルムと外側フィルムとを接合しているため、この接合部位では内側フィルムと外側フィルムとの間が広がることがなく、大量の緩衝気体を密封することができない。このため、前記収容空間を広くとって、比較的大きな被梱包品を収容することが可能である。

【0012】

また、持ち上げたときにも、接合部位では内側フィルムと外側フィルムとの間が広がることのないので、緩衝気体が上方に移動して偏ることがない。このため、被梱包品の周囲に十分な緩衝気体が維持されることとなり、優れた緩衝効果を発揮するのである。

30

【図面の簡単な説明】

【0013】

【図1】図1は本発明の緩衝梱包袋の具体例に係り、図1(a)は緩衝梱包袋の正面説明図、図1(b)は、図1(a)のx-x線における断面説明図である。

【発明を実施するための形態】

【0014】

次に、図面を参照して本発明の具体例を説明する。図1はこの具体例を示すもので、図1(a)は緩衝梱包袋の正面説明図、図1(b)は、図1(a)のx-x線における断面説明図である。

40

【0015】

これらの図から分かるように、本発明の緩衝梱包袋は、表面側壁体1と裏面側壁体2とを対向させ、開口部を残して周縁部を接合して形成されたものである。図の例では、底部シール線a及び左右の側部シール線b1, b2を設けて、天部を開口部cとしている。この開口部cは被梱包品を梱包袋に収容する部位である。

【0016】

そして、表面側壁体1は内側フィルム11と外側フィルム12とを重ね合わされて形成されている。これら内側フィルム11と外側フィルム12とは、その周縁部で互いに接合

50

されており、また、周縁部に囲まれた領域の一部でも互いに接合されている。図1(a)及び(b)において、1bは周縁部に囲まれた領域の接合部(内部シール部)を示している。また、1aは内側フィルム11と外側フィルム12とが接合されていない領域を示しており、この領域を緩衝気体用空間としている。

【0017】

また、裏面側壁体2も表面側壁体1と同様の構造を有している。すなわち、裏面側壁体2も内側フィルム21と外側フィルム22とを重ね合わされて形成されている。これら内側フィルム21と外側フィルム22とは、その周縁部で互いに接合されており、また、周縁部に囲まれた領域の一部でも互いに接合されている。図1(a)及び(b)において、2bは周縁部の内側の接合部(内部シール部)を示している。また、2aは緩衝気体用空間である。

10

【0018】

なお、図1(b)では、その上端で内側フィルム11, 21と外側フィルム12, 22とが離隔して描かれているが、この部位から緩衝気体を充填することができる。そして、緩衝気体用空間1a, 2aに緩衝気体を充填した後内側フィルム11, 21と外側フィルム21, 22とをそれぞれシールすることにより、緩衝気体を緩衝気体用空間1a, 2aに密封することができる。

【0019】

次に、この例では、内部シール部1b, 2bを半円周形状としているが、これに限らず、任意の形状でよいことはもちろんである。もっとも、緩衝気体用空間1a, 2aの全体に緩衝気体を封入する必要があることから、これら緩衝気体用空間1a, 2aを分断しない形状であることが必要である。例えば、点状、星型、線状等である。

20

【0020】

また、内部シール部1b, 2bの位置も任意でよいが、緩衝気体用空間1a, 2aを上下方向に等分する位置に設けることが望ましい。例えば、上下方向を二等分する中央位置である。また、上下方向を三等分する位置に設けてもよい。図の例は、緩衝気体用空間1a, 2aを略三等分する位置に内部シール部1b, 2bを設けたものである。

【0021】

また、この例では、表面側壁体1の内部シール部1bと裏面側壁体2の内部シール部2bとは互いに対面する位置に設けられているが、互いに異なる位置に設けることも可能である。

30

【0022】

次に、内側フィルム11, 21としては、熱可塑性樹脂で熱溶着が可能な、低密度ポリエチレンフィルム(LDPE)、直鎖状低密度ポリエチレンフィルム(LLDPE)、未延伸ポリプロピレンフィルム(CPP)等のシーラント材を用いることができる。

【0023】

また、外側フィルム12, 22としては、ナイロンフィルム(Ny)、ポリエチレンテフタレートフィルム(PET)、二軸延伸ポリプロピレンフィルム(OPP)、アルミニウム箔(Al箔)あるいは、NyやPET、OPPに、金属アルミニウム(Al)、アルミナ、または、シリカなどの無機物を蒸着した蒸着フィルム等からなる、単層、または、多層の基材フィルムに、熱可塑性樹脂で熱溶着が可能なLDPE、LLDPE、CPP等のシーラント材を設けたものを用いることができる。

40

【符号の説明】

【0024】

1：表面側壁体      11：内側フィルム      12：外側フィルム      1a：緩衝気体用空間  
                          1b：内部シール部  
 2：裏面側壁体      21：内側フィルム      22：外側フィルム      2a：緩衝気体用空間  
                          2b：内部シール部  
 a：底部シール線      b1：左側部シール線      b2：右側部シール線      c：天部開口部

50

【 図 1 】

