

### 請求の範囲

- [請求項1]            容器の開口部がキャップでシールされた製品を製造する製造装置で用いられるヒートシール装置において、
- 容器が移動する経路に加圧板が設けられており、
- 上記加圧板には容器に被せられたキャップを押圧するシールヘッドと加熱部が配置され、
- シールヘッドの温度を計測する温度計測装置および温度計測装置の計測結果により容器搬送駆動源に制御信号を送信する制御装置を有するヒートシール装置。
- [請求項2]            上記制御装置は、シールヘッドの温度に応じて、容器の移動速度を調整し、
- シールヘッドの温度が低い場合には移動速度を遅くし、
- シールヘッドの温度が高い場合には移動速度を速くして、
- キャップの加熱時間を調整する機能を有する請求項1記載のヒートシール装置。
- [請求項3]            温度計測装置の上流側に容器検出センサを設け、
- 容器検出センサが容器を検出してから一定時間経過後に温度計測装置がシールヘッドの温度計測を開始して、
- シールの開始時点においては、制御装置の制御信号が容器搬送駆動源に発信され、容器の移動速度の調整が完了している機能を有する請求項1または2に記載のヒートシール装置。
- [請求項4]            シールヘッドの容器口部と接する部分には、弾性材が配置され、温度計測装置は、弾性材の温度計測を行う請求項1～3のいずれか1項に記載のヒートシール装置。
- [請求項5]            シールヘッドは、加圧板に円周状に配置され、シールヘッドに接した容器は、加圧板の回転に合わせて移動する請求項1～4のいずれか1項に記載のヒートシール装置。
- [請求項6]            キャップの加熱方法が誘導加熱である請求項1～5のいずれか1項

に記載のヒートシール装置。

- [請求項7]      請求項 1 ～ 6 の何れかに記載のヒートシール装置を用いたヒートシール方法において、
- 温度計測装置によりシールヘッドの温度を計測し、
- シールヘッドの温度計測結果に基づいて容器搬送駆動源に制御信号を送信し、
- シールヘッドの温度に応じて、キャップの加熱時間を決定することを特徴とするヒートシール方法。