

(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3231846号
(U3231846)

(45) 発行日 令和3年4月30日 (2021.4.30)

(24) 登録日 令和3年4月12日 (2021.4.12)

(51) Int.Cl.

F 1

A 4 7 B 96/04 (2006.01)

A 4 7 G 5/00 (2006.01)

E O 4 B 2/74 (2006.01)

A 4 7 B 96/04 Z

A 4 7 G 5/00 F

E O 4 B 2/74 5 6 1 H

評価書の請求 未請求 請求項の数 7 O L (全 8 頁)

(21) 出願番号	実願2020-5575 (U2020-5575)	(73) 実用新案権者	593108370
(22) 出願日	令和2年12月23日 (2020.12.23)		白金化成株式会社
			東京都台東区元浅草4丁目1番12号
		(74) 代理人	100101856
			弁理士 赤澤 日出夫
		(72) 考案者	野口 弘道
			東京都台東区元浅草4-1-12 白金化 成株式会社内

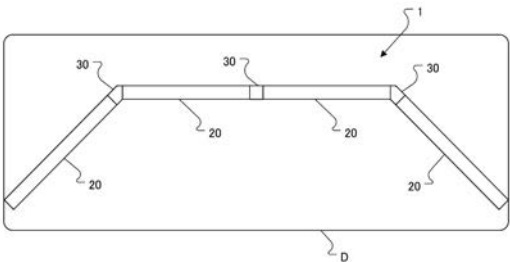
(54) 【考案の名称】 パーテーション

(57) 【要約】 (修正有)

【課題】寸法が小さく扱い易いパーテーションを提供する。

【解決手段】パーテーションは、複数のシート部20と、隣接するシート部間に設けられ、隣接するシート部のうち的一方の他方に対する折り曲げを許容する折曲部30と、を備え、少なくとも2つのシート部が折曲部により角度を有して折り曲げられている状態で2つのシート部が載置面に載置された場合、2つのシート部は折り曲げられている状態を維持して載置面に対して直立状態を維持する。

【選択図】 図3



【実用新案登録請求の範囲】**【請求項 1】**

複数のシート部と、
隣接するシート部間に設けられ、隣接するシート部のうちの一方の他方に対する折り曲げを許容する折曲部と、
を備え、
少なくとも 2 つのシート部が前記折曲部により角度を有して折り曲げられている状態において該 2 つのシート部が載置面に載置された場合、該 2 つのシート部は折り曲げられている状態を維持して載置面に対して直立状態を維持することを特徴とするパーティション。

10

【請求項 2】

縦方向長さ及び横方向長さが、それぞれ隣接するシート部が前記折曲部において折り曲げられることにより、複数のシート部が多重に折り畳まれた状態となり、1 つのシート部の縦方向長さ及び横方向長さと略同一となる
ことを特徴とする請求項 1 記載のパーティション。

【請求項 3】

前記折曲部は、前記シート部材より軟質の軟質部材よりなる
ことを特徴とする請求項 1 または請求項 2 記載のパーティション。

【請求項 4】

前記折曲部は、前記シート部材と同一素材であり、シート部に対して接着されることにより、隣接するシート部が前記折曲部を介して連結される
ことを特徴とする請求項 3 記載のパーティション。

20

【請求項 5】

前記折曲部は切込みであり、1 枚のシートに切込みとして前記折曲部が設けられることにより、該 1 枚のシートが互いに折り曲げ可能な複数のシート部に分割している
ことを特徴とする請求項 1 ～請求項 4 のいずれか一項記載のパーティション。

【請求項 6】

前記折曲部は、複数隣接して設けられる
ことを特徴とする請求項 5 記載のパーティション。

【請求項 7】

前記複数のシート部は互いに分離可能に連結されている
ことを特徴とする請求項 1 ～請求項 5 のいずれか一項記載のパーティション。

30

【考案の詳細な説明】**【技術分野】****【0001】**

この明細書に開示される技術は、人と人との間に設置されるパーティションに関する。

【背景技術】**【0002】**

従来、会議や商談などの人と人との対面して会話を行う場合において、人と人との間にパーティションを設置し、会話により生じる飛沫を防止する対応がとられており、このよ

40

【考案の概要】**【考案が解決しようとする課題】****【0003】**

しかしながら、上述したような設置型のパーティションは、床等の設置面から少なくとも人の頭部近傍またはそれ以上の高さのものが一般的であるため、寸法が大きく扱い難いという問題があった。

【0004】

本考案は上述した問題点を解決するためになされたものであり、扱い易いパーティションを提供することを目的とする。

50

【課題を解決するための手段】**【0005】**

上述した課題を解決するため、本考案の一態様は、複数のシート部と、隣接するシート部間に設けられ、隣接するシート部のうちの一方の他方に対する折り曲げを許容する折曲部と、を備え、少なくとも2つのシート部が前記折曲部により角度を有して折り曲げられている状態において該2つのシート部が載置面に載置された場合、該2つのシート部は折り曲げられている状態を維持して載置面に対して直立状態を維持することを特徴とする。

【考案の効果】**【0006】**

本考案によれば、扱い易いパーティションを提供することができる。

10

【図面の簡単な説明】**【0007】**

【図1】実施形態に係るパーティションの平面図である。

【図2】実施形態に係るパーティションにおけるシート部間に位置する折曲部を示す部分拡大図である。

【図3】実施形態に係るパーティションの使用状態を示す平面図である。

【図4】実施形態に係るパーティションの折畳状態を示す正面図である。

【図5】第1の変形例に係るパーティションの平面図である。

【図6】第2の変形例に係るパーティションの平面図である。

【考案を実施するための形態】

20

【0008】

以下、本考案に係る実施形態について図面を参照しつつ説明する。なお、本明細書及び図面において、実質的に同一の機能を有する構成要素については、同一の符号を付することにより重複説明を省略する。

【0009】

図1は、本実施形態に係るパーティションの平面図である。なお、図1においてはデスク等の載置面上に平置きされた状態が示されており、以後この状態を展開状態として説明する。図1に示されるように本実施形態に係るパーティション1は、全体として1枚の矩形のシートに形成されており、矩形の第1のシート部10と、第1のシート部10の略半分のサイズに形成された第2のシート部20とをそれぞれ複数有する。

30

【0010】

第1及び第2のシート部10、20は、サイズ以外は同一構成のものであり、光透過性を有する半透明、好ましくは透明の樹脂部材から成る。このような樹脂部材であればどのようなものを用いてもよいが、コスト面、加工性を考慮するとポリ塩化ビニル（PVC）やポリプロピレン（PP）が用いられるとよい。また後述するパーティション1の使用状態において自立を可能とする程度の剛性を有することが好ましく、そのような部材としては硬質のものを用いることが好ましい。以後、各シート部は硬質PVCによりなることとして説明を行う。

【0011】

第1のシート部10は、本実施形態においてはA4サイズとなっており、これはパーティション1が後述する折畳状態となった際に持ち運びや鞆への収容等を容易なものとするためである。第1及び第2のシート部10、20は、本実施形態においては、4枚の第1のシート部10がパーティション1の長手方向に沿って連結されており、その上部に4枚の第2のシート部20が連結されている。これらの連結部分には折曲部30が設けられ、即ち各シート部は折曲部30を介して連結されている。

40

【0012】

図2は、本実施形態に係るパーティションにおけるシート部間に位置する折曲部を示す部分拡大図である。折曲部30は、図2において図中ハッチングで示される接着部31により隣接するシート部と連結されている。接着部31は、折曲部30とシート部とを重ね、当該重ね部分に高周波ウエルダを施すことにより折曲部30とシート部とが接着される

50

ことにより形成される。なお、これに限定するものではなく、熱溶着や接着剤による接着等により折曲部 30 とシート部との接着を実現するようにしてもよい。

【0013】

折曲部 30 の厚さは第 1 及び第 2 のシート部 10, 20 より薄く形成されており、各シート部が硬質 P V C よりなる場合は、軟質 P V C よりなることが好ましい。したがってこれら各シート部よりも高い可撓性を有して極めて容易な折り曲げが実現できる。例えば 180 度に折り曲げることも可能となる。また、縦方向の折曲部 30 と横方向の折曲部 30 とが直交する部分には、開口 32 が設けられており、後述する隣接する各シート部間の折り曲げを容易にしている。

【0014】

図 3 は、本実施形態に係るパーティションの使用状態を示す平面図である。ここで示されるパーティション 1 は、デスク D 上に自立している状態が示されている。図 3 に示されるように、本実施形態に係るパーティション 1 は、長手方向両端に位置する第 1 のシート部 10 及びその上部の第 2 のシート部 20 を、それぞれ隣接する各シート部に対して折曲部 30 を起点に折り曲げることにより、デスク D 上に自立した状態（直立状態）を維持することができる。

【0015】

本実施形態においては、第 1 のシート部 10 が A 4 サイズ、第 2 のシート部 20 がその半分のサイズとなっているため、折曲部 30 を考慮すると図 1 に示される展開状態においては 786 mm × 456 mm のサイズとなっている。したがって、図 3 に示される使用状態においては縦方向 456 mm が維持されるため、着座している人の顔前方を容易に覆うことができ、横サイズにおいても人の肩幅を容易に超えた状態となる。したがって、使用状態においてパーティション 1 は、会話により生じる飛沫を確実に防止することが可能となる。なお、折り曲げ方は適宜であり、例えば平面 W 字状に折り曲げて使用することもでき、様々な環境に応じて自立時の形状を変更することができる。

【0016】

図 4 は、実施形態に係るパーティションの折畳状態を示す正面図である。図 4 に示されるように、本実施形態に係るパーティション 1 は、折曲部 30 を起点として各シート部を折り曲げて多重に積層させることにより、図 4 に示されるようなコンパクトな折畳状態とすることができる。即ち、折畳状態においては、第 1 のシート部 10 のサイズである A 4 サイズと略同一のサイズとすることができる。このようなサイズであっても、パーティション 1 の厚みは 5 mm 程度に抑えることができるため、持ち運びや鞆への収容、パーティション 1 の展開や折畳等の扱いが極めて容易である。なお、各シート部が P V C よりなるため、例えばアクリルボードと比較して軽量であり、且つ低コストである。

【0017】

なお、本実施形態においては、第 2 のシート部 20 は第 1 のシート部 10 の半分のサイズであると説明したが、同一サイズとしてもよく、より大きく又は僅かに小さくしてもよいことは言う前もない。同様に第 1 及び第 2 のシート部 10, 20 の枚数を増加させてもよい。しかしながら、持ち運び等の扱いやすさを考慮すると、各シート部は上述した実施形態のサイズ及び枚数とすることが好ましい。

【0018】

（変形例）

図 5 は、第 1 の変形例に係るパーティションの平面図である。図 5 に示されるパーティション 1 A は、ポリプロピレンよりなる第 1 及び第 2 のシート部 10 A, 20 A をそれぞれ複数有し、各シート部間に折曲部 30 A が設けられて当該折曲部 30 A を介して各シート部が連結されている。折曲部 30 A は、折曲部 30 とは異なり、一体となっている第 1 及び第 2 シート部 10 A, 20 A 間に筋入れを行うことで切込み（スリット）として設けられるものであり、即ち各シート部よりも厚さが薄くなっている部分である。したがって、例えば 1 枚のポリプロピレンシートに対して切込みとしての折曲部 30 A を設けることにより、容易にパーティション 1 A を製造することが可能となる。また、縦方向の折曲部

10

20

30

40

50

3 0 A と横方向の折曲部 3 0 A とが直交する部分には、開口 3 2 と同一機能の開口 3 2 A が形成されている。

【 0 0 1 9 】

このような構成としても、パーテーション 1 A はパーテーション 1 と同様に自立状態、折畳状態となることができ、同一の効果を奏する。ポリプロピレンはヒンジ性の良い素材であるため、切込みである折曲部 3 0 A を起点としてある程度繰り返しの折り曲げがなされたとしても問題はない。このような変形例によれば、パーテーション 1 と同様の効果を奏せると共に、材料費、加工費ともに低コスト化を実現できる。

【 0 0 2 0 】

なお、この変形例においては、第 1 及び第 2 のシート部 1 0 A , 2 0 A がポリプロピレンよりなると説明した。しかしながらこれに限定するものではなく、どのようなものを用いてもよいが、硬質プラスチックを用いることが好ましい。また、切込みである折曲部 3 0 A はパーテーション 1 A の一方の面のみに設けてもよいが、その逆面にも設けて表面及び裏面にそれぞれ折曲部 3 0 A が設けられていてもよい。

10

【 0 0 2 1 】

また、この変形例においては、第 1 及び第 2 のシート部 1 0 A , 2 0 A がポリプロピレンよりなると説明した。しかしながらこれに限定するものではなく、どのようなものを用いてもよいが、硬質プラスチックを用いることが好ましい。また、切込みである折曲部 3 0 A はパーテーション 1 A の一方の面のみに設けてもよいが、その逆面にも設けて表面及び裏面にそれぞれ折曲部 3 0 A が設けられていてもよい。

20

【 0 0 2 2 】

また、図 5 の一点鎖線で示されるように、縦方向に延在する折曲部 3 0 A に隣接して複数の筋入れを行うことで切込みとしての折曲部 3 0 B を設けるようにしてもよい。図 5 の例では、パーテーション 1 A の両端近傍に位置する 2 つの縦方向の折曲部 3 0 A のそれぞれが、2 つの折曲部 3 0 B 間に位置するようにされているが、当然より多くの折曲部 3 0 B を設けてもよい。このように縦方向の折曲部 3 0 A に隣接して折曲部 3 0 B を設けることにより、当該箇所の折り曲げが容易となり且つその状態の維持をより確実なものとすることができ、延いては平面視コ字状といったパーテーション 1 A の自立状態の維持をより確実なものとするができる。このような折曲部 3 0 B は、折り曲げの際の反発が強いポリプロピレン等のプラスチックを第 1 及び第 2 のシート部 1 0 A , 2 0 A の素材とした場合に、特に有効である。

30

【 0 0 2 3 】

なお、以上に説明した実施形態及び変形例においては、パーテーション 1 , 1 A 共に開口 3 2 , 3 2 A が設けられているが、これらの開口はセロハンテープ等のシール部材を張り付ける等することで容易に閉塞することができ、遮蔽性をより確実なものとするができる。

【 0 0 2 4 】

また、第 1 及び第 2 のシート部は折曲部 3 0 , 3 0 A を介して連結されていると説明したが、これに限定するものではない。各シート部が個別に分離しており、これらを分離可能に連結させることでパーテーションを構築するようにしてもよい。例えば、図 6 に示されるように、1 つの第 1 シート部 1 0 A と 1 つの第 2 シート部 2 0 A とからなる分離シート 4 0 が複数分離可能に連結可能とすることでパーテーション 1 B を構築してもよい。これら複数の分離シート 2 0 C は、同一形状となっており、それぞれジョイント部として突起 4 1 と挿通スリット 4 2 が設けられている。本変形例では、分離シート 2 0 C の図中右側辺部において各シート部に 2 つの計 4 つの突起 4 1 が設けられると共に、左端部近傍において 4 つの突起 4 1 のそれぞれと短手方向位置（使用状態においては上下方向位置）が同位置となるように 4 つの挿通スリット 4 2 が設けられ、突起 4 1 をそれぞれ対応する挿通スリット 4 2 に挿通することで各分離シート 2 0 C を連結することができる。さらに、この連結状態は使用状態においても維持することが可能である。この変形例においても、分離シート 2 0 C を個別に分離して第 1 及び第 2 シート部 1 0 A , 2 0 A を折り合わせる

40

50

ように２つ折りにすることでコンパクトな折畳状態とすることができる。

【００２５】

本考案は、その要旨または主要な特徴から逸脱することなく、他の様々な形で実施することができる。そのため、前述の実施形態は、あらゆる点で単なる例示に過ぎず、限定的に解釈してはならない。本考案の範囲は、実用新案登録請求の範囲によって示すものであって、明細書本文には、何ら拘束されない。更に、実用新案登録請求の範囲の均等範囲に属する全ての变形、様々な改良、代替および改質は、全て本考案の範囲内のものである。

【符号の説明】

【００２６】

１，１Ａ，１Ｂ パーテーション

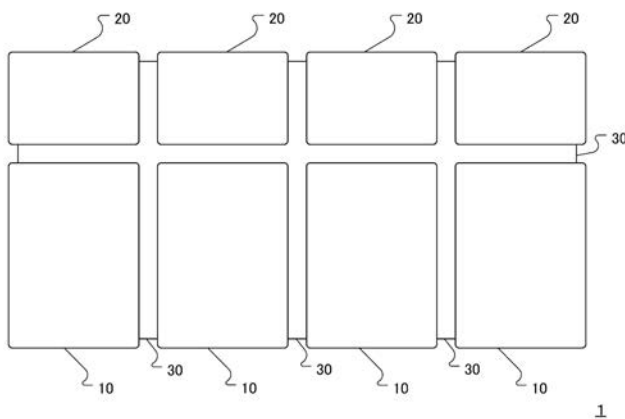
１０ 第１のシート部

２０ 第２のシート部

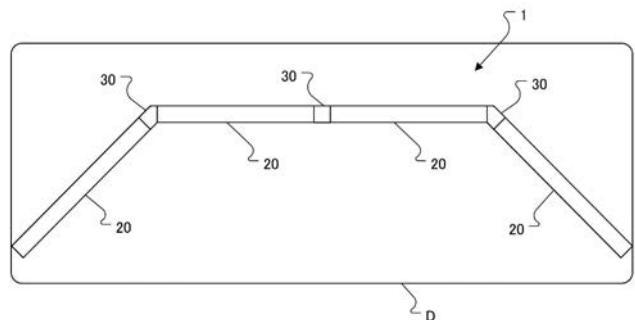
３０，３０Ａ，３０Ｂ 折曲部

10

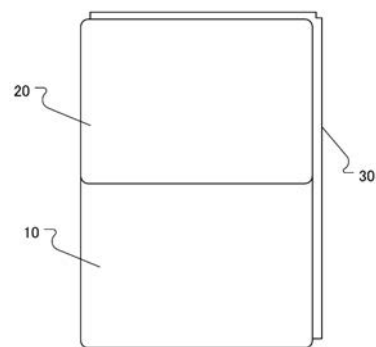
【図１】



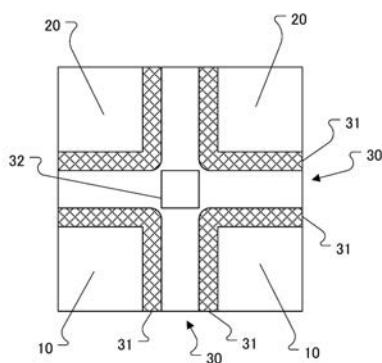
【図３】



【図４】



【図２】



A plan view of a multi-cell array. The array consists of four rectangular cells arranged in a 2x2 grid. Each cell is divided into two regions by a vertical dashed line. The left region of each cell is labeled 32A. The right region of each cell is labeled 30A. The cells are labeled 10A. The vertical dashed lines are labeled 20A. A dashed line labeled 30B is shown extending from the bottom right corner of the array.

The diagram shows a multi-stage system 40 consisting of two rows of components. Each row starts with a component 42 on the left, which has two output ports 41. These ports connect to two intermediate components in the middle row. The middle row then connects to two final components on the right. Arrows indicate the flow of data or signal from left to right. The label 40 is placed at the top right of the diagram.

ことを特徴とする請求項 1 または請求項 2 記載のパーティション。

【請求項 4】

前記折曲部は、前記シート部材と同一素材であり、シート部に対して接着されることにより、隣接するシート部が前記折曲部を介して連結される

ことを特徴とする請求項 3 記載のパターション。

【請求項 5】

前記折曲部は切込みであり、1 枚のシートに切込みとして前記折曲部が設けられることにより、該 1 枚のシートが互いに折り曲げ可能な複数のシート部に分割している

ことを特徴とする請求項 1 ~ 請求項 3 のいずれか一項記載のパターション。

【請求項 6】

前記折曲部は、複数隣接して設けられる

ことを特徴とする請求項 5 記載のパターション。

【請求項 7】

前記複数のシート部は互いに分離可能に連結されている

ことを特徴とする請求項 1 ~ 請求項 5 のいずれか一項記載のパターション。