

(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2008-280077

(P2008-280077A)

(43) 公開日 平成20年11月20日(2008.11.20)

(51) Int.Cl.

B65D 5/66 (2006.01)

F1

B65D 5/66 311D

テーマコード(参考)

3E060

審査請求 未請求 請求項の数 4 O L (全 14 頁)

(21) 出願番号 特願2007-127124 (P2007-127124)
 (22) 出願日 平成19年5月11日(2007.5.11)

(71) 出願人 000166258
 古林紙工株式会社
 大阪府大阪市中央区大手通三丁目1番12号
 (74) 代理人 100074206
 弁理士 鎌田 文二
 (74) 代理人 100087538
 弁理士 鳥居 和久
 (74) 代理人 100112575
 弁理士 田川 孝由
 (74) 代理人 100084858
 弁理士 東尾 正博
 (72) 発明者 竹内 裕二
 大阪府藤井寺市藤ヶ丘4丁目12番21号
 Fターム(参考) 3E060 AA03 AA13 AB13 AB18 BA13
 BC04 CG12 DA13 EA06 EA13

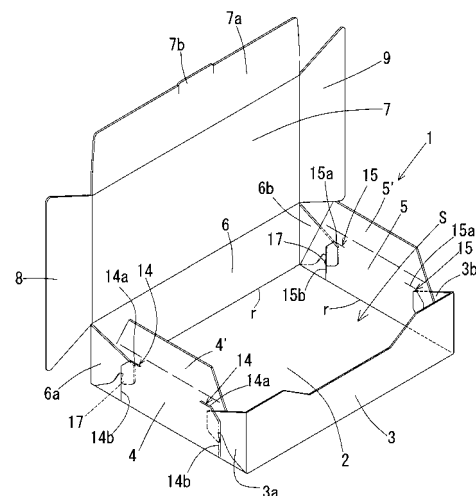
(54) 【発明の名称】 包装容器及びその製造方法

(57) 【要約】

【課題】 テーパー付き包装容器を容易に組み立てし、且つ効率的に物品を充填できるようにし、収納部の形状が変わった際に容易に対応できるようにする。

【解決手段】 一枚のブランクBから形成され、底面板2、前面板3、左右の側面板4、5及び後面板6と、その後面板6の上縁に接続された蓋板7とを備え、前記前面板3及び後面板6を内側に傾くテーパー部材とした包装容器1の製造方法において、前記テーパー部材の左右縁にそれぞれサイドフラップが接続されて両側面板4、5に設けたスリット14、15に差し込み可能であり、台枠21上のブランクBに押圧部材20を押圧して前記前面板3、両側面板4、5及び後面板6が底面板2から立ち上げられ、前記テーパー部材は前記各サイドフラップが前記スリット14、15に差し込まれて垂直に維持され、その内側の凹状の収納部S内に物品が充填された後、前記テーパー部材を内側に傾倒させて蓋板7を閉じて封緘する。

【選択図】 図3



【特許請求の範囲】

【請求項 1】

一枚のブランクから形成され、底面板 2 から立ち上がる前面板 3、左右の側面板 4、5 及び後面板 6 と、その後面板 6 の上縁に接続された蓋板 7 とを備え、前記前面板 3 及び後面板 6 の一方又は両方を前記底面板 2 の面方向に対して内側に傾くテーパー部材とした包装容器 1 の製造方法において、

前記テーパー部材の左右縁にそれぞれサイドフラップが接続されており、前記各サイドフラップは、前記両側面板 4、5 に設けたスリット 14、15 にそれぞれ差し込み可能となっており、

前記前面板 3、前記両側面板 4、5 及び前記後面板 6 が前記底面板 2 から立ち上げられた後、前記テーパー部材は、前記各サイドフラップを前記スリット 14、15 に差し込むことにより前記底面板 2 の面方向に対して垂直が維持されるとともにその内側に凹状の収納部 S が形成され、その状態で前記収納部 S 内に物品が充填され、前記テーパー部材を内側に傾倒させることにより、前記スリット 14、15 に差し込んだサイドフラップがさらに奥まで差し込まれて、その状態で蓋板 7 を閉じて封緘することを特徴とする包装容器の製造方法。

【請求項 2】

前記テーパー部材の内側への傾倒は、前記各サイドフラップが底面板 2 に当たることにより停止することを特徴とする請求項 1 に記載の包装容器の製造方法。

【請求項 3】

請求項 1 又は 2 に記載の包装容器の製造方法に使用する前記ブランクであって、底面板 2 の周囲の縁に接続された前面板 3、左右の両側面板 4、5 及び後面板 6 を備え、その後面板 6 の上縁に蓋板 7 が接続されており、前記前面板 3 及び前記後面板 6 の両側縁にそれぞれサイドフラップが接続されており、前記前面板 3、前記両側面板 4、5 及び前記後面板 6 を前記底面板 2 から立ち上げた状態で前記各サイドフラップを差し込み可能なスリットを前記両側面板 4、5 に形成したことを特徴とするブランク。

【請求項 4】

請求項 3 に記載のブランクを、請求項 1 又は 2 に記載の包装容器の製造方法で製造した包装容器。

【発明の詳細な説明】

【技術分野】

【0001】

この発明は、菓子などの食品、その他物品を収納する包装容器及びその製造方法に関するものである。

【背景技術】

【0002】

菓子などの食品、あるいはその他物品を収納する包装容器として、例えば、図 13 に示すものがある。この包装容器 1 は、底面板 2 の周囲の縁から立ち上がる前面板 3、左右の両側面板 4、5、後面板 6 を備え、その後面板 6 の上縁に蓋板 7 が接続されている。

【0003】

両側面板 4、5 の前縁及び後縁には、それぞれサイドフラップ 4a、4b；5a、5b が接続されているので、そのサイドフラップ 4a、4b；5a、5b を介して、前面板 3 と両側面板 4、5、後面板 6 と両側面板 4、5 とがそれぞれ接着等により固定されて、凹状の収納部 S を形成している。

【0004】

また、蓋板 7 の前縁には前面フラップ 7a が、及び左右縁には側面フラップ 8、9 がそれぞれ接続されており、その各フラップ 7a、8、9 によって、蓋板 7 が前記収納部 S を閉じた状態に接着等により固定される。なお、前面フラップ 7a と側面フラップ 8、9 とが、図示しない接続用フラップによって接着固定される場合もある。

【0005】

この包装容器 1 を製造する際には、図 1 3 (a) に示す一枚のシートからなるブランク B を、図 1 3 (b) 及び図 1 3 (c) に示す手順で組み立てられる。

【0006】

この組み立てにおいて、図 1 4 に示す押圧部材 (雄型) 2 0 が使用される。押圧部材 2 0 は、台枠 (雌型) 2 1 上に載置した前記ブランク B の底面板 2 に相当する部分を図 1 4 (a) に矢印で示す方向へ押圧し、その押圧によって図 1 4 (b) に示す状態となり、凹状の前記収納部 S が形成される。

【0007】

なお、図 1 4 (b) は、サイドフラップ 4 a, 4 b; 5 a, 5 b を介して、前面板 3 と両側面板 4, 5、後面板 6 と両側面板 4, 5 とがそれぞれ固定された図 1 3 (c) に示す状態に相当する (例えば、特許文献 1 及び特許文献 2 参照)。

10

【0008】

【特許文献 1】特開平 6-106657 号公報

【特許文献 2】特公昭 58-44074 号公報

【0009】

上記包装容器 1 において、底面板 2 から立ち上がる周壁のうち、前記前面板 3 及び後面板 6、又はそのいずれかを、底面板 2 の面方向に対してやや内側に傾けたテーパ状にして美観を向上させ、デザイン性を高める場合がある。

例えば、左右の両側面板 4, 5 を底面板 2 に対して垂直に、前面板 3 と後面板 6 をそれぞれテーパ状にした包装容器 1 として、図 1 6 に示すテーパ付き包装容器 1 がある。

20

【0010】

しかし、このテーパ付き包装容器 1 を組み立てる際には、前述の図 1 4 に示す押圧部材 2 0 を用いることができない。これは、包装容器 1 は、図 1 7 (a) (b) に示すように、収納部 S の上方の幅 W 2 が下方の幅 W 1 よりも狭いからである。このため、押圧部材 2 0 によらない他の組み立て方法を採用しなければならない。

【0011】

また、図 1 8 及び図 1 9 に示す手法を採用する場合もある。すなわち、製箱機において、図 1 9 (a) に示すように、包装容器 1 を上下反転させて、蓋板 7 とその周囲の前面フラップ 7 a と側面フラップ 8, 9 とによって、蓋側凹部 T を形成する。前面フラップ 7 a は蓋板 7 の面方向に対して外側に傾いているので、押圧部材 2 0 を上方へ引き上げれば、その押圧部材 2 0 は蓋側凹部 T から離脱することができる。

30

【0012】

つぎに、その状態で、充填機において、例えば、図 1 8 (b) に示すように蓋側凹部 T 内に商品を充填し、その後、封緘機において、底面板 2、前面板 3、左右の両側面板 4, 5 を、図 1 9 (b) に示す矢印の方向に折り曲げて、前記蓋側凹部 T を閉じることにより、包装容器 1 を完成させている (図 1 9 (c) (d) 参照)。

【発明の開示】

【発明が解決しようとする課題】

【0013】

しかし、上記の各手法によると、図 2 0 (a) 乃至 (d) に示すように、収納部 S の形状、特に、テーパを付けた周壁の傾斜角度、傾斜させる部分の位置、傾斜させる部分の形状等が異なる包装容器 1 を組み立てようとする場合は、その都度、前面板や側面板、後面板等の折り込み角度の変更を伴うので、その調整作業が繁雑である。

40

特に、押圧部材 2 0 及び台枠 2 1 によって前記折り込みを行う場合は、その都度、押圧部材 2 0 及び台枠 2 1 を別のものに取替える必要があるので、面倒であるといえる。

【0014】

そこで、この発明は、収納部の形状が変わった際に容易に対応できるようにすることを課題とする。

【課題を解決するための手段】

【0015】

50

上記の課題を解決するために、この発明は、一枚のブランクから形成され、底面板から立ち上がる前面板、左右の側面板及び後面板と、その後面板の上縁に接続された蓋板とを備え、前記前面板及び後面板の一方又は両方を前記底面板の面方向に対して内側に傾くテーパ部材とした包装容器の製造方法において、前記テーパ部材の左右縁にそれぞれサイドフラップが接続されており、前記各サイドフラップは、前記両側面板に設けたスリットにそれぞれ差し込み可能となっており、前記前面板、前記両側面板及び前記後面板が前記底面板から立ち上げられた後、前記テーパ部材は、前記各サイドフラップを前記スリットに差し込むことにより前記底面板の面方向に対して垂直が維持されるとともにその内側に凹状の収納部が形成され、その状態で前記収納部に物品が充填され、前記テーパ部材を内側に傾倒させることにより、前記前記スリットに差し込んだサイドフラップがさらに奥まで差し込まれて、その状態で蓋板を閉じて封緘する構成を採用した。

10

【0016】

このようにすれば、収納部の形成、及び物品の充填の際に、テーパ部材は底面板に対して垂直に維持されているので、そのテーパの角度、位置の異なる包装容器を組み立てようとする場合においても、底面板が同一の形状、大きさであれば押圧部材や台枠等の組み立てに要する部材を別のものに取替える必要がない。

また、底面板の形状、大きさが異なる包装容器に対応する場合でも、押圧部材や台枠等の交換、調整作業を最小限とし得る。

【0017】

さらに、従来のように、図16に示す状態の収納部に物品を充填することは、その充填の際の間口（前記幅W2に相当する開口部）が狭いので、充填速度、充填量が劣ることとなり効率的でなかったが、この構成によれば、収納部の形成、及び物品の充填の際に、テーパ部材、すなわち最終的にテーパを付けて固定すべき周壁は、底面板に対して垂直に維持されているので、収納部の開口部を広く確保できる。このため、効率的に物品を充填できる。

20

【0018】

上記の構成において、前記テーパ部材の内側への傾倒は、前記各サイドフラップが底面板に当たることにより停止する構成を採用し得る。

このようにすれば、物品を収納部に充填した後、その収納部を蓋板で閉じる際に、テーパ部材の過度な傾倒を防止できるので、包装容器の組み立て工程を容易化し得るとともに、装置の簡素化にも寄与し得る。

30

【0019】

上記の各構成における包装容器の製造方法に使用するブランクとして、以下の構成を採用し得る。

すなわち、底面板の周囲の縁に接続された前面板、左右の両側面板及び後面板を備え、その後面板の上縁に蓋板が接続されており、前記前面板及び前記後面板の両側縁にそれぞれサイドフラップが接続されており、前記前面板、前記両側面板及び前記後面板を前記底面板2から立ち上げた状態で前記各サイドフラップを差し込み可能なスリットを前記両側面板に形成した構成である。

このブランクを、上記各構成からなる包装容器の製造方法に適用すれば、所望の包装容器を得ることができる。

40

【発明の効果】

【0020】

この発明は、テーパ付き包装容器を容易に組み立てし、且つ効率的に物品を充填できるとともに、包装容器のテーパの形状が変わった際に容易に対応できる。

【発明を実施するための最良の形態】

【0021】

（第一の実施形態）

この発明の実施形態を図面に基づいて説明する。図1は、この実施形態の包装容器の製造方法、及びその製造方法によって製造される包装容器に対応するブランクBである。

50

【0022】

ブランク B の構成は一枚の紙製のシートから形成されており、底面板 2 の前縁に折目線 r を介して連続して接続された前面板 3、左右の側縁にそれぞれ折目線 r を介して連続して接続された側面板 4、5、及び後縁に折目線 r を介して連続して接続された後面板 6 とを有している。

【0023】

また、後面板 6 の上縁には折目線 r を介して蓋板 7 が連続して接続されており、その蓋板 7 の前縁には折目線 r を介して前面フラップ 7 a が、また、左右の側縁には折目線 r を介して側面フラップ 8、9 が連続して接続されている。

【0024】

このブランク B から包装容器 1 を組み立てる際には、製箱機が使用され、その製箱機には、図 2 (a) (b) に示す押圧部材 20 及び台枠 21 が備えられている。

また、製箱機には、吸着機能を備えた移動装置が設けられており、その移動装置が、前記ブランク B を多数枚蓄積したブランク供給装置から前記ブランク B を一枚ずつ吸着させて取出し、そのブランク B を台枠 21 上に載置する。

【0025】

押圧部材 20 は、その台枠 21 上に載置した前記ブランク B の底面板 2 に相当する部分を、図 2 (a) に矢印で示す方向へ押圧し、その押圧によって図 2 (b) に示す凹状の前記収納部 S を形成する。収納部 S が形成された包装容器 1 は、図中に鎖線で示すように下方に送られ、押圧部材 20 は上方に離脱する。

【0026】

押圧部材 20 は直方体状を成しており、その押圧部材 20 の底面は前記ブランク B の底面板 2 と同一形状であるとともに、台枠 21 の内面は、その押圧部材 20 の外面に沿う直方体状を成している。このため、押圧部材 20 の押圧によって、ブランク B は、図 3 に示すように、前面板 3、両側面板 4、5、及び後面板 6 が、それぞれ底面板 2 の面方向に対して垂直に立ち上がる状態となって収納部 S が形成される。

【0027】

このとき、前面板 3 に設けられたサイドフラップ 3 a、3 b、及び後面板 6 に設けられたサイドフラップ 6 a、6 b が、図 3 に示すように、左右の両側面板 4、5 のそれぞれ形成されたスリット 14、15 にそれぞれ自動的に差し込まれるようになっている。

なお、スリット 14、15 には、屈曲部 14 a、15 a が設けられているので、各サイドフラップ 3 a、3 b；6 a、6 b の差し込みがスムーズであるとともに、そのスリット 14、15 を設けたことによる側面板 4、5 の剛性の低下を防いでいる。

【0028】

また、各サイドフラップ 3 a、3 b；6 a、6 b には、それぞれ係止部 17 が設けられているので、この係止部 17 がスリット 14、15 の直線部 14 b、15 b に係止されて抜け止めされる。

このため、図 2 (b) に示す上方に押圧部材 20 が離脱した後、あるいは、その包装容器 1 が台枠 21 から下方へ送られ次工程へ搬出された後も、図 3 に示す収納部 S の形状（以下、「仮組み状態」という）が維持されるようになっている。

【0029】

なお、各係止部 17 は、この実施形態のように、先端に向かうにつれて徐々に細くなる爪状に形成されていれば、各スリット 14、15 への差し込み時の抵抗を抑制できるとともに、差し込まれた後は前記抜け止めの効果がより高まるので好ましい。

【0030】

この仮組み状態において、図 4 (a) に示すように、充填機において収納部 S 内に物品が充填される。この実施形態では、物品として粒状の菓子を充填している。一つの包装容器 1 に対する充填量は、予め定められた所定の重量に基づいて管理される。

【0031】

この充填において、包装容器 1 が仮組み状態に維持されていることにより、その収納部

10

20

30

40

50

S上方の開口部が広く確保されている。このため、物品の充填機としては、比較的供給口の内径の大きいものを採用することができる。供給口の内径が大きければ、単位時間当たりの物品の充填量も大きくなるので効率的である。

【0032】

物品が充填された後、包装容器1は封緘機に移送され、その封緘機において、前記前面板3及び後面板6を、図4(b)に示す矢印の方向に向かって押して、その前面板3及び後面板6を前記底面板2の面方向に対して内側に傾倒させる。内側に傾倒した前面板3及び後面板6は、包装容器1の美観を向上させるテーパー部材として機能する。

なお、左右の側面板4, 5の上縁にミシン目を介して連続して接続された折込フラップ4', 5'も、物品の充填後、内側に折り込まれる。

10

【0033】

前記テーパー部材を内側に傾倒させることにより、前記スリット14, 15に差し込んだサイドフラップ3a, 3b; 6a, 6bがさらに奥まで差し込まれていく。

【0034】

この傾倒の際に、左右の側面板4, 5は、それぞれその上縁が下縁より短い等脚台形を成しており、各側面板4, 5の前縁及び後縁は、それぞれ底面板2の面方向に対してやや内側に傾斜したものとなっている。

このため、前面板3及び後面板6の傾倒は、その内面が、前記各側面板4, 5の傾斜した前縁及び後縁に当接する位置で止まるようになっている。封緘機には、前面板3及び後面板6の押し込みを所定の傾斜角度で止める機能を設けていなくてもよい。

20

【0035】

また、この実施形態では、前面板3及び後面板6の傾倒は、係止部17の下縁17aが底面板2に当接すれば止まるようになっているので、前面板3及び後面板6の傾斜角度の設定がさらに確実である。

【0036】

なお、図4(b)に示すように、前面板3及び後面板6を完全に傾倒させた状態において、係止部17の下縁17aの向きを底面板2の面方向に並行とすれば、両者は線接触した状態で維持されるので、前面板3及び後面板6の傾斜角度の設定上、より好ましいといえる。

【0037】

30

また、同じく図4(b)に示すように、各サイドフラップ3a, 3b; 6a, 6bの根元部の下縁3c, 6cが、それぞれ底面板2に線接触により当接するようにしてもよい。

【0038】

この状態で、蓋板7を閉じて封緘する。封緘は、図4(c)に示す状態から、封緘機の機能により蓋板7を下方に向かって押して、図5(a)に示す状態とする。その後、前面フラップ7a、側面フラップ8, 9をそれぞれ図中の矢印の方向へ折り曲げて、図5(b)(c)に示す状態とする。

【0039】

このとき、前面フラップ7a、側面フラップ8, 9は、ホットメルト等により向かい合う前面板3又は側面板4, 5の外面に圧着して接着固定により封緘してもよいし、その向かい合う面のいずれかの場所に樹脂をコーティングしておき、ホットエアーで溶かして接着固定により封緘してもよい。

40

【0040】

なお、図中の符号7bは、封緘された包装容器1を開ける際に引張る開放片を示している。開放片7bを上方へ引張れば、前面フラップ7aと前面板3との接着が離れて蓋板7が持ち上げ可能となり、蓋板7を持ち上げれば収納部S内の物品が取出し可能な状態と心得る。

蓋板7を持ち上げる際に、その蓋板7が側面板4, 5に接着固定された側面フラップ8, 9から分離しやすいように、適宜、切り離し容易なミシン目等を設けてもよい。

【0041】

50

(第二の実施形態)

図6に第二の実施形態を示す。この実施形態は、蓋板7と後面板6との成す稜線部、及び、蓋板7と前面フラップ7aとの成す稜線部を、それぞれ弧状に折り曲げて形成したものである。

【0042】

主たる構成は第一の実施形態と同様であるので、その第一の実施形態との差異点を中心に説明すると、ブランクBは、図6(a)に示すように、蓋板7と後面板6との間、及び、蓋板7と前面フラップ7aとの間に折目線rを形成し、その蓋板7は図6(c)に示すように側面板4、5の縁に沿って折り曲げられるようになっている。

【0043】

また、左右の側面板4、5の各前縁、後縁は、底面板2の面方向に対して一定の傾斜角ではなく、その傾斜角が途中で変化している。具体的には、前記各前縁、後縁のうち、比較的底面板2に近い部分の勾配が急となっており、底面板2から遠い部分の勾配が緩やかとなっている。

【0044】

このため、上記第一の実施形態と同様の方法により、包装容器1を組み立てると、蓋板7は、図6(c)に示すように、前記勾配が変化する変曲点において弧状に折り曲げられて、独特の美観を備えた包装容器1とすることができる。

【0045】

(第三の実施形態)

図7に第三の実施形態を示す。この実施形態は、第二の実施形態の包装容器1において、前記蓋板7に設けた弧状の折り曲げ部を折目線rを介して折り曲げるようにしたものである。

第二の実施形態において、弧状に折り曲げて形成されていた稜線部は、折目線r、rを介して折り曲げられて、蓋板7と後面板6及び蓋板7と前面フラップ7aとの間に緩面部7cが形成されている。

【0046】

(第四の実施形態)

図8に第四の実施形態を示す。この実施形態は、第一の実施形態の包装容器1において、蓋板7と後面板6との成す稜線部、及び、蓋板7と前面フラップ7aとの成す稜線部に形成される折目線qを、それぞれ二本並列して設けたものである。

【0047】

具体的には、図8(c)に示すように、二本並列する折目線q、qのうち、一方を図中左側の側面板4の側から図中右側の側面板5に向けて延ばし、やや底面板2側に下がるように曲線を描きながら、その折目線qの先端位置を側面板5側の端縁に至らない箇所で止めている。

【0048】

また、二本並列する折目線q、qのうち、他方を図中右側の側面板5の側から図中左側の側面板4に向けて延ばし、前記一方の折目線qに沿うようにやや蓋板7側に上がって曲線を描きながら、その折目線qの先端位置を側面板4側の端縁に至らない箇所で止めている。

【0049】

(第五の実施形態)

図9に第五の実施形態を示す。この実施形態は、第二の実施形態の包装容器1において、蓋板7及び後面板6を内側への傾倒しないようにし、その蓋板7及び後面板6を底面板2の面方向に対して垂直を成す状態で封緘するようにしたものである。

【0050】

(第六の実施形態)

図10に第六の実施形態を示す。この実施形態は、第一の実施形態の包装容器1において、後面板6を内側への傾倒しないようにし、前面板3のみを内側へ傾倒させるようにし

10

20

30

40

50

たものである。

【0051】

(第七の実施形態)

図11に第七の実施形態を示す。この実施形態は、第六の実施形態の包装容器1において、蓋板7と前面フラップ7aとの成す稜線部を弧状に折り曲げて形成したものである。

【0052】

ブランクBは、図11(a)に示すように、蓋板7と前面フラップ7aとの間に折目線rが形成されていない。

また、左右の側面板4, 5の前縁は、底面板2の面方向に対して一定の傾斜角ではなく、上縁との接続部分に近いところで弧状を描いている。

【0053】

(第八の実施形態)

図12に第八の実施形態を示す。この実施形態は、第六の実施形態において、左右の側面板4, 5の各前縁を、底面板2の面方向に対して一定の傾斜角とせず、その傾斜角を途中で変化させたものである。具体的には、第三の実施形態と同様、前記各前縁のうち、比較的底面板2に近い部分の勾配が急となっており、変曲点を介して底面板2から遠い部分の勾配が緩やかとなっている。

【0054】

また、蓋板7と前面フラップ7aとの成す稜線部にそれぞれ折目線rを介在させ、且つ、側面板4, 5の前縁における前記変曲点に相当する部分にも折目線rを介在させたものである。

このため、包装容器1を組み立てると、蓋板7は、折目線r, rを介して折り曲げられて、蓋板7と前面フラップ7aとの間に緩面部7cが形成されている。

【図面の簡単な説明】

【0055】

【図1】第一の実施形態に用いるブランクの平面図

【図2】(a)(b)は、押圧部材と台枠とによってブランクから包装容器を組み立てる際の様子を示す説明図

【図3】同実施形態の包装容器の仮組み状態を示す斜視図

【図4】(a)は同実施形態の包装容器に物品を充填する状況を示す側面図、(b)(c)は、物品を充填後、封緘する状況を示す側面図

【図5】(a)は封緘直前の包装容器を示す斜視図、(b)(c)はそれぞれ封緘後の包装容器を示し、(b)は側面図、(c)は斜視図

【図6】第二の実施形態を示し、(a)はブランクの平面図、(b)は仮組み状態を示す斜視図、(c)は封緘後の状態を示す斜視図

【図7】第三の実施形態を示し、(a)はブランクの平面図、(b)は仮組み状態を示す斜視図、(c)は封緘後の状態を示す斜視図

【図8】第四の実施形態を示し、(a)はブランクの平面図、(b)は仮組み状態を示す斜視図、(c)は封緘後の状態を示す斜視図

【図9】第五の実施形態を示し、(a)はブランクの平面図、(b)は仮組み状態を示す斜視図、(c)は封緘後の状態を示す斜視図

【図10】第六の実施形態を示し、(a)はブランクの平面図、(b)は仮組み状態を示す斜視図、(c)は封緘後の状態を示す斜視図

【図11】第七の実施形態を示し、(a)はブランクの平面図、(b)は仮組み状態を示す斜視図、(c)は封緘後の状態を示す斜視図

【図12】第八の実施形態を示し、(a)はブランクの平面図、(b)は仮組み状態を示す斜視図、(c)は封緘後の状態を示す斜視図

【図13】(a)(b)(c)は、従来例の包装容器の組み立て手順を示す説明図

【図14】(a)(b)は、従来例の包装容器の組み立て手順を示す説明図

【図15】従来例のブランクの平面図

10

20

30

40

50

【図 16】従来例の包装容器の斜視図

【図 17】(a) (b) は、従来例の包装容器の組み立て手順を示す参考図

【図 18】従来例の包装容器において、物品を充填する際の状態を示す斜視図

【図 19】(a) は従来例の包装容器において、蓋側凹部を形成する際の様子を示す側面図、(b) は物品の充填後、封緘する際の状態を示す側面図、(c) (d) は封緘後の状態を示す側面図

【図 20】(a) (b) (c) (d) は、テーパの角度、位置が異なる包装容器の例を示す側面図

【符号の説明】

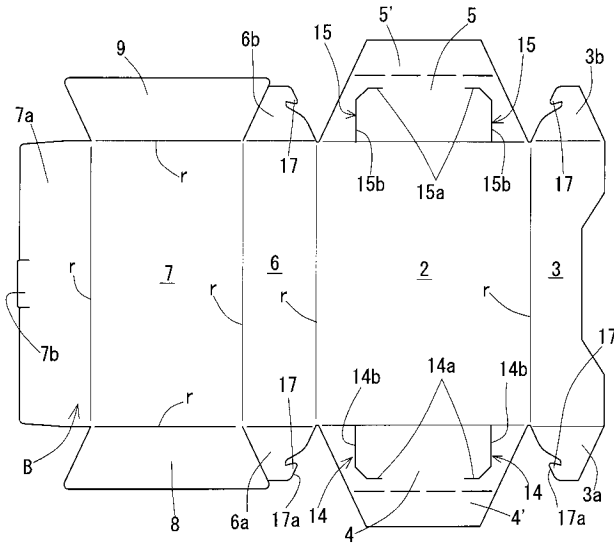
【0056】

- 1 包装容器
- 2 底面板
- 3 前面板
- 3 a, 3 b, 4 a, 4 b, 5 a, 5 b, 6 a, 6 b サイドフラップ
- 4, 5 側面板
- 6 後面板
- 7 蓋板
- 7 a 前面フラップ
- 8, 9 側面フラップ
- 14, 15 スリット
- 17 係止部
- 20 押圧部材 (雄型)
- 21 台枠 (雌型)
- B ブランク
- q, r 折目線
- S 収納部
- T 蓋側凹部

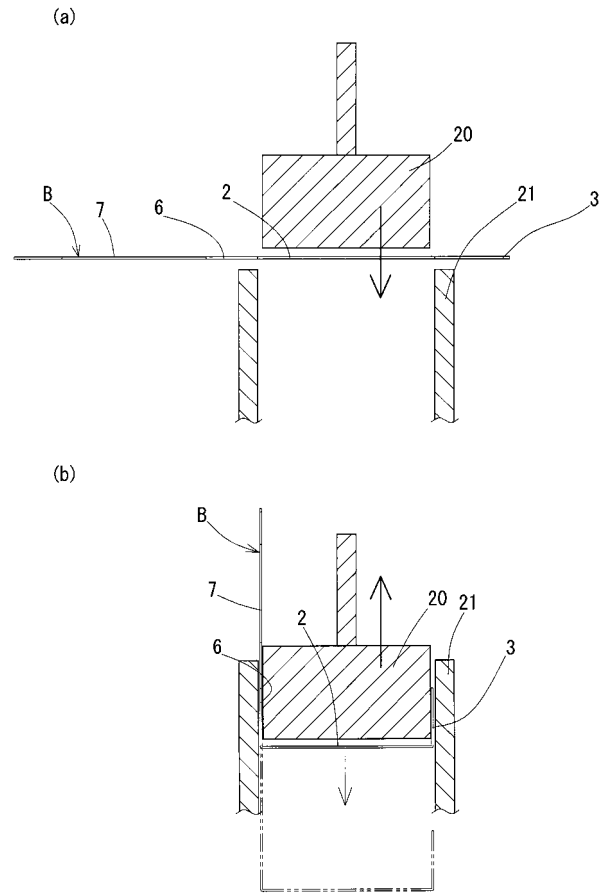
10

20

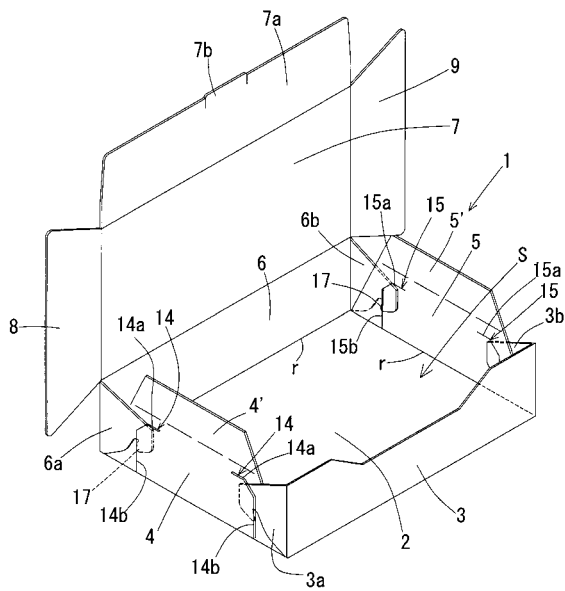
【図 1】



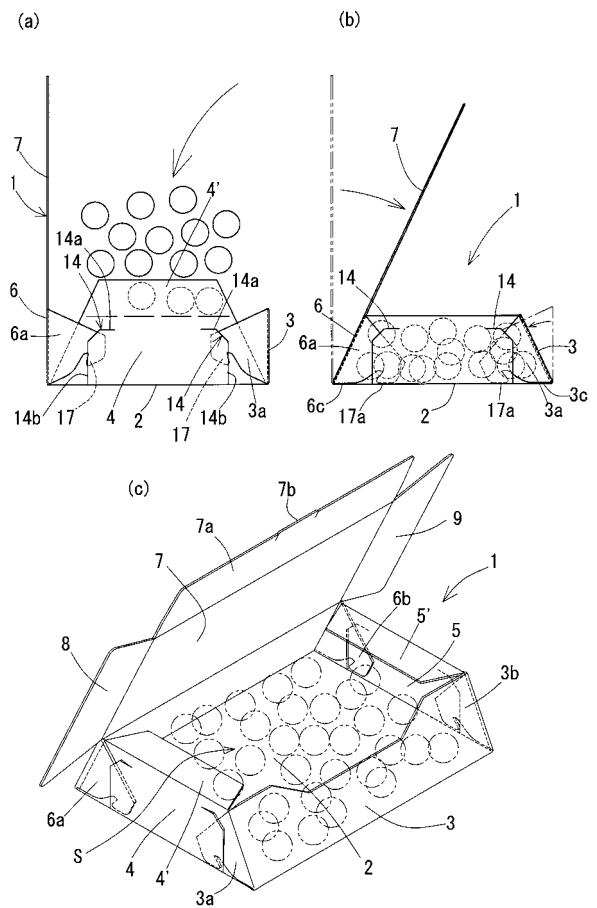
【図 2】



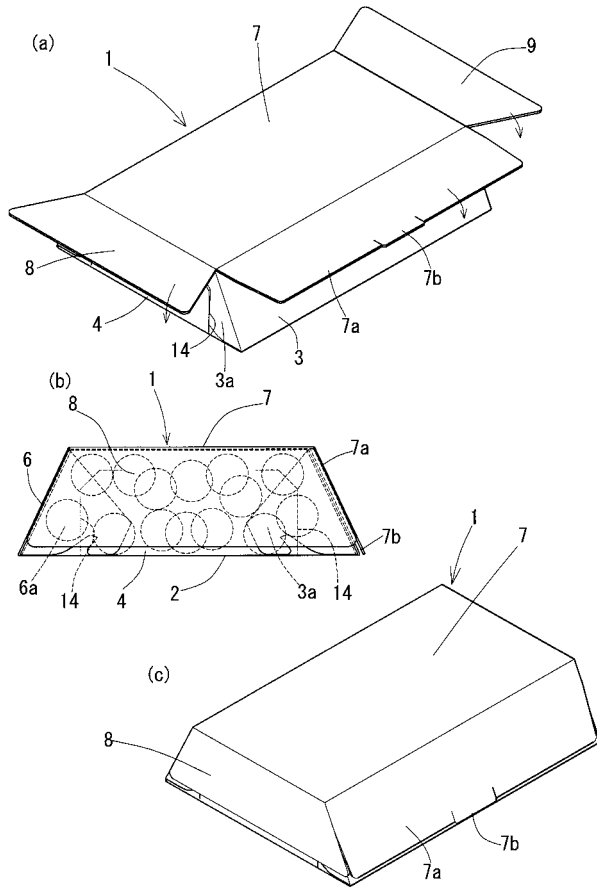
【図 3】



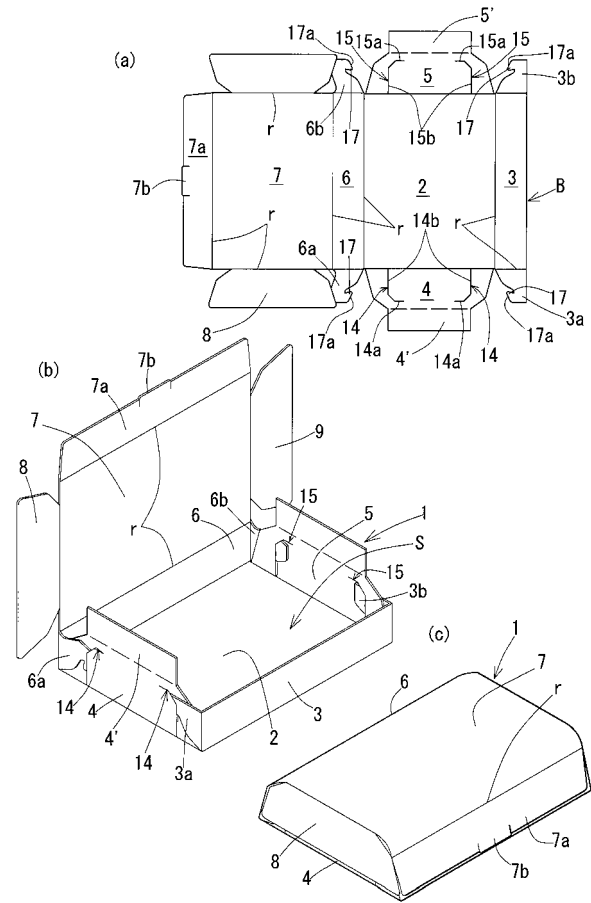
【図 4】



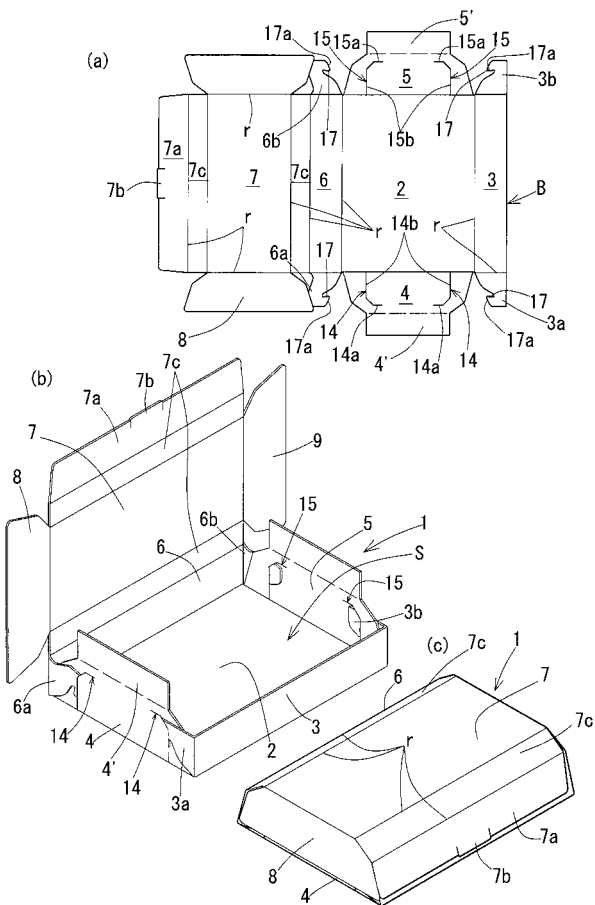
【図 5】



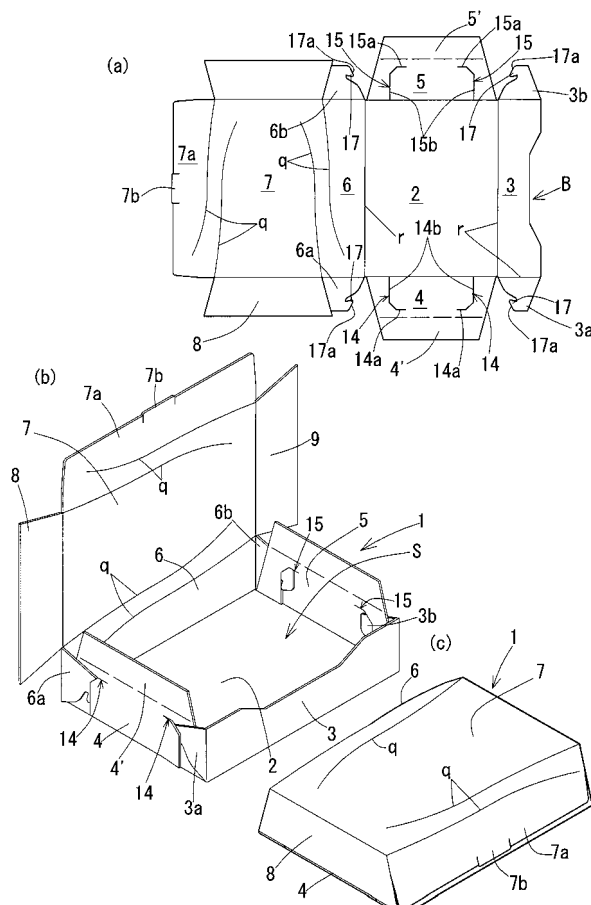
【図 6】



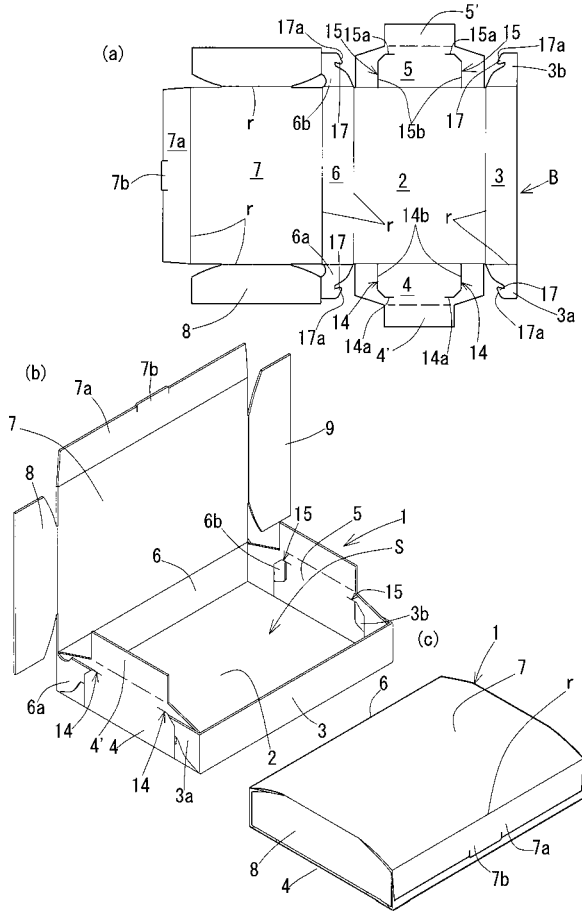
【図 7】



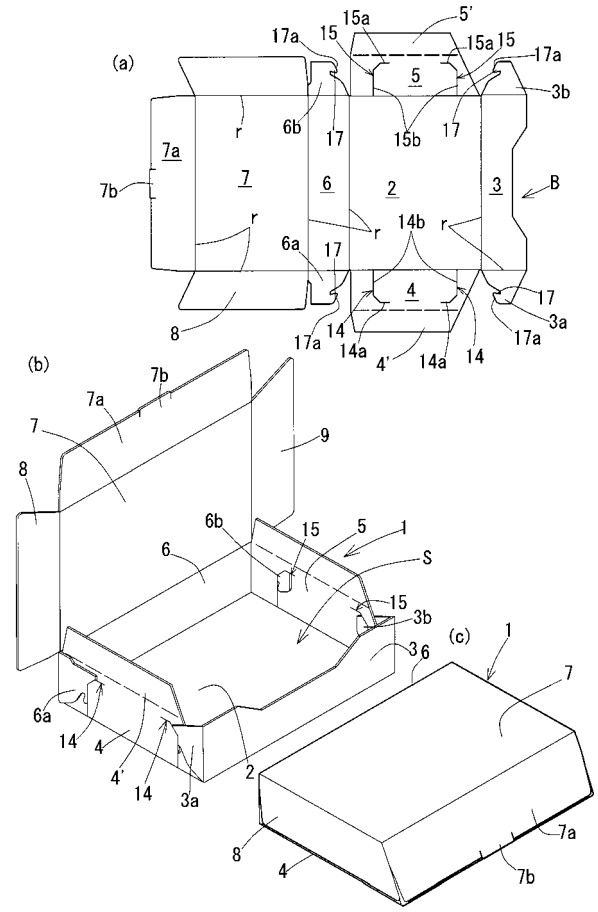
【図 8】



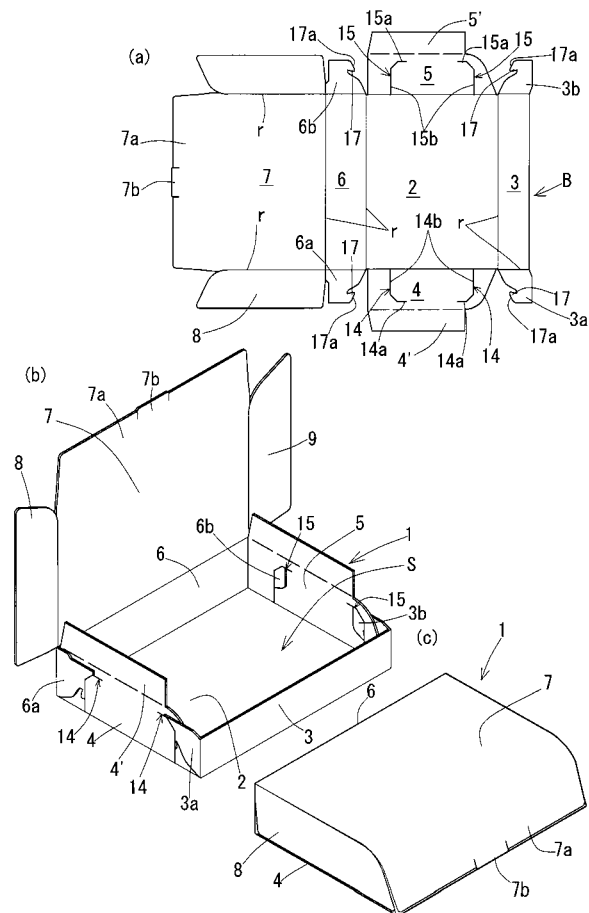
【図 9】



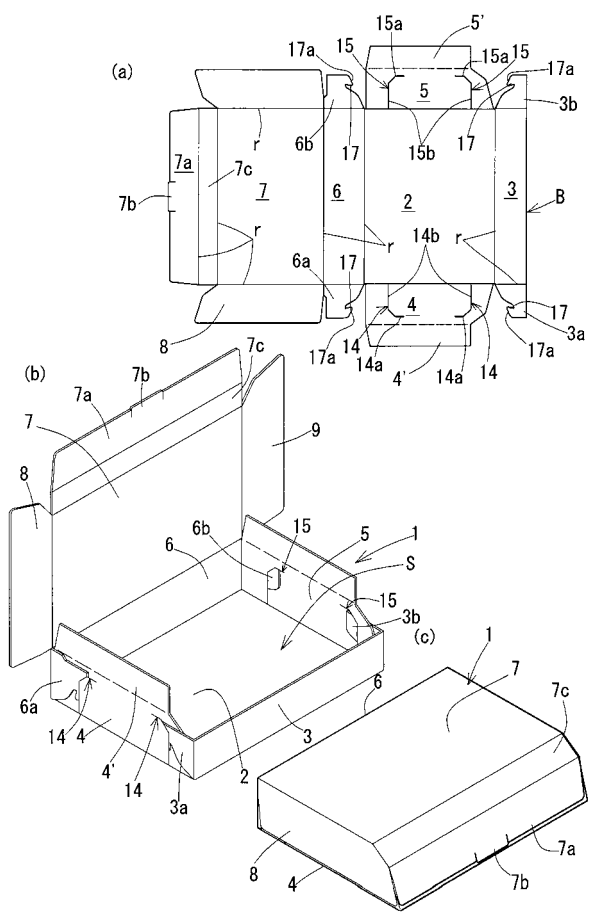
【図 10】



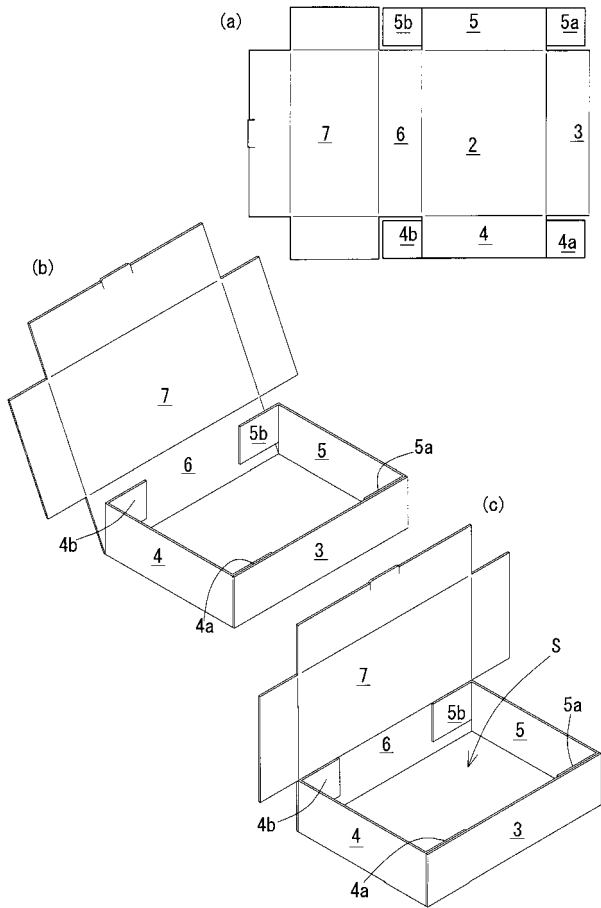
【図 11】



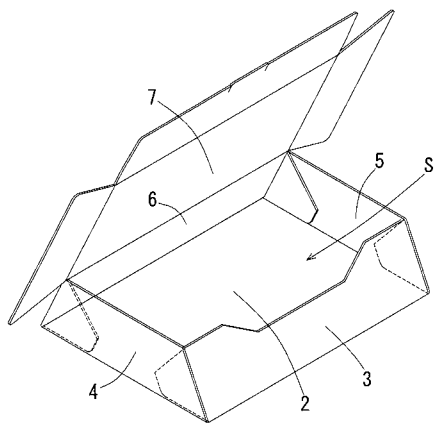
【図 12】



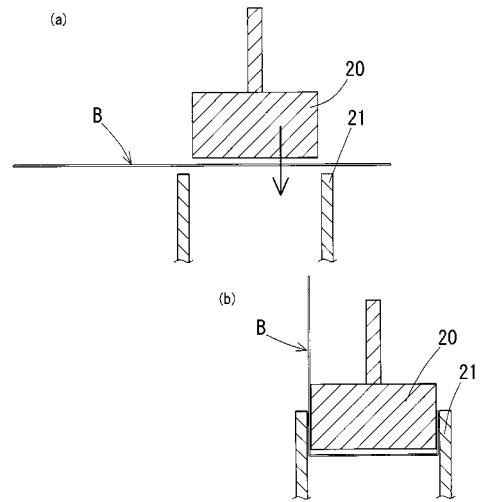
【図 13】



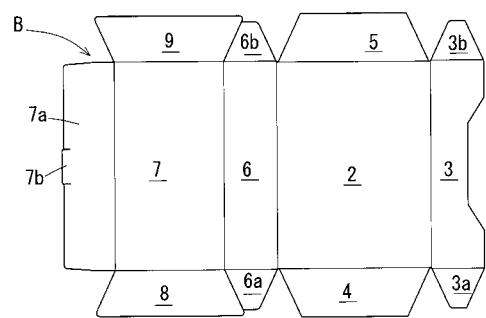
【図 16】



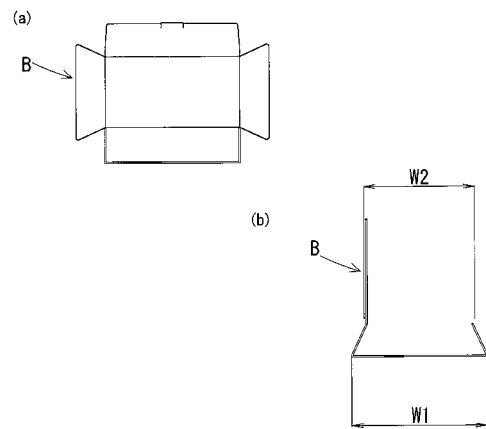
【図 14】



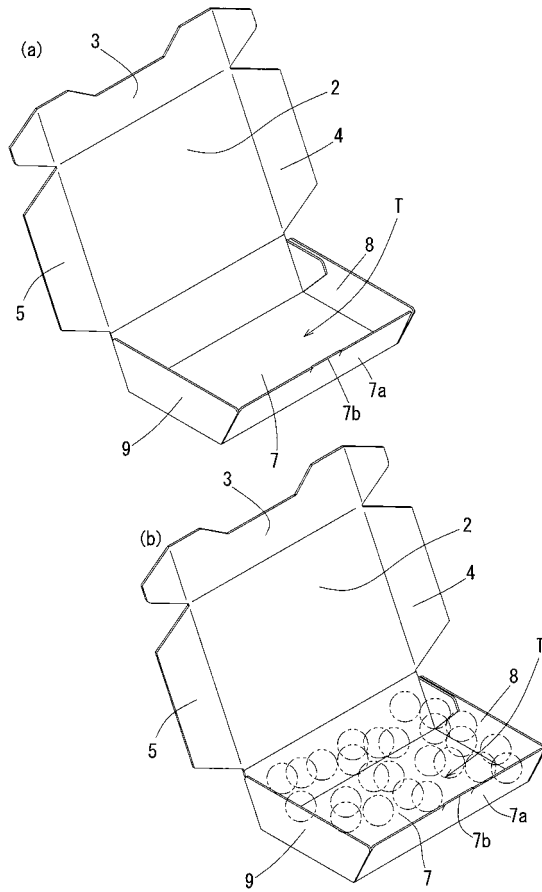
【図 15】



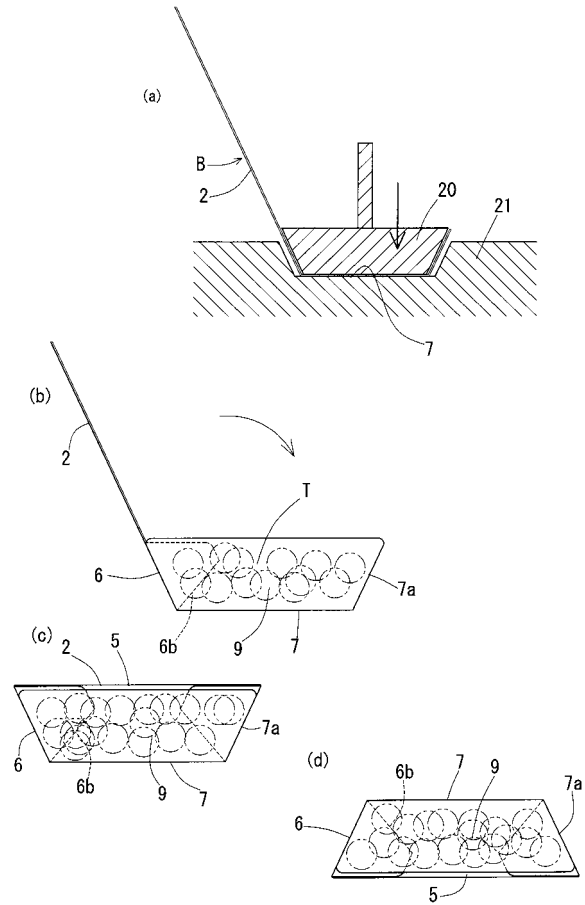
【図 17】



【図 18】



【図 19】



【図 20】

