

(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2012-240724

(P2012-240724A)

(43) 公開日 平成24年12月10日(2012. 12. 10)

(51) Int.Cl.	F 1	テーマコード (参考)
B 6 5 D 5/72 (2006.01)	B 6 5 D 5/72 A	3 E 0 6 0
B 6 5 D 25/52 (2006.01)	B 6 5 D 25/52 C	3 E 0 6 2

審査請求 未請求 請求項の数 7 O L (全 26 頁)

(21) 出願番号	特願2011-114091 (P2011-114091)	(71) 出願人	000001100
(22) 出願日	平成23年5月20日 (2011. 5. 20)		株式会社クレハ
			東京都中央区日本橋浜町三丁目3番2号
		(71) 出願人	000162113
			共同印刷株式会社
			東京都文京区小石川4丁目14番12号
		(74) 代理人	100097320
			弁理士 宮川 貞二
		(74) 代理人	100100398
			弁理士 柴田 茂夫
		(74) 代理人	100131820
			弁理士 金井 俊幸
		(74) 代理人	100155192
			弁理士 金子 美代子

最終頁に続く

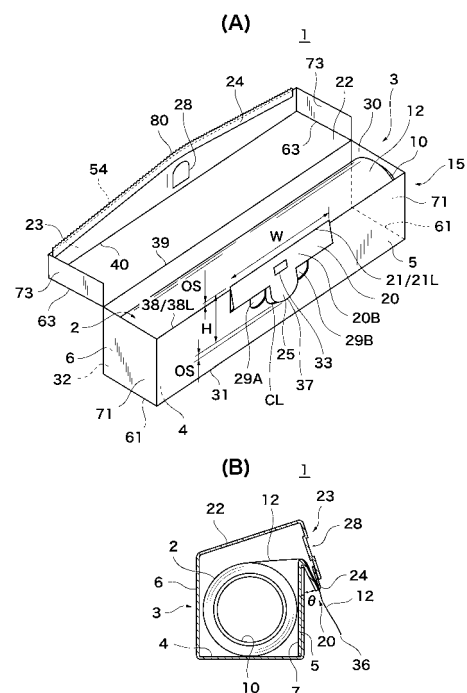
(54) 【発明の名称】 包装媒体収納容器

(57) 【要約】

【課題】前板の一部を切り起こして設けられたフラップが再び切り込みに嵌まり込んで起き上がりが悪くなる可能性を抑えることができる包装媒体収納容器を提供する。

【解決手段】包装媒体が円筒状に巻かれた包装媒体巻回体を収納する、直方体に形成された包装媒体収納容器は；直方体の6面のうち一面が長方形に開口し；長方形の開口の長辺の一を共有する、直方体の他の一面を形成する長方形の前板を備え；包装媒体は、開口した一面を通して且つ共有された長辺の上を通過して包装媒体収納容器の外へ引き出されるよう構成され；前板は、前板の一部を切り出すカットラインで切り出されたフラップを有し；フラップは、前板上の基部で折り曲げられるように構成され、先端が基部の直角方向に離れた位置に切り出されて構成され；フラップの先端は、切り出しのカットラインからオフセットして設けられる。

【選択図】 図1



【特許請求の範囲】

【請求項 1】

包装媒体が円筒状に巻かれた包装媒体巻回体を収納する、直方体に形成された包装媒体収納容器であって；

前記直方体の 6 面のうち一面が長方形に開口し；

前記長方形の開口の長辺の一を共有する、前記直方体の他の一面を形成する長方形の前板を備え；

前記包装媒体は、前記開口した一面を通して且つ前記共有された長辺の上を通過して前記包装媒体収納容器の外へ引き出されるよう構成され；

前記前板は、前記前板の一部を切り出すカットラインで切り出されたフラップを有し；

前記フラップは、前記前板上の基部で折り曲げられるように構成され、先端が前記基部の直角方向に離れた位置に切り出されて構成され；

前記フラップの先端は、前記切り出しのカットラインからオフセットして設けられた；
包装媒体収納容器。

【請求項 2】

前記前板と一体に形成され、前記共有する長辺を折り曲げ線として前記開口内へ折り曲げられることにより、前記前板に重なって配置された副前板を備え；

前記フラップ基部の折り曲げ線は、前記前板と前記副前板との間の折り曲げ線に対してオフセットして設けられた；

請求項 1 に記載の包装媒体収納容器。

【請求項 3】

前記フラップ基部の折り曲げ線は、前記フラップの先端が前記カットラインから前記フラップ基部の方向に離間するように前記折り曲げ線をオフセットして設けた；

請求項 2 に記載の包装媒体収納容器。

【請求項 4】

前記フラップは、前記フラップの先端を前記カットラインから前記フラップ基部の方向に離間するための屈曲部を有する、請求項 1 乃至請求項 3 のいずれか一項に記載の包装媒体収納容器。

【請求項 5】

前記フラップ基部の折り曲げ線は、前記フラップの先端が前記前板と重なるように前記折り曲げ線をオフセットして設けた；

請求項 2 に記載の包装媒体収納容器。

【請求項 6】

前記カットラインを挟んで前記フラップの先端と前記前板とを接続するニックを切断して前記オフセットを設ける、請求項 1 乃至請求項 5 のいずれか一項に記載の包装媒体収納容器。

【請求項 7】

前記フラップの先端とカットラインとの間のオフセットは、前記フラップの先端と前記カットラインとで挟まれた部分が切り落とされて形成された、請求項 1 乃至請求項 4 のいずれか一項に記載の包装媒体収納容器。

【発明の詳細な説明】

【技術分野】

【0001】

本発明は、包装媒体が円筒状に巻かれた包装媒体巻回体を収納する包装媒体収納容器に関し、特に、包装媒体収納容器の前板に入れられた切り込みから切り出されたフラップが、再び切り込みに嵌まり込むことを防止することができる包装媒体収納容器に関する。

【背景技術】

【0002】

図 9 に示すように、従来の包装媒体供給具 101（以下、適宜、供給具 101）は、包装媒体巻回体 102（以下、適宜、巻回体 102）と、巻回体 102 を収納する包装媒体

10

20

30

40

50

収納容器 103（以下、適宜、収納容器 103）とを含んで構成される（例えば、特許文献 1 参照）。巻回体 102 は、食品包装用等に使用される包装媒体 112 を円筒状の巻芯 110 に巻きつけて巻回体 102 としたものである。巻回体 102 は、細長い直方体形状である紙製の収納容器 103 の中に収納される。

【0003】

収納容器 103 は、全体に渡って開口している一面 130 を、上部に有する容器本体 115 と、容器本体 115 の開口している一面 130 を覆って蓋をするように形成され、一端が容器本体 115 に回動可能に接続された蓋板 122 とを含んで構成されている。

【0004】

容器本体 115 は、底板 104 と、前板 105 と、後板 106 と、側面板 171 と、前板 105 に重ねて配置された副前板 107 とを有する。収納容器 103 は、蓋板 122 に立設された蓋前板 123 であって、蓋板 122 が開口している一面 130 を塞いだときに、前板 105 に重なる蓋前板 123 を備える。蓋前板 123 の一端 140 であって、蓋板 122 に接続された一端 140 に、対向する蓋前板 123 の他端には、カッター 124 が形成されている。前板 105 の、図中、上部の長手方向中央部には切り込みが入れられ、切り込みを境にしてフラップ 120 が分離して切り起こされ、前板 105 に対して角度をなして配置されている。切り起こされたフラップ 120 によって、フラップ 120 にもたれかかる包装媒体 112 の先端 136 が前板 105 から離間している。

【0005】

包装媒体 112 を使用するときは、収納容器 103 を片手（不図示）に持ち、蓋板 122 を開け、包装媒体 112 を摘んで引き出すと、巻回体 102 は収納容器 103 内で回転し、包装媒体 112 を巻回体 102 から剥離させ、収納容器 103 の外部に引き出すことができる。必要な長さの包装媒体 112 を引き出した後に、蓋板 122 を閉め、蓋前板 123 の長手方向中央を、包装媒体 112 を引き出した手と反対の手の親指で押さえ、カッター 124 を使用して包装媒体 112 を切断し、切り離した包装媒体 112 を使用する。

【先行技術文献】

【特許文献】

【0006】

【特許文献 1】 実用新案登録第 3088078 号公報（図 1 等参照）

【発明の概要】

【発明が解決しようとする課題】

【0007】

しかし、従来の供給具 101 では、前板 105 に切り込みが入れられて、切り込みを境に切り起こされて設けられたフラップ 120 が、包装媒体 112 を引き出す際に再び切り込みに嵌まり込んで、フラップ 120 の起き上がりが悪くなる可能性があった。このため、フラップ 120 が包装媒体 112 の先端 136 を前板 105 から離間することができずに、包装媒体 112 が摘みにくく、包装媒体 112 を収納容器 103 からうまく引き出せない可能性があった。

【0008】

本発明は、前板の一部を切り起こして設けられたフラップが再び切り込みに嵌まり込んで起き上がりが悪くなる可能性を抑えることができる包装媒体収納容器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】

【0009】

上記目的を達成するために、本発明の第 1 の態様に係る包装媒体収納容器は、例えば図 1 に示すように、包装媒体 12（図 1（B）参照）が円筒状に巻かれた包装媒体巻回体 2 を収納する、直方体に形成された包装媒体収納容器 3 であって；該直方体の 6 面のうち一面 30 が長方形に開口し；長方形の開口 30 の一長辺 38 を共有する、該直方体の他の一面を形成する長方形の前板 5 を備え；包装媒体 12 は、開口した一面 30 を通って且つ該共有された長辺 38 の上を通過して包装媒体収納容器 3 の外へ引き出されるよう構成され

10

20

30

40

50

；前板 5 は、前板 5 の一部を切り出すカットライン C L で切り出されたフラップ 2 0 を有し；フラップ 2 0 は、前板 5 上の基部 2 1 で折り曲げられるように構成され、先端 3 7 が基部 2 1 の直角方向に離れた位置に切り出されて構成され；フラップ 2 0 の先端 3 7 は、該切り出しのカットライン C L からオフセット O S して設けられる。

【0010】

本明細書において「オフセット」とは、フラップ 2 0 の先端 3 7 とカットライン C L とが相互に離れて位置ずれを起こすように設けた、当該位置ずれを第一義とし、オフセットを設けた結果、フラップ 2 0 が前板 5 から切り出された切り込み（カットライン C L）に再び嵌まり込もうとしても、フラップ 2 0 とカットライン C L とが相互にずれ（位置並びに形状の不一致を含む）を有するために、フラップ 2 0 が前板 5 の切り込み（カットライン C L）に嵌合することを阻害することができるものをいう。後に詳述するように、本発明において「オフセット」の形成は、例えば、フラップ 2 0 の基部 2 1 の折り曲げ線 2 1 L を前板 5 と副前板 7 との間の接続辺 3 8（折り曲げ線 3 8 L）からずらす（図 2 参照）こと、フラップ 2 0（の中間）に設けた屈曲部 2 6 でフラップ 2 0 を折り曲げる（図 5（A）参照）こと、フラップ 2 0 の先端 3 7 とカットライン C L とで挟まれた切り落とし部 9 2 を切り落とす（図 8 参照）こと等によりおこなうことができるが、フラップ 2 0 の先端 3 7 とカットライン C L とを離間して位置ずれを設けることができる手段であれば、これらの手段に限定されるものではない。

【0011】

なお、フラップ 2 0 の先端 3 7 とカットライン C L との間に「オフセット」を設けるために、フラップ 2 0 の基部 2 1 の折り曲げ線 2 1 L を前板 5 と副前板 7 との間の接続辺 3 8（折り曲げ線 3 8 L）に対してずらす場合（図 2 参照）に、折り曲げ線 2 1 L と折り曲げ線 3 8 L との間に設けるずれに対しても、同じく第二義として「オフセット」の語を用いるものとするが、後に詳述するように、両者は等量で、作用／効果の関係を有し、互いに密接に関連するものである。

【0012】

このように構成すると、包装体収納容器のフラップの先端は、切り出しのカットライン（切り込み線）からオフセット（離間または位置ずれ）されて設けられる。このため、フラップの基部に対して大きなモーメントアームを有するフラップの先端がフラップを切り出した切り込みに再び嵌まり込むことでフラップの基部に大きな回転抑止モーメントを作用させてフラップの起き上がりを阻害してしまう可能性を抑えることができる。フラップは、フラップの先端が切り出された切り込みに再び嵌まり込むことによって作用する大きな回転抑止モーメントに阻害されることなく、折り曲げられて設けられたフラップ基部の復元力により前板から十分な角度で起き上がり、フラップ並びに包装媒体の先端を前板から確実に離間させることができる。このため、包装媒体の使用人は、前板から離間された包装媒体を容易に摘み、包装媒体を包装媒体収納容器からさらにスムーズに引き出すことができる。

【0013】

本発明の第 2 の態様に係る包装媒体収納容器は、本発明の第 1 の態様に係る包装媒体収納容器において、例えば図 2 に示すように、前板 5 と一体に形成され、該共有する長辺 3 8 を折り曲げ線 3 8 L として開口 3 0（図 1 参照）内へ折り曲げられることにより、前板 5 に重なって配置された副前板 7（図 1（B）参照）を備え；フラップ基部 2 1 の折り曲げ線 2 1 L は、前板 5 と副前板 7 との間の折り曲げ線 3 8 L に対してオフセット O S して設けられる。

【0014】

このように構成すると、包装媒体収納容器の開口面と前板とが共有する共有長辺を折り曲げ線として前板と一体に形成された副前板を前板に対して略 180° の角度で開口内へ折り曲げて副前板を前板に重ねて配置して設けることができる。このため副前板と接続するフラップ基部の折り曲げ線に前板に対する大きな折り曲げ角度と、大きな折り曲げ角度に伴って折り曲げ線上に生じる大きな復元力とを与えることができる。これにより、フラ

ップは前板から十分な角度で起き上がることができる。また、フラップ基部の折り曲げ線が、前板と副前板との間の折り曲げ線に対してオフセット（離間または位置ずれ）して設けられることにより、フラップの先端を切り出しのカットラインに対して確実にオフセットして設けることができる。このため、フラップの先端が切り出された切り込みに再び嵌まり込む可能性を抑えることができる。

【0015】

本発明の第3の態様に係る包装媒体収納容器は、本発明の第2の態様に係る包装媒体収納容器において、例えば図2（A）に示すように、フラップ基部21の折り曲げ線21Lは、フラップ20の先端37がカットラインCLからフラップ基部21の方向に離間するように折り曲げ線21LをオフセットOSして設けられる。

10

【0016】

このように構成すると、フラップの先端がカットラインからフラップ基部の方向に離間するようにフラップ基部の折り曲げ線を前板と副前板との間の折り曲げ線に対してオフセットして設けることができる。このため、フラップの先端をフラップが切り出された切り出しのカットラインに対して離間してオフセットして設けることができる。このため、フラップの先端が切り出された切り込みに再び嵌まり込む可能性を抑えることができる。

【0017】

また、本発明の第4の態様に係る包装媒体収納容器は、本発明の第1乃至第3の態様のいずれか一の態様に係る包装媒体収納容器において、例えば図5に示すように、フラップ20は、フラップ20の先端37をカットラインCLからフラップ基部21の方向に離間するための屈曲部26を有する。

20

【0018】

このように構成すると、フラップはフラップの延在長さを収縮させてフラップ先端をカットラインからフラップ基部の方向に離間する屈曲部を有することができるから、フラップの先端をフラップが切り出された切り出しのカットラインに対して離間してオフセットを設けることができる。このため、フラップの先端が切り出された切り込みに再び嵌まり込む可能性を抑えることができる。

【0019】

また、本発明の第5の態様に係る包装媒体収納容器は、本発明の第2の態様に係る包装媒体収納容器において、例えば図2（B）に示すように、フラップ基部21の折り曲げ線21Lは、フラップ20の先端37が前板5と重なるように折り曲げ線21LをオフセットOSして設けられる。

30

【0020】

このように構成すると、フラップの先端が前板と重なるようにフラップ基部の折り曲げ線を前板と副前板との間の折り曲げ線に対してオフセットして設けることができるから、フラップの先端をフラップが切り出された切り出しのカットラインを超えて（オーバーラップして）前板に重なるようにオフセットして設けることができる。このため、フラップの先端が切り出された切り込みに再び嵌まり込む可能性を抑えることができる。

【0021】

また、本発明の第6の態様に係る包装媒体収納容器は、本発明の第1乃至第5の態様のいずれか一の態様に係る包装媒体収納容器において、例えば図6に示すように、カットラインCLを挟んでフラップ20の先端37と前板5とを接続するニック91を切断してオフセットOSを設ける。

40

【0022】

このように構成すると、カットラインを挟んでフラップの先端と前板とを接続するニックを切断するまではフラップの先端と前板とを接続して係止しておくことができる。このため、包装媒体収納容器の製造工程において、ニックを切断してフラップの先端を前板から分離することでフラップの先端を自由端とするまでは、固定端として係止されたフラップの先端が折り曲げ工程、刃付け工程等の包装媒体収納容器の他の製造工程を妨げることがない。このため、前述のフラップの先端が切り出された切り込みに再び嵌まり込む可能

50

性を抑えることができる包装媒体収納容器を効率良く製造することができる。

【0023】

また、本発明の第7の態様に係る包装媒体収納容器は、本発明の第1乃至第4の態様のいずれか一の態様に係る包装媒体収納容器において、例えば図8に示すように、フラップ20の先端37とカットラインCLとの間のオフセットOSは、フラップ20の先端37とカットラインCLとで挟まれた部分92が切り落とされて形成される。

【0024】

このように構成すると、フラップの先端とカットラインとで挟まれた切り落とし部を切り落としてフラップの先端とカットラインとの間のオフセットを形成することができるから、フラップの先端が切り出された切り込みに再び嵌まり込む可能性を抑えることができる。

10

【発明の効果】

【0025】

以上説明したように、本発明の包装媒体収納容器によれば、前板の一部を切り起こして設けられたフラップが再び切り込みに嵌まり込んで起き上がりが悪くなる可能性を抑えることができる。フラップは、大きな回転抑止モーメントに妨げられることなく折り曲げられて設けられたフラップ基部の復元力により前板から十分な角度で起き上がり、フラップ並びに包装媒体の先端を前板から確実に離間させることができる。このため、包装媒体の使用人は、前板から離間された包装媒体を容易に摘み、包装媒体を包装媒体収納容器からさらにスムーズに引き出すことができる。

20

【図面の簡単な説明】

【0026】

【図1】(A)は、本発明の実施の形態に係る、包装媒体収納容器を備える包装媒体供給具の斜視図である。(B)は、(A)に示す包装媒体収納容器の長手方向に直角な方向の包装媒体供給具の断面図である。

【図2】(A)は、本発明の実施の形態に係る、図1(A)に示す立体状の包装媒体収納容器とする前の、平面状の前板の部分を示す図である。(B)は、本発明の一の実施の形態に係る、包装媒体収納容器を、図1(A)に示す立方体の包装媒体収納容器とする前の、平面状の前板の部分を示す図である。

【図3】図1(A)の包装媒体収納容器のフラップを裏から見た図である。

30

【図4】図1(A)の包装媒体収納容器の副前板の正面図である。

【図5】(A)は、本発明の他の実施の形態に係る、包装媒体収納容器の、フラップに折り曲げ加工により設けられた屈曲部を拡大して示す斜視図である。(B)は、エンボス加工により設けられた屈曲部を拡大して示す斜視図である。

【図6】図1(A)の包装媒体収納容器のフラップの先端と前板とを接続するニックを切断して、オフセットを形成したことを示す平面図である。

【図7】本発明のさらに他の実施の形態に係る、包装媒体収納容器の展開図の概要を示す平面図である。

【図8】本発明の他の実施の形態に係る、包装媒体収納容器の、フラップの先端とカットラインとで挟まれた切り落とし部を示す平面図である。

40

【図9】従来の包装媒体供給具の斜視図である。

【発明を実施するための形態】

【0027】

以下、図面を参照して本発明の実施の形態について説明する。なお、各図において互いに同一又は相当する部材には同一あるいは類似の符号を付し、重複した説明は省略する。

【0028】

図1の斜視図及び断面図を参照して、本発明の第1の実施の形態の包装媒体収納容器3(以下、適宜、収納容器3)を備える包装媒体供給具1(以下、適宜、供給具1)の構成を説明する。図1(A)は、水平に配置された状態の供給具1の斜視図であり、図1(B)は、図1(A)の収納容器3の長手方向中央部における長手方向に直角な方向の断面図

50

である。図 1 (A) では、後述の蓋板 2 2 は、開いた状態であり、図 1 (B) では、蓋板 2 2 は、部分的に閉まっている状態であり（すなわち、蓋板 2 2 が底板 4 に平行になっていない状態であり）、また後述の包装媒体 1 2 を収納容器 3 から引き出した状態が示されている。

【0029】

供給具 1 は、巻回体 2 と、巻回体 2 を収納する収納容器 3 とを含んで構成される。巻回体 2 は、食品包装用等に使用される包装媒体 1 2（図 1 (B) 参照）を円筒状の巻芯 1 0 に巻きつけて巻回体 2 としたものである。巻回体 2 は、収納容器 3 の中に収納される。収納容器 3 は、例えば、厚紙またはボール紙などの紙素材 9 0（図 7 参照）により形成される。収納容器 3 は、複数枚、または、1 枚の紙素材から形成することが可能である。

10

【0030】

収納容器 3 は、容器本体 1 5 を備える。容器本体 1 5 は直方体形状をなす。容器本体 1 5 は、紙素材 9 0（図 7 参照）を折り曲げて形成される。紙素材 9 0 は、一度折り曲げても元に戻ろうとする曲げに対する弾力性（復元性）を有している。容器本体 1 5 は、包装媒体 1 2（図 1 (B) 参照）が円筒状に巻かれた巻回体 2 を収容し、一面 3 0 が開口され、開口された一面 3 0 から巻回体 2 を出し入れすることができる。

【0031】

巻芯 1 0 に巻かれた包装媒体 1 2（図 1 (B) 参照）は、ポリ塩化ビニリデンを原材料とする透明フィルムであるが、ポリ塩化ビニル、ポリエチレン、ポリメチルペンテン、もしくはこれらを組み合わせた多層フィルムであってもよい。また、包装媒体 1 2 は、ロール紙、キッチンペーパー、アルミホイル、加熱調理用紙シート等であってもよい。中でも、ポリ塩化ビニリデンを材料とする包装媒体 1 2 は自己密着性を有するために、フラップ 2 0 を設ける利点が大い。

20

【0032】

容器本体 1 5 は、底板 4 と、底板 4 の一辺（長辺）3 1 に底板 4 に対し直角に立設された前板 5 と、一辺 3 1 に対向する底板 4 の他の一辺（長辺）3 2 に底板 4 に対し直角に立設された後板 6 と、底板 4 の一辺 3 1 に対向する第一の連接辺 3 8 を有する副前板 7（図 1 (B) 参照）を有する。底板 4 は、一面 3 0 に対向するよう配置されている。

【0033】

副前板 7（図 1 (B) 参照）は、第一の連接辺 3 8 において前板 5 に接続される。副前板 7 は、直方体形状の容器本体 1 5 の形成に際し、第一の連接辺 3 8（折り曲げ線 3 8 L）に沿って、収納容器 3 の内側（巻回体 2 を収納している側）に 180° 折り込まれ、前板 5 に重ねられる。折り込まれた副前板 7 は、前板 5 に対向する面の表面に接着剤がライン状に塗布されて、前板 5 と接着され、固定される。底板 4、フラップ 2 0 が分離される前のフラップ 2 0 を含む前板 5、後板 6、副前板 7 は、長方形に設けられる。

30

【0034】

底辺 4 は長辺である一辺 3 1 および他の一辺 3 2 に加えて、一辺 3 1 および他の一辺 3 2 に直角な短辺 6 1 を有する。収納容器 3 は、側面板 7 1 をさらに備える。側面板 7 1 は、それぞれ短辺 6 1 に立設されている。側面板 7 1 は略正方形に設けられる。側面板 7 1 は、底板 4 の短辺 6 1 から延在して短辺 6 1 に立設されているが、前板 5 の短辺から延在して、あるいは後板 6 の短辺から延在して、底板 4 の短辺 6 1 に立設させてもよい。

40

【0035】

収納容器 3 は、さらに、蓋板 2 2 と、蓋前板 2 3 とを備える。蓋板 2 2 は、長方形に設けられる。蓋板 2 2 は、底板 4 の他の一辺 3 2 に対向する第二の連接辺 3 9 を有し、第二の連接辺 3 9 において後板 6 に回動可能に接続され、開口された一面 3 0 を塞ぐように構成される。蓋前板 2 3 は、第二の連接辺 3 9 に対向する蓋板 2 2 の一辺（長辺）4 0 に蓋板 2 2 に対して直角に立設され、蓋板 2 2 が一面 3 0 を塞いだ状態のとき、前板 5 に沿って前板 5 の外側（副前板 7（図 1 (B) 参照）とは反対側）に重なるように配置される。

【0036】

蓋板 2 2 は長辺である第二の連接辺 3 9 と一辺 4 0 に加えて、短辺 6 3 を有する。収納

50

容器 3 は、蓋側面板 7 3 をさらに備える。蓋側面板 7 3 は、それぞれ短辺 6 3 に立設されている。蓋側面板 7 3 は長方形に設けられる。

【0037】

容器本体 1 5 は、開口された一面 3 0 から引き出された包装媒体 1 2 (図 1 (B) 参照) の先端 3 6 (図 1 (B) 参照) を前板 5 から離間させる一つのフラップ 2 0 を有する。フラップ 2 0 は、基部 2 1 (折り曲げ線 2 1 L) と、幅広部 2 0 B と、凸部 2 5 とを有する。フラップ 2 0 は、基部 2 1 において副前板 7 (図 1 (B) 参照) に接続する。幅広部 2 0 B は、後に詳述するように、基部 2 1 (折り曲げ線 2 1 L) にフラップ 2 0 を起き上がらせるための大きな復元モーメントを与えるために、幅広に設けられた幅 W を有するように設けられている。凸部 2 5 は、基部 2 1 (折り曲げ線 2 1 L) と直交する方向に延在長さ H を有することで、包装媒体 1 2 を前板 5 から大きく持ち上げることができるように設けられている。前板 5 には、フラップ 2 0 が基部 2 1 において副前板 7 に接続する部分 (折り曲げ線 2 1 L) を除いて周囲を取り囲む切り込み (カットライン C L) が入れられている。凸部 2 5 は、基部 2 1 から直角方向に離れた位置において切り出された先端 3 7 を有する。先端 3 7 は、基部 2 1 より見て底板 4 の長辺 3 1 に対向する側に位置する。先端 3 7 は、フラップ 2 0 のどこよりも基部 2 1 から離れて設けられている。

10

【0038】

副前板 7 (図 1 (B) 参照) と前板 5 とは、第一の接続辺 3 8 (折り曲げ線 3 8 L) に沿って折り曲げて重ねられるように形成されている。フラップ 2 0 は、切り込み (カットライン C L) によって前板 5 と分離され、基部 2 1 (折り曲げ線 2 1 L) に沿って前板 5 に向けて折り曲げられて形成されているため、副前板 7 と同一平面に復元しようとする復元力を有し、この復元力に基づく基部 2 1 (折り曲げ線 2 1 L) 周りの復元曲げモーメントが、フラップ 2 0 に作用する。この原理により、フラップ 2 0 は、前板 5 から起き上がった状態となる。

20

【0039】

フラップ 2 0 は、フラップ 2 0 の基部 2 1 (折り曲げ線 2 1 L) に沿った幅 W が、基部 2 1 (折り曲げ線 2 1 L) から先端 3 7 までの延在長さ H より長く設けられて形成されている。長さ H の幅 W に対する比 (W/H) は、2 以上とすることが望ましい。比 (W/H) を 2 以上とすることで、基部 2 1 (折り曲げ線 2 1 L) でフラップ 2 0 を折り曲げたことによるフラップ 2 0 の復元力がフラップ 2 0 の重量に比して十分に作用し、それによりフラップ 2 0 が前板 5 から適切な角度 θ (図 1 (B) 参照) で起き上がるようにすることができるので、包装媒体 1 2 (図 1 (B) 参照) を前板 5 から確実に離間させることができる。

30

【0040】

フラップ 2 0 は、前板 5 から切り込み (カットライン C L) によって分離されており、前板 5 からフラップ 2 0 が切り起こされている。すなわち、フラップ 2 0 は前板 5 に対し角度 θ (図 1 (B) 参照) をなすように基部 2 1 (折り曲げ線 2 1 L) で接続されている。前板 5 には刳貫部 2 9 A、2 9 B が二つ形成されており、刳貫部 2 9 A、2 9 B は、フラップ 2 0 が切り起こされた部分の底板 4 の一辺 (長辺) 3 1 に対向する側に形成されている。刳貫部 2 9 A、2 9 B は、刳貫部 2 9 A、2 9 B に指を入れ、引き出された包装媒体 1 2 (図 1 (B) 参照) を摘み、さらに引き出すことのできる大きさに設けられる。副前板 7 (図 1 (B) 参照) は刳貫部 2 9 A、2 9 B が設けられた前板 5 の対応する部分を遮蔽し、外部からチリ等の異物が入ることを防ぐ。

40

【0041】

二つの刳貫部 2 9 A、2 9 B は、凸部 2 5 を挟むように凸部 2 5 の両側であって、フラップ 2 0 の幅広部 2 0 B の下側 (底板 4 の一辺 (長辺) 3 1 に対向する側) に形成されている。刳貫部 2 9 A、2 9 B の中心線 L 1 (図 2 に一点鎖線で表示する。中心線 L 1 は基部 2 1 に直交する) は、前板 5 の長手方向に直交する中心線 L 0 (図 2 に一点鎖線で表示する) から、凸部 2 5 の幅 W 方向における半分の長さ $W/2$ と刳貫部 2 9 A、2 9 B の幅 W 方向における半分の長さ $W/2$ とを加えた幅 W_1 (図 2 参照) だけずれて設けられている。刳貫部 2

50

9 A、29 Bは、どちらか一方の刳貫部29 A、29 Bに指を入れ、包装媒体12（図1（B）参照）をさらに引き出したときに、包装媒体12をスムーズに引き出せる位置に形成されている。すなわち、刳貫部29 A、29 Bは中心線L0からフラップ20の幅W方向においてあまりずれていない位置に形成されている。また、刳貫部29 A、29 Bに指を入れた場合、指がフラップ20の凸部25の側部および凸部25より幅広に設けられたフラップ20の幅広部20 Bの下部（後に詳述するように、フラップ20の周縁部20 A（図3参照））に接触する構造に設けられている。

【0042】

フラップ20の幅広部20 Bの中央部には、包装媒体保持部33が形成されている。包装媒体保持部33の形成方法としては、包装媒体12（図1（B）参照）に対して粘着性を有する粘着剤を塗布して粘着剤層を設ける方法や、包装媒体12に対して密着性と平滑性とを有するニス塗布して平滑層を設ける方法、さらには包装媒体12自体の自己密着性を利用して、包装媒体12と実質的に同一の材料からなる自己密着性包装媒体密着層を設ける方法等が挙げられる。包装媒体保持部33はフラップ20の包装媒体12に接する側の面に形成される。

【0043】

蓋前板23の外側の幅W方向における中央には、エンボスが加工されたエンボス加工部28が、蓋板22が開口した一面30を塞いだ状態で、包装媒体保持部33に重なるように形成されている。エンボス加工部28は、この状態において、前板5の方向に隆起し、蓋前板23の外側の表面に凹部を形成するように構成されている。包装媒体12（図1（B）参照）を収納容器3から引き出した後に、蓋板22を完全に閉じた状態で、親指でエンボス加工部28をフラップ20に向けて垂直に押すことにより、包装媒体12が包装媒体保持部33に押し付けられて、包装媒体12が包装媒体保持部33に確実に保持される。

【0044】

このため、包装媒体12（図1（B）参照）が収納容器3に対して確実に固定され、包装媒体12をカッター24でスムーズに切断することができる。エンボス加工部28は、蓋板22を閉じた状態で前板5の方向に向けて隆起し、蓋前板23の外側の表面に凹部を形成するように構成されているために、エンボス加工部28に指で触れると、目視しなくとも、エンボス加工部28に触れたことを指の触感で確認することができる。

【0045】

蓋前板23の、底板4の一边（長辺）31に対向する側（蓋板22が閉じた状態において対向する側）には、包装媒体12（図1（B）参照）を切断するためのカッター24が蓋前板23の一边54に沿って設けられている。カッター24の先端には複数の鋸刃80が形成されている。カッター24の一部は、図示のように、蓋板22を完全に閉じた状態で（すなわち、蓋板22が底板4に平行となった状態で）、開口している一面30を塞いだ場合に、底板4に対して直角かつ底板4に対向する方向に蓋前板23から突出するように構成されている。なお、カッター24の形状は、図示の実施の形態の形状に限られず、本発明の一の実施の形態では、底板4の一边（長辺）31と平行に設けられた直線形状のカッター（不図示）を用いるものとしてもよい。

【0046】

図2の平面状の前板部分を示す図を参照して説明する。図2に収納容器3（図1参照）の蓋板22（図1参照）を完全に閉じて（すなわち、蓋板22が底板4（図1参照）に平行となった状態で）、開口している一面30（図1参照）を塞いだ場合のフラップ20とカッター24との位置関係を示す。なお、蓋板22が完全に閉じた状態の蓋前板23（図1参照）の一边54（図1参照）およびカッター24の前板5上における位置は破線で示す。図示のように設けると、起伏形状（凸部25）を有するフラップ20は、蓋前板23に設けられたカッター24の複数の鋸刃80と重ならない位置において形成され、かつ、カッター24の複数の鋸刃80は、フラップ20の先端37付近であって先端37から離れた位置に包装媒体12（図1（B）参照）の先端36（図1（B）参照）を形成するこ

10

20

30

40

50

とが可能となる。また、切断される際に複数の鋸刃 80 により擦れ磨耗して脆弱化した包装媒体 12 の脆弱部分が後の切断時にフラップ 20 の影響を受けないように設けることができるから、包装媒体 12 が不規則に切断されることを防止することができる。

【0047】

図 3 のフラップ裏面図を参照して説明する。図 3 は、フラップ 20 を裏側（副前板 7（図 1（B）参照）側）より見て示す図である。図 3 に示すように、容器本体 15（図 1 参照）が有するフラップ 20 は、フラップ 20 の裏側（副前板 7 側）の表面上に隆起部としての起き上がりエンボス 51 A を有する。起き上がりエンボス 51 A は、フラップ 20 の先端 37 になるべく近く（例えば、先端 37 から 1 mm 離れた位置に）形成するとよい。起き上がりエンボス 51 A は、円弧形状を有し、フラップ 20 の幅 W 方向に長い平面形状に設けられている。起き上がりエンボス 51 A は、副前板 7 に向かって隆起し、エンボス加工により形成される。フラップ 20 に設けられた起き上がりエンボス 51 A は、後述する副前板 7 側に設けられた起き上がりエンボス 51 B（図 4 参照）（後述する起き上がりエンボス 51 B が副前板 7 に形成されていない場合には、副前板 7）に当接する。このため、起き上がりエンボス 51 A を備える場合には、切り込み（カットライン C L）（図 2 参照）によって前板 5（図 2 参照）から分離されたフラップ 20 が再び前板 5 に嵌まり込む現象を防いで、フラップ 20 を前板 5 から確実に起き上がらせることを可能とするので、包装媒体 12（図 1（B）参照）を前板 5 から確実に離間させることができる。

【0048】

図 4 を参照して説明する。図 4 は破線で示すフラップ 20 と前板 5（図 1 参照）と副前板 7 との位置関係を示す。副前板 7 は第一の連接辺 38（折り曲げ線 38 L）（二点鎖線で表示する）にて前板 5 に連接されている。図示するように、副前板 7 は、副前板 7 のフラップ 20 に対向する側の表面上であって、フラップ 20 に対向する位置に隆起部としての起き上がりエンボス 51 B を有する。図中、フラップ 20 とカットライン C L とを破線で描き、前板 5 と副前板 7 が重なった場合の、フラップ 20 と刳貫部 29 A、29 B の副前板 7 上の対応位置を示す。起き上がりエンボス 51 B は、中心をフラップ 20 の基部 21（折り曲げ線 21 L）上に有する円弧形状に設けられる（円弧の中央を通る半径はフラップ 20 の基部 21（折り曲げ線 21 L）に直交する）。副前板 7 に設けられた起き上がりエンボス 51 B は、フラップ 20 に設けられた起き上がりエンボス 51 A に当接するように設けられているので、切り込み（カットライン C L）によって前板 5 から分離されたフラップ 20 が再び前板 5 に嵌まり込む現象を防ぎ、フラップ 20 を前板 5 から確実に起き上がらせることを可能とする。このため、包装媒体 12（図 1（B）参照）を前板 5 から確実に離間させることができる。

【0049】

副前板 7 に設けられた起き上がりエンボス 51 B は、副前板 7 と前板 5（図 1 参照）とが重なって配置された状態のとき、すなわち容器本体 15（図 1 参照）が組み立てられたとき、副前板 7 に設けられた起き上がりエンボス 51 B の全体がフラップ 20 に設けられた起き上がりエンボス 51 A（図 3 参照）に当接するように形成される。すなわち、副前板 7 に設けられた起き上がりエンボス 51 B の全体がフラップ 20 に設けられた起き上がりエンボス 51 A の領域内に入るように形成される。

【0050】

本実施の形態では、起き上がりエンボス 51 A（フラップ 20）（図 3 参照）と起き上がりエンボス 51 B（副前板 7）との両方を設けるものとしているが、起き上がりエンボス 51 A（フラップ 20）と起き上がりエンボス 51 B（副前板 7）とのどちらか一方のみを設けるものとしてもよい。このように設けると、簡易な構成で、フラップ 20 が前板 5（図 1 参照）から起き上がり、包装媒体 12（図 1（B）参照）を前板 5 から確実に離間させることができる。

【0051】

図 1 に戻って、供給具 1（収納容器 3 および巻回体 2）の使用時の作用について説明する。収納容器 3 は、巻回体 2 を収納し、蓋板 22 は完全に閉じた状態で保管される。包装

媒体 1 2（図 1（B）参照）を収納容器 3 から引き出した後には、蓋板 2 2 を完全に閉じた状態にし、包装媒体 1 2 をカッター 2 4 により切断した後に、通常は底板 4 を下にして収納容器 3 を、例えば台所の棚（不図示）に置いて保管する。

【0052】

この状態で、包装媒体 1 2（図 1（B）参照）は、蓋前板 2 3 の内側（蓋板 2 2 が完全に閉じた状態における蓋前板 2 3 の前板 5 側）と、フラップ 2 0 の外側（フラップ 2 0 の副前板 7（図 1（B）参照）側とは反対の側）および前板 5 の外側（前板 5 の副前板 7 側とは反対の側）との間に挟まれている。包装媒体 1 2 は、フラップ 2 0 の外側（フラップ 2 0 の引き出された包装媒体 1 2 側）に設けた包装媒体保持部 3 3 に保持されている。フラップ 2 0 は、前板 5 と切り込み（カットライン C L）によって分離され、前板 5 から切り起こされているので、包装媒体保持部 3 3 を有するフラップ 2 0 が包装媒体 1 2 を蓋前板 2 3 の内側に押し付けて、包装媒体保持部 3 3 が包装媒体 1 2 を保持する作用が促進される。

10

【0053】

包装媒体 1 2（図 1（B）参照）を使用するために、使用者は、供給具 1（収納容器 3 および巻回体 2）を、例えば台所の棚（不図示）から手に取り、蓋板 2 2 を開ける。このとき、包装媒体 1 2 は、フラップ 2 0 に覆い被さり、フラップ 2 0 の包装媒体保持部 3 3 に保持されているため、フラップ 2 0 に対して位置が安定している。

【0054】

フラップ 2 0 は、前板 5 から幅 W 方向に広く切り起こされて設けられているので、すなわち、フラップ 2 0 の基部 2 1（折り曲げ線 2 1 L）に沿った幅 W が、基部 2 1（折り曲げ線 2 1 L）から先端 3 7 までの延在長さ H よりも長く設けられているために、フラップ 2 0 は包装媒体 1 2（図 1（B）参照）を持ち上げるための十分な復元力を有する。このため、包装媒体 1 2 のフラップ 2 0 に接触している部分は、フラップ 2 0 によって蓋前板 2 3 の内側の方向に持ち上げられ、前板 5 から離間される。特に包装媒体 1 2 のフラップ 2 0 の先端 3 7 により押し上げられている包装媒体 1 2 の先端 3 6（図 1（B）参照）は、確実に前板 5 から離間される。したがって、包装媒体 1 2 が摘みやすく、包装媒体 1 2 を収納容器 3 からスムーズに引き出すことができる。

20

【0055】

蓋板 2 2 が完全に閉じた状態のとき、蓋前板 2 3 に取り付けられたカッター 2 4 の先端は、フラップ 2 0 の先端 3 7 を超えて配置され、フラップ 2 0 は、蓋前板 2 3 およびカッター 2 4 の裏側に位置して外部から見えない構造に設けられている。前回使用された包装媒体 1 2（図 1（B）参照）の使用部分はカッター 2 4 により切断されており、残された包装媒体 1 2 の先端 3 6（図 1（B）参照）は、フラップ 2 0 の先端 3 7 より底板 4 側（下側）に位置する。

30

【0056】

この状態で、今回、包装媒体 1 2（図 1（B）参照）を使用する場合は、蓋板 2 2 を開き、刳貫部 2 9 A（または 2 9 B）に指を入れ、切断された包装媒体 1 2 の先端 3 6（図 1（B）参照）を摘み、包装媒体 1 2 をさらに必要な長さだけ引き出す。包装媒体 1 2 を引き出している間、巻回体 2 は収納容器 3 内で回転する。その後、蓋板 2 2 を閉じ、蓋前板 2 3 のエンボス加工部 2 8 を親指で押さえると、包装媒体保持部 3 3 に包装媒体 1 2 が確実に保持され、包装媒体 1 2 の収納容器 3 に対する位置が安定するので包装媒体 1 2 をカッター 2 4 によってスムーズに切断することができる。

40

【0057】

本実施の形態の収納容器 3 によれば、容器本体 1 5 がフラップ 2 0 を有するので、開口された一面 3 0 から引き出された包装媒体 1 2（図 1（B）参照）の先端 3 6（図 1（B）参照）をフラップ 2 0 によって前板 5 から確実に離間させることができる。また、包装媒体 1 2 の先端 3 6 を前板 5 から確実に離間させることができるために、包装媒体 1 2 の使用者は、刳貫部 2 9 A（または 2 9 B）に指を入れ、前板 5 から離間された包装媒体 1 2 を容易に摘み、収納容器 3 から、さらに包装媒体 1 2 をスムーズに引き出すことができ

50

る。なお、例えば、刳貫部 29A、29B が設けられない場合にも、フラップ 20 を備える場合には、収納容器 3 から包装媒体 12 をスムーズに引き出すことができるものといえるから、フラップ 20 の寄与（作用）は極めて大きいものといえる。

【0058】

左手で包装媒体 12（図 1（B）参照）を収納容器 3 から引き出す場合は、典型的には、右手に収納容器 3（フラップ 20）を把持する使用者から収納容器 3 を見て左側の刳貫部 29A に左手の人差し指を入れ、包装媒体 12 の先端 36（図 1（B）参照）を表側から直接摘むことができる。あるいは、フラップ 20 の凸部 25 の先端 37 に左手の人差し指の腹で軽く触れてフラップ 20 に指を沿わせ、フラップ 20 によって持ち上げられた包装媒体 12 の背面に人差し指を回りこませながら指を滑らせて刳貫部 29A に人差し指を入れ、裏側から包装媒体 12 を摘むことが可能となる。このように、スムーズに包装媒体 12 を収納容器 3 から引き出すことが可能となる。右手で包装媒体 12 を収納容器 3 から引き出す場合は、左手に収納容器 3 を把持する使用者から収納容器 3 を見て右側の刳貫部 29B に右手の人差し指を入れ、同様の操作をおこなうとよい。

【0059】

フラップ 20 は大きな復元力を得るために副前板 7（図 1（B）参照）と接続して副前板 7 から基部 21（折り曲げ線 21L）で折り曲げられて設けられている。また、フラップ 20 の基部 21（折り曲げ線 21L）と、前板 5 と副前板 7 との間の第一の接続辺 38（折り曲げ線 38L）との間にはオフセット（離間または位置ずれ）OS が設けられている。このため、本実施の形態のフラップ 20 では、前板 5 に入れられた切り込み（カットライン CL）とフラップ 20 の先端 37 との間にオフセット OS を設けることができるから、フラップ 20 の先端 37 が前板 5 に入れられた切り込み（カットライン CL）に嵌まり込む可能性を抑えることができる。

【0060】

フラップ 20 の基部 21（折り曲げ線 21L）と、前板 5 と副前板 7（図 1（B）参照）との間の第一の接続辺 38（折り曲げ線 38L）との間のオフセット（離間または位置ずれ）の量は約 0.1 mm から 0.5 mm までの範囲の値、さらに好ましくは、約 0.2 mm から 0.4 mm までの範囲の値、典型的には、約 0.3 mm 程度に設けるものとする。なお、図では、オフセット OS が視覚的に理解し易いように、オフセット OS を誇張して大きく描いている。

【0061】

このように、フラップ 20 の折り曲げ線 21L と、前板 5 と副前板 7（図 1（B）参照）との間の折り曲げ線 38L との間に僅かな量のオフセット（離間または位置ずれ）OS を設けることにより、フラップ 20 の先端 37 がフラップ 20 が切り出された切り出しのカットライン CL に嵌まり込む可能性を抑えることができる。一方で、前板 5 と副前板 7 との間の折り曲げ線 38L と、フラップ 20 の折り曲げ線 21L との間のオフセット OS の量が僅かな量に設けられていることから、蓋板 22 が開口する一面 30 を塞ぐ機能が阻害されることはない。オフセット OS のための僅かな量とは、収納容器 3 が通常の使用に伴い変形して、フラップ 20 の先端 37 とカットライン CL との間の隙間（クリアランス）が変動する場合にも、フラップ 20 の先端 37 とカットライン CL とを実質的に非接触に保つことができる範囲でできるだけ小さなオフセット OS 量をいう。

【0062】

図 2 を参照して説明を続ける。図 2（A）に示す本実施の形態のフラップ 20 の基部 21（折り曲げ線 21L）は、フラップ 20 の先端 37 がカットライン CL から基部 21 の方向に離間するように、前板 5 と副前板 7（図 1（B）参照）との間の第一の接続辺 38（折り曲げ線 38L）の上方（前板 5 より見て外方）の位置にオフセット（離間または位置ずれ）OS して設けられている。言い換えれば、前板 5 と副前板 7 との間の折り曲げ線 38L より上方に位置する折り曲げ線 21 でフラップ 20 が折り返されて設けられている。フラップ基部 21 の折り曲げ線 21L と、前板 5 と副前板 7 との間の折り曲げ線 38L との間のオフセット OS の分（等量分）だけ、フラップ 20 の先端 37 とカットライン C

Lとの間にオフセットOS（隙間またはクリアランス）が形成される。図2（A）に示す実施の形態では、蓋板22（図1参照）が完全に閉じられたとき（蓋前板23（図1参照）が前板5に重なったとき）に、フラップ20が、先端37とカットラインCLとの間に隙間（クリアランス）を有する状態で切り込み（カットラインCL）内に収まって、出張ることがない。

【0063】

一方、図2（B）に示す本発明の一の実施の形態では、フラップ20の基部21（折り曲げ線21）は、フラップ20の先端37が切り込みのカットラインCLを超えて前板5とオーバーラップして重なり部27を有するように、前板5と副前板7（図1（B）参照）との間の第一の接続辺38（折り曲げ線38L）の下方（前板5より見て内方）の位置にオフセット（離間または位置ずれ）OSして設けられている。言い換えれば、フラップ20の基部21（折り曲げ線21）は副前板7上に設けられている。フラップ基部21の折り曲げ線21Lと、前板5と副前板7との間の折り曲げ線38Lとの間のオフセットOSの分（等量分）だけ、フラップ20の先端37とカットラインCL（前板5）との間にオフセットOS（オーバーラップ、重なり部27）が形成される。図2（B）に示す実施の形態では、蓋板22（図1参照）が完全に閉じられたとき（蓋前板23（図1参照）が前板5に重なったとき）にも、フラップ20が、切り込み（カットラインCL）内に収まることがないから、フラップ20の先端37の他、後に詳述する、フラップ基部21に大きな回転抑止モーメントを生ずることのないフラップ20の周縁部20A（図3参照）についても、カットラインCLに嵌まり込む可能性を抑えるように設けることができる。

【0064】

このように、フラップ20の先端37がカットラインCLに対して基部21の方向に離間するようにオフセット（離間または位置ずれ）OSを設ける（図2（A）参照）場合にも、あるいは、フラップ20の先端37がカットラインCLを超えて前板5との重なり部27を有するようにオフセットOSを設ける（図2（B）参照）場合にも、いずれの場合にも、フラップ20の先端37がフラップ20が切り起こされた切り込み（カットラインCL）に再び嵌まり込む可能性を抑えるように設けることができる。

【0065】

なお、図2（B）に示すように、フラップ20の先端37と前板5とがオーバーラップするように設ける場合には、例えば、図示するように、オフセット（離間または位置ずれ）OSと等量分だけフラップ20の基部21（折り曲げ線21L）と接続する副前板7側に切り込み（カットラインCL）を延長するとよい。このように設けると、フラップ20の折り曲げ線21Lを前板5と副前板7（図1（B）参照）との間の折り曲げ線38Lよりも図示する状態において下方（前板5より見て内方）の位置に設けることができる。言い換えれば、前板5と副前板7との間の折り曲げ線38Lを越えて副前板7上の位置にフラップ20の基部21（折り曲げ線21L）を設けることができる。

【0066】

図2（B）に示す実施の形態のオフセット（離間または位置ずれ）OS量は、フラップ20の剛性が十分である場合には、前述の図1並びに図2（A）に示す実施の形態のオフセットOS量と等量に設けるものとする。すなわち、オフセットOS量を約0.1mmから0.5mmまでの範囲の値、さらに好ましくは、約0.2mmから0.4mmまでの範囲の値、典型的には、約0.3mm程度に設けるものとする。あるいは

【0067】

しかしながら、フラップ20の剛性が低く、フラップ20が変形する場合には、フラップ20の先端37がオーバーラップ（重なり部27）を失ってカットラインCLに嵌まり込む可能性も生じ得る。このような場合には、オフセット（離間または位置ずれ）OSの量にフラップ20の剛性に応じた安全係数（安全率）を乗ずることで、フラップ20の先端37がカットラインCLに嵌まり込む可能性を抑えるものとする。安全係数は、例えば、フラップ20の低剛性に起因して失われる可能性のあるオーバーラップ（重なり部27）の量がオフセットOSの量未満となるように設けるものとする。あるいは

、それ以上の安全率を持たせるものとしてもよい。

【0068】

ここで、オフセット（離間または位置ずれ）OSの量に安全係数（安全率）を乗ずる場合の具体例を示す。安全係数（安全率）は、1.5から2.5までの範囲の値とするとよい。好ましくは、1.7から2.3までの範囲の値とするとよい。典型的には、安全係数（安全率）は2とするとよい。ここでは、フラップ20の剛性を評価した結果、前述のオフセットOS量に安全係数として2を乗ずる場合について例示する。この場合には、オフセットOSの量は、約0.2mmから1mmまでの範囲の値、さらに好ましくは、約0.4mmから0.8mmまでの範囲の値、典型的には、約0.6mm程度に設けるものとする。このようにして、フラップ20の先端37がカットラインCLに嵌まり込む可能性を抑えることができる。

10

【0069】

図3を参照して説明を続ける。図3はフラップ20の裏側を副前板7（図1（B）参照）側より見て示す平面図である。図示するように、フラップ20の凸部25の先端37は、フラップ20の全体の中でフラップ20の基部21（折り曲げ線21L）から最も離れていることにより、最も大きなモーメントアーム（すなわち、フラップ20の延在長さH）を有する。このため、フラップ20の先端37は、フラップ20の先端37がカットラインCL（図2参照）に嵌まり込んだ場合には、フラップ20の基部21（折り曲げ線21L）に最も大きな回転抑止モーメントを作用させる可能性を有する。この可能性を抑えるために、フラップ20の折り曲げ線21Lと、前板5（図2参照）と副前板7との間の折り曲げ線38L（図2参照）との間にオフセット（離間または位置ずれ）OS（図2参照）が設けられる。

20

【0070】

このように、最大のモーメントアームHを有するフラップ20の先端37並びに先端37の近傍の近傍部分（図示の例では円弧形状の部分）とカットラインCL（図2参照）との間にオフセット（離間または位置ずれ）OS（図2参照）を設けることにより、フラップ20の先端37並びに先端37の近傍の近傍部分が切り込み（カットラインCL）に嵌まり込んで、フラップ20の基部21（折り曲げ線21L）に最大の回転抑止モーメントが作用する可能性を抑えることができる。

【0071】

なお、後に詳述する本発明のさらに他の実施の形態（図7参照）において示すように、フラップ20が複数の凸部25（並びに先端37）を有する場合も存在し得る。この場合にも、本実施の形態と同様に、フラップ20の基部21（折り曲げ線21L）を、前板5（図7参照）と副前板7（図7参照）との間の折り曲げ線38L（図7参照）に対してオフセット（離間または位置ずれ）OS（図7参照）して設けることにより、複数のフラップ20の先端37の全てについてカットラインCL（図7参照）に嵌まり込む可能性を抑えることができる。

30

【0072】

このように、フラップ20の先端37は、フラップ20の基部21（折り曲げ線21L）から最も離れた部分をいい、フラップ20に凸形状（凸部25）が複数形成されている場合には、最も離れた凸部分25の他、二番目以降に離れた凸部分25の先端37をも含む（図7参照）。言い換えれば、フラップ20の先端37とは、少なくともフラップ20が有する凸部25における最大のモーメントアームを有する部分をいう。また、フラップ20の先端37が有するモーメントアームと実質的に等しいモーメントアームを有するフラップ20の先端37の近傍の近傍部分は、実質的にフラップ20の先端37であるものと見ることができる。図示の実施の形態では、円弧形状に設けられたフラップ20の先端37の近傍の近傍部分は、実質的にフラップ20の先端37であるものと見ることができる。

40

【0073】

このようなフラップ20の先端37であって、フラップ20の基部21（折り曲げ線2

50

1 L) に対して大きなモーメントアームを有して大きな回転抑止モーメントを発生する可能性を有するフラップ 20 の先端 37 と、フラップ 20 を切り出した切り込み (カットライン C L (図 2 参照)) との間にオフセット (離間または位置ずれ) O S (図 2 参照) を設けることにより、フラップ 20 の切り込み (カットライン C L) への嵌まり込みの可能性を抑えることができる。

【0074】

一方、フラップ 20 の基部 21 (折り曲げ線 21 L) に対して大きなモーメントアームを有することがなく、フラップ 20 の基部 21 (折り曲げ線 21 L) に対して大きな回転抑止モーメントを発生する可能性の無い、フラップ 20 の先端 37 の近傍の近傍部分を除くフラップ 20 の周縁部 20 A については、その影響量が小さいために、先端 37 と一律に均等量のオフセット (離間または位置ずれ) O S (図 2 参照) 設けなくともよい。

10

【0075】

本実施の形態のフラップ 20 では、フラップ 20 の幅広部 20 B の下側 (先端 37 側) の辺については、先端 37 と均等量のオフセット (離間または位置ずれ) O S (図 2 参照) が設けられているが、それ以外の周縁部 20 A では、先端 37 と均等量のオフセット O S は設けられていない。特に、幅広部 20 B の幅 W 方向における両端面 (両側面) においては、オフセット O S が設けられていない。しかしながら、当該部分は、フラップ 20 の基部 21 (折り曲げ線 21 L) に対するモーメントアームが特に小さい部分であるために、大きな回転抑止モーメントを発生することがない。このため、当該部分には、先端 37 と一律に均等量のオフセット O S を設けなくともよい。

20

【0076】

なお、周縁部 20 A を含めた全てのフラップ 20 の外周とカットライン C L (図 2 参照) との間に、フラップ 20 の先端 37 と一律に均等量のオフセット (離間または位置ずれ) O S (図 2 参照) を設けるものとしてもよい。この場合には、例えば、周縁部 20 A を含めた全てのフラップ 20 の外周とカットライン C L との間に、後に詳述する切り落とし部 92 (図 8 参照) を設けることでオフセット O S を設けるものとしてもよい。

【0077】

図 5 を参照して説明を続ける。図 5 は本発明の他の実施の形態に係るフラップ 20 に設けられた屈曲部 26 を拡大して示す斜視図である。図 5 (A) では、屈曲部 26 として、フラップ 20 の凸部 25 の延在方向 (長さ H (図 1 参照) 方向) における中央部に折り曲げ線が設けられた実施の形態を示す。図示のように、フラップ 20 の凸部 25 の延在方向における中央部に屈曲部 26 としての折り曲げ線を設け、凸部 25 の先端 37 を副前板 7 (図 1 (B) 参照) の方向に折り曲げることにより、フラップ 20 の基部 21 (折り曲げ線 21) からフラップ 20 の先端 37 までのフラップ 20 の延在長さ (直線距離 H) (自然長/自由長) を短く設けることができる。

30

【0078】

屈曲部 26 はフラップ 20 の凸部 25 に設けることができる他、フラップ 20 の幅広部 20 B に設けるものとしてもよい。すなわち、屈曲部 26 を設けることにより、フラップ 20 の基部 21 (折り曲げ線 21 L) から先端 37 までの延在長さ (直線距離 H (図 1 参照)) (自然長/自由長) を短く設けることができる位置に設けるものとする。屈曲部 26 を設けることにより、フラップ 20 の延在長さを収縮 (シュリンク) させることができることから、フラップ 20 の先端 37 とカットライン C L との間にオフセット (離間または位置ずれ) O S を設けて、フラップ 20 の先端 37 がカットライン C L に嵌まり込む可能性を抑えることができる。

40

【0079】

フラップ 20 に屈曲部 26 を設ける場合には、フラップ 20 の基部 21 の折り曲げ線 21 L と、前板 5 (図 1 参照) と副前板 7 (図 1 (B) 参照) との間の折り曲げ線 38 L との間にオフセット (離間または位置ずれ) O S を設けない場合にも、カットライン C L とフラップ 20 の先端 37 との間にオフセット O S を設けることができる。なお、オフセット O S の量は、例えば、前述の実施の形態のオフセット量と同様の値に設けるものとする

50

とよい。

【0080】

また、前述の実施の形態と同様に、フラップ20の折り曲げ線21Lと、前板5と副前板7（図1（B）参照）との間の折り曲げ線38Lとの間にオフセット（離間または位置ずれ）OS（図1参照）を設けると共に、フラップ20に屈曲部26を設けることにより、フラップ20の先端37とカットラインCLとの間にさらに大きなオフセットOSを設けるものとしてもよい。この場合には、フラップ20の先端37がカットラインCLに嵌まり込む可能性をさらに減少することができる。

【0081】

また、図5（A）に示すように、フラップ20の凸部25に屈曲部26としての折り曲げ線を設け、フラップ20の先端37を副前板7（図1（B）参照）の方向に折り曲げる場合には、フラップ20の先端37が副前板7に当接するように設けることができる。このため、副前板7に当接するフラップ20の先端37でフラップ20を支持して起き上がらせることができるから、フラップ20を一定の起き上がり角度 θ （図1（B）参照）で確実に起き上がらせることができる。また、このように設けると、例えば、自己密着性を有するポリ塩化ビニリデン他により設けられた包装媒体12（図1（B）参照）がフラップ20に設けられた包装媒体保持部33に当接（密着）することを妨げることがないので都合がよい。

【0082】

屈曲部26には、屈曲部26の屈曲状態（屈曲または収縮（シュリンク））を保持するように、例えば、屈曲部26の表面（折り曲げの圧縮側または引張側の表面）に樹脂製の補強シールを貼る、あるいは樹脂製の補強塗料の塗布をおこなう等の補強をおこなうものとする。このように設けると、紙素材90（図7参照）を折り曲げることにより紙素材90を塑性変形させて屈曲部26を形成した後に、当該塑性変形された屈曲状態を保持するように屈曲部26を補強することができるから、屈曲部26に大きな屈曲力（保持力）を付与することができる。

【0083】

このため、その後に補強された屈曲部26が弾性変形されることで一時的に屈曲状態が解消された場合にも、包装媒体12（図1（B）参照）の使用者が使用時に供給具1（図1参照）の蓋板22（図1参照）を開くことで補強された屈曲部26が外力から解放されたときには、補強された屈曲部26が大きな屈曲力（保持力）により屈曲状態を回復するように設けることができる。このように設けることにより、補強された屈曲部26がフラップ20の延在長さ（直線距離H（図1参照））（自然長／自由長）を常に減じることができるから、フラップ20の先端37が切り込み（カットラインCL）に嵌まり込む可能性を継続的に抑えることができる。

【0084】

一方、図5（A）に示す屈曲部26の折り曲げの方向とは逆の方向に向けて、フラップ20の先端37を折り曲げ線（屈曲部26）からフラップ20の外側方向（包装媒体12（図1（B）参照）の方向）に折り曲げるものとしてもよい。このように設ける場合にも、フラップ20の基部21（折り曲げ線21L）から先端37までの延在長さ（直線距離H（図1参照））（自然長／自由長）を減じることができるから、フラップ20の先端37が切り込み（カットラインCL）に嵌まり込む可能性を抑えることができる。

【0085】

また、このように設けると、前板5の外面と、フラップ20の基部21（折り曲げ線21L）と先端37とを結ぶ直線との間の起き上がり角度 θ （図1（B）参照）をより大きく設けることができる。このため、供給具1（図1参照）の使用者は包装媒体12（図1（B）参照）をより容易に摘んで供給具1からスムーズに引き出すことができる。なお、この場合にも、屈曲部26の屈曲状態（屈曲または収縮（シュリンク））を保持するために、樹脂製の補強シールまたは補強塗料等を用いて屈曲部26の補強をおこなうものとする。

10

20

30

40

50

【0086】

屈曲部26は、図5(B)に示すように、フラップ20の凸部25の延在方向(長さH(図1参照)方向)の中央部にエンボス加工をおこなうことにより設けるものとしてもよい。このように設ける場合にも、屈曲部26としてのエンボス加工部を設けることにより、フラップ20の延在方向(長さH方向)におけるフラップ20の基部21(折り曲げ線21L)から先端37までの延在長さ(直線距離H)(自然長/自由長)を短く設けることができる。このため、フラップ20の先端37とカットラインCLとの間にオフセット(離間または位置ずれ)OSを設けて、フラップ20の先端37が切り込み(カットラインCL)に嵌まり込む可能性を抑えることができる。

【0087】

エンボス加工により設ける屈曲部26は、フラップ20の基部21(折り曲げ線21L)から先端37までの延在長さ(直線距離H(図1参照))(自然長/自由長)を収縮(シュリンク)させて減ずることができればよい。このため、図示するように、フラップ20の凸部25の延在方向(長さH方向)における中央部にエンボス加工による屈曲部26を設けることができる他、フラップ20の幅広部20B等のフラップ20の延在方向における基部21(折り曲げ線21L)と先端37とを結ぶ経路上の任意の位置にエンボス加工による屈曲部26を設けるものとしてもよい。また、屈曲部26は、フラップ20の延在長さを十分に減ずることができるようフラップ20に複数設けるものとしてもよい。このため、屈曲部26は、例えば、前述のフラップ20に設けられる起き上がりエンボス51A(図3参照)を含んで構成されるものとしてもよいし、あるいは、フラップ20の延在長さを十分に収縮することができるものであれば、起き上がりエンボス51Aのみにより構成されるものとしてもよい。

【0088】

屈曲部26により設けられるフラップ20の先端37とカットラインCLとの間のオフセット(離間または位置ずれ)OSの量は、例えば、前述の実施の形態のオフセット量と同様の値に設けるものとする。また、エンボス加工により設けられる屈曲部26の屈曲状態(屈曲または収縮(シュリンク))を保持するために、樹脂製の補強シールまたは補強塗料等を用いて屈曲部26の補強をおこなうものとする。また、屈曲部26は、前述の折り曲げとエンボス加工との両方により設けられるものとしてもよい。

【0089】

図6を参照して説明を続ける。フラップ20の先端37は、最終的に供給具1(図1参照)として完成されるために前板5から切り起こされるまでは、カットラインCLを超えてフラップ20の先端37と前板5とを接続するニック91により接続して係止しておくものとする。このように設けると、供給具1を製造するための折り曲げ工程、カッター24の刃付け工程等の供給具1の他の製造工程内においてフラップ20の先端37が自由端として遊動してフラップ20が製造工程内で起き上がることを防止することができる。製造工程内において、フラップ20の先端37を固定端として保持しておくことができる。

【0090】

ニック91は、カットラインCLに直交する方向において所定の幅を有する延在部として設けることで、前板5とフラップ20の先端37とをカットラインCLを超えて一時的に連結(接続/係止)しておくことができる一方で、オフセットOS形成時に切り離してフラップ20の先端37と前板5とを分離することができる、製造上有利な効果を有する連結/切り離し部である。ニック91は、例えば、厚紙またはボール紙等の紙素材90(図7参照)をプレス金型(不図示)等を用いて剪断加工およびエンボス加工するプレス加工の際に、フラップ20の先端37に隣接するカットラインCL上の位置に所定の幅を有する残存部分を剪断せずに残すことで設けることができる。

【0091】

ニック91が有する所定の幅は、例えば、前述の実施の形態において、折り曲げ加工および/またはエンボス加工をおこなうことで設けられる屈曲部26(図5参照)の存在に

10

20

30

40

50

よりフラップ 20 に作用する屈曲部 26 の収縮（シュリンク）に伴う引張力にニック 91 が耐え得る強度を確保することができるように設けるものとする。すなわち、フラップ 20 に屈曲部 26 が設けられることによりフラップ 20 に作用するフラップ 20 の延在長さ（長さ H（図 1 参照））の自由長／自然長への収縮（シュリンク）をニック 91 が抑止してフラップ 20 を引き伸ばした状態で係止しておくことができる引張強度（断面積）を確保することができるように、ニック 91 の所定の幅を設けるものとする。

【0092】

一方で、ニック 91 が有する所定の幅は、フラップ 20 を前板 5 から切り起こす製造工程において、ニック 91 に意図的に引張力（負荷）を加えることにより、ニック 91 が千切れて（引張破壊して）フラップ 20 の先端 37 を自由端とすることができる引張強度（断面積）となるように設けるものとする。

10

【0093】

本実施の形態の収納容器 3（図 1 参照）では、フラップ 20 の折り曲げ線 21 L と、前板 5 と副前板 7（図 1（B）参照）との間の折り曲げ線 38 L との間にオフセット（離間または位置ずれ）OS が設けられているために、副前板 7 を前板 5 並びにフラップ 20 に対して折り曲げて収納容器 3 を組み立てると、フラップ 20 の先端 37 と前板 5 との間にオフセット OS を設けるようにフラップ 20 に引張力が作用する。このため、ニック 91 が有する所定の幅が適切に設けられる場合には、副前板 7 を前板 5 並びにフラップ 20 に対して折り曲げる収納容器 3 の組み立て工程により、ニック 91 に適切な引張力（負荷）を作用させてニック 91 を引張破壊してフラップ 20 の先端 37 を前板 5 から分離することができる。

20

【0094】

図 7 を参照して説明を続ける。図 7 は本発明のさらに他の実施の形態に係る、収納容器 3（図 1 参照）を製造するために用いる紙素材 90 の簡略化した展開図である。図示するフラップ 20 は二つの刳貫部 29 A、29 B を挟むように配置された三つの凸部 25 の先端 37 が一の連続した滑らかな曲線により結合されて設けられている。また、中央の凸部 25 の延在長さ H（図 1 参照）は中央部において突出する形状に設けられた（シャール角が設けられた）カッター 24 による包装媒体 12（図 1（B）参照）の集中的な裁断（剪断）を支持するように他の凸部 25 の延在長さ H と比べて僅かに長く設けられている。フラップ 20 をこのように設けると、刳貫部 29 A（および 29 B）を挟んで刳貫部 29 A（および 29 B）の両側に設けられた二つの凸部 25 により使用者が包装媒体 12 を摘み易いように包装媒体 12 を両端支持して前板 5 から持ち上げることができる。

30

【0095】

このため、包装媒体 12（図 1（B）参照）の使用者は、二つの凸部 25 により両端支持された包装媒体 12 を刳貫部 29 A（または 29 B）にフラップ 20 の表側（外側）から指を入れて摘むことにより特別容易に包装媒体 12 を摘むことができる。また、包装媒体 12 の使用者は、フラップ 20 に設けられた複数の凸部 25 のいずれかの先端 37 に指の腹を添えて、隣接する先端 37 の間を滑らかに結ぶ一の連続曲線に沿わせて刳貫部 29 A（または 29 B）に向けて指を滑らせることで、凸部 25 により両端支持された包装媒体 12 をフラップ 20（包装媒体 12）の裏側（副前板 7（図 1（B）参照）側）から指で持ち上げて摘むことができるから、特別容易に包装媒体 12 を摘むことができる。

40

【0096】

図示するように、紙素材 90 の折り曲げ加工をおこなう折り曲げ線上には、折り曲げ加工における折り曲げ位置の正確性を向上する目的並びに折り曲げ部の強度（剛性）を低下する目的から折り曲げエンボス 93 がプレス金型（不図示）を用いたプレス加工（エンボス加工）により設けられている。また、紙素材 90 を所定の外形線で切り出すと共に、フラップ 20 並びに刳貫部 29 A、29 B を前板 5 から切り出すためのカットライン C L がプレス金型を用いたプレス加工（剪断加工）により設けられている。またこの他に、フラップ 20 を起き上がらせるための起き上がりエンボス 51 B（図 4 参照）を副前板 7 に設けるためのエンボス加工等をおこなうものとする。

50

加工は一のプレス金型を用いてワンショット（一回の型締め）で加工するように設けることで収納容器 3（図 1 参照）の製造の生産性を向上することができる。

【0097】

図示の実施の形態では、フラップ 20 の基部 21（折り曲げ線 21L）を形成するための折り曲げエンボス 93 は、前板 5 と副前板 7 との間の第一の連接辺 38（折り曲げ線 38L）を形成するための折り曲げエンボス 93 から副前板 7 側にオフセット（離間または位置ずれ）OS して設けられる。なお、オフセット OS 量は、前述の実施の形態と等量の約 0.1 mm から 0.5 mm までの範囲の値、さらに好ましくは、約 0.2 mm から 0.4 mm までの範囲の値、典型的には、約 0.3 mm 程度に設けるものとするといよい。

【0098】

図示するように、フラップ 20 の先端 37 と前板 5 とはカットライン CL を超えてニック 91 により接続されて設けられている。なお、図示の実施の形態では、中央の凸部 25 の先端 37 は二つのニック 91 によって接続（係止）されるように設けられている。このように、フラップ 20 の先端 37 を複数のニック 91 により重複して係止するものとしてもよい。複数のニック 91 によりフラップ 20 の先端 37 を重複して係止する場合には、製造工程内においてフラップ 20 に予期せぬ外力が加えられることに起因して、いずれか一つのニック 91 が切断されてしまったような場合にも、残るニック 91 によりフラップ 20 の先端 37 を固定端として係止しておくことができる。

【0099】

図示の実施の形態では、収納容器 3（図 1 参照）の組み立てのために、副前板 7 が前板 5 並びにフラップ 20 に対して折り曲げられてニック 91 が切断されるまでは、フラップ 20 の先端 37 と前板 5 とはニック 91 で接続されてフラップ 20 の先端 37 が固定端として係止される。このため、フラップ 20 の先端 37 が自由端となって遊動し、収納容器 3 の他の製造工程（例えば、折り曲げ工程、カッター 24 の刃付け工程等）が阻害されることがない。

【0100】

刳貫部 29A、29B は、プレス金型（不図示）を用いたプレス加工（剪断加工）において、図示のように刳貫部 29A、29B と前板 5 とを係止するニック 91 と、刳貫部 29A、29B とフラップ 20 の幅広部 20B とを係止するニック 91 とを残存部として残して切断（剪断）するように設けるものとするといよい。このように設けると、刳貫部 29A、29B は二つのニック 91 に吊られた状態で紙素材 90 に係止される。このように設けた後に、製造工程内における後の適切な工程において、例えば、プッシュピン（不図示）を用いて紙素材 90 を貫通する方向に刳貫部 29A、29B を打ち抜くことにより、刳貫部 29A、29B を開口部として設けることができると共に、刳貫部 29A、29B の打ち抜き片を工程内から回収することができる。

【0101】

以上説明した剪断加工並びにエンボス加工がなされた紙素材 90 に、例えば、樹脂製のカッター 24 を接着剤を用いて接着することで刃付けをおこない、折り曲げエンボス 93 により設けられた折り曲げ線で紙素材 90 を折り曲げ加工して直方体とし、直方体とされた紙素材 90 を要所において接着することにより、収納容器 3（図 1 参照）を組み立てることができる。さらに、収納容器 3 に包装媒体 12（図 1（B）参照）を巻きつけた巻芯 10（図 1 参照）を収納して収納容器 3 を密封することにより供給具 1（図 1 参照）を製造することができる。

【0102】

図 8 を参照して説明を続ける。図 8 は本発明の他の実施の形態に係る、収納容器 3（図 1 参照）のフラップ 20 の先端 37 とカットライン CL とで挟まれた切り落とし部 92 を示す平面図である。図示の実施の形態では、フラップ 20 の先端 37（切り落とし部 92）を僅かに切り落とすことにより、カットライン CL とフラップ 20 の先端 37 との間にオフセット（離間または位置ずれ）OS を設ける。なお、オフセット OS の量は、前述の実施の形態と等量の約 0.1 mm から 0.5 mm までの範囲の値、さらに好ましくは、約

10

20

30

40

50

0.2 mmから0.4 mmまでの範囲の値、典型的には、約0.3 mm程度に設けるものとするといふ。

【0103】

フラップ20の先端37（切り落とし部92）を僅かに切り落とすことにより（切り落とし部92を設けることにより）、フラップ20の先端37をカットラインCLから離間することができる。このため、フラップ20の基部21（折り曲げ線21L）に対して大きなモーメントアームを有するフラップ20の先端37が切り込み（カットラインCL）に嵌まり込む可能性を抑えることができる。このように設けると、フラップ20が前板5に対して大きな起き上がり角度 θ （図1（B）参照）で確実に起き上がるように設けることができる。なお、例えば、図7に示す実施の形態のように、フラップ20が複数の凸部25を有するときは、少なくともフラップ20の基部21（折り曲げ線21L）から最も離れた先端37を有する凸部25に切り落とし部92を設けるものとするといふが、同様に、第二、第三の凸部25にも切り落とし部92を設けるものとしてもよい。

10

【0104】

切り落とし部92は、例えば、前述のプレス金型（不図示）を用いたプレス加工（剪断加工）により設けるものとしてもよい。この場合には、ワンショット（一回の型締め）による一括成形加工によって効率良く収納容器3（図1参照）を製造することができる。あるいは、切り落とし部92はレーザ切断加工機（不図示）を用いたレーザ切断加工、カッター（不図示）あるいは鋏（不図示）等を用いた剪断加工、エンドミル（不図示）あるいはドリル（不図示）等を用いた切削加工、グラインダ（不図示）あるいは砥石（不図示）等を用いた研削加工等のあらゆる既知の加工機を用いて設けるものとしてもよい。さらに、切り落とし部92は、フラップ20の先端37（切り落とし部92）をプレス加工等により挟圧して押し潰すことで（例えば、エンボス加工をおこなうことで）、実質的にフラップ20の先端37（切り落とし部92）の剛性を除去することにより、実質的なオフセット（離間または位置ずれ）OSを設けるものとしてもよい。これらの場合には、それぞれの加工方法によりもたらされる異なる特性並びに品質を有する切り落とし部92を選択的に設けることができる。

20

【0105】

なお、切り落とし部92を設ける場合には、切り落とされた切り落とし部92が切断片として製造工程内に生じる場合もあり得る。このような場合には、例えば、打ち抜き金型（不図示）を用いることで、フラップ20の先端37とカットラインCLとの間の切り落とし部92を打ち抜き金型のパンチ（不図示）により打ち抜き片として打ち抜き金型のダイ（不図示）内に打ち抜いて切り落とし部92を製造工程内から回収するものとするといふ。

30

【0106】

打ち抜き金型（不図示）は、切り落とし部92の全周を囲んで設けられる一連のカットラインCLをワンショット（一回の型締め）でスロット（隙間）として打ち抜く打ち抜き金型のパンチ（不図示）とダイ（不図示）との嵌合により切り落とし部92の全周を剪断して切り出すことができる。また、紙素材90（図7参照）から切り出された切り落とし部92を打ち抜き金型のパンチにより打ち抜き金型のダイ内へ打ち抜き片として打ち抜いて、製造工程内から切り落とし部92を回収することができる。この場合には、打ち抜き金型のダイ内の空気を負圧吸引ポンプ等を用いて集塵機内に負圧吸引することで、ダイ内に打ち抜かれた切り落とし部92を回収することができる。

40

【0107】

切り落とし部92を設けることで、フラップ20の先端37とカットラインCLとの間にオフセット（離間または位置ずれ）OSを設ける場合には、フラップ20の基部21（折り曲げ線21L）と、前板5と副前板7（図1（B）参照）との間の第一の接続辺38（折り曲げ線38L）との間にオフセットOSを設けなくても、フラップ20の先端37とカットラインCLとの間にオフセットOSを設けることができる。また、切り落とし部92を設けることで、フラップ20の先端37とカットラインCLとの間にオフセットO

50

Sを設ける場合には、フラップ20に屈曲部26（図5参照）を設けなくても、フラップ20の先端37とカットラインCLとの間にオフセットOSを設けることができる。

【0108】

しかしながら、フラップ20の基部21（折り曲げ線21L）と、前板5と副前板7（図1（B）参照）との間の第一の接続辺38（折り曲げ線38L）との間にオフセット（離間または位置ずれ）OS（図1参照）を設けると共に、フラップ20の先端37に切り落とし部92を設けるものとしてもよい。あるいは、フラップ20に屈曲部26（図5参照）を設けると共に、フラップ20の先端37に切り落とし部92を設けるものとしてもよい。この場合には、フラップ20の先端37とカットラインCLとの間に、フラップ20の先端37とカットラインCLとを離間する、より大きなオフセットOSを設けることができる。

10

【0109】

さらに、フラップ20の基部21（折り曲げ線21L）と、前板5と副前板7（図1（B）参照）との間の第一の接続辺38（折り曲げ線38L）との間にオフセット（離間または位置ずれ）OS（図1参照）を設けると共に、フラップ20に屈曲部26（図5参照）を設け、加えて、フラップ20の先端37に切り落とし部92を設けるものとしてもよい。この場合には、フラップ20の先端37とカットラインCLとの間に、フラップ20の先端37とカットラインCLとを離間する、さらに大きなオフセットOSを設けることができる。

20

【0110】

このため、前板5から切り出されたフラップ20の先端37が前板5に入れられた切り込み（カットラインCL）に再び嵌まり込む可能性を抑えて、フラップ20が前板5から確実に起き上がるように設けることができる。

【0111】

以上説明した実施の形態では、フラップ20は大きな復元力を得るために副前板7（図1（B）参照）と接続して基部21（折り曲げ線21L）で折り曲げられて設けられるものと説明したが、フラップ20は前板5から切り出されると共に、前板5と直接接続するフラップ20の基部21（折り曲げ線21L）で折り曲げられて、前板5の外側（包装媒体12（図1（B）参照）側）に向けて起き上がるように設けるものとしてもよい。なお、以上説明した実施の形態における、前板5に接続し、前板5と一体に設けられた副前板7に接続して設けられたフラップ20は、実質的に前板5に接続して設けられているものと見ることができ、その一形態であるものと見ることができる。

30

【0112】

前板5とフラップ20とが直接接続されて設けられる場合には、フラップ20を前板5の外側（包装媒体12（図1（B）参照）側）に向けて大きな起き上がり角度 θ （図1（B）参照）で起き上がらせる復元力は、前述の屈曲部26（図5参照）の補強の場合と同様に、フラップ20の基部21（折り曲げ線21L）の屈曲状態を保持するように樹脂製の補強シールまたは補強塗料を用いてフラップ20の基部21（折り曲げ線21）を補強することにより得るものとするといよい。

【符号の説明】

40

【0113】

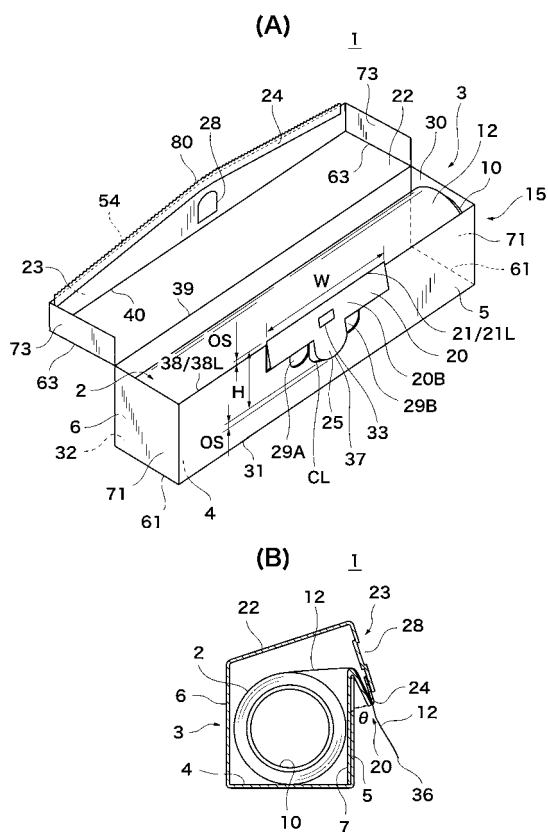
- 1 包装媒体供給具（供給具）
- 2 包装媒体巻回体（巻回体）
- 3 包装媒体収納容器（収納容器）
- 4 底板
- 5 前板
- 6 後板
- 7 副前板
- 10 巻芯
- 12 包装媒体

50

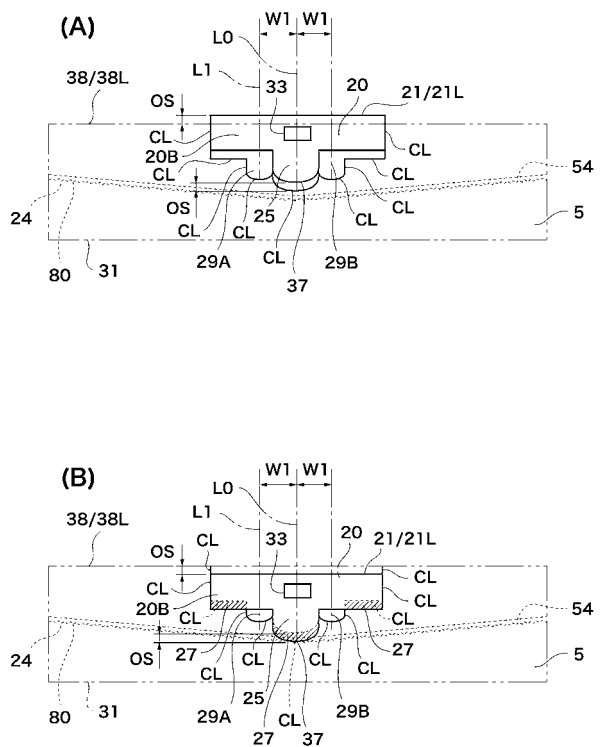
1 5	容器本体	
2 0	フラップ	
2 0 A	周縁部	
2 0 B	幅広部	
2 1	基部	
2 1 L	折り曲げ線（フラップ基部）	
2 2	蓋板	
2 3	蓋前板	
2 4	カッター	
2 5	凸部	10
2 6	屈曲部	
2 7	重なり部	
2 8	エンボス加工部（蓋前板）	
2 9 A、2 9 B	刳貫部	
3 0	開口する一面	
3 1	長辺（底板）	
3 2	長辺（底板）	
3 3	包装媒体保持部（フラップ）	
3 6	先端（包装媒体）	
3 7	先端（フラップ）	20
3 8	共有する長辺（第一の連接辺）	
3 8 L	折り曲げ線（前板／副前板）	
3 9	第二の連接辺	
4 0	長辺（蓋板）	
5 1 A	起き上がりエンボス（フラップ）	
5 1 B	起き上がりエンボス（副前板）	
5 4	一辺（蓋前板）	
6 1	短辺（底板）	
6 3	短辺（蓋板）	
7 1	側面板	30
7 3	蓋側面板	
8 0	鋸刃	
9 0	紙素材	
9 1	ニック	
9 2	切り落とし部	
9 3	折り曲げエンボス（紙素材）	
C L	カットライン	
O S	オフセット	
H	フラップの延在長さ	
W	フラップ基部の幅	40
θ	起き上がり角	
1 0 1	従来の包装媒体供給具（供給具）	
1 0 2	包装媒体巻回体（巻回体）	
1 0 3	包装媒体収納容器（収納容器）	
1 0 4	底板	
1 0 5	前板	
1 0 6	後板	
1 0 7	副前板	
1 1 0	巻芯	
1 1 2	包装媒体	50

- 1 1 5 容器本体
- 1 2 0 フラップ
- 1 2 2 蓋板
- 1 2 3 蓋前板
- 1 2 4 カッター
- 1 3 0 開口する一面
- 1 3 6 先端（包装媒体）
- 1 4 0 一端（蓋前板）
- 1 7 1 側面板

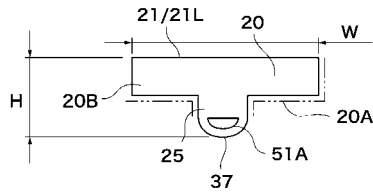
【図 1】



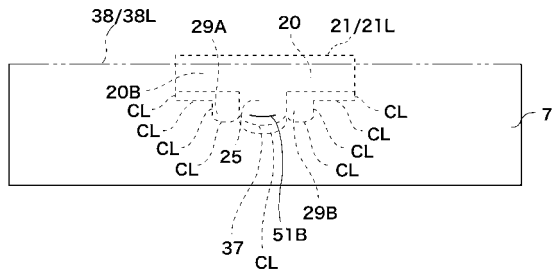
【図 2】



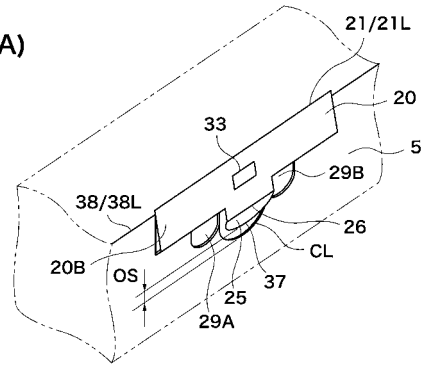
【図 5】



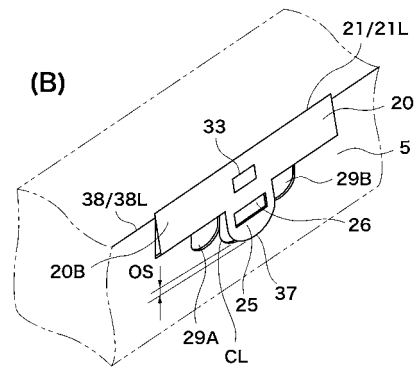
【図 4】



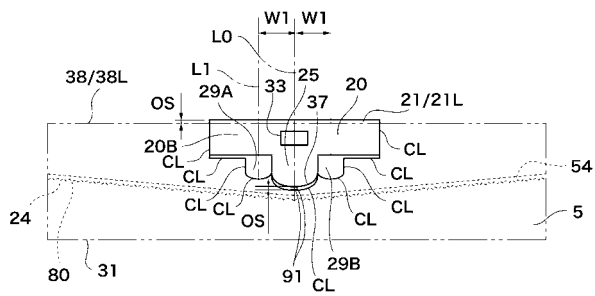
(A)



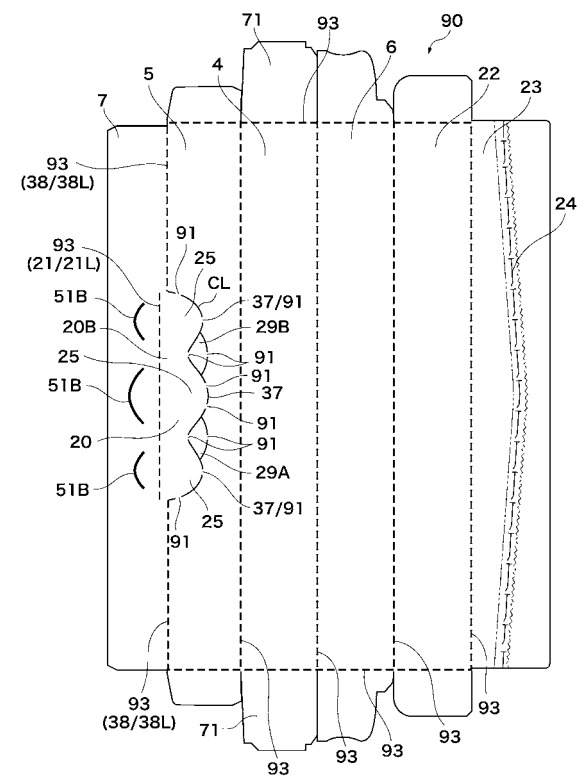
(B)

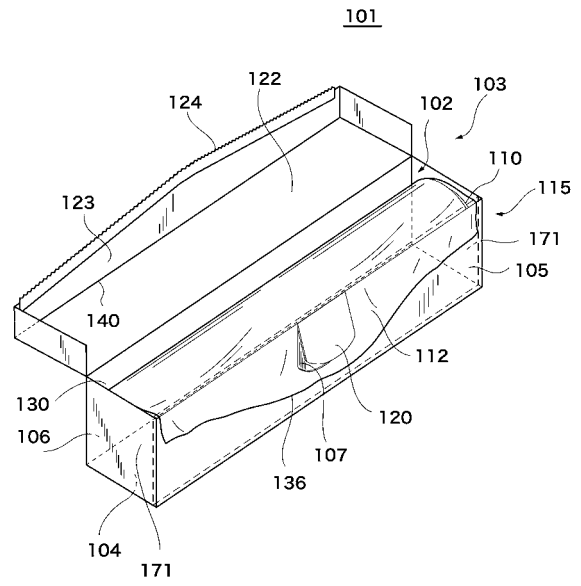


【图 6】



【图 7】





フロントページの続き

(72)発明者 関 孝幸

東京都中央区日本橋浜町三丁目3番2号 株式会社クレハ内

(72)発明者 海野 誠

東京都文京区小石川4丁目14番12号 共同印刷株式会社内

(72)発明者 石井 健一

東京都文京区小石川4丁目14番12号 共同印刷株式会社内

(72)発明者 伊藤 宣人

東京都文京区小石川4丁目14番12号 共同印刷株式会社内

Fターム(参考) 3E060 AA03 AB04 BA13 BC04 DA14 DA17 EA08 EA14

3E062 LA02 LA18 LA20