

(19)日本国特許庁(JP)

(12)特許公報(B2)

(11)特許番号

特許第7340132号

(P7340132)

(45)発行日 令和5年9月7日(2023.9.7)

(24)登録日 令和5年8月30日(2023.8.30)

(51)国際特許分類

B 6 5 D 5/00 (2006.01)

F I

B 6 5 D

5/00

A

請求項の数 6 (全11頁)

(21)出願番号	特願2019-6915(P2019-6915)	(73)特許権者	000122298
(22)出願日	平成31年1月18日(2019.1.18)		王子ホールディングス株式会社
(65)公開番号	特開2020-117230(P2020-117230	(74)代理人	110001807
	A)		弁理士法人磯野国際特許商標事務所
(43)公開日	令和2年8月6日(2020.8.6)	(72)発明者	井上 修
審査請求日	令和3年7月14日(2021.7.14)		茨城県東茨城郡茨城町小幡字板橋102
前置審査			5番地 常陸森紙業株式会社内
		(72)発明者	中路 哲也
			京都府京都市南区西九条南田町61番地
			森紙業株式会社内
		(72)発明者	山田 泰輔
			東京都中央区銀座四丁目7番5号 王子
			ホールディングス株式会社内
		審査官	金丸 治之

最終頁に続く

(54)【発明の名称】 包装箱および包装箱の製造方法

(57)【特許請求の範囲】

【請求項1】

紙製の箱体と、
前記箱体の内面に貼り付けられた紙製の内部シートと、を有し、
前記箱体は、
底板と、
前記底板の縁部に連設された筒状の壁部と、
前記壁部の上縁部に連設された頂板と、を備え、
前記頂板または前記壁部には、通気孔が形成され、
前記通気孔は、前記内部シートに覆われるとともに、前記箱体の内面と前記内部シート
の外面との隙間と通じており、
前記内部シートの縁部全周が前記箱体の内面に非接着であり、
前記隙間は、前記内部シートの縁部全周に亘って連続して形成された非接着領域に通じ
ていることを特徴とする包装箱。

10

【請求項2】

請求項1に記載の包装箱であって、
前記内部シートは、前記底板、前記壁部および前記頂板の内面に貼り付けられているこ
とを特徴とする包装箱。

【請求項3】

請求項2に記載の包装箱であって、

20

前記壁部は、前後一对の端壁と、左右一对の側壁と、を備え、
前記底板、前記両側壁および前記頂板の内面に一枚の前記内部シートが貼り付けられていることを特徴とする包装箱。

【請求項 4】

請求項 3 に記載の包装箱であって、
前記内部シートの前後方向の幅は、前記底板の前後方向の幅よりも広く形成され、
前記内部シートは前記端壁の内面に貼り付けられていることを特徴とする包装箱。

【請求項 5】

請求項 1 から請求項 4 のいずれか一項に記載の包装箱であって、
前記内部シートは、耐水性または撥水性を有することを特徴とする包装箱。

10

【請求項 6】

紙製の箱体と、前記箱体の内面に貼り付けられた紙製の内部シートと、を有する包装箱の製造方法であって、

紙製のシート部材を、底板と、前記底板の縁部に接続された筒状の壁部と、前記壁部の上縁部に接続された頂板と、前記頂板または前記壁部に形成された通気孔とを備えた箱体を展開したブランクシートに加工する工程と、

前記箱体の内面となる前記ブランクシートの面に、前記通気孔を覆うように紙製の内部シートを貼り付け、前記内部シートの縁部全周は前記箱体の内面に非接着として、前記通気孔を前記箱体の内面と前記内部シートの外面との隙間と通じさせるとともに、前記隙間を前記内部シートの縁部全周に亘って連続して形成された非接着領域に通じさせる工程と、
を含むことを特徴とする包装箱の製造方法。

20

【発明の詳細な説明】

【技術分野】

【0001】

本発明は、包装箱および包装箱の製造方法に関する。

【背景技術】

【0002】

魚介類や野菜などの生鮮食品を保冷状態で運搬または保管するための紙製の包装箱としては、底板と、底板の縁部に連設された筒状の壁部と、壁部の上縁部に連設された頂板と、を備え、頂板に通気孔が形成されているものがある（例えば、特許文献 1 参照）。

30

【0003】

この構成では、外部の冷気が通気孔から包装箱の内部に入り込むため、生鮮食品の冷却効率を高めることができる。

【先行技術文献】

【特許文献】

【0004】

【文献】実用新案登録第 3 1 8 2 2 2 5 号公報

【発明の概要】

【発明が解決しようとする課題】

【0005】

40

前記した従来の包装箱では、冷風が通気孔から生鮮食品に直接当たると、生鮮食品の水分が抜けて油脂が酸化する冷凍焼けが生じるといった問題がある。

【0006】

本発明は、前記した問題を解決し、冷風が内容物に直接当たることを防止可能な包装箱を提供することを課題とする。

また、本発明は、前記した包装箱を効率良く製造する方法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】

【0007】

前記課題を解決するため、本発明は、包装箱であって、紙製の箱体と、前記箱体の内面に貼り付けられた紙製の内部シートと、を有している。前記箱体は、底板と、前記底板の

50

縁部に連設された筒状の壁部と、前記壁部の上縁部に連設された頂板と、を備えている。前記頂板または前記壁部には、通気孔が形成されている。前記通気孔は、前記内部シートに覆われるとともに、前記箱体の内面と前記内部シートの外面との隙間と通じている。前記内部シートの縁部全周が前記箱体の内面に非接着である。前記隙間は、前記内部シートの縁部全周に亘って連続して形成された非接着領域に通じている。

【 0 0 0 8 】

また、前記課題を解決するため、本発明は、紙製の箱体と、前記箱体の内面に貼り付けられた紙製の内部シートと、を有する包装箱の製造方法であって、紙製のシート部材を、底板と、前記底板の縁部に連接された筒状の壁部と、前記壁部の上縁部に連接された頂板と、前記頂板または前記壁部に形成された通気孔とを備えた箱体を展開したブランクシートに加工する工程と、前記箱体の内面となる前記ブランクシートの面に、前記通気孔を覆うように紙製の内部シートを貼り付け、前記内部シートの縁部全周は前記箱体の内面に非接着として、前記通気孔を前記箱体の内面と前記内部シートの外面との隙間と通じさせるとともに、前記隙間を前記内部シートの縁部全周に亘って連続して形成された非接着領域に通じさせる工程とを含んでいる。

10

【 0 0 0 9 】

本発明の包装箱では、通気孔が内部シートによって覆われているため、冷風が内容物に直接当たることを防止できる。内容物が生鮮食品である場合には、冷風が生鮮食品に直接当たらないため、生鮮食品の冷凍焼けを防止できる。

本発明の包装箱では、内部シートが紙製であるため、包装箱を廃棄する際に箱体と内部シートとを分別しなくてもリサイクルすることができる。

20

【 0 0 1 0 】

前記した包装箱において、前記通気孔が、前記箱体の内面と前記内部シートの外面との隙間と通じている。

この構成では、外部から通気孔を通過した冷気が、箱体の内面と内部シートの外面との隙間を通じて、箱体の内部空間を包み込むため、内容物の冷却効率を高めることができる。

【 0 0 1 1 】

前記した包装箱において、前記内部シートは、前記底板、前記壁部および前記頂板の内面に貼り付けられていることが好ましい。

この構成では、内部シートが底板、壁部および頂板の内面に貼り付けられているため、箱体が濡れて損傷することを抑えることができる。

30

【 0 0 1 2 】

前記した包装箱において、前記壁部が、前後一对の端壁と、左右一对の側壁と、を備えている場合には、前記底板、前記両側壁および前記頂板の内面に一枚の前記内部シートが貼り付けられていることが好ましい。

この構成では、内部シートの切断加工を簡略化できるとともに、箱体の内面に内部シートを簡単に貼り付けることができるため、包装箱の製造効率を高めることができる。

【 0 0 1 3 】

前記した包装箱において、前記内部シートの前後方向の幅を、前記底板の前後方向の幅よりも広く形成し、前記内部シートを前記端壁の内面に貼り付けることが好ましい。

40

このように、箱体の内面の広範囲に内部シートを貼り付けることで、箱体が濡れて損傷することを確実に抑えることができる。

【 0 0 1 4 】

前記した包装箱において、前記内部シートは耐水性または撥水性を有することが好ましい。

この構成では、紙製の箱体の内面に耐水性または撥水性を有する内部シートを貼り付けられているため、冷気や内容物などから生じた水分により箱体が濡れて損傷することを抑えることができる。

【 0 0 1 5 】

また、本発明の包装箱の製造方法では、紙製のシート部材をブランクシートに加工する

50

工程の後、ブランクシートに紙製の内部シートを貼り付けるため、シート部材の加工時に内部シートが加工の邪魔をすることがなく、前記した包装箱を効率良く製造することができる。

【発明の効果】

【0016】

本発明の包装箱では、冷風が内容物に直接当たることを防止できるため、内容物の品質低下を抑えて、内容物を冷凍保存できる。

本発明の包装箱では、内部シートが紙製であるため、箱体と内部シートとを分別しなくても包装箱をリサイクルすることができる。

【0017】

本発明の包装箱の製造方法では、内部シートが、箱体となるブランクシートの加工の邪魔をすることがないため、箱体と箱体の内面に貼り付けられた内部シートとを有する包装箱を効率良く製造することができる。

【図面の簡単な説明】

【0018】

【図1】本発明の第一実施形態に係る包装箱を前方左上から見た斜視図である。

【図2】本発明の第一実施形態に係る包装箱を示した図1のII-II断面図である。

【図3】本発明の第一実施形態に係る包装箱のブランクシートに内部シートを貼り付けた状態を示した斜視図である。

【図4】本発明の第一実施形態に係る包装箱のブランクシートに内部シートを貼り付ける前の状態を示した斜視図である。

【図5】本発明の第二実施形態に係る包装箱のブランクシートに内部シートを貼り付けた状態を示した斜視図である。

【発明を実施するための形態】

【0019】

本発明の実施形態について、適宜図面を参照しながら詳細に説明する。

なお、各実施形態の説明において、同一の構成要素に関しては同一の符号を付し、重複した説明は省略するものとする。

【0020】

以下の説明において、前後左右方向とは、本実施形態の包装箱を説明する上で便宜上設定したものであり、包装箱の構成を限定するものではない。

【0021】

[第一実施形態]

第一実施形態の包装箱1Aは、図1に示すように、段ボール製の箱体10と、箱体10の内面に貼り付けられた紙製の内部シート50Aと、を備えている。包装箱1Aは、魚介類や野菜などの生鮮食品を保冷状態で運搬または保管するための箱である。

【0022】

箱体10は、底板20と、底板20の縁部に連設された角筒状の壁部30と、壁部30の上縁部に連設された左右の頂板40、40と、を備えている。壁部30は、前後一对の端壁31、31と、左右一对の側壁32、32と、を備えている。なお、図1では、両頂板40、40の一部を破断させている。

【0023】

本実施形態の箱体10は、図4に示すように、一枚の段ボール製のシート部材を切り抜いたブランクシートSを各罫線において山折りまたは谷折りすることで形成される。図4に示すブランクシートSは内面側が見えるように配置されている。

【0024】

ブランクシートSの各罫線（折線）は、ブランクシートSの表面を押し込んで形成された線状の溝（押罫）である。なお、罫線にスリットを形成してもよい。このようにすると、罫線においてブランクシートSを折り曲げ易くなる。

【0025】

10

20

30

40

50

底板 20 は、四角形の平板である。図 1 に示すように、底板 20 の外周縁部に壁部 30 の下縁部が連設されている。

底板 20 の前後の縁部には、罫線を介して前後の端壁 31, 31 がそれぞれ連設されている。底板 20 の左右の縁部には、罫線を介して左右の側壁 32, 32 がそれぞれ連設されている。

【0026】

前後の端壁 31, 31 および左右の側壁 32, 32 は、四角形の壁体であり、底板 20 に対して垂直に形成されている。

側壁 32 の前縁部には、前側の接合片 33 が連設されており、前側の接合片 33 は、前側の端壁 31 の内面に接着剤によって接合されている。

10

【0027】

側壁 32 の後縁部には、後側の接合片 33 が連設されており、後側の接合片 33 は、後側の端壁 31 の内面に接着剤によって接合されている。

端壁 31 の上縁部には、両頂板 40, 40 の下面に重ねられる帯状のフラップ 34 が連設されている。

【0028】

左側の側壁 32 の上縁部には、罫線を介して左側の頂板 40 が連設されている。左側の頂板 40 は、壁部 30 の上面開口部の左半分を覆う四角形の平板であり、左側の側壁 32 に対して垂直に形成されている。

右側の側壁 32 の上縁部には、罫線を介して右側の頂板 40 が連設されている。右側の頂板 40 は、壁部 30 の上面開口部の右半分を覆う四角形の平板であり、右側の側壁 32 に対して垂直に形成されている。

20

【0029】

左右の頂板 40, 40 は、壁部 30 の上面開口部の左右方向の中央部において突き合わされている。左右の頂板 40, 40 によって壁部 30 の上面開口部が閉塞されている。

【0030】

頂板 40 には、複数の通気孔 41 が形成されている。通気孔 41 は四角形の貫通孔である。第一実施形態の頂板 40 には、四つの通気孔 41 が前後方向に間隔を空けて配置されている。

【0031】

内部シート 50A は、図 3 に示すように、底板 20、左右の側壁 32, 32 および左右の頂板 40, 40 の内面に貼り付けられた一枚のシートである。

30

内部シート 50A は、図 4 に示すように、長方形の紙シートである。内部シート 50A は、耐水性または撥水性を有しており、水に対して強度が低下し難いように構成されている。

【0032】

例えば、耐水性は、パラフィンやワックスを原紙に染み込ませることで確保できる。また、撥水性は、フッ素、シリコン、ジメチルを原紙にコーティングすることで確保できる。

【0033】

内部シート 50A の前後方向の幅は、図 3 に示すように、底板 20、側壁 32 および頂板 40 の前後方向の幅と同じ大きさとなっている。そして、一枚の内部シート 50A によって底板 20、左右の側壁 32, 32 および左右の頂板 40, 40 の内面全体が覆われている。両頂板 40, 40 の各通気孔 41 は、内部シート 50A によって覆われている。

40

【0034】

内部シート 50A の一端は一方の頂板 40 の内面に貼り付けられ、内部シート 50A の他端は他方の頂板 40 の内面に貼り付けられている。

【0035】

内部シート 50A の外面は、ホットメルト接着剤などの接着剤によって底板 20、両側壁 32, 32 および両頂板 40, 40 の内面に貼り付けられている。第一実施形態では、

50

複数の接着点 6 0 によって内部シート 5 0 A が底板 2 0、両側壁 3 2、3 2 および両頂板 4 0、4 0 に貼り付けられている。

【 0 0 3 6 】

複数の接着点 6 0 は、図 2 に示すように、通気孔 4 1 が、箱体 1 0 の内面と内部シート 5 0 A の外面との隙間を介して通じるように配置されている。

包装箱 1 A では、箱体 1 0 の内面と内部シート 5 0 A の外面との接着領域と非接着領域とが設けられている。そして、非接着領域は、通気孔 4 1 から内部シート 5 0 A の縁部まで連続している。

また、左右の頂板 4 0、4 0 の内面に貼り付けられた内部シート 5 0 A の縁部同士は接着されていない。

10

そして、包装箱 1 A では、箱体 1 0 の内面と内部シート 5 0 A の外面との隙間が、通気孔 4 1 と箱体 1 0 の内部空間とに通じる通気路となっている。

【 0 0 3 7 】

ここで、第一実施形態の包装箱 1 A の製造方法を説明する。

【 0 0 3 8 】

包装箱 1 A の製造方法は、箱体 1 0 のブランクシート S を形成する工程と、ブランクシート S に内部シート 5 0 A を貼り付ける工程とを含む。

【 0 0 3 9 】

ブランクシート S を形成する工程は、一枚の段ボール製のシート部材を、例えば図 4 に示すブランクシート S に加工する工程である。すなわち、シート部材を、底板 2 0 と、底板 2 0 の縁部に接続された角筒状の壁部 3 0 と、壁部 3 0 の上縁部に接続された左右の頂板 4 0、4 0 と、頂板 4 0、4 0 または壁部 3 0 に形成された通気孔 4 1 とを備えた箱体を展開したブランクシート S に加工する工程である。

20

【 0 0 4 0 】

図 4 の例では、壁部 3 0 は、前後一对の端壁 3 1、3 1 と、左右一对の側壁 3 2、3 2 と、を備え、更に、端壁 3 1 の縁部には帯状のフラップ 3 4 が接続され、側壁 3 2 の縁部には接合片 3 3 が接続されている。また、頂板 4 0 に四つの通気孔 4 1 が前後方向に間隔を空けて形成される。

【 0 0 4 1 】

シート部材のブランクシート S への加工は、例えば、平盤ダイカッタやロータリーダイカッタ等の打抜機を使用して行われる。

30

【 0 0 4 2 】

ブランクシート S を形成後、ブランクシート S に内部シート 5 0 A を貼り付ける工程が続く。

【 0 0 4 3 】

この工程では、箱体 1 0 の内面となるブランクシート S の面に、通気孔 4 1 を覆うように紙製の内部シート 5 0 A を貼り付ける。具体的には、箱体 1 0 の内面となるブランクシート S の面に、ホットメルト接着剤をホットメルトアプリーケーターにより所望の量および範囲に塗布し、その後、前後方向の幅が底板 2 0、側壁 3 2 および頂板 4 0 の前後方向の幅となるように裁断された内部シート 5 0 A を、通気孔 4 1 を覆うように貼り付ける。

40

【 0 0 4 4 】

ブランクシート S と内部シート 5 0 A の貼り付けは、ラミネーター装置等を使用して行われる。

【 0 0 4 5 】

内部シート 5 0 A が貼り付けられたブランクシート S は、その後、包装箱 1 A に組み立てられる。

【 0 0 4 6 】

以上のような包装箱 1 A では、通気孔 4 1 が内部シート 5 0 A によって覆われているため、頂板 4 0 の外面に吹き付けられた冷風が生鮮食品に直接当たることを防止できる。これにより、包装箱 1 A では、生鮮食品の冷凍焼けを防止できるため、生鮮食品の味や見た

50

目などの品質低下を抑えて、生鮮食品を冷凍保存できる。

【 0 0 4 7 】

内部シート 5 0 A は紙製であるため、包装箱 1 A を廃棄する際に箱体 1 0 と内部シート 5 0 A とを分別しなくてもリサイクルすることができる。

【 0 0 4 8 】

包装箱 1 A では、図 2 に示すように、外部から通気孔 4 1 を通過した冷気が、箱体 1 0 の内面と内部シート 5 0 A の外面との隙間を通じて、箱体 1 0 の内部空間を包み込むため、生鮮食品の冷却効率を高めることができる。

【 0 0 4 9 】

包装箱 1 A では、内部シート 5 0 A が底板 2 0、壁部 3 0 および頂板 4 0 の内面に貼り付けられているため、箱体が濡れて損傷することを抑えることができる。

10

更に、包装箱 1 A では、図 3 に示すように、底板 2 0、両側壁 3 2、3 2 および両頂板 4 0、4 0 の内面に一枚の内部シート 5 0 A が貼り付けられている。この構成では、内部シート 5 0 A の切断加工を簡略化できるとともに、箱体 1 0 の内面に内部シート 5 0 A を簡単に貼り付けることができる。したがって、包装箱 1 A の製造効率を高めることができる。

【 0 0 5 0 】

包装箱 1 A では、段ボール製の箱体 1 0 の内面に耐水性または撥水性を有する内部シート 5 0 A が貼り付けられているため、冷気や生鮮食品などから生じた水分などにより箱体 1 0 が濡れて損傷することを抑えることができる。

20

【 0 0 5 1 】

また、包装箱 1 A の製造方法では、blankシート S を加工した後に内部シート 5 0 A を貼り付けるため、blankシート S の加工時に内部シート 5 0 A が加工の邪魔をすることがなく、包装箱 1 A を効率良く製造できる。

【 0 0 5 2 】

以上、本発明の第一実施形態について説明したが、本発明は前記第一実施形態に限定されることなく、その趣旨を逸脱しない範囲で適宜に変更が可能である。

第一実施形態では、図 3 に示すように、内部シート 5 0 A が底板 2 0、両側壁 3 2、3 2 および両頂板 4 0、4 0 の内面に貼り付けられているが、少なくとも頂板 4 0 の内面に内部シート 5 0 A を貼り付けて、内部シート 5 0 A によって通気孔 4 1 が覆われていればよい。

30

【 0 0 5 3 】

第一実施形態では、図 1 に示すように、頂板 4 0 に四つの通気孔 4 1 が形成されているが、通気孔 4 1 の数、形状および開口面積は限定されるものではなく、箱体 1 0 内の冷却効率を考慮して設定される。また、壁部 3 0 に通気孔を形成してもよく、底板 2 0 に通気孔を形成してもよく、頂板 4 0 と壁部 3 0 と底板 2 0 の全てまたはいずれか二つに通気孔を形成してもよい。

【 0 0 5 4 】

第一実施形態の箱体 1 0 は、段ボール製であるが、本発明の箱体の材質は段ボール製に限定されるものではなく、マニラボール紙、白ボール紙、コートボール紙、チップボール紙、両面カード紙、裏白ボール紙、アイボリー紙等の板紙類や、カートン原紙、カップ原紙等の厚紙類を使用することができる。

40

【 0 0 5 5 】

第一実施形態の箱体 1 0 は、一枚の底板 2 0 と二枚の頂板 4 0、4 0 を有する段ボール箱であるが、本発明の箱体の形式は限定されるものではない。

【 0 0 5 6 】

第一実施形態の内部シート 5 0 A は、紙製であれば特に限定されないが、透明性または半透明性を有する紙であると、通気孔 4 1 を覆った場合であっても、包装箱 1 A の内部を視認できるため好ましい。また、内部シート 5 0 A の坪量も特に限定されないが、坪量が 200 g/m^2 以下、好ましくは 100 g/m^2 以下の場合、熱伝導性に優れるため好まし

50

い。更にまた、内部シート５０Ａは、防腐剤、脱臭剤、紙力増強剤、透明化剤、着色剤等の改質剤を適宜配合したものとすることができる。

【００５７】

第一実施形態の包装箱１Ａの製造方法についても、前記製造方法に限定されることなく、その趣旨を逸脱しない範囲で適宜に変更が可能である。

第一実施形態の包装箱１Ａの製造方法において、シート部材をブランクシートＳに加工する際、ブランクシートＳの外形形状の加工と通気孔の形成加工とを同時に行うこともできるし、両加工を別々に行うこともできる。

【００５８】

第一実施形態の包装箱１Ａの製造方法では、ブランクシートＳと内部シート５０Ａとの貼り付けの際に、ブランクシートＳにホットメルト接着剤を塗布しているが、ブランクシートＳではなく内部シート５０Ａに塗布してもよい。

10

【００５９】

第一実施形態の包装箱１Ａの製造方法におけるホットメルトアプリーケーターによるホットメルト接着剤の塗布方法は特に限定されることなく、ドット塗布、ビート塗布、スパイラル塗布のいずれかまたはこれらの組み合わせとすることもできる。

【００６０】

[第二実施形態]

次に、第二実施形態の包装箱について説明する。

第二実施形態の包装箱は、図５に示すように、内部シート５０Ｂの大きさが第一実施形態の内部シート５０Ａ（図３参照）と異なっている。

20

【００６１】

第二実施形態の内部シート５０Ｂの前後方向の幅Ｌ２は、底板２０、両側壁３２，３２および両頂板４０，４０の前後方向の幅Ｌ１よりも広く形成されている。

内部シート５０Ｂは、底板２０、両側壁３２，３２および両頂板４０，４０よりも前後方向にはみ出している。そして、内部シート５０Ｂにおいて底板２０から前後方向にはみ出した部位が両端壁３１，３１の内面の下部に貼り付けられている。

【００６２】

この構成では、箱体１０（図１参照）の内面の広範囲に内部シート５０Ｂが貼り付けられるため、箱体１０が濡れて損傷することを確実に抑えることができる。

30

【００６３】

ここで、第二実施形態の包装箱の製造方法を説明する。

【００６４】

第二実施形態の包装箱の製造方法は、ブランクシートＳに内部シート５０Ｂを貼り付ける工程において、内部シート５０Ｂの前後方向の幅が、底板２０、両側壁３２，３２および両頂板４０，４０の前後方向の幅よりも広く裁断され、かつ内部シート５０Ｂが、底板２０、両側壁３２，３２および両頂板４０，４０よりも前後方向にはみ出すように貼り付ける点以外は、第一実施形態の包装箱１Ａと同一である。

【００６５】

以上、本発明の第二実施形態について説明したが、本発明は前記第二実施形態に限定されることなく、前記第一実施形態と同様に、その趣旨を逸脱しない範囲で適宜に変更が可能である。

40

例えば、第二実施形態の内部シート５０Ｂにおいて、頂板４０および側壁３２から前後方向にはみ出した部位を切除してもよい。

【００６６】

また、第二実施形態では、端壁３１の内面の下部のみに内部シート５０Ｂが貼り付けられているが、端壁３１の内面全体に内部シート５０Ｂが貼り付けられるように、内部シート５０Ｂの前後方向の幅を設定してもよい。

【符号の説明】

【００６７】

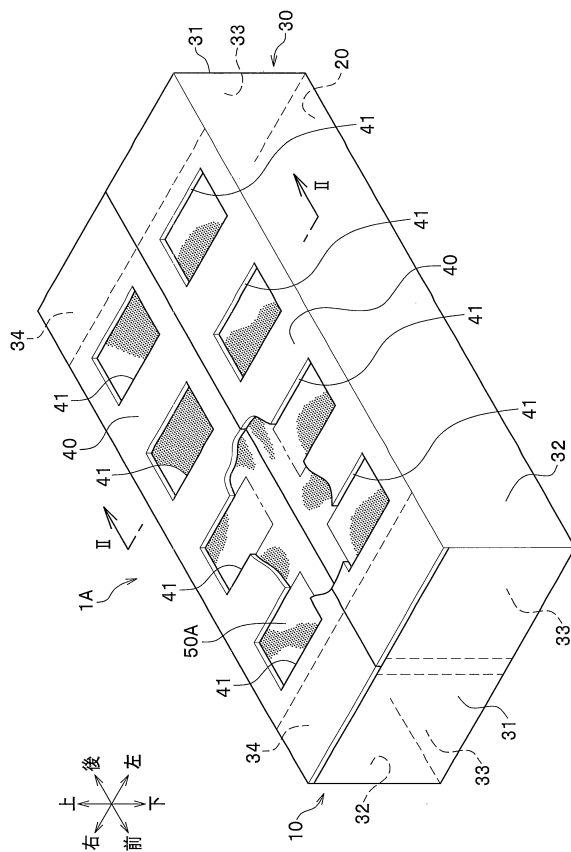
50

- 1 A 包装箱
 1 0 箱体
 2 0 底板
 3 0 壁部
 3 1 端壁
 3 2 側壁
 4 0 頂板
 4 1 通気孔
 5 0 A 内部シート（第一実施形態）
 5 0 B 内部シート（第二実施形態）
 6 0 接着点
 S ブランクシート

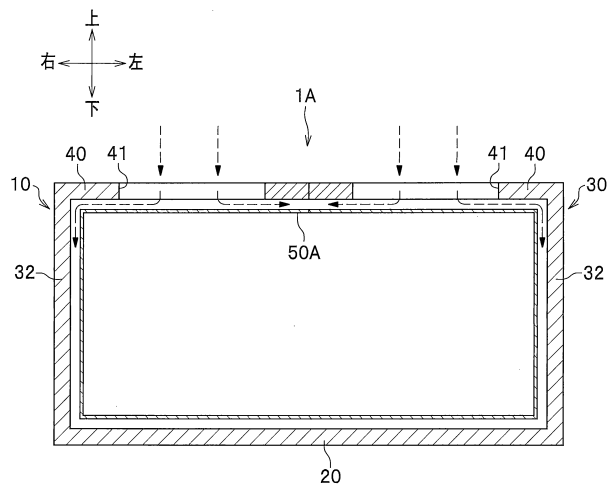
10

【図面】

【図 1】



【図 2】



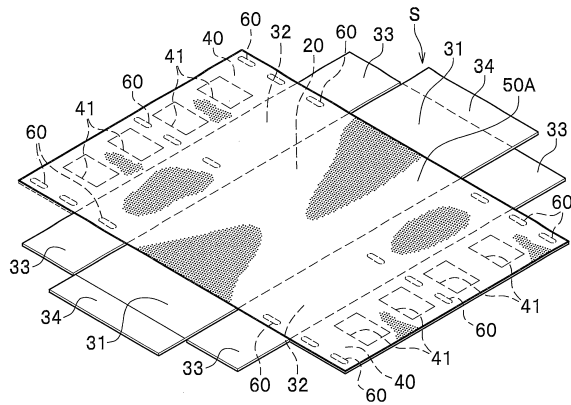
20

30

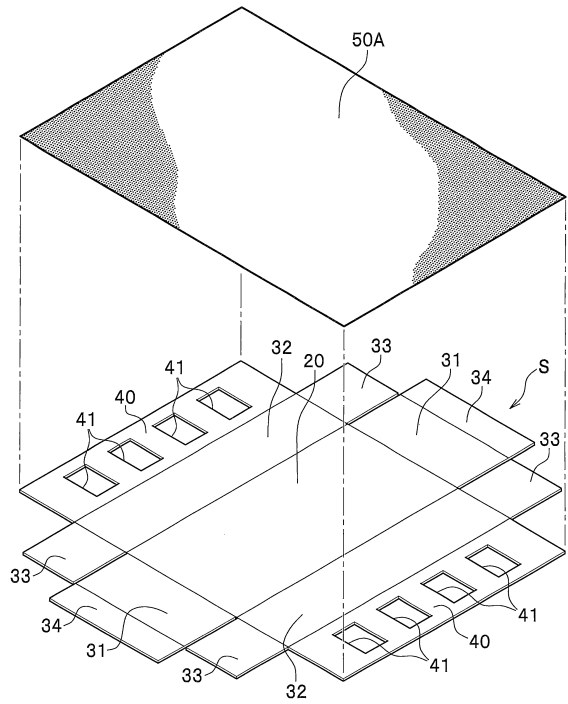
40

50

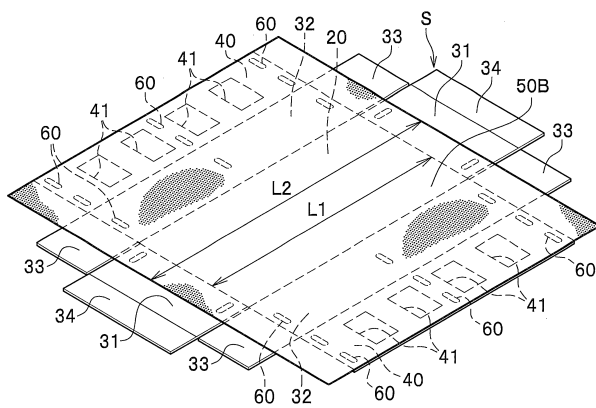
【図 3】



【図 4】



【図 5】



10

20

30

40

50

フロントページの続き

- (56)参考文献 特表 2 0 0 8 - 5 2 9 8 5 6 (J P , A)
 特開平 1 0 - 2 9 1 5 7 1 (J P , A)
 特開平 0 5 - 3 0 5 9 3 8 (J P , A)
 実開昭 5 1 - 1 2 2 8 3 1 (J P , U)
 特開 2 0 0 6 - 0 9 6 3 7 3 (J P , A)
 米国特許第 0 6 8 0 8 1 0 6 (U S , B 1)
- (58)調査した分野 (Int.Cl. , D B 名)
 B 6 5 D 5 / 0 0