

(19) 日本国特許庁 (JP)

(12) 特 許 公 報 (B2)

(11) 特許番号

特許第6935275号
(P6935275)

(45) 発行日 令和3年9月15日 (2021.9.15)

(24) 登録日 令和3年8月27日 (2021.8.27)

(51) Int. Cl.

F 1

B 6 5 D 5/54 (2006.01)

B 6 5 D 5/54 3 0 1 P

B 6 5 D 5/66 (2006.01)

B 6 5 D 5/66 3 0 1 D

B 6 5 D 5/66 3 0 1 G

請求項の数 3 (全 9 頁)

(21) 出願番号 特願2017-168228 (P2017-168228)
 (22) 出願日 平成29年9月1日 (2017.9.1)
 (65) 公開番号 特開2019-43618 (P2019-43618A)
 (43) 公開日 平成31年3月22日 (2019.3.22)
 審査請求日 令和2年4月7日 (2020.4.7)

(73) 特許権者 391019500
 朝日印刷株式会社
 富山県富山市一番町1番1号一番町スクエ
 アビル
 (74) 代理人 100095430
 弁理士 廣澤 勲
 (72) 発明者 渡辺 信介
 富山県富山市一番町1番1号 一番町スク
 エアビル 朝日印刷株式会社内
 審査官 長谷川 一郎

最終頁に続く

(54) 【発明の名称】 包装用箱

(57) 【特許請求の範囲】

【請求項 1】

一枚の箱体形成片から成り、前記箱体形成片には、正面板、背面板及び2つの側面板が互いに平行な折罫線を介して接続され、前記背面板には、前記接続方向と平行な端縁に一方の蓋片が延設され、前記正面板には、前記接続方向と平行な端縁に他方の蓋片が第一折罫線を介して延設され、前記2つの側面板には、前記接続方向と平行な端縁にサイドフラップが各々延設され、

組み立て状態で、前記正面板、前記背面板、及び前記2つの側面板により筒状体が形成され、前記筒状体の開口端を塞ぐように前記サイドフラップが倒れ、前記一方の蓋片が前記他方の蓋片に重なり、前記一方の蓋片が前記他方の蓋片に糊付けされ前記筒状体の開口端が閉鎖されている包装用箱において、

前記他方の蓋片には、前記第一折罫線の両端側から内向きに延びる切り込みが一对に設けられ、前記正面板には、前記第一折罫線の両端から連続する開封用破断線と前記第一折罫線とで囲まれた開封部が設けられ、さらに、前記他方の蓋片には第二折罫線が設けられ、前記第二折罫線は、組み立て状態で前記一方の蓋片と重ならない位置に、前記第一折罫線と平行に設けられ、前記開封用破断線を破断して前記開封部を開封して、前記開封部が記筒状体の内側に押し込まれた状態で、前記他方の蓋片が前記第二折罫線で折れて、前記他方の蓋片が外向きに屈曲可能であり、

前記開封用破断線を破断して前記開封部を開封した後、前記筒状体の開口端を塞ぐように前記サイドフラップを倒し、前記サイドフラップに重ねるように前記他方の蓋片及び前

10

20

記一方の蓋片を倒し、前記開封部及び前記第一折罫線を前記背面板の方向に押し込み、前記切り込みに前記サイドフラップの端縁を係合させることによって再封可能にしたことを特徴とする包装用箱。

【請求項 2】

一枚の箱体形成片から成り、前記箱体形成片には、正面板、背面板及び2つの側面板が互いに平行な折罫線を介して接続され、前記背面板には、前記接続方向と平行な端縁に一方の蓋片が延設され、前記正面板には、前記接続方向と平行な端縁に他方の蓋片が第一折罫線を介して延設され、前記2つの側面板には、前記接続方向と平行な端縁にサイドフラップが各々延設され、

組み立て状態で、前記正面板、前記背面板、及び前記2つの側面板により筒状体が形成され、前記筒状体の開口端を塞ぐように前記サイドフラップが倒れ、前記一方の蓋片が前記他方の蓋片に重なり、前記一方の蓋片が前記他方の蓋片に糊付けされ前記筒状体の開口端が閉鎖されている包装用箱において、

前記他方の蓋片には、前記第一折罫線の両端側から内向きに延びる切り込みが一对に設けられ、前記正面板には、前記第一折罫線の両端から連続する開封用破断線と前記第一折罫線とで囲まれた開封部が設けられ、さらに、前記他方の蓋片には第二折罫線が設けられ、前記第二折罫線は、前記第一折罫線と平行に設けられ、組み立て状態で前記第二折罫線よりも前記他方の蓋片の先端側で前記他方の蓋片である内蓋片と前記一方の蓋片である外蓋片が糊付けされ、前記開封用破断線を破断して前記開封部を開封して、前記開封部が記筒状体の内側に押し込まれた状態で、前記他方の蓋片が前記第二折罫線で折れて、前記他方の蓋片が外向きに屈曲可能であり、

前記開封用破断線を破断して前記開封部を開封した後、前記筒状体の開口端を塞ぐように前記サイドフラップを倒し、前記サイドフラップに重ねるように前記他方の蓋片及び前記一方の蓋片を倒し、前記開封部及び前記第一折罫線を前記背面板の方向に押し込み、前記切り込みに前記サイドフラップの端縁を係合させることによって再封可能にしたことを特徴とする包装用箱。

【請求項 3】

前記サイドフラップの、前記切り込みに係合する端縁は、組み立て状態で、前記サイドフラップの先端に近くなるほど前記第一折罫線から離れるように傾斜している請求項 1 又は 2 記載の包装用箱。

【発明の詳細な説明】

【技術分野】

【0001】

この発明は、商品等を収容し、開封側の開口部が糊付けして封止されるシールエンドカートン型の包装用箱に関する。

【背景技術】

【0002】

従来から、商品を収容して搬送し店頭に陳列等するための包装用箱として、一枚の箱体形成片を立体的に組み立てたシートエンドカートン型の包装用箱が使用されている。この箱体形成片には、平行に接続された4つの側面と、一側面の両端部に形成された外蓋片と、組み立て状態でこの側面に対向する側面の両端部に形成された内蓋片と、その他の一对の側面の両端部に形成されたフラップが設けられ、接続方向の外側に位置する一側面の側縁部には小さい糊付片が設けられている。

【0003】

この箱体形成片を組み立てるときは、糊付片をその反対側の側面裏面に糊付けし、各側面が各々直角になるように起こして四角い筒状体を形成し、筒状体の一端部にある一对のフラップを側面に対して直角に折り曲げ、次に内蓋片を折り曲げ、その内蓋片の表面に糊を塗布し、その上面に外蓋片を折り重ねて糊付けして閉鎖する。そして、商品を収容後、筒状体の他方の端部も同様に閉鎖するものである。

【0004】

しかし、シールエンドカートンは、一旦開封すると後に再封することができず、箱体内に商品が残っている場合の封止に問題があった。

【 0 0 0 5 】

そこで、例えば、特許文献 1 に開示されているように、開封される正面板（正面部）に、外蓋片（第 1 フラップ）に連続する開封部（被押圧部）を形成し、その内側に内側カバー面部を配置した包装箱があった。この包装箱は、開封後、内側カバー面部の内側に開封部を差し込むことによって再封可能にしている。

【先行技術文献】

【特許文献】

【 0 0 0 6 】

【特許文献 1】特許第 5 6 0 2 9 7 2 号公報

【発明の概要】

【発明が解決しようとする課題】

【 0 0 0 7 】

しかし、特許文献 1 の包装箱は、従来は不要だった内側カバー面部及び固定面部を追加するとともに、従来よりも糊付け片を大きくしなければならないので、箱体形成片の面積が増加してコストアップするという問題があった。

【 0 0 0 8 】

この発明は、上記背景技術に鑑みて成されたものであり、簡単な構造で容易に開封及び再封を行うことができるシールエンドカートン型の包装用箱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】

【 0 0 0 9 】

この発明は、一枚の箱体形成片から成り、前記箱体形成片には、正面板、背面板及び 2 つの側面板が互いに平行な折罫線を介して接続され、前記背面板には、前記接続方向と平行な端縁に一方の蓋片が延設され、前記正面板には、前記接続方向と平行な端縁に他方の蓋片が第一折罫線を介して延設され、前記 2 つの側面板には、前記接続方向と平行な端縁にサイドフラップが各々延設され、

組み立て状態で、前記正面板、前記背面板、及び前記 2 つの側面板により筒状体が形成され、前記筒状体の開口端を塞ぐように前記サイドフラップが倒れ、前記一方の蓋片が前記他方の蓋片に重なり、前記一方の蓋片が前記他方の蓋片に糊付けされ前記筒状体の開口端が閉鎖されている包装用箱であって、

前記他方の蓋片には、前記第一折罫線の両端側から内向きに延びる切り込みが一对に設けられ、前記正面板には、前記第一折罫線の両端から連続する開封用破断線と前記第一折罫線とで囲まれた開封部が設けられ、

前記開封用破断線を破断して前記開封部を開封した後、前記筒状体の開口端を塞ぐように前記サイドフラップを倒し、前記サイドフラップに重ねるように前記他方の蓋片及び前記一方の蓋片を倒し、前記開封部及び前記第一折罫線を前記背面板の方向に押し込み、前記切り込みに前記サイドフラップの端縁を係合させることによって再封可能にした包装用箱である。

【 0 0 1 0 】

前記他方の蓋片には第二折罫線が設けられ、前記第二折罫線は、前記開封用破断線を破断して前記開封部を開封して、前記開封部が筒状体の内側に押し込まれた状態で、前記他方の蓋片が前記第二折罫線で折れて、前記他方の蓋片が外向きに屈曲するものである。前記第二折罫線は、組み立て状態で前記一方の蓋片と重ならない位置に、前記第一折罫線と平行に設けられていると良い。

【 0 0 1 1 】

また、前記サイドフラップの、前記切り込みに係合する端縁は、組み立て状態で、前記サイドフラップの先端に近くなるほど前記第一折罫線から離れるように傾斜している構成にすることが好ましい。

10

20

30

40

50

【発明の効果】

【0012】

この発明の包装用箱によれば、箱体形成片の面積を増加させることなく、簡易再封機能を設けることができる。しかも、構造が簡単で組み立て易く、開封及び再封の操作も容易である。また、既存のシールエンドカートンを形成する包装装置を利用することができ、包装の作業性が良いものである。

【図面の簡単な説明】

【0013】

【図1】この発明の一実施形態の包装用箱の箱体形成片を表面側から見た展開図である。

【図2】この実施形態の包装用箱を組み立てた状態を示す斜視図である。

【図3】この実施形態の包装用箱を開封した状態を示す斜視図である。

【図4】この実施形態の包装用箱を再封する操作を示す部分斜視図（a）、（b）である。

【発明を実施するための形態】

【0014】

以下、この発明の包装用箱の一実施形態について、図面に基づいて説明する。この発明の一実施形態の包装用箱10は、図2に示すように、矩形の筒状体の両端部（天面側及び底面側）が各々閉鎖されたシートエンドカートン型の箱体であり、図1に示す箱体形成片12を組み立てて形成される。

【0015】

箱体形成片12は、厚紙等の一枚のブランクシートを打ち抜いて形成され、第一の側面板14、正面板16、第二の側面板18、背面板20が順に接続されている。さらに、背面板20の側方には、組み立て状態で第一の側面板14の裏面側に対向し糊付けされる糊付け片22が接続されている。第一の側面板14及び第二の側面板18はほぼ同形であり、正面板16及び背面板20もほぼ同形である。第一の側面板14、正面板16、第二の側面板18、背面板20、糊付け片22は、各々折罫線24、26、28、30で区切られている。

【0016】

正面板16の天面側の端部には、略台形状の内蓋片32が延設され、第一折罫線34で正面板16と区切られている。内蓋片32の延設長さは、第一の側面板14の接続方向長さの約3/4である。また、内蓋片32の内側は、第一折罫線34と平行な第二折罫線36で区切られている。第一折罫線34と第二折罫線36との間隔は、第一の側面板14の接続方向長さの約1/4である。さらに、内蓋片32には、第一折罫線34の両端から第一折罫線34と重なるように内向きに延びる切り込み38が一对に設けられている。正面板16の底面側の一端部にも、内蓋片32とほぼ同形の内蓋片40が延設され、折罫線42で正面板16と区切られている。

【0017】

正面板16の天面側の端部には、第一折罫線34の両端から台形状に連続する開封用破断線44が形成され、第一折罫線34と開封用破断線44とで囲まれた開封部46が設けられている。また、底面側の端部には、折罫線42の両端から円弧状に連続する分解用破断線48が形成され、折罫線42と分解用破断線48とで囲まれた押圧部50が設けられている。

【0018】

背面板20の天面側の一端部には、略台形状の外蓋片52が延設され、折罫線54で背面板20と区切られている。外蓋片52の延設長さは、第一の側面板14の接続方向長さの約3/4で、内蓋片32とほぼ同じである。背面板20の底面側の一端部にも、外蓋片56が延設され、折罫線58で背面板20と区切られている。外蓋片56の延設長さは、第一の側面板14の接続方向長さとはほぼ同じであり、内蓋片40より少し長い。なお、外蓋片52も、内蓋片32より長くても良く、この場合後述する組み立て時に、第二折罫線36よりも先端側で内蓋片32と糊付けされるようにすれば良い。

【 0 0 1 9 】

第一の側面板 1 4 の天面側の一端部には、台形状のサイドフラップ 6 0 が延設され、折罫線 6 2 で第一の側面板 1 4 と区切られている。サイドフラップ 6 0 の延設長さは、正面板 1 6 の接続方向長さの約 1/2 よりも少し短い。サイドフラップ 6 0 の内蓋片 3 2 側の端縁 6 0 a は、サイドフラップ 5 8 の先端に近くなるほど内蓋片 3 2 から離れるように傾斜している。第一の側面板 1 4 の底面側の一端部にも、台形状のサイドフラップ 6 4 が延設され、折罫線 6 6 で第一の側面板 1 4 と区切られている。サイドフラップ 6 4 の延設長さは、サイドフラップ 6 0 とほぼ同じである。

【 0 0 2 0 】

第二の側面板 1 8 の天面側の一端部には、台形状のサイドフラップ 6 8 が延設され、折罫線 7 0 で第二の側面板 1 8 と区切られている。サイドフラップ 6 8 の延設長さは、正面板 1 6 の接続方向長さの約 1/2 よりも少し短い。サイドフラップ 6 8 の内蓋片 3 2 側の端縁 6 8 a は、サイドフラップ 6 8 の先端に近くなるほど内蓋片 3 2 から離れるように傾斜している。第二の側面板 1 8 の底面側の一端部にも、台形状のサイドフラップ 7 2 が延設され、折罫線 7 4 で第二の側面板 1 8 と区切られている。サイドフラップ 7 2 の延設長さは、サイドフラップ 6 8 とほぼ同じである。

【 0 0 2 1 】

次に、箱体形成片 1 2 の組み立て方法の一例を説明する。図 1 は箱体形成片 1 2 を表面側から見たものであり、以下、箱体形成片 1 2 の表面側が凸になる折り方を正折り、裏面側が凸になる折り方を逆折りと称する。

【 0 0 2 2 】

まず、糊付け片 2 2 の表面に糊を塗布し、折罫線 2 8 を正折りし、さらに折罫線 2 4 を正折りして糊付け片 2 2 の表面と第一の側面板 1 4 の裏面を糊付する。箱体形成片 1 2 は、この折り畳み状態で包装用箱 1 0 の製造工場から出荷される。

【 0 0 2 3 】

次に、商品を収容し包装する工場等において、折罫線 2 4 , 2 6 , 2 8 , 3 0 を各々 90 度になるように正折りし、四角形の筒状体を形成する。そして、底面側のサイドフラップ 6 4 , 7 2 を各々折罫線 6 6 , 7 4 で 90 度に正折りし、外蓋片 5 6 の裏面または内蓋片 4 0 の表面に糊を塗布し、内蓋片 4 0 を折罫線 4 2 で 90 度に正折りし、外蓋片 5 6 を折罫線 5 8 で 90 度に正折りし、外蓋片 5 6 を内蓋片 4 0 に重ねて糊付けする。この作業により、筒状体の底面側の端部が閉鎖される。この後、商品を筒状体の天面側の開放している端部から内側に挿入する。

【 0 0 2 4 】

この後、天面側のサイドフラップ 6 0 , 6 8 を各々折罫線 6 2 , 7 0 で 90 度に正折りし、外蓋片 5 2 の裏面または内蓋片 3 2 の表面の、糊付け状態で内蓋片 3 2 の第二折罫線 3 6 より先端側となる部分に糊を塗布する。そして、内蓋片 3 2 を第一折罫線 3 4 で 90 度に正折りし、外蓋片 5 2 を折罫線 5 4 で 90 度に正折りし、外蓋片 5 2 を内蓋片 3 2 の第二折罫線 3 6 よりも先端側の部分に糊付けする。この工程により、筒状体の天面側の端部も閉鎖された組み立て状態となり、商品の包装作業が終了する。

【 0 0 2 5 】

なお、商品を収容する順序は、上記以外に、先に上述のように天面側の外蓋片 5 2 を内蓋片 3 2 に糊付けして閉鎖し、底面側から商品を収容した後、底面側を上述のように閉鎖しても良い。

【 0 0 2 6 】

図 2 に示す組み立て状態で、内蓋片 3 2 は、第二折罫線 3 6 より先端側の部分が外蓋片 5 2 に重なって糊付けされるが、第二折罫線 3 6 と第一折罫線 3 4 に挟まれた部分は、外蓋片 5 2 に重ならず露出する。また、図示していないが、サイドフラップ 6 0 の端縁 6 0 a は、サイドフラップ 6 0 の先端に近くなるほど第一折罫線 3 4 から離れるように傾斜して配置され、サイドフラップ 6 8 の端縁 6 8 a は、サイドフラップ 6 8 の先端に近くなるほど第一折罫線 3 4 から離れるように傾斜して配置される。

【 0 0 2 7 】

包装用箱 1 0 を開封及び再封する操作は、以下のように行う。まず、開封するときは、正面板 1 6 の開封部 4 6 を指で押し込んで開封用破断線 4 4 を破断させ、開封部 4 6 に指を掛けたまま上方に引き上げて内蓋片 3 2 及び外蓋片 5 2 を開く。このとき、開封部 4 6 は第一折罫線 3 4 を介して内蓋片 3 2 と連続し、且つ、内蓋片 3 2 及び外蓋片 5 2 が互いに糊付されているので、本体から分離する部分がなく、ゴミ等は生じない。

【 0 0 2 8 】

この後、サイドフラップ 6 0 , 6 8 を引き上げると、図 3 に示すように筒状体の端部が開放し、中の商品を取り出すことができる。

【 0 0 2 9 】

開封後、包装用箱 1 0 を再封するときは、まず図 4 (a) に示すように、筒状体の開口端を塞ぐようにサイドフラップ 6 0 , 6 8 を倒す。その後、サイドフラップ 6 0 , 6 8 に重ねるように内蓋片 3 2 及び外蓋片 5 2 を倒し、開封部 4 6 を内蓋片 3 2 に対してほぼ 9 0 度に正折りする。そして、開封部 4 6 及び第一折罫線 3 4 を背面板 2 0 の方向に押し込む。

【 0 0 3 0 】

すると、図 4 (b) に示すように、第二折罫線 3 6 が折れて内蓋片 3 2 が外向きに屈折し、一对の切り込み 3 8 が背面板 2 0 の方向にスムーズに移動する。そして、一对の切り込み 3 8 の中に、サイドフラップ 6 0 , 6 8 の傾斜している端縁 6 0 a , 6 8 a が円滑に入り込み、互いに係合して再封される。

【 0 0 3 1 】

包装用箱 1 0 を廃棄する時は、まず、正面板 1 6 の押圧部 5 0 を指で押し込んで分解用破断線 4 8 を破断させ、押圧部 5 0 に指を掛けたまま上方に引き上げて内蓋片 4 0 及び外蓋片 5 6 を開き、サイドフラップ 6 4 , 7 2 を引き上げて筒状体の底面側を開放する。さらに、再封されている天面側の端部も開放し、包装用箱 1 0 を折り畳んで廃棄する。

【 0 0 3 2 】

以上説明したように、包装用箱 1 0 によれば、箱体形成片 1 2 の面積を増加させることなく、簡易再封機能を設けることができる。しかも、構造が簡単で組み立て易く、開封の及び再封の操作も容易である。特に、包装用箱 1 0 の場合、サイドフラップ 6 0 , 6 8 に独特な形状の端縁 6 0 a , 6 8 a を設け、さらに、内蓋片 3 2 に第二折罫線 3 6 が設けてあるので、再封時、端縁 6 0 a , 6 8 a と一对の切り込み 3 8 を容易に係合させることができる。

【 0 0 3 3 】

なお、この発明の包装用箱は上記実施形態に限定されるものではない。上記実施形態は、再封操作が行われた時に内蓋片 3 2 が変形しやすいように（外向きに膨出しやすいように）第二折罫線 3 6 を設けているが、必要なれば第二折罫線は省略することができる。さらに、第二折罫線 3 6 は、直線状以外の曲線でも良く、ミシン線やハーフカットによる線でも良い。また、上記サイドフラップ 6 0 , 6 8 の端縁 6 0 a , 6 8 a の形状は、上記の再封操作で一对の切り込み 3 8 に支障なく係合できれば、他の形状に変更してもよい。

【 0 0 3 4 】

筒状体の 4 つの面は、どの面を正面板及び背面板にしても良い。この発明では、開封部の設けられた面を正面板と定義しているが、この正面板は、箱体の表示上又は展示上の正面である必要はない。

【 0 0 3 5 】

その他、箱体の大きさ、素材、各部材の形状等は適宜変更可能である。例えば、開封部の形状は、箱体の素材の強度などを考慮して適宜設定することができる。また、底面側を閉鎖する構造は、用途に合わせて自由に変更することができる。

【 符号の説明 】

【 0 0 3 6 】

1 0 包装用箱

10

20

30

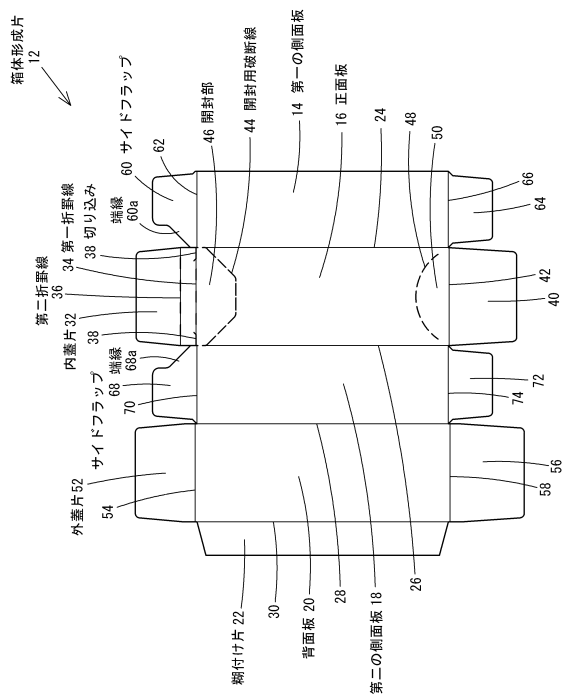
40

50

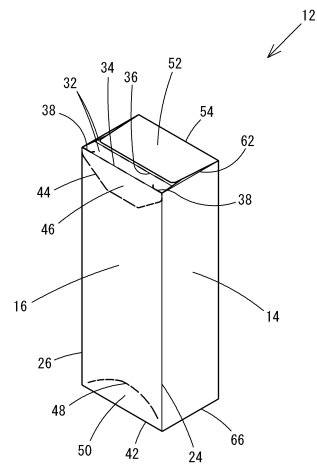
- 1 2 箱体形成片
- 1 4 第一の側面板
- 1 6 正面板
- 1 8 第二の側面板
- 2 0 背面板
- 3 2 内蓋片
- 3 4 第一折罫線
- 3 6 第二折罫線
- 3 8 切り込み
- 4 4 開封用破断線
- 4 6 開封部
- 5 2 外蓋片
- 6 0 , 6 8 サイドフラップ
- 6 0 a , 6 8 a 端縁

10

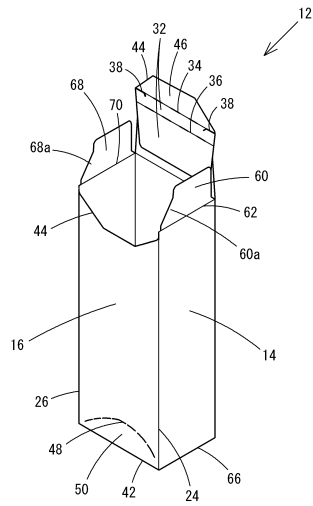
【図 1】



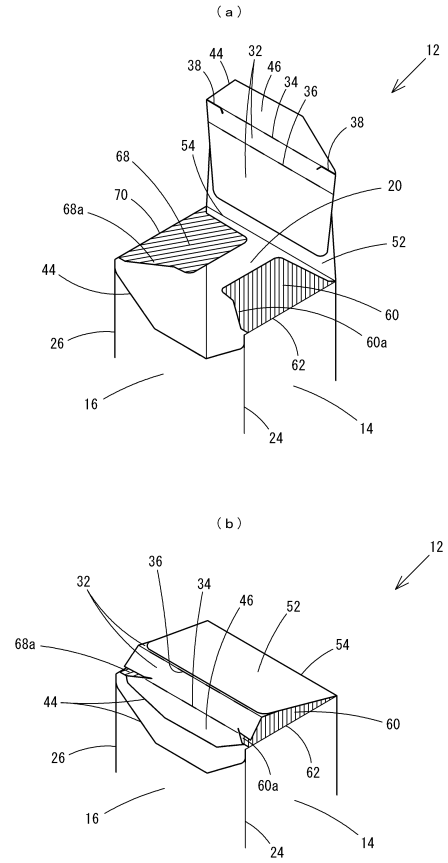
【図 2】



【図 3】



【図 4】



フロントページの続き

- (56)参考文献 実開平02-087725(JP,U)
実開昭61-132220(JP,U)
実開昭49-023325(JP,U)
米国特許出願公開第2010/0308104(US,A1)
特開平11-189237(JP,A)

(58)調査した分野(Int.Cl., DB名)

B65D 5/54

B65D 5/66