

(19) 日本国特許庁(JP)

(12) 特 許 公 報(B1)

(11) 特許番号
特許第6338261号
(P6338261)

(45) 発行日 平成30年6月6日(2018.6.6)

(24) 登録日 平成30年5月18日(2018.5.18)

(51) Int.Cl.

F I

B 6 5 D 5/62 (2006.01) B 6 5 D 5/62 A

B 6 5 D 5/20 (2006.01) B 6 5 D 5/20 B

B 6 5 D 85/60 (2006.01) B 6 5 D 85/60

請求項の数 5 (全 12 頁)

(21) 出願番号	特願2017-164042 (P2017-164042)	(73) 特許権者	517278853
(22) 出願日	平成29年8月29日 (2017.8.29)		久光 典之
審査請求日	平成29年8月29日 (2017.8.29)		東京都品川区上大崎二丁目15番地19号
(31) 優先権主張番号	特願2017-153279 (P2017-153279)	(74) 代理人	110001184
(32) 優先日	平成29年8月8日 (2017.8.8)		特許業務法人むつきパートナーズ
(33) 優先権主張国	日本国(JP)	(72) 発明者	久光 典之
			東京都品川区上大崎二丁目15番地19号
早期審査対象出願		審査官	谷川 啓亮

最終頁に続く

(54) 【発明の名称】 包装箱用シート

(57) 【特許請求の範囲】

【請求項1】

組み立てることによって貼り箱を得るための包装箱用シートであって、
シート状の台紙と、
前記台紙の外側面に配置される化粧紙と、
を含み、
前記台紙は、
平面視において四角形の外縁を有する底板と、
各々が前記底板の外縁における四辺の1つに接続しており、当該底板を挟んで向かい合う2つの第1側板と、
各々が前記底板の外縁における四辺の1つに接続しており、当該底板を挟んで向かい合う2つの第2側板と、
を有しており、
前記化粧紙は、
前記底板及び前記第1側板の各々と予め貼り合わされた第1部位と、
前記第2側板の各々に対応付けられた部位であって、各々が前記第1部位と繋がっており当該第2側板とは貼り合わされずに分離している2つの第2部位と、
各々が前記第1部位と繋がっており、前記2つの第1側板の何れかの一辺から前記第2側板の何れかの側に張り出して設けられた4つの第3部位と、
を有しており、

前記第 2 部位及び前記第 3 部位の各々は、接着層と、前記接着層を被覆する剥離紙とを有しており、

前記第 3 部位は、各々、前記剥離紙を剥がしてから、前記接着層を前記第 2 側板の何れかに接触させて当該第 2 側板に貼り合わせることによって当該第 2 側板とこれに隣り合う前記第 1 側板を連結させるためのものであり、

前記化粧紙の前記第 2 部位は、各々、前記剥離紙を剥がしてから、前記第 2 側板に貼り合わされた後の前記第 3 部位を覆って前記第 2 側板に貼り合わせるためのものである、
包装箱用シート。

【請求項 2】

前記第 2 部位の各々の前記剥離紙と、それらの両側にそれぞれ設けられている 2 つの前記第 3 部位の各々の前記剥離紙は、連結した一体の剥離紙である、

請求項 1 に記載の包装箱用シート。

【請求項 3】

前記一体の剥離紙は、前記台紙と合わせた全体の外縁が平面視において矩形状となるように設けられる、

請求項 2 に記載の包装箱用シート。

【請求項 4】

前記第 3 部位は、前記第 1 側板の側縁部と同じ長さの底辺を有する台形状の外縁を有している、

請求項 1 ～ 3 の何れか 1 項に記載の包装箱用シート。

【請求項 5】

前記台紙は、前記底板と前記第 1 側板及び前記第 2 側板の各々との接続箇所に断面 V 字型であって前記台紙を貫通しない切込溝を有している、

請求項 1 ～ 4 の何れか 1 項に記載の包装箱用シート。

【発明の詳細な説明】

【技術分野】

【0001】

本発明は、貼り箱に組み立て可能な包装箱用シートに関する。

【背景技術】

【0002】

菓子、お茶等の商品や贈答品を収納するのに適した包装用箱として、従来から貼り箱が知られている。このような貼り箱を納品する場合、組立された状態の貼り箱を納入先まで運搬することになるので、その重量に比してスペースが多く必要となり、運搬コストが高くなりやすいという不都合がある。また、貼り箱の納品を受けた者もその貼り箱の保管に要するスペースが多く必要となる不都合がある。

【0003】

上記のような不都合に関して、例えば特開平 07 - 061441 号公報（特許文献 1）には、一旦組立てられた貼り箱の側板四隅を裁断して貼り箱を偏平化することで、運搬時や保管時の貼り箱の体積を小さくし、使用時には、偏平化した貼り箱の裁断された四隅を接着剤によって接着することで元に戻すという技術が記載されている。

【先行技術文献】

【特許文献】

【0004】

【特許文献 1】特開平 07 - 061441 号公報

【発明の概要】

【発明が解決しようとする課題】

【0005】

しかしながら、一旦裁断された貼り箱を再度接着剤によって接着することは、貼り箱を用いる店舗等においてその店員が販売業務の合間に行うには作業の負担が大きい。また、

10

20

30

40

50

このようにして形成される貼り箱は、接着剤のはみ出し等により裁断前の貼り箱に比べて美観が低下する可能性がある。さらに、貼り箱に収容されるものが菓子等の食品である場合には、箱内側に接着剤が露出して菓子等に触れる可能性もあるので、そのような観点からも改良が望まれる。

【 0 0 0 6 】

本発明に係る具体的態様は、スペースをとらずに運搬や保管をすることができ、使用時には容易に組み立てて貼り箱を得ることが可能であり美観にも優れる包装箱用シートを提供することを目的の 1 つとする。

【課題を解決するための手段】

【 0 0 0 7 】

本発明に係る一態様の包装箱用シートは、組み立てることによって貼り箱を得るための包装箱用シートであって、(a) シート状の台紙と、(b) 前記台紙の外側面に配置される化粧紙を含み、(c) 前記台紙は、平面視において四角形の外縁を有する底板と、各々が前記底板の外縁における四辺の 1 つに接続しており、当該底板を挟んで向かい合う 2 つの第 1 側板と、各々が前記底板の外縁における四辺の 1 つに接続しており、当該底板を挟んで向かい合う 2 つの第 2 側板と、を有しており、(d) 前記化粧紙は、前記底板及び前記第 1 側板の各々と予め貼り合わされた第 1 部位と、前記第 2 側板の各々に対応付けられた部位であって、各々が前記第 1 部位と繋がっており当該第 2 側板とは貼り合わされずに分離している 2 つの第 2 部位と、各々が前記第 1 部位と繋がっており、前記 2 つの第 1 側板の何れかの一辺から前記第 2 側板の何れかの側に張り出して設けられた 4 つの第 3 部位とを有しており、(e) 前記第 2 部位及び前記第 3 部位の各々は、接着層と、前記接着層を被覆する剥離紙とを有しており、(f) 前記第 3 部位は、各々、前記剥離紙を剥がしてから、前記接着層を前記第 2 側板の何れかに接触させて当該第 2 側板に貼り合わせることによって当該第 2 側板とこれに隣り合う前記第 1 側板を連結させるためのものであり、(g) 前記化粧紙の前記第 2 部位は、各々、前記剥離紙を剥がしてから、前記第 2 側板に貼り合わされた後の前記第 3 部位を覆って前記第 2 側板に貼り合わせるためのものである、包装箱用シートである。

【 0 0 0 8 】

上記構成によれば、スペースをとらずに運搬や保管をすることができ、使用時には容易に組み立てて貼り箱を得ることが可能であり美観にも優れる包装箱用シートを提供することが可能となる。

【図面の簡単な説明】

【 0 0 0 9 】

【図 1】図 1 は、包装箱用シートの斜視図である。

【図 2】図 2 は、包装箱用シートを組み立てた包装用箱の斜視図である。

【図 3】図 3 は、包装箱用シートの側板部分の断面図である。

【図 4】図 4 は、包装箱用シートの組み立て方を説明するための斜視図である。

【図 5】図 5 は、包装箱用シートの製造工程を説明するための図である。

【図 6】図 6 は、包装箱用シートの製造工程を説明するための図である。

【図 7】図 7 は、包装箱用シートの製造工程を説明するための図である。

【図 8】図 8 は、包装箱用シートの製造工程を説明するための図である。

【図 9】図 9 は、変型例の包装箱用シートの平面図である。

【図 10】図 10 は、変型例の包装箱用シートを組み立てた包装用箱の斜視図である。

【図 11】図 11 は、変型例の包装箱用シートの平面図である。

【図 12】図 12 は、変型例の包装箱用シートの製造工程を説明するための図である。

【発明を実施するための形態】

【 0 0 1 0 】

図 1 は、一実施形態の包装箱用シート 1 の斜視図であり、包装箱用シート 1 を台紙 10 側から見た斜視図を示している。図示の包装箱用シート 1 は、芯材となる台紙 10 と、この台紙 10 の外側面の全体と重なり合うように配置されたシート状の化粧紙 20 と、を備

10

20

30

40

50

えている。図 2 に示すように、包装箱用シート 1 は、図中の上方に開口部を有する貼り箱に組み立てることが可能である。

【 0 0 1 1 】

台紙 1 0 は、例えば、数 mm の厚みを有する板紙で形成されている。台紙 1 0 は、平面視において長方形の外縁を有する底板 1 1 と、底板 1 1 の外縁の 4 辺のそれぞれに接続した 4 つの側板 1 2 a、1 2 a、1 2 b、1 2 b を有する。各側板 1 2 a 等と台紙 1 0 の接続する辺には、それぞれ切込溝 1 3 が設けられている。これにより、各側板 1 2 a 等は、底板 1 1 に対して屈曲自在に設けられている。

【 0 0 1 2 】

各側板 1 2 a のうち、例えば図中において底板 1 1 よりも上側に配置されている側板 1 2 a と、底板 1 1 の左側に配置されている側板 1 2 b との関係をみると、これらは、底板 1 1 の外縁における図中左上の 1 つの頂点を共有する二辺にそれぞれ接続している。別言すれば、これらの側板 1 2 a と 1 2 b は、底板 1 1 の外縁における図中左上の 1 つの頂点を挟んで隣り合って配置されている。他の側板 1 2 a と側板 1 2 b との関係も同様であり、底板 1 1 の外縁における何れかの 1 つの頂点を共有する二辺にそれぞれ 1 つの側板 1 2 a と 1 つの側板 1 2 b が接続されている。

【 0 0 1 3 】

本実施形態における 4 つの側板 1 2 a、1 2 a、1 2 b、1 2 b は、組み立てた場合に、長方形の 2 つの側板 1 2 a、1 2 a が互いに向かい合って配置され、かつ、正形状の 2 つの側板 1 2 b、1 2 b が互いに向かい合って配置される（図 2 参照）。また、各側板 1 2 a は、各々の一面（表面ないし裏面）が互いに同じ面積であり、かつ底板 1 1 の一面の面積とも略等しい。また、底板 1 1 と各側板 1 2 a は、それぞれ、各側板 1 2 b の一面（表面ないし裏面）よりも相対的に面積が大きい。各側板 1 2 a は、各々の一面（表面ないし裏面）が互いに同じ面積である。

【 0 0 1 4 】

切込溝 1 3 は、底板 1 1 と各側板 1 2 a、1 2 b のそれぞれが接続する箇所であって、包装箱用シート 1 を組み立てた後に内側面となる側に直線状に設けられている。各切込溝 1 3 は、台紙 1 0 を貫通しない溝であり、例えば断面 V 字型に形成されており、各側板 1 2 a、1 2 b の内側への折り曲げを容易にする。なお、各切込溝 1 3 は組み立てた際の外側面に設けてもよい。

【 0 0 1 5 】

化粧紙 2 0 は、包装箱用シート 1 を貼り箱に組み立てた後の台紙 1 0 の外側面全体及び開口部の縁を被覆して装飾するものである（図 2 参照）。また、化粧紙 2 0 は、隣り合う側板 1 2 a と 1 2 b を連結できるようにする部位を有する。この化粧紙 2 0 は、包装箱用シート 1 を貼り箱に組み立てた場合の外側面に任意の絵柄や模様などを有する。

【 0 0 1 6 】

本実施形態では、化粧紙 2 0 は、底板 1 1 と各側板 1 2 a のそれぞれの外側面と対向する第 1 部位 2 0 a が予め位置合わせして貼り合わされている。詳細には、化粧紙 2 0 のうち、組み立てた場合に台紙 1 0 の底板 1 1 と 2 つの側板 1 2 a の外側面を被覆するための第 1 部位 2 0 a が予め底板 1 1 と 2 つの側板 1 2 a に位置合わせして貼り付けられている。

【 0 0 1 7 】

他方で、化粧紙 2 0 は、2 つの側板 1 2 b に対応付けられた第 2 部位 2 0 b については予め貼り合わされておらず、これらの第 2 部位 2 0 b が各側板 1 2 b から分離している。このため、各側板 1 2 b は、組み立て前の状態では化粧紙 2 0 とは分離独立した状態で切込溝 1 3 を軸にして自在に折り曲げることができる（図 1 参照）。

【 0 0 1 8 】

また、図 3 の部分断面図に示すように、化粧紙 2 0 の各側板 1 2 b に対応付けられた第 2 部位 2 0 b には、粘着剤層（接着層）3 0 b と、その粘着剤層 3 0 b を被覆する剥離紙 3 0 a が設けられている。貼り箱を組み立てる際には、各側板 1 2 b に対応する第 2 部位

10

20

30

40

50

20 bに設けられた剥離紙30 aを剥がし、この第2部位20 bの粘着剤層30 bを各側板12 bの外側面に接触させることにより、各側板12 bに化粧紙20の第2部位20 bを容易に貼り合わせることができる。このとき、化粧紙20の各側板12 bに対応する第2部位20 bは、予め切込溝13の設けられた辺の近傍で化粧紙20の第1部位20 aと繋がっており底板11と相対的な位置が合わせられた状態であるので、各側板12 bに貼り合わせる際の位置ズレが生じにくい。

【0019】

化粧紙20の各側板12 a、12 bに対応する部位のうち、底板11側とは反対側の縁部（すなわち、組み立てた場合の開口部の縁部）には、各側板12 a、12 bの内側に折り込んで被覆する折込片21が設けられている。これらの折込片21は、各側板12 a、12 bの縁部とほぼ同じ長さを有し、かつ、折り込むのに必要十分な所定幅（例えば1 cm程度）を有している。

10

【0020】

各側板12 bに対応する折込片21の面のうち、化粧紙20に粘着剤層30 bが設けられている面と同じ側の面には、粘着剤層30 bとこれを被覆する剥離紙30 aが設けられている。本実施形態では化粧紙20の折込片21に設けられる剥離紙30 aと第2部位20 bに設けられる剥離紙30 aが一体化している。貼り箱を組み立てる際には、各折込片21と第2部位20 bにわたって設けられた剥離紙30 aを剥がし、第2部位20 bを側板12 bに貼り合わせるとともに折込片21を側板12 bの内側に折り込むことで、折込片21を各側板12 bの内側に貼り合わせることができる。他方で、各側板12 aに対応する折込片21は、予め側板12 aの内側に折り込んで貼り合わされている。これらの折込片21により、台紙10の各側板12 a、12 bの縁部から内側面の一部にわたって化粧紙20で装飾することができるため、各側板12 a、12 bの縁部の美観を向上させることができる。

20

【0021】

化粧紙20の各側板12 aに対応する第1部位20 aのうち、底板11側から延びる縁部（側縁部）には、貼り箱を組み立てる際に、隣接する側板12 aと側板12 bを連結させるための第3部位であるフラップ部22が設けられている。図1に示すように、各フラップ部22は、平面視において化粧紙20の側板12 aに対応する第1部位20 aと繋がっており、かつ側板12 aの一边から側板12 b側に張り出して設けられており、隣り合う一対の側板12 a、12 bに挟まれる領域に配置されている。

30

【0022】

各フラップ部22は、例えば図示のように台形状の外縁を有しており、その底辺が各側板12 aの側縁部とほぼ同じ長さに形成され、この側縁部に対応付けて配置されている。各フラップ部22の面のうち、化粧紙20に粘着剤層30 bが設けられている面と同じ側の面には、第2部位20 bと同様に、粘着剤層30 bとこれを被覆する剥離紙30 aが設けられている（図3参照）。貼り箱を組み立てる際には、フラップ部22の剥離紙30 aを剥がして、そのフラップ部22を隣接する側板12 bの外側面に貼り付けることで、隣り合う一対の側板12 aと側板12 bを連結することができ、包装箱用シート1を容易に組み立てることができる。このため、各フラップ部22は、側板同士を連結するに必要十分な幅（例えば1 cm程度）を有している。

40

【0023】

本実施形態の包装箱用シート1は上記のような構成を備えており、次にその組み立ての手順について図4を参照しながら説明する。なお、以下に示す手順は一例であり、組み立てに矛盾を生じない限りにおいて各手順を入れ替えることもできる。

【0024】

まず、図1に示すような平坦な状態から、図4（A）に示すように、切込溝13に沿って各側板12 a、12 bを略90度折り曲げて底板11に対して直立させる。次に、各フラップ部22の剥離紙30 aを剥ぎ、隣り合う側板12 a、12 bの一边同士を接した状態にして、各フラップ部22を各側板12 bの外側面に貼り合わせる。これにより、隣り

50

合う側板 1 2 a、1 2 b 同士がそれぞれ連結される。

【 0 0 2 5 】

次に、図 4 (B) に示すように、化粧紙 2 0 の各側板 1 2 b に対応する第 2 部位 2 0 b と折込片 2 1 に対応する剥離紙 3 0 a を剥いで、各側板 1 2 b の外側面に化粧紙 2 0 を貼り合わせるとともに、各折込片 2 1 を各側板 1 2 b の内側へ折り込んで各側板 1 2 b の内側面に貼り合わせる。以上により、貼り箱が完成する (図 2 参照) 。

【 0 0 2 6 】

以上のような実施形態の包装箱用シート 1 によれば、組み立て前はシート状であるので、包装箱用シート 1 を省スペースかつ低コストで納入先に搬送することができる。また、納入先では、保管スペースが少なく済み、かつ、貼り箱が必要となった際には、組立者に特別な技量や器用さがなくても、簡単に美観に優れた包装用箱 (貼り箱) を組み立てることができる。詳細には、底板 1 1 と各側板 1 2 a を予め化粧紙 2 0 と貼り合わせているので、菓子店などの現場での組み立て時に化粧紙 2 0 の位置ズレを生じにくくなる。また、各側板 1 2 b と化粧紙 2 0 は予め接着されてないため、隣り合う一対の側板 1 2 a と側板 1 2 b をフラップ部 2 2 によって連結させた後に、そのフラップ部 2 2 を覆い隠すようにして化粧紙 2 0 の部位を側板 1 2 b に貼り合わせることで、フラップ部 2 2 が外観上見えない状態にすることができる。それにより、貼り箱の美観が向上する。なお、敢えてフラップ部 2 2 が外側に現れるようにして組み立てることで通常にない趣向の外観を得られるので、そのような組み立て方も排除しない。

【 0 0 2 7 】

次に、上記した実施形態の包装箱用シート 1 の製造方法の一例について説明する。

【 0 0 2 8 】

まず、化粧紙 2 0 の母材となる化粧紙シート 1 2 0 の上面に粘着剤を塗布する等によって粘着剤層 3 0 b を形成し、その上面に、剥離紙 3 0 a の母材となる剥離紙シート 1 3 0 a を貼り合わせる (図 5 参照) 。これにより、化粧紙シート 1 2 0 、粘着剤層 3 0 b 、剥離紙シート 1 3 0 a の順に積層された部材が形成される。

【 0 0 2 9 】

次に、化粧紙シート 1 2 0 等の積層された部材の型抜きをする。ここでは、型抜き用のカッターとして 2 通りの深さのもの用意し、そのうち 1 つのカッターは積層された部材の裏まで到達する深さとし、他の 1 つのカッターは裏まで到達せずに剥離紙シート 1 3 0 a 側から圧入した場合に剥離紙シート 1 3 0 a のみに到達し、あるいは剥離紙シート 1 3 0 a と粘着剤層 3 0 b には到達するが化粧紙シート 1 2 0 には到達しない程度の深さとする。

【 0 0 3 0 】

そして、深さの相対的に深いカッターを剥離紙シート 1 3 0 a 側から圧入することにより、図 5 に示すように、包装箱用シート 1 の輪郭線、すなわち、台紙 1 0 の平面視における外縁形状に折込片 2 1 及びフラップ部 2 2 の外縁形状を加えた外形の輪郭線 2 4 に沿って、剥離紙シート 1 3 0 a 、粘着剤層 3 0 b 及び化粧紙シート 1 2 0 を切断する。

【 0 0 3 1 】

次に、深さの相対的に浅いカッターを剥離紙 3 0 a 側から圧入することにより、台紙 1 0 の底板 1 1 、各側板 1 2 a および各側板 1 2 a の折込片 2 1 に対応する領域である矩形領域の輪郭線 2 6 に沿って、剥離紙シート 1 3 0 a を切断する。

【 0 0 3 2 】

なお、上記した深さの異なる 2 つのカッターを同時に圧入して裁断してもよい。

【 0 0 3 3 】

次に、図 6 に示すように、輪郭線 2 6 に対応して入れた切込みに沿って剥離紙 3 0 a を剥いで、この領域の粘着剤層 3 0 b を露出させる。図 6 では、粘着剤層 3 0 b の露出した領域が分かりやすくなるようにこの領域に模様を付して示している。

【 0 0 3 4 】

一方で、板紙シートの型抜きをすることにより台紙 1 0 を形成する (図 7 参照) 。併せ

10

20

30

40

50

て、切込溝 13 も形成する。

【0035】

次に、図 8 に示すように、上記工程で露出させた粘着剤層 30b の上に、切込溝 13 が形成されていない面が粘着剤層 30b と対向するようにして台紙 10 を載置し貼り合わせる。この際に、剥離紙 30a を剥いで粘着剤層 30b を露出させた領域と、台紙 10 の底板 11 及び各側板 12a の各外側面が正確に重なり合うように位置合わせして、両者を貼り合わせる。この工程は、製造工場における専用設備を用いる等によって行うことができるので、位置合わせの精度を高くすることができる。その後、各側板 12a の折込片 21 を各側板 12a の内側面に貼り合わせることで図 1 に示す包装箱用シート 1 が完成する。

【0036】

なお、本発明は上述した実施形態の内容に限定されるものではなく、本発明の要旨の範囲内において種々に変形して実施をすることが可能である。例えば、折込片 21 が省略されてもよい。また、底板 11 と側板 12a、12b の平面視形状（外縁形状）は一例であり、例えば、底板 11 の平面視における外縁形状は、四角形以外の多角形であってもよい。

【0037】

また、上記した実施形態では、化粧紙 20 を底板 11 及び 2 つの側板 12a の 3 面に予め貼り合わせているが、これに限定されることはなく、化粧紙 20 は、台紙 10 の少なくとも 1 つの板（底板 11 または各側板 12a、12b の何れか 1 つ）に予め位置合わせして貼り合わされていればよい。この場合には、台紙の底板や各側板のうちで最も面積の大きなものに貼り合わせる方がより好ましい。台紙 10 と化粧紙 20 の位置決め精度が向上するとともに、運搬時などに台紙 10 と化粧紙 20 の分離した部分がより少なくなるので包装箱用シート 1 を取扱いやすくなる。また、化粧紙 20 と貼り合わせない板については、粘着剤層 30b と剥離紙 30a を設けておくともよい。

【0038】

化粧紙 20 をいずれか 1 つの板と貼り合わせておく場合には、例えば、底板 11 と貼り合わせておくことも好ましい。底板 11 と化粧紙 20 を予め貼り合わせておくことで、この底板 11 の 4 辺において、各側板 12a、12b に対応付けられる化粧紙 20 の各部位が予め位置決めされることになるので、組み立て時に化粧紙 20 の各部位を各側板 12a、12b に貼り合わせる際に化粧紙 20 の位置ズレを生じにくくなる。なお、化粧紙 20 を何れか 1 つの側板 12a 又は側板 12b と予め貼り合わせておいてもよいし、底板 11 と 1 つの側板 12a の 2 つと予め貼り合わせておいてもよい。

【0039】

また、上記した実施形態では、長方形の底板 11 に対して 4 つの側板 12a、12b を設けたが、これに限らず、3 つの側板 12a、12a、12b 又は 3 つの側板 12a、12b、12b のみを設け、組み立てた場合に 2 方向に開口部が形成されるようにしてもよい。あるいは、2 つの側板 12a、12b のみを設け、組み立てた場合に 3 方向に開口部が形成されるようにしてもよい。

【0040】

また、図 9 に示すように、化粧紙 20 について、各側板 12b の一辺から側板 12a 側に張り出すようにして折込片 42 を設けてもよい。この場合の各折込片 42 には、粘着剤層 30b とこれを被覆する剥離紙 30a が設けられる。このような折込片 42 を設けることで、図 10 に示すように、1 つの側板 12a を開閉できるように貼り箱を得ることができる。この場合、各折込片 42 を各側板 12b の内側へ折り込み、かつ各フラップ部 22 を側板 12a の内側へ折り込むようにしてそれぞれ貼り合わせることで、開閉可能な側板 12a の内側の美観を高めることができる。

【0041】

また、上記した実施形態では、化粧紙 20 の各側板 12b に対応する第 2 部位 20b と折込片 21 に対応する剥離紙 30a と各フラップ部 22 の剥離紙 30a とを別々に設けていたが、これらは連結していてもよい。この場合には、例えば図 11 に示すように、1 つ

10

20

30

40

50

の第２部位２０ｂとこれに対応して両側にそれぞれ設けられている２つのフラップ部２２を一体の剥離紙で覆うようにした矩形状の剥離紙２３０ａを設けることも好ましい。この場合、図示の例のように、矩形状の剥離紙２３０ａは、その一辺が各側板１２ａおよび底板１１の端部と揃い、これと対向する一辺が折込片２１の端部と揃うようにすることが好ましい。さらに、剥離紙２３０ａは、これを台紙１０と合わせた全体の外縁が平面視においてほぼ矩形状となるように設けられるのが好ましい。それにより、多数の包装箱用シート２０１を重ねたものを搬送用ボックスに収容した際に、包装箱用シート２０１の位置ズレを生じにくくすることができ、包装箱用シート２０１の破損を防ぐことができる。また、第２部位２０ｂと各フラップ部２２を覆う剥離紙２３０が連結して一体化しているので、貼り箱の組み立て時には一度の作業で剥離紙２３０を剥がすことができる。

10

【００４２】

図１２は、上記した図１１に示した変形例の包装箱用シートの製造方法の一例について説明するための図である。図１２（Ａ）に示すように、母材となる化粧紙シートを型抜きすることにより化粧紙２０を形成する。次に、図１２（Ｂ）に示すように、この形成した化粧紙２０の一面全体に粘着剤層３０ｂを設ける。次に、図１２（Ｃ）に示すように、予め用意しておいた矩形状の剥離紙２３０ａを所定位置（折込片２１および第２部位２０ｂを覆う位置）にそれぞれ貼り合わせる。次に、図１２（Ｄ）に示すように、化粧紙２０のうち、剥離紙２３０ａに覆われていない矩形状の部分に位置合わせして台紙１０を貼り合わせる。その後、図１２（Ｅ）に示すように、折込片２１を折り込んで台紙１０の内面側に貼り合わせる。以上により、変形例の包装箱用シート２０１が完成する。

20

【００４３】

この製造方法では、上記した実施形態の製造方法に比べ、型抜きの必要な工程が化粧紙２０を形成する工程のみとなる点や、台紙１０の底板１１および側板１２ａに対応する部分に剥離紙を一旦設けてそれを剥ぐという工程が不要となる点などから、製造工程の省力化を実現することができるとともに、剥離紙の使用量も低減することができる。

【００４４】

なお、図１２（Ｆ）に示すように、剥離紙２３０ａを大きめに作っておき、図中の上下方向においてフラップ部２２よりもはみ出すように設けてもよい。この場合、搬送用ボックスに収容した際に、この搬送用ボックスの内面と台紙１０の折込片２１に覆われた側の端部との間に隙間が生じるので、包装箱用シート２０１を袋などで包まずに収容した場合であっても台紙１０の端部の化粧紙２０の破損（擦れなど）を防ぐことができる。

30

【符号の説明】

【００４５】

１：包装箱用シート

１０：台紙

１１：底板

１２ａ、１２ｂ：側板

１３：切込溝

２０：化粧紙

２０ａ：第１部位

２０ｂ：第２部位

２１：折込片

２２：フラップ部（第３部位）

２４、２６：輪郭線

３０ａ：剥離紙

３０ｂ：粘着剤層

【要約】（修正有）

【課題】スペースをとらずに運搬や保管することができ、使用時には容易に組み立てて貼り箱を得ることが可能であり美観に優れる包装箱用シートを提供すること。

【解決手段】組み立てることによって貼り箱を得るための包装箱用シートであって、シー

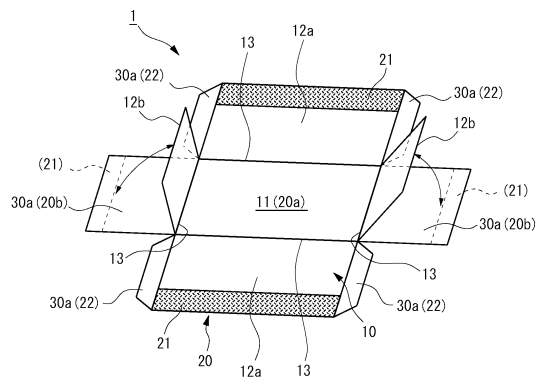
40

50

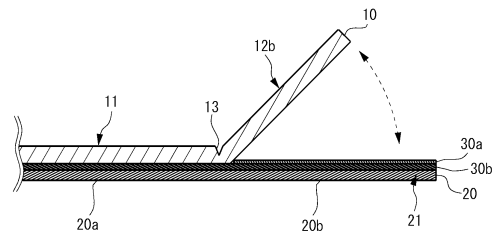
ト状の台紙 10 と、台紙の外側面に配置される化粧紙 20 を含み、台紙は、多角形の外縁を有する底板 11 と、底板の外縁における 1 つの頂点を共有する二辺の各々に接続した第 1 側板 12 a 及び第 2 側板 12 b を有しており、化粧紙は、底板及び / 又は第 1 側板と貼り合わされた第 1 部位 20 a と、第 2 側板に対応付けられた部位であって、第 1 部位と繋がって第 2 側板とは貼り合わされずに分離している第 2 部位 20 b と、第 1 部位と繋がって、第 1 側板の一辺から第 2 側板側に張り出して設けられた第 3 部位 22 を有しており、第 2 部位及び第 3 部位の各々は、接着層とこれを被覆する剥離紙 30 a を有している。

【選択図】図 1

【図 1】

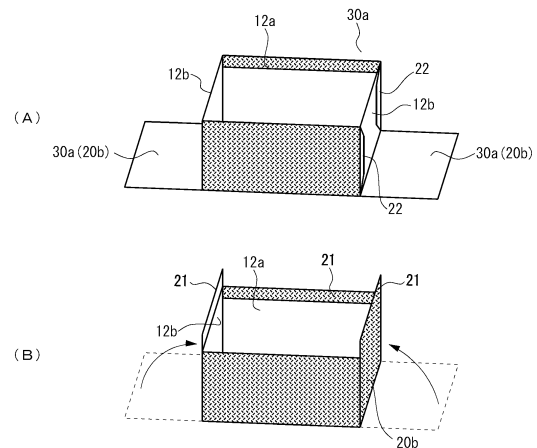
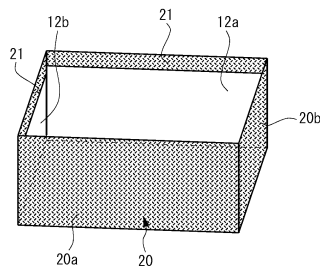


【図 3】

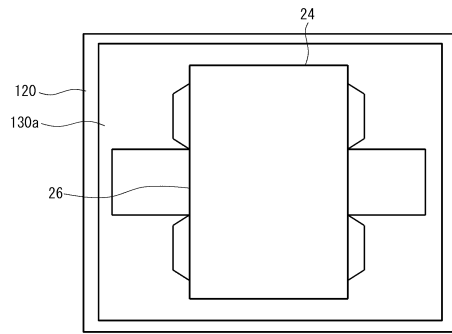


【図 4】

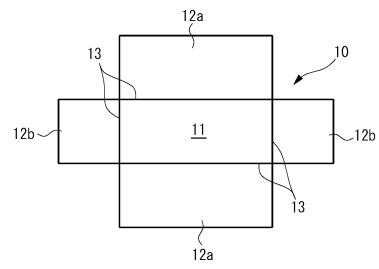
【図 2】



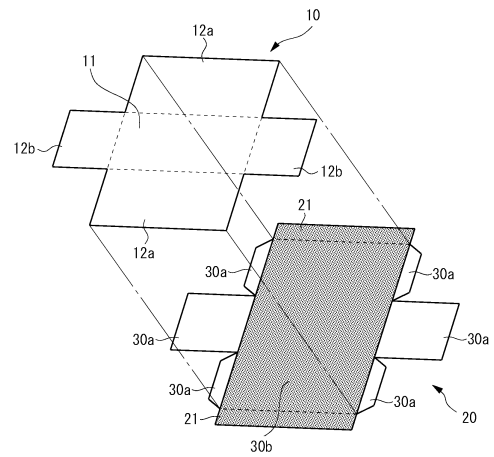
【 図 5 】



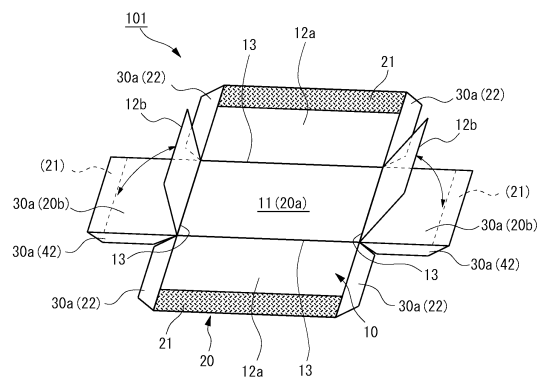
【 図 7 】



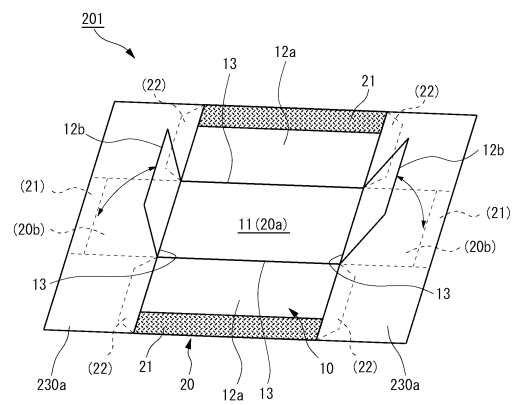
【 図 8 】



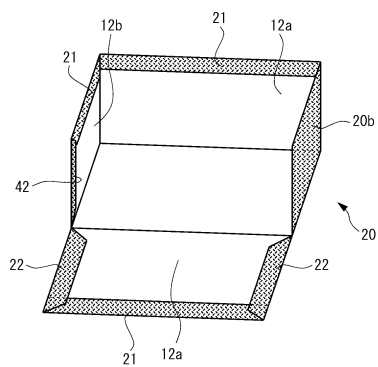
【 図 9 】



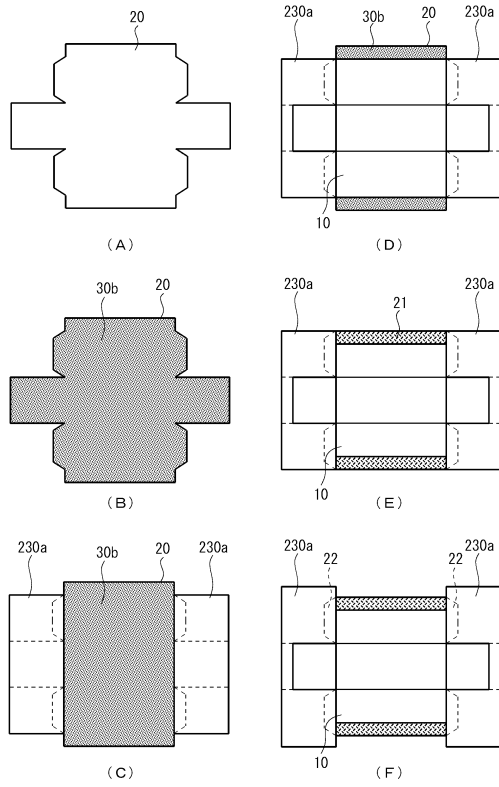
【 図 1 1 】



【 図 1 0 】



【図 12】



フロントページの続き

(56)参考文献 登録実用新案第3188708(JP, U)
米国特許第01364896(US, A)
特開2003-112788(JP, A)
実開昭54-002540(JP, U)
特開2003-341253(JP, A)
特開2006-131246(JP, A)
実開平06-044720(JP, U)
中国特許出願公開第106379603(CN, A)

(58)調査した分野(Int.Cl., DB名)

B65D	5/00	-	5/76
B65D	85/50	-	85/52
B65D	85/60		
B65D	85/72	-	85/84