

(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3102811号
(U3102811)

(45) 発行日 平成16年7月15日(2004.7.15)

(24) 登録日 平成16年4月21日(2004.4.21)

(51) Int.Cl.⁷

B 6 5 D 5/66

F I

B 6 5 D 5/66 3 O 1 G

評価書の請求 未請求 請求項の数 5 O L (全 7 頁)

(21) 出願番号 実願2004-126 (U2004-126)
(22) 出願日 平成16年1月15日(2004.1.15)(73) 実用新案権者 390002370
大塚包装工業株式会社
徳島県鳴門市大津町木津野字東辰巳1番地
(74) 代理人 100074206
弁理士 鎌田 文二
(74) 代理人 100084858
弁理士 東尾 正博
(74) 代理人 100087538
弁理士 鳥居 和久
(72) 考案者 中野 稔之
徳島県鳴門市大津町木津野字東辰巳1番地
大塚包装工業株式会社内

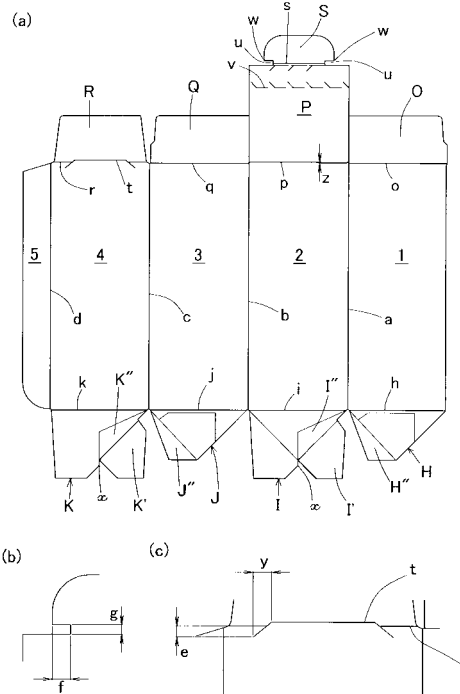
(54) 【考案の名称】 不正開封防止ケース

(57) 【要約】 (修正有)

【課題】 包袋の作業性良好な不正開封防止ケースを提供する。

【解決手段】 第一乃至第四側壁片1～4と糊代片5とを折り畳み線a～dを介して連設し、上記各側壁片1～4の下端に底フラップH～Kと、上端に蓋フラップとO～Rを、それぞれ折り畳み線h～kとo～rを介して連設し、向き合う側壁の内側蓋フラップO、Qの折り畳み線o、qと、他の向き合う側壁の外側蓋フラップP、Rの折り畳み線p、rとの間には微小段差zを設け、上記外側蓋フラップの内、先に折り畳むフラップRの折り畳み線rを跨ぐようにして側壁片4側に向けて末広がりで、かつ、蓋フラップ側の端を繋いだスリットtを形成し、後から折り畳む蓋フラップPの長さを、上記スリットtを設けた折り畳み線rにとどく長さとし、その端に折り畳み線sを介して差し込み片Sを連設し、該差し込み片Sの両端から折り畳み線sを跨ぐように切り込み部uを設けてなる。

【選択図】 図1



【実用新案登録請求の範囲】

【請求項 1】

箱体の展開状態で、側壁を形成する第一乃至第四側壁片と糊代片とを折り畳み線を介して連設し、上記各片の下端に底を形成する底フラップと、上端に蓋を形成する蓋フラップとを、それぞれ折り畳み線を介して連設してなる箱体において、向き合う側壁の内側蓋フラップの折り畳み線と、他の向き合う側壁の外側蓋フラップの折り畳み線とに微小段差を設け、上記外側蓋フラップの、先に折り畳む方の折り畳み線を跨ぐように側壁側に向けて末広がり、蓋フラップ側の端を繋いだスリットを形成し、後から折り畳むフラップの長さを、上記スリットを設けた折り畳み線にとどく長さとし、その端に折り畳み線を介して差し込み片を連設し、該差し込み片の両端から折り畳み線を跨ぐ切り込み部を設けたことを特徴とする不正開封防止ケース。

10

【請求項 2】

上記差し込み片の両端を円弧または斜めの面取りをしたことを特徴する請求項 1 に記載の不正開封防止ケース。

【請求項 3】

上記折り畳み線を跨いで設けた切り込み部の幅を、上記外側蓋フラップの、先に折り畳む方の折り畳み線を跨ぐように設けた末広がりスリットの、折り畳み線から末広がり端までの高さと同じまたは僅かに大きい幅とし、切り込み部の深さを、上記スリットの曲折部から端までの水平長さと同じまたは僅かに短くしたことを特徴とする 1 または 2 に記載の不正開封防止ケース。

20

【請求項 4】

上記スリットに平行してハーフカット部を形成し、そのハーフカット部をつぶして差し込み片を押し込むことができるようにしたことを特徴とする請求項 1 乃至 3 のいずれかに記載の不正開封防止ケース。

【請求項 5】

上記差し込み片を連設した蓋フラップに、折り畳み線に平行な引き裂きジッパーを形成したことを特徴とする請求項 1 乃至 3 のいずれかに記載の不正開封防止ケース。

【考案の詳細な説明】

【技術分野】

【0001】

この考案は、収容した商品が移送中に抜き盗られたり、すり替えられたりすることがないようにし、もし、これらの行為があったときは直ちに判明するようにした不正開封防止ケースに関する。

30

【背景技術】

【0002】

本出願人は、特願 2003-297513 号で「函体の展開形状が、函体の側壁を形成する第一片乃至第四側壁片を互いに折り畳み線を介して連設し、上記各片の下縁に折り畳み線を介して第一乃至第四底フラップを、上記各片の上縁に折り畳み線を介して第一乃至第四蓋フラップをそれぞれ連設してなる函体において、上記第二蓋フラップの折り畳み線寄りに、両端に曲折部を形成したスリットを穿設し、上記第四蓋フラップの上縁に、上記第二蓋フラップに設けたスリットに両端を折り曲げて嵌り、嵌ると折り曲げが戻る差し込み片を、折り畳み線を介して連設し、第四蓋フラップの第四側壁片側または差し込み片側にジッパーを形成し、第一、第三蓋フラップの第二蓋フラップに向き合う側縁に上記差し込み片の折り曲げ部を受け入れる刳り抜き部を設けたことを特徴とする不正開封防止ケース」を提案した。

40

【考案の開示】

【考案が解決しようとする課題】

【0003】

上記提案は、不正開封防止の目的を充分達成したものであるが、差し込み片を差し込むスリットの両端を曲折して形成しなければならないこと、差し込み片の両端を折り曲げて

50

スリットに差し込まなければならないことなど、製箱と包装作業の能率化を図る上での問題があり改善が求められている。

【0004】

上記の状況からこの考案は、差し込み片をスリットに差し込むとき、その両端を折り曲げることなく包装作業をできるようにした不正開封防止ケースを提供することを課題とする。

【課題を解決するための手段】

【0005】

上記課題を解決するためにこの考案は、箱体の展開状態で、側壁を形成する第一乃至第四側壁片と糊代片とを折り畳み線を介して連設し、上記各片の下端に底を形成する底フラップと、上端に蓋を形成する蓋フラップとを、それぞれ折り畳み線を介して連設してなる箱体において、向き合う側壁の内側蓋フラップの折り畳み線と、他の向き合う側壁の外側蓋フラップの折り畳み線とに微小段差を設け、上記外側蓋フラップの、先に折り畳む方の折り畳み線を跨ぐように側壁側に向けて末広がり、蓋フラップ側の端を繋いだスリットを形成し、後から折り畳むフラップの長さを、上記スリットを設けた折り畳み線にとどく長さとし、その端に折り畳み線を介して差し込み片を連設し、該差し込み片の両端から折り畳み線を跨ぐ切り込み部を設けてなる構成を採用したものであり、上記差し込み片の両端を円弧または斜めの面取りをし、上記折り畳み線を跨いで設けた切り込み部の幅を、上記外側蓋フラップの、先に折り畳む方の折り畳み線を跨ぐように設けた末広がりのスリットの、折り畳み線から末広がりの端までの高さと同じまたは僅かに大きい幅とし、切り込み部の深さを、上記スリットの曲折部から端までの水平長さと同じまたは僅かに短くし、上記スリットに平行してハーフカット部を形成し、そのハーフカット部をつぶして差し込み片を押し込むことができるようにするか、上記差し込み片を連設した蓋フラップに、折り畳み線に平行な引き裂きジッパーを形成した構成を採用したものである。

【考案の効果】

【0006】

上記の如く構成する考案によれば、差し込み片の両端を折り曲げてスリットに差し込む必要がなく、商品の包装作業が容易となる。

【考案を実施するための最良の形態】

【0007】

次にこの考案の実施の形態を、図面を参照しながら説明する。

【実施例1】

【0008】

図1に基づき実施例1を説明する。側壁を形成する第一乃至第四側壁片1, 2, 3, 4と糊代片5とを折り畳み線a, b, c, dを介して連設し、上記各側壁片1, 2, 3, 4の下端に底を形成する底フラップH, I, J, Kと、上端に蓋を形成する蓋フラップO, P, Q, Rとを、それぞれ折り畳み線h, i, j, kとo, p, q, rを介して連設してなる。

【0009】

向き合う側壁の内側蓋フラップO, Qの折り畳み線o, qと、他の向き合う側壁の外側蓋フラップP, Rの折り畳み線p, rとの間には微小段差zを設け、上記外側蓋フラップの内、先に折り畳むフラップRの折り畳み線rを跨ぐようにして側壁片4側に向けて末広がりで、かつ、蓋フラップ側の端を繋いだスリットtを形成し、後から折り畳む蓋フラップPの長さを、上記スリットtを設けた折り畳み線rにとどく長さとし、その端に折り畳み線sを介して差し込み片Sを連設し、該差し込み片Sの両端から折り畳み線sを跨ぐように切り込み部uを設けてある。

【0010】

上記差し込み片S側の折り畳み線sの外側蓋フラップP側には、折り畳み線sに平行な引き裂きジッパーvが設けられている。

【0011】

底フラップ I と K は、各側壁片 1, 2, 3, 4 を 90 度折り畳んだとき接合点 x で互いの小片 I', K' が相手側の下に入るように交差結合し、底フラップ H の糊代 H'' は底フラップ I の糊代 I'' に重なり、底フラップ J の糊代 J'' は底フラップ K の糊代 K'' に重なり、糊代片 5 は側壁片 1 の端に重なって接着される。

【0012】

上記のように構成した底フラップは、底フラップ I と J との間、K と H との間でフリーの状態となって、底を形成したままケースを折り畳むことができるようになっている。

【0013】

商品をケースに収容すると図 3 に示すように、蓋フラップ O と Q とを倒し、次いで R を倒し、最後に P を倒して差し込み片 S をスリット t に差し込む。このときスリット t が折り畳み線 r を跨いでいるので差し込み片 S の切り込み部 u が入り込んだ後は差し込み片 S の両端の角 w がスリット t の蓋フラップ R の内面に引っかかって嵌め殺しとなる。

【0014】

上記のように蓋フラップ P は嵌め殺し構造となるので、ケースを開封するには、蓋フラップ P の折り畳み線 s 側に設けた引き裂きジッパー v を引き裂かねば開封することができない。

【0015】

従って、ケースに収容した商品を抜き盗ったり、すり替えたりするには、上記引き裂きジッパー v を引き裂かねばならないから不正行為があったときは直ちに判明することとなる。

【0016】

なお、差し込み片 S をスリット t に差し込み易くするために、その端を円弧状に面取りをしてあるが斜めにカット（面取り）してもよい。また、上記折り畳み線 s を跨いで設けた切り込み部 u の幅 g を、上記外側蓋フラップの、先に折り畳む方の折り畳み線を跨ぐように設けた末広がりのスリット t の折り畳み線 r から末広がりの端までの高さ e と同一または僅かに大きくし、深さ f を、上記スリット t の曲折部から端までの水平長さ y と同一または僅かに短くすることによって差し込み片 S をスリット t に差し込み易く、かつ、嵌め殺しになり易くしている。

【実施例 2】

【0017】

図 2 に基づき実施例 2 を説明するが実施例 1 と相違するところは平たいケースになっていることと、底フラップと蓋フラップを連設した側壁片の位置がずれていること、および開封のための引き裂きジッパーに替えて円弧状のハーフカットまたはミシン目カットを蓋フラップ R に設けるようにした点である。

【0018】

側壁を形成する第一乃至第四側壁片 1, 2, 3, 4 と糊代片 5 とを折り畳み線 a, b, c, d を介して連設し、上記各側壁片 1, 2, 3, 4 の下端に底を形成する底フラップ H, I, J, K と、上端に蓋を形成する蓋フラップ O, P, Q, R とを、それぞれ折り畳み線 h, i, j, k と o, p, q, r を介して連設してなる。

【0019】

向き合う側壁片の内側蓋フラップ O, Q の折り畳み線 o, q と、他の向き合う側壁の外側蓋フラップ P, R の折り畳み線 p, r との間には微小段差 z を設け、上記外側蓋フラップの内、先に折り畳むフラップ R の折り畳み線 r を跨ぐようにして側壁片 4 側に向けて末広がり、かつ、蓋フラップ側の端を繋いだスリット t を形成し、後から折り畳む蓋フラップ P の長さを、上記スリット t を設けた折り畳み線 r にとどく長さとし、その端に折り畳み線 s を介して差し込み片 S を連設し、該差し込み片 S の両端から折り畳み線 s を跨ぐように切り込み部 u を設けてある。

【0020】

底フラップ I と K は、各側壁片 1, 2, 3, 4 を 90 度折り畳んだとき接合点 x で互いの小片 I', K' が相手側の下に入るように交差結合し、底フラップ H の糊代 H'' は底フ

ラップ I の糊代 I " に重なり、底フラップ J の糊代 J " は底フラップ K の糊代 K " に重なり、糊代片 5 は側壁片 3 の端に重なって接着される。

【0021】

上記のように構成した底フラップは、底フラップ I と J との間、K と H との間でフリーの状態となって、底を形成したままケースを折り畳むことができるようになっている。

【0022】

商品をケースに収容すると図 4 に示すように、蓋フラップ O と Q とを倒し、次いで R を倒し、最後に P を倒して差し込み片 S をスリット t に差し込む。このときスリット t が折り畳み線 r を跨いでいるので差し込み片 S の切り込み部 u が入り込んだ後は差し込み片 S の両端の角 w がスリット t の蓋フラップ R の内面に引っかかって嵌め殺しとなる。

10

【0023】

上記のように蓋フラップ P は嵌め殺し構造となるので、ケースを開封するには、蓋フラップ R の折り畳み線 r 側に設けた円弧状のハーフカット v ' (ミシン目カットでもよい) を押し潰すとともに差し込まれた差し込み片 S を押し込まねば開封することができない。

【0024】

従って、ケースに収容した商品を抜き盗ったり、すり替えたりするには、上記ハーフカット v ' を押し潰さねばならないから不正行為があったときは直ちに判明することとなる。

【0025】

なお、差し込み片 S をスリット t に差し込み易くするために、その端を円弧状に面取りをしてあるが斜めにカット (面取り) してもよい。また、上記折り畳み線 s を跨いで設けた切り込み部 u の幅 g を、上記外側蓋フラップの、先に折り畳む方の折り畳み線を跨ぐように設けた末広がりのスリット t の折り畳み線から末広がりの端までの高さ e と同一または僅かに大きくし、深さ f を、上記スリット t の曲折部から端までの水平長さ y と同一または僅かに短くすることによって差し込み片 S をスリット t に差し込み易く、かつ、嵌め殺しになり易くしている。

20

【図面の簡単な説明】

【0026】

【図 1】実施例 1 の (a) 展開図、(b) 同差し込み片の切り込み部の詳細図、(c) 同スリット部分の詳細図

30

【図 2】実施例 2 の展開図

【図 3】実施例 1 の蓋フラップの折り畳み説明斜視図で (a) は折り畳み前、(b) は折り畳み後を示す。

【図 4】実施例 2 の蓋フラップの折り畳み説明斜視図

【符号の説明】

【0027】

1, 2, 3, 4 側壁片

5 糊代片

a, b, c, d, h, i, j, k, o, p, q, r, s 折り畳み線

H, I, J, K 底フラップ

O, P, Q, R 蓋フラップ

I', K' 小片

H", I", J", K" 糊代

z 微小段差

t スリット

S 差し込み片

u 切り込み部

v 引き裂きジッパー

v' 円弧状ハーフカット

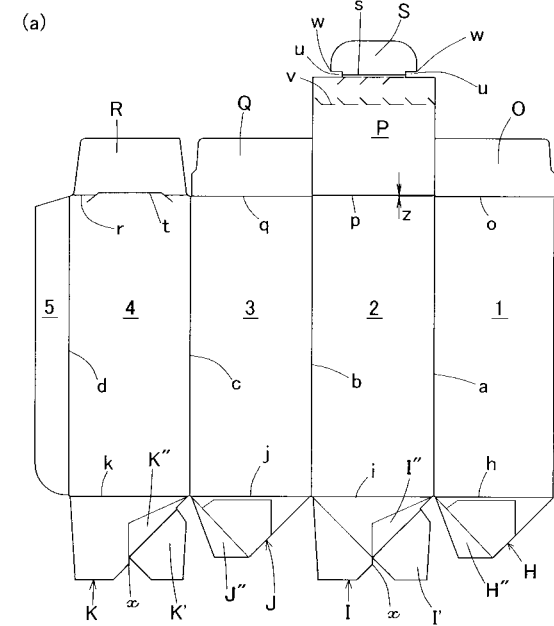
w 差し込み片の両端の角

40

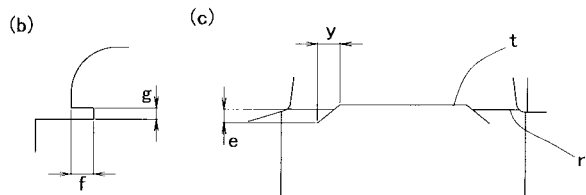
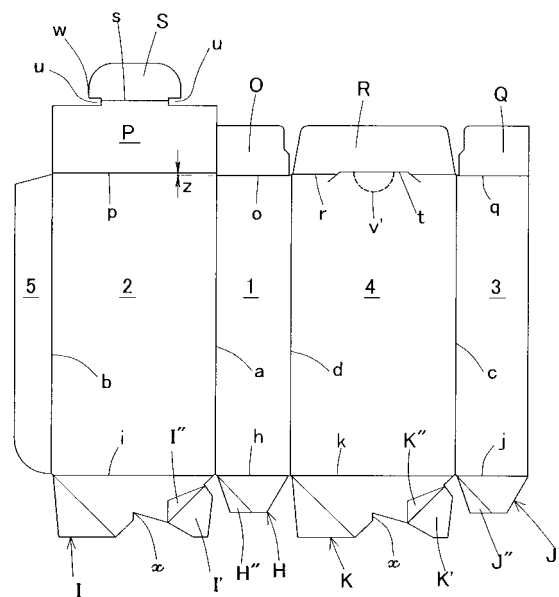
50

- x 接合点
 g 切り込み部の幅
 f 切込みの深さ
 e 折り畳み線 r から末広がりの端までの高さ
 y スリットの曲折部から端までの水平長さ

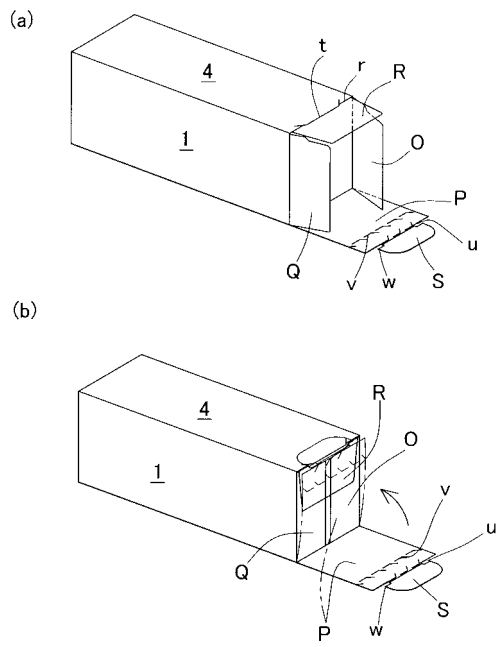
【図 1】



【図 2】



【図 3】



【図 4】

