

(19) 日本国特許庁 (JP)

(12) 特 許 公 報 (B2)

(11) 特許番号

特許第6322373号
(P6322373)

(45) 発行日 平成30年5月9日 (2018.5.9)

(24) 登録日 平成30年4月13日 (2018.4.13)

(51) Int.Cl.	F 1
B 6 5 D 5/72 (2006.01)	B 6 5 D 5/72 A
B 6 5 D 25/52 (2006.01)	B 6 5 D 25/52 E
B 6 5 D 5/62 (2006.01)	B 6 5 D 5/62 B

請求項の数 3 (全 12 頁)

(21) 出願番号	特願2013-166820 (P2013-166820)	(73) 特許権者	000000033
(22) 出願日	平成25年8月9日 (2013.8.9)		旭化成株式会社
(65) 公開番号	特開2015-34046 (P2015-34046A)		東京都千代田区神田神保町一丁目105番地
(43) 公開日	平成27年2月19日 (2015.2.19)	(74) 代理人	100079108
審査請求日	平成28年6月13日 (2016.6.13)		弁理士 稲葉 良幸
		(74) 代理人	100109346
			弁理士 大貫 敏史
		(74) 代理人	100117189
			弁理士 江口 昭彦
		(74) 代理人	100134120
			弁理士 内藤 和彦
		(72) 発明者	高橋 洋介
			三重県鈴鹿市平田中町1番1号 旭化成ケミカルズ株式会社内

最終頁に続く

(54) 【発明の名称】 ラップフィルム収納箱

(57) 【特許請求の範囲】

【請求項 1】

ラップフィルムのフィルム巻回体を収納する上面が開口した収納部と、前記上面開口を開閉する蓋部とを有するラップフィルム収納箱であって、

前記収納部のラップフィルムが引き出される方向にある前板には、当該前板の上端縁から前記前板の裏面に向けて折り返される折返し片が延設され、

前記前板には、その長手方向に沿って上下に凹凸のある切り込み線が形成され、当該切り込み線により前記前板は切り込み上部と切り込み下部に区画され、

前記切り込み上部は、つまみ片となり、

前記切り込み下部は、上に凸の形状を有する凸部分を有し、当該凸部分が前記折返し片に接着され、

前記切り込み下部の前記凸部分の中央部分のみ、または、前記切り込み下部の中央部分と両端部分のみが、接着剤により前記折返し片に接着されており、

前記前板には、ラップフィルムを仮留めする仮留め部が設けられ、

前記前板の切り込み下部の前記凸部分に対応するつまみ片の凹部分には、前記仮留め部を設けない、ラップフィルム収納箱。

【請求項 2】

前記凸部分が複数ある場合に、少なくとも前記前板の長手方向の中央に最も近い凸部分が、前記折返し片に接着されている、請求項 1 に記載のラップフィルム収納箱。

【請求項 3】

10

20

前記つまみ片の表面には、凸部が形成されている、請求項 1 又は 2 に記載のラップフィルム収納箱。

【発明の詳細な説明】

【技術分野】

【0001】

本発明は、特に食品包装用のラップフィルム、アルミホイル、クッキングシート等（以下、「ラップフィルム」と称す）を巻回したフィルム巻回体を収容するラップフィルム収納箱に関する。

【背景技術】

【0002】

ラップフィルムは、紙製の芯体に巻回されてフィルム巻回体を構成し、当該フィルム巻回体が、紙製の直方体のラップフィルム収納箱に収納されている。このラップフィルム収納箱は、上面が開口した収納部と、当該上面開口を開閉する蓋部とを有し、ラップフィルムを使用する時には、収納部内のフィルム巻回体からラップフィルムを引き出し、所定長さで切り取る。

【0003】

ところで、次に使用する際にラップフィルムをつまみ易くするため、収納部の前板には、長手方向に向かう切り込み線が形成され、それによって、前方に浮き上がるつまみ片が形成されている（特許文献 1 参照）。また、つまみ片の浮き上がりを確認するため、前板には、前板の上端縁から前板の裏面に向けて折り返される折返し片が延設されている。

【先行技術文献】

【特許文献】

【0004】

【特許文献 1】特許第 4408139 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、上記折返し片によってつまみ片の浮き上がりを確認しても、前板におけるつまみ片を構成しない、切り込み線より下の部分が浮き上がると、つまみ片の浮き上がりによってできるつまみ片の裏面側の隙間が小さくなる。この場合、指を入れる隙間が小さくなるので、フィルムのつまみ易さが十分に確保できなくなる。

【0006】

本発明はかかる点に鑑みてなされたものであり、ラップフィルム収納箱のつまみ片におけるラップフィルムのつまみ易さを向上することをその目的とする。

【課題を解決するための手段】

【0007】

本発明者は、鋭意研究を重ねた結果、前板の切り込み下部の凸部分を折返し片に接着することで上記課題が解決されることを見出し、本発明をなすに至った。すなわち、本発明は下記（１）～（３）を提供する。

（１）ラップフィルムのフィルム巻回体を収容する上面が開口した収納部と、前記上面開口を開閉する蓋部とを有するラップフィルム収納箱であって、前記収納部のラップフィルムが引き出される方向にある前板には、当該前板の上端縁から前記前板の裏面に向けて折り返される折返し片が延設され、前記前板には、その長手方向に沿って上下に凹凸のある切り込み線が形成され、当該切り込み線により前記前板は切り込み上部と切り込み下部に区画され、前記切り込み上部は、つまみ片となり、前記切り込み下部は、上に凸の形状を有する凸部分を有し、当該凸部分が前記折返し片に接着され、前記切り込み下部の前記凸部分の中央部分のみ、または、前記切り込み下部の中央部分と両端部分のみが、接着剤により前記折返し片に接着されており、前記前板には、ラップフィルムを仮留めする仮留め部が設けられ、前記前板の切り込み下部の前記凸部分に対応するつまみ片の凹部分には、前記仮留め部を設けない、ラップフィルム収納箱。

(2) 前記凸部分が複数ある場合に、少なくとも前記前板の長手方向の中央に最も近い凸部分が、前記折返し片に接着されている、(1)に記載のラップフィルム収納箱。

(3) 前記つまみ片の表面には、凸部が形成されている、(1)又は(2)に記載のラップフィルム収納箱。

【発明の効果】

【0008】

本発明によれば、ラップフィルム収納箱のつまみ片におけるラップフィルムのつまみ易さを向上できる。

10

【図面の簡単な説明】

【0009】

【図1】本発明のラップフィルム収納箱の概略を示す斜視図である。

【図2】ラップフィルム収納箱の展開図である。

【図3】蓋部を開放したラップフィルム収納箱の斜視図である。

【図4】収納部の横から見た断面図である。

【図5】折返し片に接着する凸部分の例を示し前板の正面図である。

【図6】開封片を切り取る様子を示すラップフィルム収納箱の斜視図である。

【図7】折返し片に接着する凸部分の他の例を示す前板の正面図である。

【図8】仮留め部の他の例を示す前板の正面図である。

20

【図9】つまみ片の他の例を示す前板の正面図である。

【図10】つまみ片の他の例を示す前板の正面図である。

【図11】凸部のあるつまみ片を示す収納部の断面図である。

【発明を実施するための形態】

【0010】

本発明について、以下具体的に説明する。なお、以下の実施の形態は、本発明を説明するための例示であり、本発明はその実施の形態のみに限定されるものではない。同一の要素には同一の符号を付し、重複する説明は省略する。また、図面中、上下左右等の位置関係は、特に断らない限り、図面に示す位置関係に基づくものとする。さらに、図面の寸法比率は、図示の比率に限定されるものではない。

30

【0011】

図1はラップフィルム収納箱1の概略を示す斜視図であり、図2は図1のラップフィルム収納箱1の表面側の展開図である。図3は蓋部を開けた状態のラップフィルム収納箱1の斜視図である。

【0012】

図1及び図2に示すようにラップフィルム収納箱1は、全体が直方体形状を有し、例えば掩蓋片10、蓋板11、脇掩蓋片12等からなる蓋部13と、前板14、底板15、後板16、脇板17、折返し片18等からなる収納部19と、開封片20とを有している。

【0013】

図3に示すように収納部19は、上面開口19aを有する直方体状に形成され、例えば透明のラップフィルムFが円筒状の芯体に巻かれたフィルム巻回体Rを上面開口部19aから収納できる。

40

【0014】

図4に示すように折返し片18は、前板14の上端縁から延設され、前板14の裏面を覆うように前板14の裏面（内面）側に折り返されている。

【0015】

図3及び図5に示すように前板14の上下方向の中央付近には、長手方向（図5の左右方向）の両端部間に亘って切り込み線30が形成されている。切り込み線30は、上下に凹凸のある例えば波形状に形成され、例えば中央部に上に凸、その両側に下に凸、その両側に上に凸の曲線状に形成されている。この切り込み線30により、前板14は切り込み

50

上部 3 1 と切り込み下部 3 2 に区画されている。切り込み上部 3 1 は、前板 1 4 の前方に浮き上がるつまみ片 3 1 を構成している。

【0016】

つまみ片 3 1 の山の高さは、つまり切り込み線 3 0 の上下の凹凸幅は、特に限定されないが、5 mm 以上あると、つまみ易さが得られるため好ましく、10 mm 以上の高さがあるとより好ましい。更には、つまみ片 3 1 の山と山の間隔は、山の頂点を結ぶ最短距離が、好ましくは 3 ~ 15 cm の範囲である。このような範囲であれば、ラップフィルム F をつまむ際に、種々のつまみ方によらず、つまみ易さを得られるため好ましい。

【0017】

つまみ片 3 1 の表面には、ラップフィルム F を仮留めする仮留め部 4 0 が形成されている。仮留め部 4 0 は、例えば UV 硬化のニスにより形成され、粘着性を有している。仮留め部 4 0 は、例えばラップフィルム収納箱 1 の長手方向の両端部間に亘り、当該長手方向に沿って連続的に形成されている。

10

【0018】

切り込み下部 3 2 は、上記波形状の切り込み線 3 0 より、上に凸に湾曲した複数の凸部分 5 0 を有している。図 4 及び図 5 に示すように切り込み下部 3 2 の長手方向の中央の凸部分 5 0 の裏面には、接着剤 A が塗られ、当該接着剤 A により凸部分 5 0 が折返し片 1 8 に接着されている。接着剤 A は、凸部分 5 0 の裏面の中央領域にのみ塗布されている。このように、折返し片 1 8 が前板 1 4 の裏面側に折れて凸部分 5 0 に固定されることにより、つまみ片 3 1 に生じる反作用が大きくなり、つまみ片 3 1 がより大きく浮き上がる。これにより、つまみ片 3 1 上に載ったラップフィルム F がつまみ易くなる。

20

【0019】

図 1 に示すように蓋部 1 3 の蓋板 1 1 は、後板 1 6 の上端縁から前方に延びて収納部 1 9 の上面開口 1 9 a を覆っている。掩蓋片 1 0 は、蓋板 1 1 の前端縁から前板 1 4 側に延びて前板 1 4 の前面を覆っている。

【0020】

なお、ラップフィルム収納箱 1 を構成する原紙としては、例えば、ボール紙、コートボール紙、段ボール等が挙げられるが、これらに限定されず、当業界で公知の紙類を適宜選択して用いることができる。原紙は、これらの素材に、エンボス加工、印刷加工、ポリエチレン等を用いたラミネート加工が施されたものであっても構わない。

30

【0021】

開封片 2 0 は、収納部 1 9 の前板 1 4 の前面下部に位置し、ラップフィルム収納箱 1 の長手方向に沿って帯状に形成されている。開封片 2 0 は、掩蓋片 1 0 の先端縁に切り取り線 2 1 を介して接続されている。開封前、開封片 2 0 の裏面側は、図 2 に示す前板 1 4 の切り込み下部 3 2 の複数の接着部 2 2 に接着している。この開封片 2 0 によって蓋部 1 3 が封止されており、図 6 に示すように開封片 2 0 を切り取り線 2 1 に沿って切り取ることで蓋部 1 3 を開封することができる。

【0022】

掩蓋片 1 0 の先端部の裏側には、図 3 及び図 6 に示すように収納部 1 9 のフィルム巻回体 R から引き出されたラップフィルム F を切断する切断部としての鋸刃 6 0 が設けられている。鋸刃 6 0 は、ラップフィルム収納箱 1 (掩蓋片 1 0) の長手方向の両側端に亘って形成されている。鋸刃 6 0 は、開封片 2 0 を切り取った時に、掩蓋片 1 0 の先端縁から下方に突出する位置に形成されている。なお、この鋸刃 6 0 などの切断部の材質は、金属、プラスチック、バルカナイズドファイバー等であり、切断部の形状は、直線状、V 状、アーチ状等従来公知のものであれば特に制限はない。

40

【0023】

切断後に残ったラップフィルム F は、前板 1 4 の浮き上がったつまみ片 3 1 の仮留め部 4 0 に粘着し仮留めされる。そして、ラップフィルム F の次の使用時には、つまみ片 3 1 上のラップフィルム F の中央部をつまみ、ラップフィルム F を仮留め部 4 0 から剥がし、所望長さ引き延ばし、蓋部 1 3 を閉めた状態で鋸刃 3 0 によりラップフィルム F を切断す

50

る。

【0024】

本実施の形態によれば、前板14の切り込み下部32の凸部分50を折返し片18に接着するので、切り込み下部32の浮き上がりが防止され、つまみ片31の裏面側の指を入れる隙間を十分に確保でき、ラップフィルムFをつまみ易くなる。また、凸部分50で折返し片18が固定されるため、凸部分50に対応する部分のつまみ片31の浮き上がりが大きくなる。この凸部分50に対応する部分は、つまみ片31における凹部分であり、ユーザがラップフィルムFをつまみ易い部分であり、またつまみが誘導される部分となる。よって、ユーザがつまむ部分或いはつまむ可能性の高い部分のつまみ片31の浮き上がりを大きくすることができる。さらに、長手方向に長い折返し片18を前板裏面の全体で接

10

【0025】

ユーザは、ラップフィルムFの中央をつかむ傾向があるので、切り込み下部32の中央に最も近い凸部分50を折返し片18に接着しその部分に対応する中央部分のつまみ片31をつまみ易くするメリットは大きい。

【0026】

凸部分50の中央部分に接着剤Aを塗布したので、凸部分50からの接着剤Aのはみ出しを防止できる。

20

【0027】

上記実施の形態のように凸部分50が複数ある場合に、図7に示すように中央に最も近い凸部分以外の凸部分50も接着剤Aによって折返し片18に接着してもよい。

【0028】

また、図8に示すように前板14の凸部分50に対応するつまみ片31の凹部分には、仮留め部40を設けないようにしてもよい。鋸刃60で切断されたフィルム先端には、切れ目や裂け目ができやすく、かかる部分が仮留め部40に仮留めされた状態でユーザにつままれると、そこからラップフィルムFが裂ける可能性がある。よって、ユーザがつまみ易い凸部分50に対応するつまみ片31の凹部分に、仮留め部40を設けないことにより、ラップフィルムの裂けを抑制できる。

30

【0029】

以上の実施の形態では、切り込み線30が、下に凸の2つの山を有する波形状であったが、下に凸の山が1つ或いは3つ以上であってもよい。また、切り込み線30は、長手方向に沿って上下に凹凸がある形状であれば他の形状であってもよい。例えば図9に示すように三角状に凹凸が形成されていてもよい。また、折返し片18に接着される凸部分50は、前板14の長手方向の中央である必要はなく、中央に近い凸部分50が折返し片18に接着されていればよい。また、中央に近くない凸部分50が折返し片18に接着されていてもよい。このように、折返し片18に接着される凸部分50の数、位置、形状は任意に選択できる。

【0030】

また、切り込み線30は、前板14の両端部間に亘り形成されている必要はなく、図10に示すように前板14の両端部に至らない途中まで形成され、切り込み線30の両端が前板14の上端縁に達していてもよい。かかる場合、前板14の切り込み上部であるつまみ片31は、切り込み線30で囲まれた部分であり、前板14の切り込み下部32は、前板14のつまみ片31以外の部分となる。

40

【0031】

以上の実施の形態において、切り込み下部32の凸部分50を折返し片18に接着剤Aにより貼り付けていたが、これに限定されるものではなく、例えばコールドグルーやホットメルトのような糊、あるいは両面テープ等を用いてよい。例えばガン式のホットメルト等は、部分的な貼り付けの精度が上がっているため、これらを用いることで本発明のよう

50

なラップフィルム収納箱を精度良く作ることができる。

【0032】

さらに、以上の実施の形態において、図11に示すようにつまみ片31の表面に凸部70を設けてもよい。凸部70は、エンボスを形成するプレス加工により形成されてもよく、例えば切り込み線30から3mm以内の位置が好ましい。凸部70は、つまみ片31の長手方向の中央付近に付与することが好ましい。かかる場合、使用時に、つまみ片31によりラップフィルムFがより高く持ち上がり、つまみ易さを向上できる。この凸部70の形成方法は、特に限定するものではないが、例えばつまみ片31を前板14から切り出す打抜き加工の際に用いられる木型あるいは金型の受け側に突起を設ける等により作ることができる。

10

【0033】

以上、添付図面を参照しながら本発明の好適な実施の形態について説明したが、本発明はかかる例に限定されない。当業者であれば、特許請求の範囲に記載された思想の範疇内において、各種の変更例または修正例に想到し得ることは明らかであり、それらについても当然に本発明の技術的範囲に属するものと了解される。

【実施例】

【0034】

[実施例1]

図2に示したフィルム用収納箱の展開図において、高さ約44mm、奥行き約44mm、長さ約315mmの寸法となる収納箱であり、前板14の長さが310mm、掩蓋片10の高さ約30mmの裏面先端部のほぼ全域に亘って高さ約8mmのブリキ製切断刃60を設置し、その先端部約2mmを開封片20側へ突出させた設計のカートンブランクを坪量450g/m²のコートボール紙で作成した。また、つまみ片31の中央部には、高さ10mm、長さ50mmの範囲に、ポリ塩化ビニリデン製ラップフィルムを貼り付けた後のJIS Z 0237に準拠した垂直剥離力が約50cN/50mmであるUV架橋硬化性アクリル系エステル樹脂を塗布してフィルム仮留め部材40とした。このカートンブランクの各面を折り曲げて直方体状の収納箱とし、前記前板14の切り込み下部の前記凸部分50のうち、長手方向の中央に最も近い凸部分を前記折返し片18に接着させた。24時間放置後に开封片20を除去して、以下に記す基準で、切り込み下部の長手方向の中央に最も近い凸部分50の中央部分と前板14との垂直方向距離(L1)を測定し、同様に

20

30

【0035】

[実施例2～4]

前板14の凸部分50のうち、長手方向の中央に最も近い凸部分を折返し片18に接着させるとともに、長手方向の両端に近い凸部分も折返し片18に接着させたこと、凸部エンボス70の有無を下記の表1に示したように変更した以外は実施例1と同様にして収納箱を作成し、評価した。

40

【0036】

[比較例1、2]

比較例1と2は、前板14の凸部分50のうち、長手方向の中央に最も近い凸部分を折返し片18へ接着させず、表2に示すように凸部エンボス70を設けたものと、設けなかったものである。これらの収納箱を組み立て、実施例1と同様に評価した。

【0037】

[評価基準と結果]

以下に示す評価結果と合否(○：合格、×：不合格)は表3に示した。各実施例と比較例で示した設計の収納箱を10箱ずつ組み立て、各つまみ片31の中央凹部の前板14に対する垂直距離L1を測定した。また、前記つまみ片31の中央凹部分、或いは、凸部エ

50

ンボス70と前板14との間の垂直方向距離L2を測定した。ラップフィルムFを指先でつまみ上げる時の操作性と、ラップフィルムFを底板2側に引き出した時の引き出し抵抗の観点から、L1とL2の差が1.75mm以上を合格とした。各収納箱での測定値の平均値を表3に示した（少数点以下は四捨五入）。

【0038】

各実施例は合格であるが、比較例1、2は浮き上がり性向上が見られなかったので不合格である。尚、実施例1、3、比較例1と実施例2、4、比較例2との比較より、前記つまみ片31の中央凸部50に対応する凹部分の中央部分、或いは、凸部エンボス70と前板14との間の垂直方向距離は、凸部エンボス70を設置した方が大きくなる傾向が読み取れる。

【0039】

【表1】

	実施例			
	1	2	3	4
接着位置	中央部のみ		中央部+両端	
凸部エンボス70の有無	あり	なし	あり	なし
垂直方向距離差(L2-L1) [mm]	2.21	1.93	2.19	1.91

【0040】

【表2】

	比較例	
	1	2
接着位置	接着なし	
凸部エンボス70の有無	あり	なし
垂直方向距離差(L2-L1) [mm]	1.61	1.34

【0041】

【表3】

	垂直方向距離差(L2-L1) [mm]	合 否
実施例1	2.21	○
実施例2	1.93	○
実施例3	2.19	○
実施例4	1.91	○
比較例1	1.61	×
比較例2	1.34	×

【産業上の利用可能性】

【0042】

本発明は、ラップフィルム収納箱のつまみ片におけるラップフィルムのつまみ易さを向上する際に有用である。

【符号の説明】

【0043】

- 1 ラップフィルム収納箱
- 10 掩蓋片
- 11 蓋板
- 13 蓋部
- 14 前板

10

20

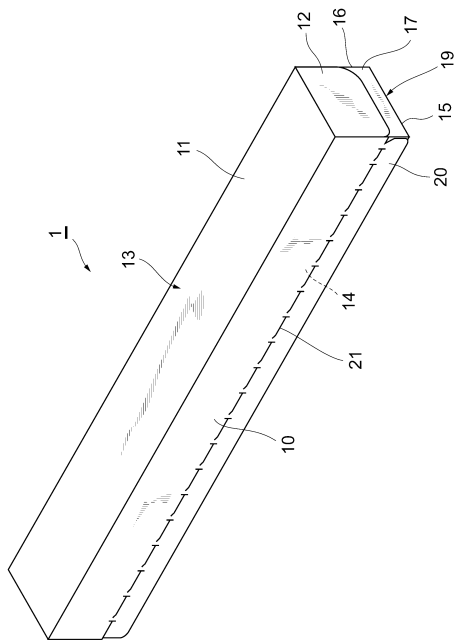
30

40

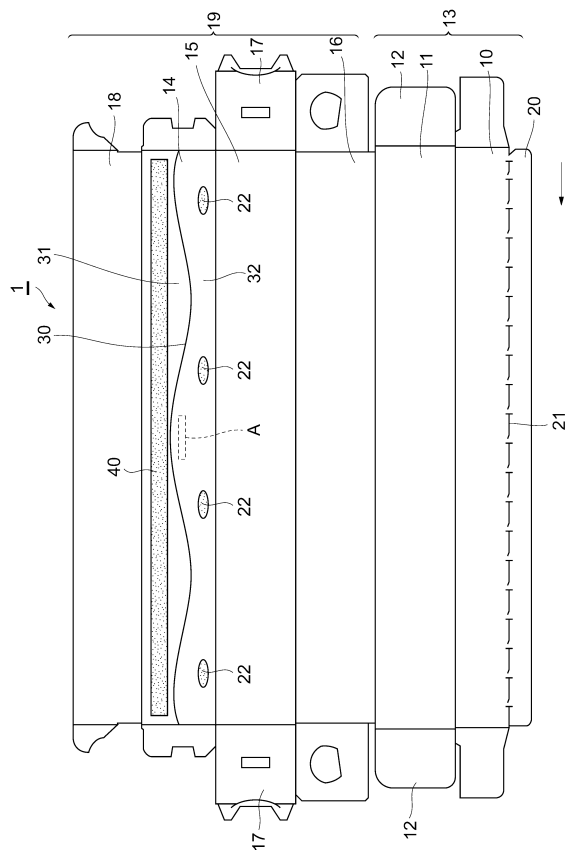
50

- 18 折返し片
- 19 収納部
- 19a 上面開口
- 20 開封片
- 30 切り込み線
- 31 切り込み上部、つまみ片
- 32 切り込み下部
- 40 仮留め部
- 50 凸部分
- 60 鋸刃
- A 接着剤
- R フィルム巻回体
- F ラップフィルム

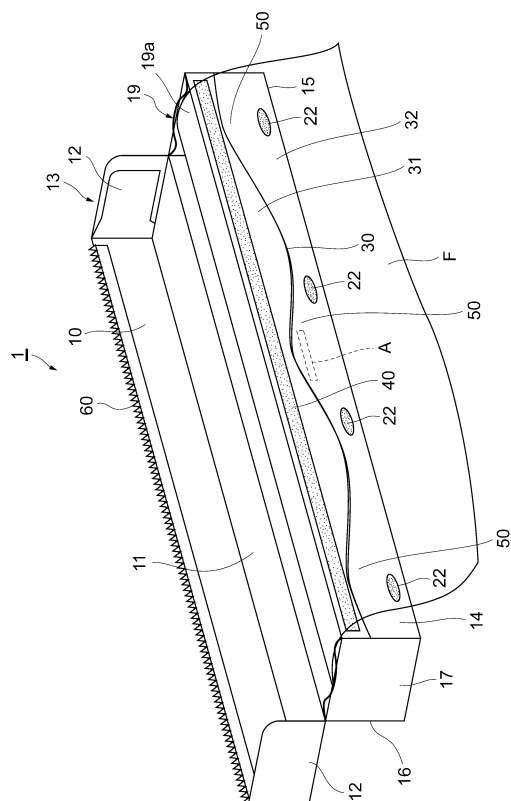
【図 1】



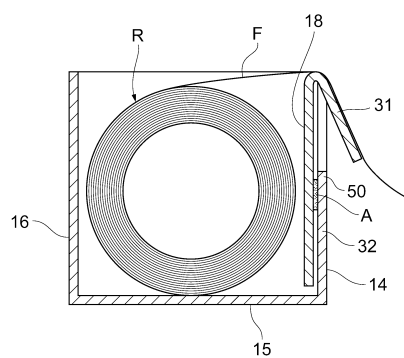
【図 2】



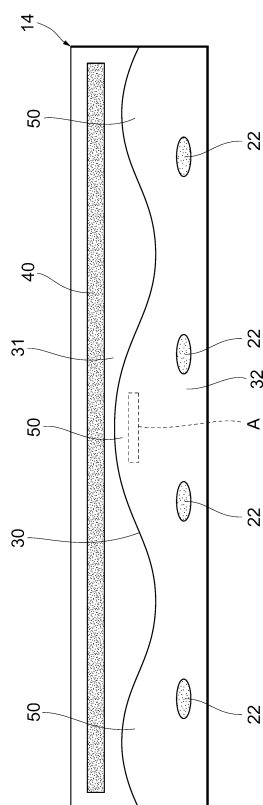
【図 3】



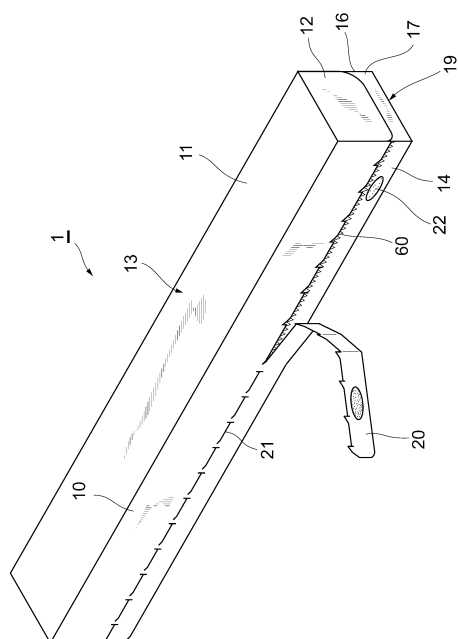
【図 4】



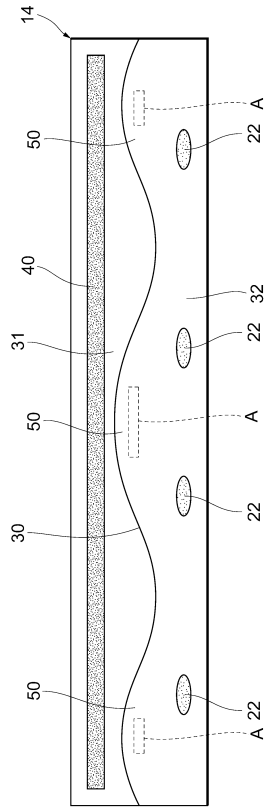
【図 5】



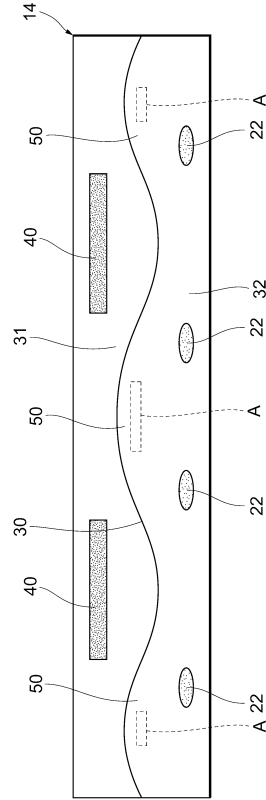
【图 6】



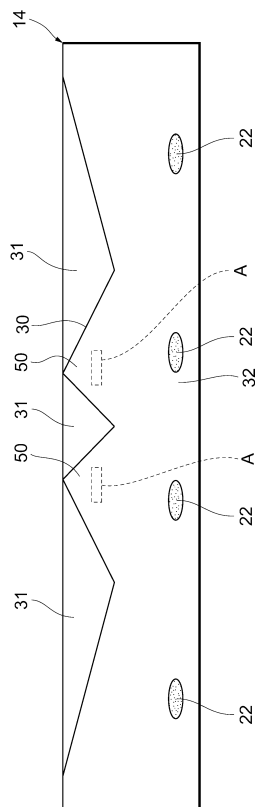
【図 7】



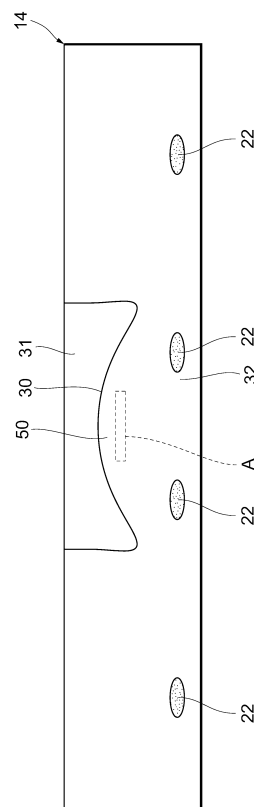
【図 8】



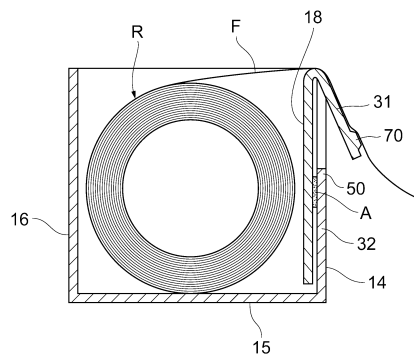
【図 9】



【図 10】



【図 11】



フロントページの続き

(72)発明者 広崎 真司
三重県鈴鹿市平田中町1番1号 旭化成ケミカルズ株式会社内

審査官 田中 佑果

(56)参考文献 特許第4408139 (JP, B2)
特開2002-120829 (JP, A)
特開2012-101814 (JP, A)
特開2013-039954 (JP, A)

(58)調査した分野(Int.Cl., DB名)
B65D 5/72
B65D 5/62
B65D 25/52
B65D 83/08