

[12] 发明专利说明书

[21] ZL 专利号 97126180.6

[45] 授权公告日 2001 年 9 月 26 日

[11] 授权公告号 CN 1071684C

[22] 申请日 1997.12.2

[21] 申请号 97126180.6

[30] 优先权

[32]1996.12.2 [33]JP [31]321733/1995

[73] 专利权人 尤妮佳股份有限公司

地址 日本爱媛县

[72] 发明人 坂东健司

[56] 参考文献

WO9629265 1996. 9. 26 B65D83/08

审查员 邹涤秋

[74] 专利代理机构 中国国际贸易促进委员会专利商标事
务所

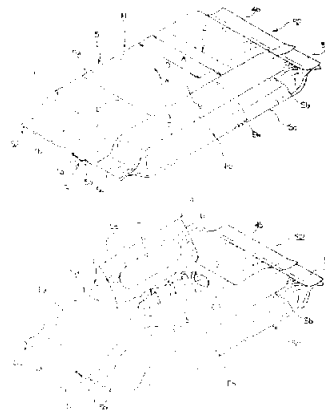
代理人 陈 健

权利要求书 2 页 说明书 10 页 附图页数 5 页

[54] 发明名称 包装体以及该包装体的制造方法

[57] 摘要

一种包装体以及该包装体的制造方法,将包装材料 Fa 和 Fb 在宽度尺寸 A 部分用粘接层 6 粘合,在此粘合部内侧的包装材料 Fb 上形成开口部 8,在外侧的包装材料 Fa 上形成能用刻痕 C 分离的开封片 9。由于开封片 9 成为包装材料 Fa 的一部分,与设有另外盖材场合相比,能够节省材料费。另外,使用将 2 片包装材料 Fa 和 Fb 粘合的包装材料,由于能用通常的包装工艺形成包装体,使制造容易。



I S S N 1 0 0 8 - 4 2 7 4



权 利 要 求 书

1. 一种包装体,其特征在于,由包装材料形成容纳内容物的袋体,在所述袋体上设有使包装材料相互重叠粘接接合的粘合部,此粘合部的内侧的包装材料上形成取出内容物的开口部,而在所述粘合部的外侧的包装材料上形成盖在所述开口部且可开闭开口部的开封片。

2. 按照权利要求1所述的包装体,其特征在于,在粘合部的外侧的包装材料上形成能将作为所述开封片的部分与其他部分分离的刻痕部。

3. 按照权利要求1或2所述的包装体,其特征在于,粘合部的内侧的包装材料的边缘与粘合部的外侧的包装材料熔融接合,形成于粘合部的外侧的包装材料上的所述开封片可开放到所述熔融接合的部分。

4. 按照权利要求1或2所述的包装体,其特征在于,在粘合部的内侧的包装材料上形成围有预定面积的分界线,由此分界线围住的部分粘接接合到外侧的包装材料上,在撕揭所述开封片时,所述分界线围住的部分与内侧的包装材料分离,并在此分离部分上方形成所述开口部。

5. 按照权利要求3所述的包装体,其特征在于,在粘合部的内侧的包装材料上形成围有预定面积的分界线,由此分界线围住的部分粘接接合到外侧的包装材料上,在撕揭上述开封片时,所述分界线围住的部分与内侧的包装材料分离,并在此分离部分上方形成所述的开口部。

6. 一种包装体的制造方法,其特征在于,具有如下步骤,

将其有成为取出内容物的开口部的内侧包装材料与其有成为开封片部分的外侧包装材料重叠,粘接接合两包装材料以形成粘合部的工序,

在由形成所述粘合部且被连接的包装材料容纳内容物后或容纳前,将与所述内侧包装材料 and 外侧包装材料的所述粘合部相反侧的边



缘部彼此相互熔融接合，形成纵密封部，以形成筒状体的工序，

用与内容物量相适的长度划分所述筒状体，沿垂直于所述纵密封部的方向彼此熔融接合包装材料，以形成横密封部的工序。

7. 按照权利要求5所述的包装体的制造方法，其特征在于，包括在形成所述筒状体之前或之后，粘合部中内侧的包装材料的边缘与外侧的包装材料熔融接合的步骤工序。



说明书

包装体以及该包装体的制造方法

本发明涉及一种可自由取出地容纳湿薄绢或干薄绢类内容物的包装体，特别是一种即使不具有以往另外设置的开封用盖材也能将取出内容物的开口部开闭的包装体，以及这种包装体的制造方法。

日本实用新型公报实开平 7-10762 号公开了一种包装体，图 6 (A) (B) 是这种容纳湿薄绢的包装体的立体图，湿薄绢为片状纤维基材上浸有药剂等，(A) 表示的是盖材关闭的状态，(B) 表示的是盖材打开的状态。

构成包装体 1 的包装材料例如是从表面侧依次层叠 PET (聚对苯二甲酸乙二醇酯) 薄膜、铝箔、密封胶层的叠层材料，在图 6 所示的包装体 1 的底面侧形成纵密封的同时，在前后两端部分形成横密封 16、16，构成大致立方体形状的软质密封体，湿薄绢 3 被重叠地容纳到此密封体内部。

在包装体 1 的上面，在包装材料上形成缝纫机针眼等，在其上粘贴带有粘接层的盖材 2，以形成长圆形的开口部 1a。此盖材 2 例如是由在聚丙烯等基材层的两面层积着聚丙烯系树脂或聚乙烯系树脂等表面层，且还设有印刷层和外涂层的刚性大的片材形成，在盖材面对此包装体的部分形成粘接层。当撕揭此盖材时，在所述缝纫机针眼部分切断包装材料，以形成前述开口部 1a。

一旦从开封的开口部 1a 取出湿薄绢 3 后，开口部 1a 再次由盖材 2 盖住时，盖材 2 的粘接层粘到开口部 1a 周边处的包装体上，关闭开口部 1a。不使用时，通过用盖材 2 封闭开口部 1a，能防止包装体 1 内湿薄绢 3 干燥。

在图 6 所示的包装体 1 中，盖材 2 的比切口 2c、2c 更靠近基端侧的部分为固定端 2a，被前述夹住 2c、2c 的部分具有折页的作用。并且，粘接层形成于盖材 2 里表面整个区域，以粘接接合到包装体 1 的



表面。在此包装体 1 中，用手拿着盖材 2 前端的手握部 2b，撕揭盖材 2 直到被切口 2c、2c 夹住的折页部分时，如图 6 (B) 所示，盖材 2 在固定到包装体 1 内表面的状态下，开放开口部 1a。

从开口部 1a 取出湿薄绢 3 后，将盖材 2 按原样地放倒到包装体 1 的上面，使盖材 2 粘到开口部 1a 的周围。这样，再度粘接盖材 2 时，由于盖材 2 在返回原位的状态下粘到包装体 1 上，没有必要对准盖材 2 与开口部 1a 的位置，通常便可将盖材 2 粘到包装体 1 的预定位置上。

但是，以往用与包装体 1 的包装材料不同的片材形成盖材 2 时，在形成包装体 1 时，必须进行将盖材 2 粘接接合到包装材料上的步骤。在此步骤中，需要进行一片片供给盖材 2 的工序、和将盖材 2 一片片地粘接接合到成为包装材料开口部 1a 的部分上的工序，自动地进行这些工序的作业设备非常复杂。

此外，以往使用的盖材 2 是由将聚丙烯系树脂或聚乙烯系树脂等的表面层层积到聚丙烯等基材层的两面，并还设有印刷层和外涂层的比较高价片材形成，所以仅就设有盖材 2 这一部分来说，材料费较高。

此外，在此包装体 1 中，由图 6 (A) 的状态抓住盖材 2 的手握部 2b 朝离开包装体 1 的方向撕揭时，这种撕揭不限于切口 2c、2c 部分为止，在顺势拉开盖材 2 情况下，会使固定端 2a 从包装体 1 的表面剥下，或会在切口 2c、2c 围住的折页部切断盖材 2。当盖材 2 离开包装体 1 时，必须使盖材 2 与开口部 1a 位置重合再度接合，使用上非常不便。

为了解决现有技术中的上述问题，本发明的目的在于提供一种包装体以及该包装体的制造方法，它通过一体地形成盖材和包装材料，可以降低材料费用，使制造工序简单。

本发明的另一个目的在于提供一种包装体以及该包装体的制造方法，它的开封片与包装材料连接牢固，使用方便。

本发明的包装体，其特征是，由包装材料形成容纳内容物的袋体，在所述袋体上设有使包装材料相互重叠粘接接合的粘合部，此粘合部

内侧的包装材料上形成取出内容物的开口部，而在所述粘合部外侧的包装材料上形成盖住所述开口部且可打开开口部的开封片。

在上述中，如图 1 (A) 所示，在粘合部外侧的包装材料上形成能将作为所述开封片的部分与其他部分分离的切口部，可以是能将开封片与其他部分分离的方式撕揭的构造。或者，如图 2 (B) 所示，可以在粘合部外侧的包装材料上预先形成成为开封片部分的凸状。

此外，最好是，粘合部内侧的包装材料的边缘与粘合部外侧的包装材料熔融接合，形成于粘合部外侧的包装材料上的所述开封片可开放到所述熔融接合的部分。

此熔融接合部分是图 4 符号 Sa 所示的部分，是外侧的包装材料为包住（夹住）内侧包装材料边缘而部分折叠、而内侧的包装材料边缘的内表面与面对它的外侧的包装材料的前述折叠部的内表面通过热熔等熔融接合的部分。通过这种构造，将开封片撕揭到粘合部的边界部、即前述内侧包装材料的边缘与外侧包装材料的熔融接合部为止时，能够防止内侧包装材料的边缘与外侧包装材料剥下以及两包装材料间形成间隙的现象。

再有，能够具有在粘合部内侧的包装材料上形成围有预定面积的分离线，由此分离线围住的部分粘接接合到外侧的包装材料上，在撕揭所述开封片时，所述分离线围住的部分与内侧的包装材料分离，并在此分离部分上形成所述开口部的结构。在此构造中，一旦剥下的开封片再次盖住开口部时，会粘到开封片上，与内侧的包装材料分离的包装材料的一部分盖住开口部，能够防止粘接层触及内容物。

或者，在内侧包装材料上预先形成取出内容物的开口部，也可以为在外侧包装材料的内表面上面对前述开口部的部分不形成粘接层的结构。此外，在图示的例子中，开口部为长圆形状的开口，但此开口部可以为直线状切入内侧包装材料的切槽。

本发明的包装材料的制造方法，其特征具有以下工序：在带有成为取出内容物的开口部的部分的内侧包装材料上，重叠具有成为开封片的部分的外侧包装材料，粘接接合两包装材料以形成粘合部的工序，

包装材料上形成上述粘合部、并被连接在该包装材料容纳内容物后或容纳前，将与所述内侧包装材料和外侧包装材料的所述粘合部相反侧的边缘部彼此相互熔融接合、形成纵密封部，以形成筒状体的工序，

用与内容物量相适的长度划分所述筒状体，沿垂直于所述纵密封部的方向将包装材料彼此熔融接合，以形成横密封部的工序。

此外，在上述中，可以在形成所述筒状体之前或之后，包括粘合部中内侧的包装材料的边缘与外侧的包装材料熔融接合的工序。

容纳在本发明包装体中的内容物为湿薄绢或干薄绢纸等。

在此包装体中，不必设有以往那样的堵住开口部的另外的盖材，堵住开口部的开封片形成包装材料的一部分。因而，不必象以往那样与盖材分别设置包装材料，能使形成包装体的材料费用降低，而且不需要使盖材与包装材料位置重合接合的作业工序。

上述的开封片与包装材料粘合部的外侧包装材料形成一体，在粘合部中，开封片前部与内侧的包装材料之间局部不设粘接层，可以使此开封片的前部代替手握部或作为手握部。

另外，在粘合部的外侧包装材料上形成分离开封片的切口部时，此切口部可以仅设在外侧的包装材料的边缘，以此边缘的切口作为开端，使开封片能够离开外侧的包装材料，或者，将分离作为开封片部分的前述的切口线作成沿横断粘合部的方向成连续线，或者可以间断地形成缝纫针眼或穿孔状。

在制造工序中，使用长条状2片包装材料，在一片包装材料上，形成分离开口部的缝纫针眼或穿孔等分离线，或形成开口部，在另一片包装材料上形成分离开封片的前述切口。接着，将成为开封片的部分与成为前述开口部的部分以重合的方式使两包装材料合在一起，在两包装材料之一（最好是外侧包装材料）上形成粘接层，以接合两包装材料。

用此接合的包装材料包住内容物，进行纵密封而形成筒状体。或者将内容物容纳到纵密封的筒状体中。并且，按照内容物的量划分前述筒状体，在横密封的同时分离成各包装体。

在此包装体的制造方法中,通过使用在粘合部接合的包装材料的接合体,照原样转成以往的包装工序,从而形成纵密封部和横密封部,便能够结束包装,简化了包装工序。特别是,由于不需以往的盖材位置重合和接合。简化了工序。

此外,在上述说明的包装体以及包装体的制造方法中,在粘合部接合的包装材料的、与前述粘合部相反侧的边缘熔融接合来形成纵密封部,从而形成筒状体。但是,在本发明中,可以将1片包装材料形成筒状,以预定宽度通过粘接层相互粘合包装材料的边缘,在此粘合部内侧的包装材料上形成开口部,在外侧的包装材料上形成开封片,再仅形成横密封部。

图1是本发明包装体实施例的立体图,(A)表示的是作为包装材料一部分的开封片盖住开口部的状态,(B)表示的是开封片开启、开口部露出的状态;

图2(A)(B)是表示本发明包装体另一实施例的立体图;

图3示出两片包装材料贴合部的立体图;

图4是本发明包装体的剖视图;

图5是包装材料放大的剖视图;

图6是以往包装体的立体图,(A)表示的是用盖材盖住开口部的状态,(B)表示的是盖材打开、开口部开启的状态。

下面参照附图说明本发明。

图1示出本发明包装体一实施例的立体图,(A)是作为构成包装体H的包装材料Fa一部分的开封片9盖住开口部8的状态,(B)示出前述开封片9打开状态的立体图,图2(A)(B)示出包装体另一实施例的立体图,图3是说明包装材料贴合部的立体图,图4是图1(A)所示包装体的剖视图,图5是包装材料的放大剖视图。

如图3所示,本发明的包装体H的包装材料F由包装材料Fa和包装材料Fb这两片贴合而成。各包装材料Fa和Fb如图5所示,从表面起,由作为外层的聚对苯二甲酸乙二醇酯(PET)层f1、作为芯层的铝箔f2、以及作为内层的2轴延伸聚丙烯(OPP)等所谓称作密封

胶的热密封层 f3 构成,所述各层由用于层压等层积粘接的层积薄膜(层积片)构成。或者,可以在一定量的真空镀敷上铝或硅或氧化铝层的 PET 上层压热密封层。此外,为提高热密封强度,可以使用将 OPP 与聚乙烯(PE)2层胶合的热密封层 f3。

由于铝箔 f2 不透水和氧,气密性好,化妆料或浸有药剂的湿薄绢 3 放入包装体中时,能够防止它们干燥。铝箔 f2 的表面印有商品标记或使用说明文字等,PET 层 f1 还具有保护此印刷的保护层的功能。

如图 3 所示,包装材料 Fa 和 Fb 在宽度尺寸 A 的部分相互重合,此宽度尺寸 A 部分成为粘合力部。而在上侧相重合的包装材料 Fa 的里面(内面)即前述热密封层 f3 的面上形成宽度尺寸为 B 的粘接层 6,包装材料 Fa 的边缘部还含有 A - B 尺寸不形成粘接层的部分 7。在宽度尺寸 A 的粘合力部,作为包装材料 Fb 的前述外层的聚对苯二甲酸乙二醇酯层 f1 和作为包装材料 Fa 的内层的热密封层 f3 相面对粘合力在一起。

通过这样的将包装材料 Fa 和 Fb 粘合力包装材料 F,包住多片折叠且层积的湿薄绢 3 类内容物。如图 4 所示,包装材料 Fa 及 Fb 的与前述粘合力部相反侧的边缘部 4a 和边缘 5a 在面对作为内层的热密封层 f3 的状态下,重合、挤压和热熔融接合力以形成纵密封部 S1。在包装体 H 中,前述胶合力面成为上面,而纵密封部 S1 朝向底面侧。

对形成纵密封部 S1 的筒状包装材料 F,根据内容物的量,使筒状体长度方向的两端部,即包装材料 Fa 的两端部 4b、4b 与包装材料 Fb 的两端部 5b、5b 在相互面对热密封层 f3 的状态下,挤压和热熔融接合力,以形成横密封部 S2。

如图 4 所示,包装材料 H 的断面形状大致为矩形(长方形),在其矩形各角部,使包装材料 F 仅折叠很短尺寸 W 并热熔融接合力,以形成较短宽度的密封部 Sa、Sb、Sc、Sd。

在前述较短宽度的密封部 Sb、Sd 中,作为包装材料 Fb 内层的各热密封层 f3 因相互面对,在短尺寸 W 部分,通过加压和加热包装材料 Fb 能使之热熔融接合力。同样的,在较短宽度密封部 Sc 中,因包装材料

Fa 的热密封层 f3 相互面对，在短尺寸 W 的部分，通过加压和加热包装材料 Fa，能够热熔融接合。

但是，在较短宽度密封部 Sa 中，由于包住（夹住）粘合部内侧的包装材料 Fb 边缘部 5c 地折叠外侧的包装材料 Fa，将包装材料 Fb 的边缘部 5c 的热密封层 f3 与面对它的包装材料 Fa 的较短宽度部 4c 的热密封层 f3 热熔融密封，如图 4 所示，前述边缘部 5c 的下面侧成为热熔融密封部（i）。可是，包装材料 Fb 的边缘部 5c 的上面与包装材料 Fa 的面对部（ii）不热熔融，此部分用前述粘接层 6 粘接。

如图 1（B）所示，在前述宽度尺寸 A 的粘合部中，内侧的包装材料 Fb 上形成取出湿薄绢 3 等内容物的开口部 8。如图 3 所示，包装材料 Fb 上还形成围住预定面积的分离线 P。此分离线 P 由一定间距的缝纫针眼或线状刻痕形成，或者是由一定间距孔形成的穿孔，此分离线 P 围住的区域为分离片 5d。如图 1（B）所示，当分离片 5d 从分离线 P 区域分离时，就打开了包装材料 Fb 上的开口部 8。

在前述粘合部中，外侧的包装材料 Fa 上成一体地形成与产生前述开口部 8 的部分相重合的开封片 9。此开封片 9 通过其两侧形成的刻痕 C，能够撕离包装材料 Fa 的其他部分。在图 1 所示例中，刻痕 C 为缝纫针眼或穿孔，但此刻痕 C 可以为连续线。还可以在包装材料 Fa 的边缘形成短的刻痕或短的缝纫针眼，将开封片 9 沿箭头 α 方向拉时，短的刻痕作为开端，在包装材料 Fa 上延伸切断线。

如上所述，在粘合部的包装材料 Fa 的内面形成粘接层 6，从而开封片 9 粘到包装材料 Fb 上形成开口部 8 的区域。如前所述，在粘合部中，在包装材料 Fa 的边缘一侧，设有一定宽度的不形成粘接层的部分 7。因而，相当于开封片 9 的前述部分 7 处不粘到包装材料 Fb 上，从而，此部分 7 成为开封片 9 的手握部 9a。

下面说明上述包装体 H 的制造方法。

首先，如图 3 所示，使用层压 PET 层 f1、铝箔 f2、热密封层 13 的纵方向上长的 2 片包装材料 Fa 和 Fb。在作为粘合部内侧的包装材料 Fb 上形成用来分离预分离片 5d 的分离线 P，而在成为粘合部外侧

的包装材料 Fa 上形成用来撕离开封片 9 的刻痕 C。

包装材料 Fa 的内面（热密封层 f3 的面）上位于宽度尺寸 B 的区域形成粘接层 6。此粘接层 6 是通过在包装材料 Fa 的内面涂敷粘接剂而成。包装材料 Fa 和 Fb 在宽度尺寸 A 处重合，并通过前述粘接层 6 而相互粘合。此时，包装材料 Fa 上由刻痕 C 围住的成为开封片 9 的部分与分离片 5d 相重合，使两包装材料 Fa 和 Fb 的位置重合粘合。

相对于将包装材料 Fa 和 Fb 叠合的包装材料 F，形成如图 4 所示的较短宽度的密封部 Sa，Sb，Sc，Sd。此工序通过部分折叠热熔融包装材料 F 而成。

接着，在所述包装材料 F 中，包住湿薄绢 3 等内容物，使包装材料 Fa 的边缘 4a 与包装材料 Fb 的边缘 5a 合在一起、热熔接而形成纵密封部 S1，使包装材料 F 成为筒状。还与内容物的量相适应、沿垂直于纵密封部 S1 的方向加压并热熔接包装材料 F，以形成横密封部 S2。于是，在横密封部 S2，切断包装材料 F 就能分离各包装体。

在如此制成的包装体 H 中，由于开封片 9 成为构成包装体 H 的包装材料 Fa 的一部分，与以往的需要与包装材料 F 分别地准备盖材的包装体相比，能够降低材料成本。此外，采用将包装材料 Fa 和 Fb 粘合的包装材料 F，使用以往的包装设备，也能包装原内容物，简化了包装工序。

在最初使用此包装材料 H 时，用手指朝箭头 α 方向剥下开封片 9 前端无粘接层 6 的手握部 9a，断开包装材料 Fa 在刻痕 C 的部分，开封片 9 与包装材料 Fa 的其他部分断开。此时，由于包装材料 Fb 侧的分离片 5d 粘到开封片 9 上，分离片 5d 保持粘到开封片 9 里面的状态离开包装材料 Fb，其结果，包装材料 Fb 上形成开口部 8。

从前述开口部 8 顺序地取出湿薄绢 3 等内容物。取完后，将开封片 9 倒向包装材料 Fb 侧，用前述的粘接层 6 将开封片 9 粘到包装材料 Fb 上，密封包装体 H，从而能够防止内容物干燥。此外，用开封片 9 再次堵上开口部 8 时，因粘到开封片 9 上的分离片 5d 位于开口部 8 上，成为开口部 8 被此分离片 5d 盖住，湿薄绢 3 等内容物不会粘到开封片

9 的粘接层 6 上。

在此包装体 H 中，能够反复揭下开封片 9。此外，开封片 9 能够拉到图 4 所示较短宽度密封部 Sa 的位置而揭下。但是，由于开封片 9 为包装材料 Fa 的一部分，与图 6 所示的以往例的盖材 2 不同，开封片 9 不能完全离开包装体 H。另外，在前述较短宽度密封部 Sa 中，因包装材料 Fb 的边缘 5c 与包装材料 Fa 的较短宽度部 4c 是在热熔融密封部 (i) 处热熔接的，在打开方向大幅度撕揭开封片 9 的场合，前述热熔融密封部 (i) 处有效防止了这种撕揭。并且，在热熔融密封部 (i) 处，因熔接着两包装材料 Fa 和 Fb，较大幅度地撕揭开封片 9 时，也能够防止在开封片 9 的基端部分的包装材料上形成间隙。

另外，在构成包装体 H 的包装材料 Fb 的开口部 8 的周边粘接着 PET 薄膜等刚性大的加强材料，并将开口部 8 周边处的包装材料 Fb 局部加厚，从而，开口部 8 周边处的包装材料 Fb 难以起皱或松弛，能够确实将开封片 9 粘到开口部 8 的周边，提高了开口部 8 的密闭性。

下面，说明图 2 (A) (B) 所示的其他实施例。

在图 2 (A) 中，从开封片 9 两侧的刻痕部 C 处形成垂直于此刻痕部 C 的短刻痕 Ca。在此包装体 H 中，如图 1 (B) 所示揭剥下开封片 9 后，能够从前述刻痕 Ca 部分切断开封片 9。

因而，将此包装体 H 改装用作放入容器内使用时，能在断开并除去开封片 9 的状态下，将包装体 H 放入容器内。此外，包装体 H 不放入容器内保持原样使用时，不在刻痕 Ca 部分切断开封片 9，如图 1 (B) 所示，可以反复进行开封片 9 撕揭的使用方法。

图 2 (B) 所示例中，在粘合部外侧的包装材料 Fa 上不形成前述刻痕 C，把包装材料 Fa 预先切断成凸状，此凸状部分成为开封片 9。在图 2 (B) 中，没有必要用前述刻痕 C 切离开封片 9，如从手握部 9a 保持原样地揭下开封片 9 的话，能够露出开口部 8。

在图 2 (B) 所示例中，如图 1 (B) 所示，切断开封片 9 后的包装材料 Fa 的剥离边缘 (iii) 不会发生卷曲等问题，使用时不会损害外观。

在上述的本发明中，由于盖材的一部分形成堵住开口部的开封片，没有必要如以往那样另外设有堵住开口部的盖材，能够降低材料成本。另外，在制造过程中，没有了将盖材与包装材料定位接合的复杂作业。

再有，拉开封片时，开封片不会离开包装体，便于使用。

说明书附图

图 1

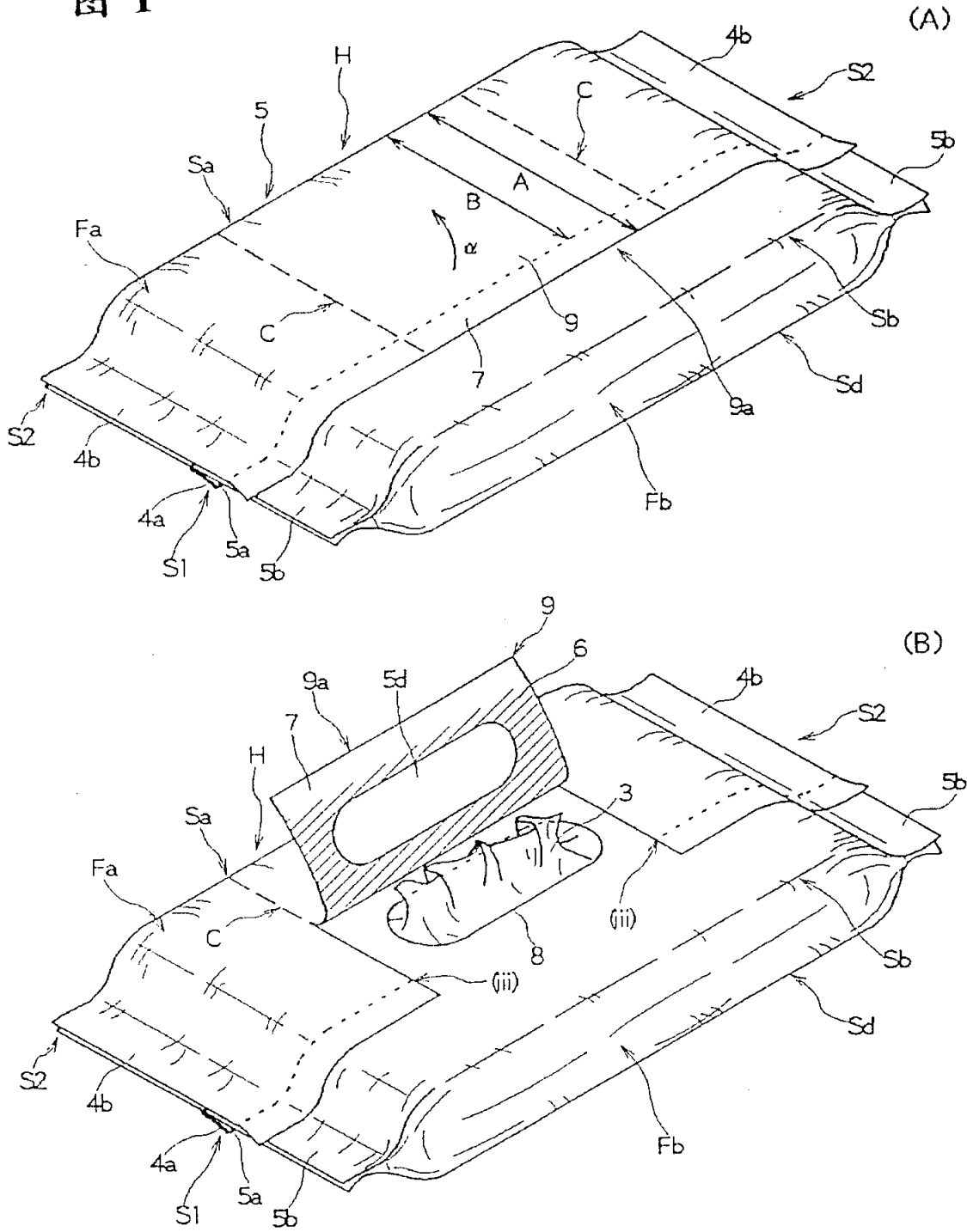


图 2

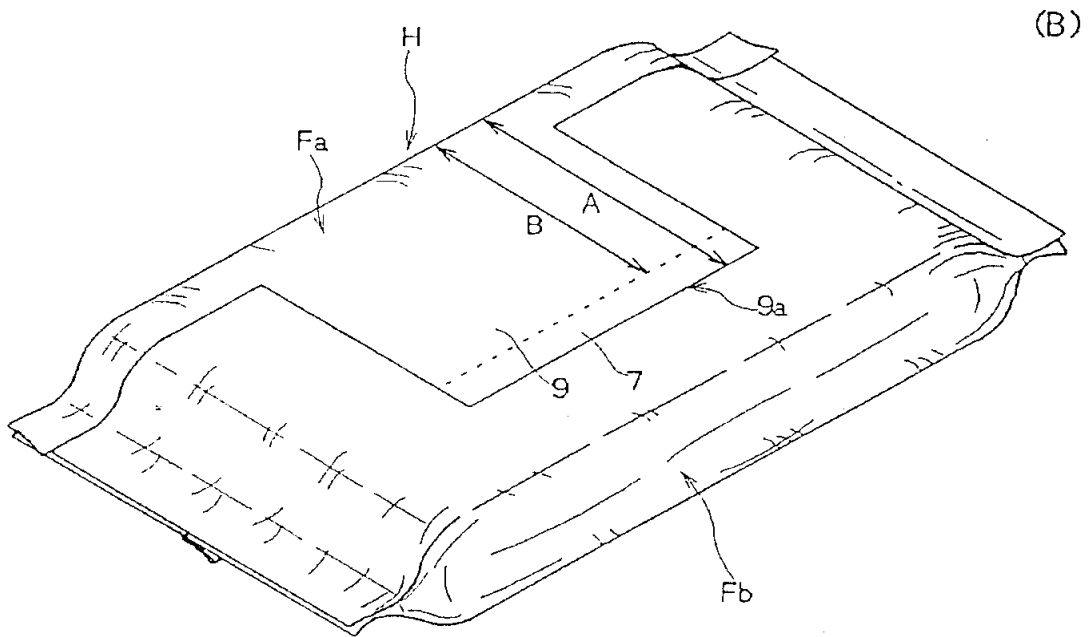
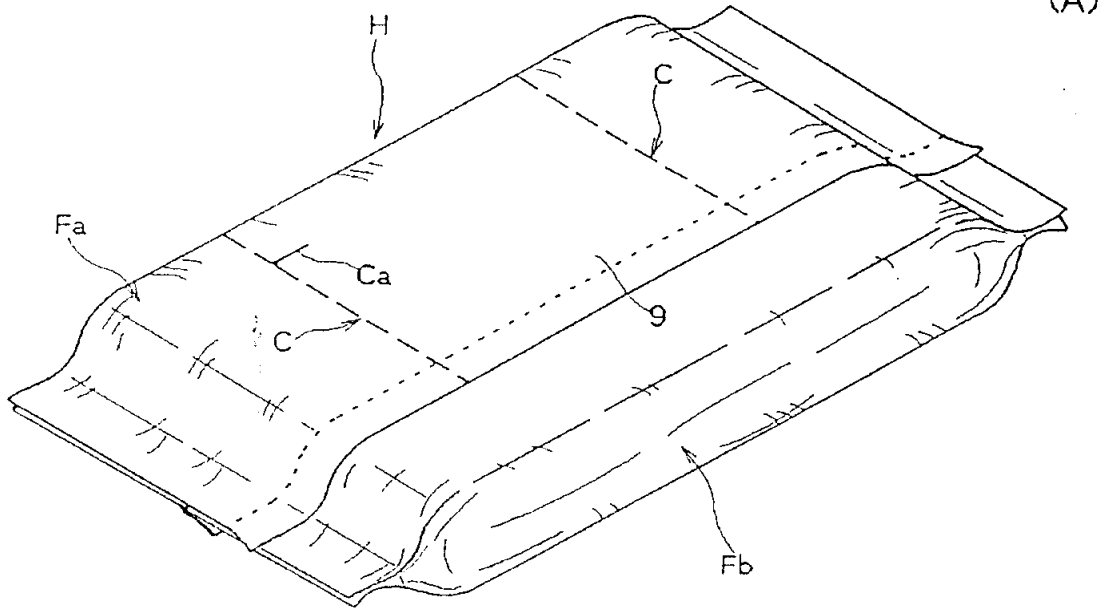


图 3

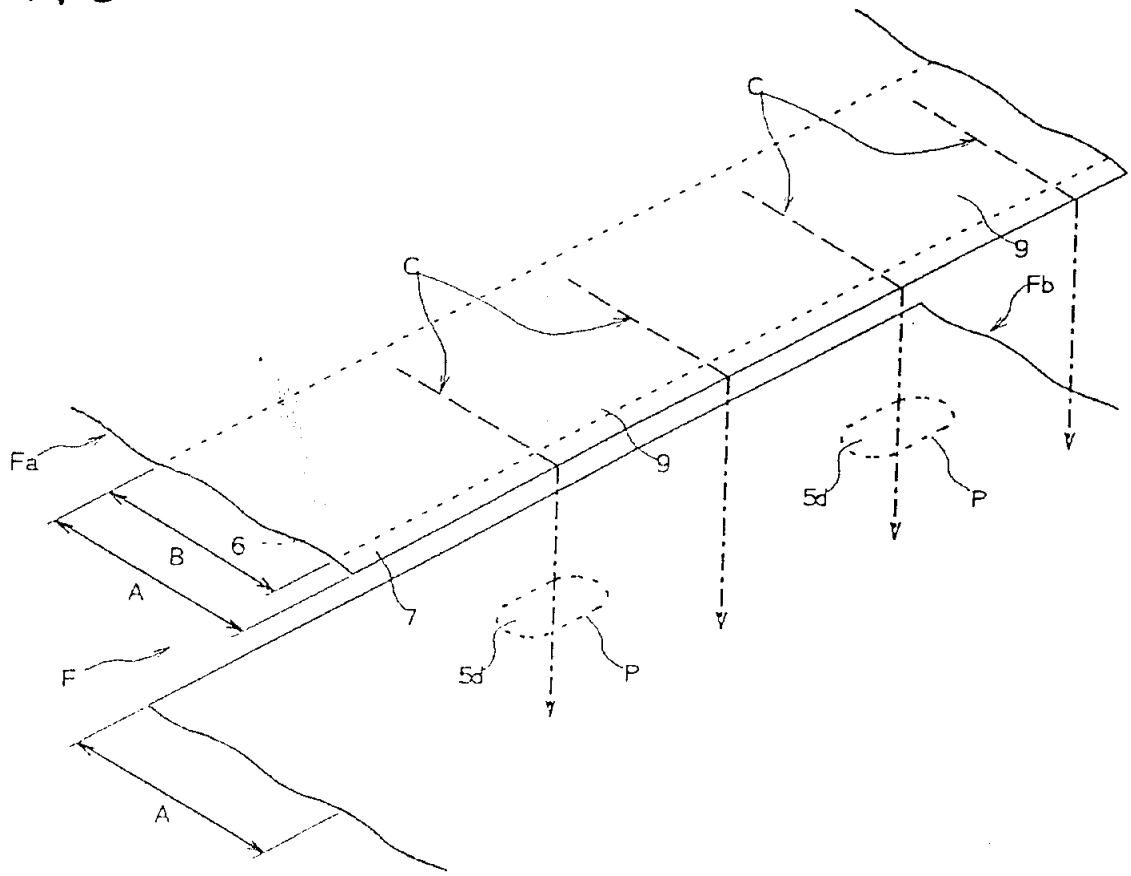


图 6

