

(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3171100号
(U3171100)

(45) 発行日 平成23年10月13日(2011.10.13)

(24) 登録日 平成23年9月21日(2011.9.21)

(51) Int.Cl. F 1
B 6 5 D 83/08 (2006.01) B 6 5 D 83/08 G
B 6 5 D 77/20 (2006.01) B 6 5 D 77/20 J

評価書の請求 未請求 請求項の数 4 O L (全 8 頁)

(21) 出願番号 実願2011-4520 (U2011-4520)
 (22) 出願日 平成23年8月2日(2011.8.2)

(73) 実用新案権者 594008350
 カナエ紙工株式会社
 愛媛県四国中央市川滝町下山2326番地の5
 (74) 代理人 100085372
 弁理士 須田 正義
 (72) 考案者 三木 史郎
 愛媛県四国中央市上分町346 カナエ紙工株式会社内
 (72) 考案者 坂上 定計
 愛媛県四国中央市上分町346 カナエ紙工株式会社内

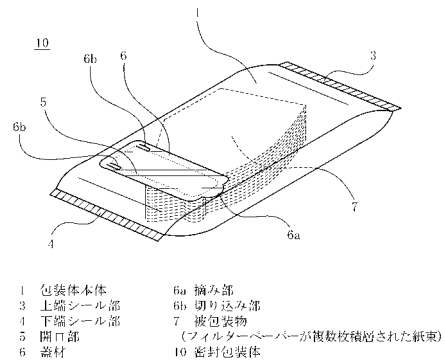
(54) 【考案の名称】 密封包装体

(57) 【要約】 (修正有)

【課題】 内部に包装される被包装物である積層したフィルターペーパーの紙束を最上層から一枚ずつ取出す操作をスムーズに行うことが可能であり、かつ蓋材の開口部への再封着が容易である密封包装体を提供する。

【解決手段】 気密性を有する矩形の軟質合成樹脂フィルムの端部同士を帯状に重ねて密着した合掌部と、形成された筒状体の上端部及び下端部を密封する上端シール部3及び下端シール部4とを有し、合掌部を有する側と反対側の表面上部に開口部5を備えた包装体本体1と、開口部を覆い、かつ開口部周縁に再剥離及び再接着可能に粘着された蓋材6とから構成され、内部に被包装物7が包装される。コーヒードリップに使用されるフィルターペーパーが複数枚積層された紙束であり、上記開口部が包装体本体の上半部分に横長に設けられる。

【選択図】 図1



1 包装体本体 6a 折り込み部
 3 上端シール部 6b 切り込み部
 4 下端シール部 7 被包装物
 5 開口部 (フィルターペーパーが複数枚積層された紙束)
 6 蓋材 10 密封包装体

【実用新案登録請求の範囲】**【請求項 1】**

気密性を有する矩形の軟質合成樹脂フィルムの互いに対向する端部同士を帯状に重ねて密着した合掌部と、前記合掌部により密着することで形成された筒状体の上端部を密封する上端シール部と、前記筒状体の下端部を密封する下端シール部とを有し、前記合掌部を有する側と反対側の表面上部に開口部を備えた包装体本体と、前記開口部を覆い、かつ前記開口部周縁の包装体本体表面に再剥離及び再接着可能に粘着された蓋材とから構成され、内部に被包装物が包装された密封包装体において、

前記被包装物が、上端縁が円弧状であって略台形形状の濾紙が 2 枚重ね合わされた状態で、左右両端縁と下端縁とが各々接合されて、前記円弧状の自由縁を互いに離間すると逆円錐台形の袋となるように構成されたコーヒードリップに使用されるフィルターペーパーが複数枚積層された紙束であり、

前記開口部が包装体本体の上半部分に横長に設けられたことを特徴とする密封包装体。

【請求項 2】

前記開口部の長手方向の長さが前記フィルターペーパーの短手方向の長さに対して 110% ~ 70% である請求項 1 記載の密封包装体。

【請求項 3】

前記開口部が前記フィルターペーパーの短手方向を横断するように位置する請求項 1 記載の密封包装体。

【請求項 4】

前記フィルターペーパーがその上端縁に凸状の摘み部を備え、前記開口部が前記摘み部を臨む位置に設けられる請求項 1 記載の密封包装体。

【考案の詳細な説明】**【技術分野】****【0001】**

本考案は、内部に包装される被包装物である積層したフィルターペーパーの紙束を最上層から一枚ずつ取出す操作がスムーズで、かつ蓋材の開口部への再封着が容易な密封包装体に関するものである。

【背景技術】**【0002】**

従来、コーヒードリップに使用されるフィルターペーパーは、数十枚から百数十枚を一単位として積層され、この積層された複数枚のフィルターペーパーの紙束を紙製の箱体やフィルム製の包装袋で包装することで、市販されている。

【0003】

しかし、従来のフィルム製の包装袋では、フィルターペーパーを使用する際に一旦開封してしまうと、密封することができず、また一度には複数のフィルターペーパーを使い切ることにはできないことから、開封して形成された開口部の周辺を折り返し、この折り返した状態でフィルム製の包装袋を輪ゴムなどで固定する、或いは、開封して形成された開口部に市販の粘着テープなどを使用して封着する等の対策を施す必要があった。

【0004】

また紙製の箱体を使用した場合や、フィルム製の包装袋を開封した状態のまま、或いは、輪ゴム固定のような密閉性の低い状態のまま長期間放置しておく、空気中の存在するにおい成分やほこり、その他様々な物質がフィルターペーパーに付着してしまう不具合がある。このような長期間放置によって上記成分が付着したフィルターペーパーをコーヒードリップに使用すると、ドリップするコーヒーの香りや味などに悪影響を与えるおそれがある。

【0005】

また、市販の粘着テープを使用して開口部を封着する場合、フィルターペーパーの使用時に粘着テープを剥がす操作で、粘着テープの粘着成分が包装袋側に付着して、この付着物が取り出すフィルターペーパーにも付着してしまうおそれがある。またこのように粘着

10

20

30

40

50

テープの粘着成分が包装袋側に付着する場合には、新たな粘着テープを用意しなければならない煩雑さがある。

【 0 0 0 6 】

上記構成のような包装体への開口部に関する技術として、積み重ねられたクッキングシートが箱体内に収納されており、箱体の上面部と一の側面部との間に跨がる取り出し口を、当該側面部の下部及び両側部と、上面部の後部及び両側部とを残して開口させる開封ラインが設けられているクッキングシート包装体が開示されている（例えば、特許文献1参照。）。この特許文献1の包装体では、開封ラインに沿って箱体を切断し、切断した内側部分を折り曲げラインに沿って上方に折り返すことで取り出し口を開口させている。また、切断した内側部分は蓋部として機能し、開封後の異物の侵入を防止している。

10

【 0 0 0 7 】

また、上端部及び下端部が横方向にシールされ、かつ縦方向に合掌部を有するピロー包装体であって、合掌部の側端部領域の少なくとも1ヶ所に該合掌部を切断する手段を有しているとともに、切断手段を有する領域がピロー包装体本体の表面に密接しており、かつ合掌部の側端部が対向する側のピロー包装体の側端部領域であって切断手段と略平行な位置にピロー包装体を開封する手段を有しているピロー包装体が開示されている（例えば、特許文献2参照。）。この特許文献2に示される包装体では、包装体内面にジッパーを装着することで、包装体にリクローズ性を付与している。

【 0 0 0 8 】

また、フィルムの対向端部同士を帯状に重ねて密着した縦シール部と、縦シール部が形成された筒状体の上端部及び下端部をそれぞれ密封する一对の横シール部とを有するピロー型の包装袋であって、縦シール部のうち一方の横シール部寄りの位置に、所定の開封開始構造が形成されており、開封開始構造は、互いに隣接して形成された2つの切り込みであって、縦シール部のうち2つの切り込みの間の部分は接着されておらず、開封開始構造を起点として横方向に沿って包装袋が開封されることにより、包装袋のうち開封箇所から一方の横シール部側の部分を、開封された包装袋の蓋として使用可能であり、横方向に沿った開封によって生じた前記包装袋の帯状片によって前記蓋を縛ることが可能である、包装袋が開示されている（例えば、特許文献3参照。）。この特許文献3に示される包装袋では、切り込み部を左右反対方向に開くことにより開封することができ、この開封で上部横シール部側の部分が蓋となり、下部横シール部側の部分が本体部となる。そして、開封後の包装袋の蓋を閉じる際は、本体部に蓋をかぶせた後、開封によって生じたひも部によって蓋の下端を縛ることにより行われる。

20

30

【 0 0 0 9 】

更に、内容物を密封包装する軟質の積層シートから形成された包装袋と、その外面に固着された硬質の保型性シートと、保型性シートに再剥離再接着可能な粘着剤層面を当接させて接着された蓋ラベルとを有する包装体であって、蓋ラベルが接着された領域内の積層シート及び保型性シートに切目線が閉じた形状となるように形成され、蓋ラベルが、切目線で囲まれた開口予定部を除いた部分の保型性シートとの間で剥離可能であるとともに、剥離した部分が再接着可能であるように開閉自在な構成とした包装体が開示されている（例えば、特許文献4参照。）。上記特許文献4の包装体によれば、蓋ラベルの一端部側より保型性シートとの間で剥離でき、積層シート及び保型性シートに形成された切れ目線に囲まれた部分のみが切り取られて蓋ラベルに接着したままとなつて、積層シートと保型性シートの切れ目線に囲まれた部分に開口部が形成されるため、この開口部より被包装物を容易に取り出すことができる。

40

【 先行技術文献 】

【 特許文献 】

【 0 0 1 0 】

【 特許文献 1 】 特開平 1 0 - 1 7 0 2 4 号公報（請求項 1、段落 [0 0 1 1]、[0 0 1 6]、図 1 ~ 図 3）

【 特許文献 2 】 特開 2 0 0 6 - 6 9 6 6 3 号公報（請求項 1、5、段落 [0 0 2 9]、[

50

0057]、図1、図2)

【特許文献3】特開2008-290723号公報(請求項1、段落[0021]~[0024]、図6、図9、図10)

【特許文献4】特開2009-249032号公報(請求項1、段落[0007]、図1、図3)

【考案の概要】

【考案が解決しようとする課題】

【0011】

しかし、上記特許文献1に示される包装体は、厚紙や段ボール、紙に合成樹脂フィルムをラミネートした複合材料等の自身の形状を保持し易い材質が用いられた箱体であり、また、箱体に設けられた取り出し口の形状が複雑であるため、製造コストが高くなる問題があった。また、開口した取り出し口を蓋部によって閉じているが、その密閉度は十分とはいえず、フィルターペーパーを内容物とした場合、フィルターペーパーににおい成分など様々な物質が付着してしまうおそれがある。また、材質に軟質状のフィルム等を使用した場合、開口した取り出し口を閉じるための蓋部も軟質状となることから、密閉度がより低くなって、内部への異物の侵入を防止することができなくなるため、使用する材質が限定される問題がある。

10

【0012】

また、上記特許文献2に示される包装体では、包装体内面にジッパーが装着されているため、密閉度は高くなるが、その分製造コストも高くなる問題がある。また、食品などの固形物、コーンフレーク等の細片状物を内容物とする場合には問題は生じないが、コーヒーフィルターペーパーのような縦と横の寸法が異なり、かつ形状が大きく、破れやすい物を内容物とする場合には、包装体から取出す際にフィルターペーパー端部がジッパーに引っ掛かり破損するおそれがあった。

20

【0013】

また、上記特許文献3に示される包装袋では、開封した後は開口部は封着することができないため密閉性に劣り、また、開封によって生じた包装袋の帯状片(ひも部)によって縛ることによって蓋を閉じるため、縛った箇所の包装体の形状が潰れてしまい、コーヒーのフィルターペーパーのような形状を保持することが必要な内容物の包装には適していない。

30

【0014】

更に、上記特許文献4に示される包装体では、特許文献4の図1、図3に示すように、蓋ラベルの剥離によって形成される開口部が、包装体表面の中央部で、かつ縦方向に設けられるように構成されており、ウェットティッシュやキャンディ、チョコレートなどを内容物とする場合には問題は生じないが、コーヒーフィルターペーパーのような縦と横の寸法が異なり、かつ形状の大きな物を内容物とする場合には、包装体から取出し難い問題があった。また、包装袋と蓋ラベルの間に、保型性シートを積層する必要があるため、製造コストが上昇する。

【0015】

本考案の目的は、内部に包装される被包装物である積層したフィルターペーパーの紙束を最上層から一枚ずつ取出す操作をスムーズに行うことが可能であり、かつ蓋材の開口部への再封着が容易な密封包装体を提供することにある。

40

【課題を解決するための手段】

【0016】

本考案の第1の観点は、図3に示すように、気密性を有する矩形の軟質合成樹脂フィルムの互いに対向する端部同士を帯状に重ねて密着した合掌部2と、図1に示すように、この合掌部により密着することで形成された筒状体の上端部を密封する上端シール部3と、筒状体の下端部を密封する下端シール部4とを有し、合掌部を有する側と反対側の表面上部に開口部5を備えた包装体本体1と、上記開口部5を覆い、かつ開口部5周縁の包装体本体1表面に再剥離及び再接着可能に粘着された蓋材6とから構成され、内部に被包装物

50

7が包装された密封包装体10において、上記被包装物7が、上端縁が円弧状であって略台形形状の濾紙が2枚重ね合わされた状態で、左右両端縁と下端縁とが各々接合されて、円弧状の自由縁を互いに離間すると逆円錐台形の袋となるように構成されたコーヒードリップに使用されるフィルターペーパーが複数枚積層された紙束であり、上記開口部5が包装体本体1の上半部分に横長に設けられたことを特徴とする。

【0017】

本考案の第2の観点では、第1の観点に基づく考案であって、更に図2に示すように、開口部5の長手方向の長さがフィルターペーパー7の短手方向の長さに対して110%~70%であることを特徴とする。

【0018】

本考案の第3の観点では、第1の観点に基づく考案であって、更に図2に示すように、開口部5がフィルターペーパー7の短手方向を横断するように位置することを特徴とする。

【0019】

本考案の第4の観点では、第1の観点に基づく考案であって、更に図2に示すように、フィルターペーパー7がその上端縁に凸状の摘み部7aを備え、開口部5が摘み部7aを臨む位置に設けられることを特徴とする。

【考案の効果】

【0020】

本考案の第1の観点では、開口部を包装体本体の上半部分に横長に設けたので、内部に包装されている被包装物である積層したフィルターペーパーの紙束を最上層から一枚ずつ取出す操作をスムーズに行うことができる。また蓋材を開口部を覆うように、開口部周縁の包装体本体表面に再剥離及び再粘着可能に粘着するようにしたので、蓋材の開口部への再封着が容易であり、被包装物の密封保持性が良好となる。

【0021】

本考案の第2の観点では、開口部の長手方向の長さをフィルターペーパーの短手方向の長さに対して110%~70%としたので、開口部の長手方向の長さが短すぎることに起因する、開口部からフィルターペーパーを取り出す際に、引っ掛かり等で包装体本体やフィルターペーパーの破損を生じることがない。また、開口部の長手方向の長さが長すぎることに起因する、蓋材の再封着をする際に、包装体の側面側にまで回り込みように蓋材を貼り付ける煩わしさがなく、更に、開口部の長手方向の長さが長すぎて包装体の側面側或いはその近傍にまで及ぶと、包装体の形状が崩れやすくなるが、開口部の長手方向が包装体表面のみに設けられているので、包装体の保型性にも優れる。

【0022】

本考案の第3の観点では、開口部をフィルターペーパーの短手方向を横断するように位置したので、内部に包装されている被包装物が平らな台の役目をするため、蓋材による開口部の再粘着の際に、蓋材が貼り易くなり、包装体本体にシワが発生することが少ない。

【0023】

本考案の第4の観点では、開口部をフィルターペーパーの摘み部を臨む位置に設けたので、フィルターペーパーを取り出す際に、摘み部を摘んで引っ張り出すことが可能となるため、包装体からのフィルターペーパーを取出す操作がよりスムーズとなる。

【図面の簡単な説明】

【0024】

【図1】本考案に係る密封包装体表面側を模式的に表した斜視図である。

【図2】図1の密封包装体の開封状態を示す斜視図である。

【図3】本考案の密封包装体裏面側を模式的に表した斜視図である。

【考案を実施するための形態】

【0025】

次に本考案を実施するための形態を図面に基いて説明する。

【0026】

図1に示すように、本考案の密封包装体10は、包装体本体1と蓋材6とから構成され

10

20

30

40

50

、内部には被包装物 7 が包装される。被包装物 7 は、上端縁が円弧状であって略台形形状の濾紙が 2 枚重ね合わされた状態で、左右両端縁と下端縁とが各々接合されて、円弧状の自由縁を互いに離間すると逆円錐台形の袋となるように構成されたコーヒードリップに使用されるフィルターペーパーが複数枚積層された紙束である。

【 0 0 2 7 】

包装体本体 1 には気密性を有する矩形の軟質合成樹脂フィルムが使用される。軟質合成樹脂フィルムは取り扱い性及び加工性に優れ、また経済的にも好ましいためである。軟質合成樹脂フィルムの材質としては、ポリエチレン、ポリプロピレン、エチレン - ビニルアルコール共重合体、ポリエステル、ポリアミド、塩化ビニル、塩化ビニリデン、セロハン、アセテート等の合成樹脂フィルムの単体フィルム、或いはこれら 2 種以上の積層フィルム、又はこれらの単体フィルムや積層フィルムにアルミ蒸着を施した積層フィルム、アルミニウム等の金属箔に樹脂フィルムをラミネートした積層フィルム等を用いることができる。これらの積層フィルムは、サンドイッチラミネーション法、ドライラミネーション法、溶融押出ラミネーション等の周知の積層方法を適宜用いて製造することができる。使用するフィルムの厚さは 1 0 ~ 3 0 0 μm であり、このうち 2 0 ~ 1 5 0 μm が好ましい。厚さが下限値未満では、気密性に劣り、またフィルムが破れ易くなる。厚さが上限値を越えると、製造加工し難くなり、また必要以上に材料を使用してしまうため、製造コストの上昇に繋がる。

10

【 0 0 2 8 】

そして軟質合成樹脂フィルムの互いに対向する端部同士を帯状に重ね合わせて密着することにより筒状体が形成される。密着部分は図 3 に示すような合掌部 2 となる。図 1 に戻って、この筒状体の上端部及び下端部をそれぞれ密封することにより上端シール部 3 及び下端シール部 4 が形成される。更に、合掌部 2 が形成された側と反対側の表面上部には開口部 5 を備える。このようにして包装体本体 1 が構成される。

20

【 0 0 2 9 】

蓋材 6 は開口部 5 を覆い、かつ開口部 5 周縁の包装体本体 1 表面との粘着が可能な面積を有する。蓋材 6 の材質は特に限定されるものではない。また蓋材 6 の長手方向の一端には摘み部 6 a を、他端には切り込み部 6 b を有していることが好ましい。摘み部 6 a を有することで蓋材 6 を指先で摘み易くなるため、蓋材 6 を貼ったり剥がしたりする行為が容易となる。また、図 2 に示すように、蓋材 6 を開く際に、切り込み部 6 b がストッパの役目をするため、蓋材 6 を剥がしすぎることがなく、蓋材 6 が包装体本体 1 から完全に剥がれることを防止することができる。

30

【 0 0 3 0 】

蓋材 6 の裏面側、即ち包装体本体 1 と密着する側には再剥離及び再接着が可能な再剥離型粘着剤が塗布される。蓋材 6 の裏面に設けられる粘着剤としては、再剥離及び再接着が可能な粘着剤が用いられる。再剥離型粘着剤とは、貼り付けた後で、もう一度剥がすことができ、剥離後に再接着できるという特徴を持つものである。これは、粘着力を残しながら、粘着剤全体の凝集力を高めることにより、何度も貼ったり剥がしたりすることが可能になる。再剥離型粘着剤としては、溶剤型粘着剤、エマルジョン型粘着剤のいずれを使用してもよい。溶剤型粘着剤としては、ゴム系やアクリル樹脂系等が用いられる。エマルジョン（あるいはラテックス）型粘着剤としては、天然ゴムラテックス、合成ゴムラテックスあるいはアクリル系樹脂エマルジョン等が用いられる。ゴム系樹脂あるいは合成樹脂にテルペン樹脂やロジン等の粘着付与剤を配合した樹脂粘着剤も使用できる。蓋材 6 への再剥離型粘着剤の塗布方法は、グラビアコート法、ロールコート法、或いは、加熱溶融押出し法等の周知の塗布方法で塗布することができる。また再剥離型粘着剤には、必要に応じて、増粘剤、分散剤、消泡剤、帯電防止剤、防腐剤等の添加剤を加えてもよい。再剥離型粘着剤の蓋材への塗布量は、固形分換算で 5 ~ 8 0 g / m^2 、更に 1 0 ~ 4 0 g / m^2 が好適である。なお、蓋材 6 への再剥離型粘着剤の塗布は、開口部 5 周縁の包装体本体 1 表面に貼り付ける箇所のみ塗布することが、被包装物 7 を痛めず、かつ経済的であることから好ましい。

40

50

【0031】

本考案の特徴ある構成は、開口部5が包装体本体1の上半部分に横長に設けられるところにある。開口部5を包装体本体1の上半部分に横長に設けたので、内部に包装されている被包装物7である積層したフィルターペーパーの紙束を最上層から一枚ずつ取出す操作をスムーズに行うことができる。また蓋材6を開口部5を覆うように、開口部5周縁の包装体本体1表面に再剥離及び再粘着可能に粘着するようにしたので、蓋材6の開口部5への再封着が容易であり、被包装物7の密封保持性が良好となる。

【0032】

また、開口部5の長手方向の長さがフィルターペーパー7の短手方向の長さに対して110%~70%となるように形成することが好適である。開口部5の長手方向の長さをフィルターペーパー7の短手方向の長さに対して110%~70%とすることで、開口部5の長手方向の長さが短すぎることに起因する、開口部5からフィルターペーパー7を取り出す際に、引っ掛かり等で包装体本体1やフィルターペーパー7の破損を生じることがない。また、開口部5の長手方向の長さが長すぎることに起因する、蓋材6の再封着をする際に、包装体本体1の側面側にまで回り込むように蓋材6を貼り付ける煩わしさが無い。更に、開口部5の長手方向の長さが長すぎて包装体本体1の側面側或いはその近傍にまで及ぶと、密封包装体10の形状が崩れやすくなるが、開口部5の長手方向が包装体本体1表面のみに設けられているので、包装体の保型性にも優れる。

【0033】

また、開口部5はフィルターペーパー7の短手方向を横断するように位置することが好適である。フィルターペーパー7の短手方向を横断するように開口部5を位置することで、内部に包装されている被包装物7が平らな台の役目をするため、蓋材6による開口部5の再粘着の際に、蓋材6が貼り易くなり、包装体本体1にシワが発生することが少ない。

【0034】

更に、フィルターペーパー7がその上端縁に凸状の摘み部7aを備え、開口部5が摘み部7aを臨む位置に設けられることが好適である。開口部5をフィルターペーパー7の摘み部7aを臨む位置に設けることで、フィルターペーパー7を取り出す際に、摘み部7aを摘んで引っ張り出すことが可能となるため、密封包装体10からのフィルターペーパーを取出す操作がよりスムーズとなる。

【0035】

本考案の密封包装体を製造する方法を説明する。本考案の密封包装体の製造には、一般的に市販されているピロー包装機を使用することができる。ピロー包装機は縦型でも横型でも採用可能である。

【0036】

まず、気密性を有する矩形の軟質合成樹脂フィルムを連続的に供給する。そして、供給した軟質合成樹脂フィルムに金型などを用いて孔を抜いて被包装物を取り出すための開口部を設ける。開口部は、包装体を形成したときに、包装体本体の表面上部に、上半部分に横長となるように形成する。一方、開口部を覆うことが可能な面積を有する蓋材を用意し、この蓋材の裏面側に再剥離性粘着剤を塗布する。次に、裏面側に再剥離性粘着剤を塗布した蓋材を供給して、軟質合成樹脂フィルムの開口部を形成した面上に載置し、蓋材の周辺部と開口部の周縁部との相互当接部分を粘着接合する。次に、被包装物として所定の枚数だけ積層したフィルターペーパーの紙束を用意し、この紙束を上記蓋材を粘着接合した軟質合成樹脂フィルムで包み込み、樹脂フィルムの互いに対向する端部同士を帯状に重ね合わせて密着することで合掌部を形成する。次に、合掌部の両端部側に形成される端部側重ね合せ部を接合して袋体を形成する。更に、袋体相互間の境界部を切断して袋体を個々に分離することにより、内部に被包装物が包装された密封包装体を製造する。

【0037】

このように上記工程を経ることで本考案の密封包装体を得ることができる。上記方法では、従来の包装体を製造する既存の生産設備を一部改良するのみで本考案の密封包装体を製造することができるため、比較的容易に製造することができること、従来の包装体に

10

20

30

40

50

かかる製造コストからのコスト上昇が少ない等の効果を奏する。

【産業上の利用可能性】

【0038】

本考案の密封包装体は、逆円錐台形の袋となるように構成されたフィルターペーパーに限らず、逆円錐状の袋となるように構成されたフィルターペーパーの包装に採用してもよい。

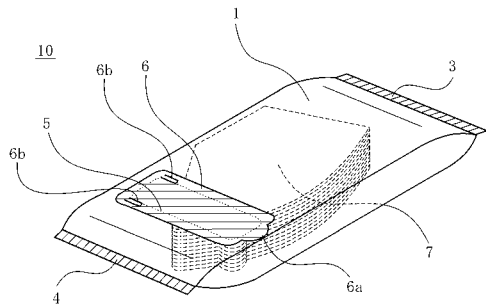
【符号の説明】

【0039】

- 1 包装体本体
- 2 合掌部
- 3 上端シール部
- 4 下端シール部
- 5 開口部
- 6 蓋材
- 6 a 摘み部
- 6 b 切り込み部
- 7 被包装物（フィルターペーパーが複数枚積層された紙束）
- 7 a フィルターペーパー上端縁の凸状摘み部
- 10 密封包装体

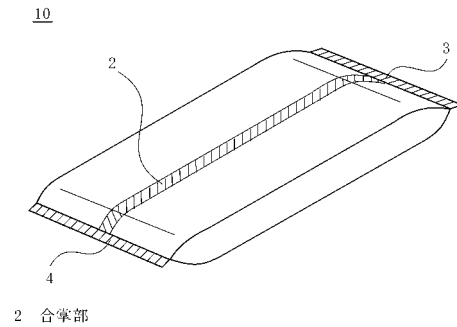
10

【図1】



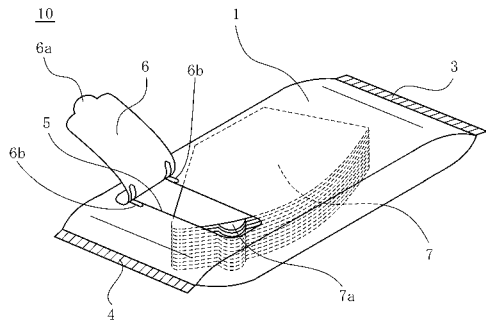
- | | |
|----------|------------------------|
| 1 包装体本体 | 6a 摘み部 |
| 3 上端シール部 | 6b 切り込み部 |
| 4 下端シール部 | 7 被包装物 |
| 5 開口部 | (フィルターペーパーが複数枚積層された紙束) |
| 6 蓋材 | 10 密封包装体 |

【図3】



- 2 合掌部

【図2】



- 7a フィルターペーパー上端縁の凸状摘み部