(19)日本国特許庁(JP)　(12)特　許　公　報(B2)　(11)特許番号
特許第6909397号
(P6909397)
(45)発行日　令和3年7月28日(2021.7.28)　(24)登録日　令和3年7月7日(2021.7.7)

(51)Int.Cl.　　F I
B65D 6/02 (2006.01)　　B65D 6/02
B65D 85/60 (2006.01)　　B65D 85/60

請求項の数 3　(全 9 頁)

(21)出願番号　特願2017-41927(P2017-41927)
(22)出願日　平成29年3月6日(2017.3.6)
(65)公開番号　特開2018-144851(P2018-144851A)
(43)公開日　平成30年9月20日(2018.9.20)
審査請求日　令和1年12月18日(2019.12.18)

(73)特許権者　500214945
和幸物産株式会社
京都府京都市山科区勧修寺御所ノ内町４８番地
(74)代理人　100121603
弁理士　永田　元昭
(74)代理人　100141656
弁理士　大田　英司
(74)代理人　100067747
弁理士　永田　良昭
(72)発明者　山本　眞也
京都府京都市山科区勧修寺御所ノ内町４８番地　和幸物産株式会社内

審査官　長谷川　一郎

最終頁に続く

(54)【発明の名称】ブーツ型包装容器

(57)【特許請求の範囲】
【請求項１】
靴形状をなす下部材と、下側ほど小径に形成された筒状の筒状部材を有し、前記下部材の足首部相当部位に形成された凹所に、前記筒状部材の下端部を挿入して組み立てられるブーツ型包装容器であって、
前記筒状部材の下端に、環状の当接縁と、前記当接縁の周方向に沿って間欠配置されて外周側に折り返された複数の返し部が形成され、
前記下部材の前記凹所に、前記筒状部材の前記当接縁を受ける支持面と、前記支持面よりも外周側に立設されて前記凹所を区画する周壁と、前記周壁の内周面の周方向に間欠形成されて前記返し部を係止する係止部が形成され、
前記周壁の前記内周面に上端から下にかけて前記筒状部材の対向部位の傾斜に対応する向きの傾斜面が形成されるとともに、
前記周壁の前記傾斜面の角度が前記筒状部材の傾斜に対応する角度であり、
前記傾斜面に凹みをつけて前記係止部が形成された
ブーツ型包装容器。
【請求項２】
前記支持面の内周側部位に、前記支持面の高さから立ち上がり、組み立てられたときに前記筒状部材の前記当接縁の内側に位置する規制部が形成された
請求項１に記載のブーツ型包装容器。
【請求項３】

前記規制部に前記規制部の内側を塞ぐ板部が形成され、
前記板部が当該ブーツ型包装容器の内底面を構成する
請求項２に記載のブーツ型包装容器。
【発明の詳細な説明】
【技術分野】
【０００１】
この発明は、例えば菓子などの子ども向け商品の包装に使用されるブーツ型包装容器に関する。
【背景技術】
【０００２】
ブーツ型包装容器は、靴形状をなす合成樹脂製の下部材と、下側ほど小径に形成された筒状をなす紙製の筒状部材で構成されている。つまり、下部材の足首部相当部位に筒状部材を組み付けられる。
【０００３】
下部材と筒状部材の結合には、古くは、粘着テープを用いていたが、作業性が悪かった。
【０００４】
この組み立てを容易に行えるようにするための発明が、下記特許文献１に開示されている。特許文献１の包装容器は、下部材の足首部相当部位に形成された凹所の内周面に、内周面から突出する複数の係止突起を周方向に沿って備え、一方の筒状部材の下端部には、凹所に対して上から差し込むと自動的に係止突起に係止する係止孔を備えている。
【０００５】
この係止孔は四方が囲まれた形状であり、組み立て後に組み立て状態を保持するのは筒状部材の下端縁における係止孔より下側の部分である。しかし、筒状部材の形状は下側ほど小径であるうえに、差し込みに際して、係止孔より下側の部分は係止突起に当たって内側に変位するので、確固とした係止力が得にくい。これは、係止孔より下側の部分が変位したときにこの変位に抗して復帰させるのは、紙製のその部分が有する素材に基づく復帰力だけであって、復帰を促す構成が他にないからである。
【先行技術文献】
【特許文献】
【０００６】
【特許文献１】特開２０１１－１７３６４７号公報
【発明の概要】
【発明が解決しようとする課題】
【０００７】
この発明は、組み立てが容易でありながらも確固とした組み立て状態が得られるようにすることを主な目的とする。
【課題を解決するための手段】
【０００８】
そのための手段は、靴形状をなす下部材と、下側ほど小径に形成された筒状の筒状部材を有し、前記下部材の足首部相当部位に形成された凹所に、前記筒状部材の下端部を挿入して組み立てられるブーツ型包装容器であって、前記筒状部材の下端に、環状の当接縁と、前記当接縁の周方向に沿って間欠配置されて外周側に折り返された複数の返し部が形成され、前記下部材の前記凹所に、前記筒状部材の前記当接縁を受ける支持面と、前記支持面よりも外周側に立設されて前記凹所を区画する周壁と、前記周壁の内周面の周方向に間欠形成されて前記返し部を係止する係止部が形成されたブーツ型包装容器である。
【０００９】
この発明では、筒状部材の下端部を下部材の凹所に挿入すると、筒状部材の当接縁が凹所の支持面に近接し、筒状部材の返し部と凹所の係止部が嵌り合えば、返し部と係止部の協働による筒状部材と下部材の相対回転が防止されるとともに、筒状部材の抜け止めがな

される。返し部は折り返しであり、しかも外周側に折り返されているので、返し部の係止状態は安定する。返し部を外周側に折り返した状態を支持している返し部の背面側の部位を後退方向に変形させない限り係止状態が維持される。

【発明の効果】

【００１０】

この発明によれば、筒状部材を下部材に差し込むだけで組み立てられるので、組み立て作業が容易である。そのうえ、返し部による係止で抜け止めされるので、確固とした組み立て状態が得られる。

【図面の簡単な説明】

【００１１】

【図１】ブーツ型包装容器の側面図。

【図２】下部材の平面図。

【図３】下部材の底面図。

【図４】下部材と筒状部材の結合状態の断面図。

【図５】結合部分の断面図。

【図６】優位性を説明する断面図。

【発明を実施するための形態】

【００１２】

この発明を実施するための一形態を、以下図面を用いて説明する。

【００１３】

図１にブーツ型包装容器１１の側面図を示す。ブーツ型包装容器１１は、靴型をなす合成樹脂製の下部材１２と、筒状に形成された紙製の筒状部材１３で構成される。下部材１２は平面視において、つま先２１と踵２２を有する足型であり、踵２２の上方である足首部に相当する部位に、平面視円形の凹所２３が形成されている。図１に仮想線で示したように、下部材１２の凹所２３に筒状部材１３の下端部３１を挿入すると、下部材１２と筒状部材１３が一体に組み立てられるものである。

【００１４】

筒状部材１３は、厚紙を筒状に丸めて形成され、その形は下側ほど小径である。筒状部材１３は、上端から下端まで切欠きのないシート状であり、下端に環状の当接縁３２を有している。特に、当接縁３２の近傍は切欠き不存在としている。

【００１５】

筒状部材１３の下端（当接縁３２）には、筒状部材１３の外周側に折り返された一体の返し部３３が形成されている。返し部３３は方形の板状であり、当接縁３２の周方向に沿って複数個を間欠形成されている。具体的には、図１、図３の仮想線で示したように、返し部３３は等間隔に３個形成されている。

【００１６】

返し部３３の大きさ（幅、高さ）は適宜設定されるが、確固とした結合にはある程度の大きさが必要である。具体的には、凹所２３の口径が７５ｍｍから８０ｍｍ程度である場合、返し部３３の幅は二十数ｍｍ程度、高さは十ｍｍ程度に設定するとよい。また、返し部３３の配設に際しては、下部材１２に対する取り付け向きを容易に決定できるよう、筒状部材１３の正面に対応する部位に１個の返し部３３を形成するとよい。

【００１７】

形成する返し部３３の数は、前述のように３個とするほか、例えば４個や５個、６個などとしてもよい。

【００１８】

下部材１２の平面図を図２に、その底面図を図３に示す。また図４は図２におけるＡ－Ａ切断面における下部材１２と筒状部材１３の組み立て状態を示している。

【００１９】

これらの図に示すように、下部材１２は中空に形成され、一つの部材で構成されている。下部材１２は前述のつま先２１と踵２２を備えて靴形状の外観をつくる象形部２４を全

体に有し、底の全面には開口部２５が形成されている。底の開口部２５は別体の底板（図示せず）で塞ぐこともできる。

【００２０】

象形部２４のうち足首部に相当する部分（足首部相当部位）２４ａは円筒状であり、この部分の内側が前述の凹所２３である。凹所２３は平面視円形であり、凹所２３の底に、筒状部材１３の当接縁３２を受ける支持面２６が形成され、支持面２６よりも外周側には円筒状の周壁２７が形成されている。この周壁２７は、前述の象形部２４の足首部相当部位２４ａを形成する部分であり、凹所２３を区画している。

【００２１】

周壁２７の外周面は、図４に示したように下側ほど外周側に傾く傾斜を有しており、内周面には逆に、下側ほど内周側に傾く傾斜面２７ａが形成されている。この傾斜面２７ａは、周壁２７の上端から形成されており、傾斜面２７ａの傾斜の向きは、筒状部材１３の対向部位（下端部３１）の傾斜に対応させている。つまり、周壁２７の傾斜面２７ａと筒状部材１３の対向部位は、同じ方向の傾きを有する。

【００２２】

また、傾斜面２７ａの傾斜角度は筒状部材１３の傾斜に対応する角度である。ここで「対応」とは、完全に同一であるだけではなく実質的に同一と言える角度を含む意味である。最も好ましいのは、図５の（ａ）に示したように、傾斜面２７ａの傾斜角度αが筒状部材１３の対向部位の傾斜角度βと同一の場合である。同一ではなくても、傾斜面２７ａの傾斜角度αが、図５の（ｂ）に示したように筒状部材１３の対向部位の傾斜角度βよりも小さい角度であれば、周壁２７の上端と筒状部材１３との間に隙間をより小さくできるのでよい。つまり、傾斜面２７ａの傾斜角度αは、筒状部材１３の対向部位の傾斜角度βと同一か、それよりも小さい角度であるとよい。

【００２３】

周壁２７の内周面、つまり傾斜面２７ａには、筒状部材１３の返し部３３を係止する複数の係止部２８が形成されている。係止部２８は、傾斜面２７ａの周方向に間欠形成されている。係止部２８の個数と形成位置は、筒状部材１３の下端部３１を凹所２３に対して挿入したときに、筒状部材１３の正面が下部材１２の正面に対応するように筒状部材１３の返し部３３に対応させて形成される。

【００２４】

係止部２８は、周壁２７の内周面を構成する傾斜面２７ａに凹みをつけて形成される。つまり、図４に示したように、周壁２７の厚さを減らすことで形成されており、係止部２８の天井面２８ａと両側面２８ｂは平らであり、全体として正面視略方形である。

【００２５】

支持面２６の内周側部位には、支持面２６の高さから立ち上がる規制部２９が形成されている。規制部２９は、筒状部材１３を結合したときに筒状部材１３の当接縁３２の内側に位置する部分で、円筒状に形成されている。規制部２９の高さは適宜設定される。図示例においては、周壁２７の高さよりも高くしたが、周壁２７よりも低くすると、下部材１２をより小さくすることができる。

【００２６】

また規制部２９には、規制部２９の内側を塞ぐ板部３０が形成されている。この例では、板部３０は規制部２９の上端の全体を塞ぐ形状に形成されている。つまり板部３０は円板状であり、規制部２９と板部３０を合わせて全体として伏せた姿勢のカップ状に形成されている。この板部３０は、ブーツ型包装容器１１の内底面を構成する。

【００２７】

以上のように構成された下部材１２と筒状部材１３からなるブーツ型包装容器１１は、下部材１２と筒状部材１３がそれぞれ別々にスタッキング等されて準備され、次のように組み立てて使用される。

【００２８】

つまり、下部材１２の凹所２３に筒状部材１３の下端部３１を差し込む。差し込み時は

おおよその向きが正しくなるようにする。挿入により筒状部材１３の当接縁３２が支持面２６に当接してから、筒状部材１３を凹所２３内で円周方向に相対回転させて下部材１２と筒状部材１３を正しい位置関係にすると、外周方向に倒れようとする筒状部材１３の返し部３３が係止部２８に嵌る。このとき、カチッと良好な係合感覚が得られ、組み立て作業の完了が分かりやすい。返し部３３が係止部２８に嵌ると、返し部３３は支持面２６と係止部２８との協働で位置規制され、筒状部材１３の回り止めと抜け止めがなされる。

【００２９】

このような簡単な作業で正しい組み立てが完了する。しかも、下部材１２と筒状部材１３の結合状態においては、外周側に倒れようとする返し部３３が係止部２８内に嵌っているので、返し部３３を係止部２８から後退させなければ外すことはできないが、返し部３３の背面側には円筒状をなしている筒状部材１３の一部が存在しているうえに、この部分と周辺部分は欠損がない状態であるので、下部材１２と筒状部材１３の結合状態は、衝撃や圧力を受けたりしても容易に外れることはない確固としたものである。

【００３０】

そのうえ、凹所２３には規制部２９が形成されているので、筒状部材１３の下端部３１が外力によって必要以上に凹んだりすることを抑制できる。このことからも結合状態を確実に維持できる。

【００３１】

また、周壁２７の内周面を構成する傾斜面２７ａは、筒状部材１３の対応部位の傾斜に対応する向きの傾斜を有しているので、周壁２７の上端と筒状部材１３との間の隙間を小さくできる。このため接触面積を大きくとり、結合状態の安定化をはかることができる。加えて、傾斜面２７ａの傾斜角度を筒状部材１３の対応部位の傾斜角度に対応する角度とした場合、特に、両者の角度を同一にした場合には、図６に実線で示したように、周壁２７の上端と筒状部材１３との間に隙間をなくすことも可能である。しかも、筒状部材１３の下端部３１、つまり凹所２３に収まる部分のほとんどは傾斜面２７ａに面接触する。このため、結合状態の安定性は極めて良好である。

【００３２】

これに対し、図６に仮想線で示したように、周壁２７の上端から傾斜面を形成せずに、通常考えられるように周壁２７の内周面に、内周面から突出する突起状の係止部を形成した場合には、周壁２７の上端と筒状部材１３との間に隙間ができやすい。しかも、筒状部材１３の下端部３１のうち凹所２３の内周面に接触する部分はわずかである。

【００３３】

さらに、突起状の係止部を有した場合において、前述と同様に筒状部材１３の下端部３１を一旦挿入したのちに回転をして係合を行うと、筒状部材１３の下端部３１に不要な変形をもたらすことになる。この点、周壁２７の内周面に傾斜面２７ａを形成して、この傾斜面２７ａに凹みをつけて係止部２８を形成すると、傾斜面２７ａからの突出がなく筒状部材１３の下端部３１を不必要に変形させたりせずに円滑な回転が可能である。つまり、筒状部材１３の差し込みに際して、返し部３３をその背面側で支えている部分が過剰に変形することを防止することができる。このため、確固とした結合状態が得られる。

【００３４】

また、傾斜面２７ａに凹みからなる係止部２８を備えたので、係止部２８の深さを深くすることなく十分な係止力を得られる。つまり、返し部３３のみで十分な係止状態が得られる。このため、係止部２８とその近傍の構成をより簡素なものとするとともに、より薄くコンパクトに構成できる。これに対して、図６に仮想線で示したように、周壁２７の上端から傾斜面を形成せずに、通常考えられるように周壁２７の内周面に突起状の係止部を形成した場合には、返し部３３の係止のみでは、周壁２７の上端と筒状部材１３との間に隙間ができやすいことから、返し部３３が係止する係止部の突出を大きくしたり、係止部が係止する穴を形成したりする必要性が生じるが、前述のように傾斜面２７ａに凹みからなる係止部２８を備えた構成では、そのような必要はなく、周壁２７の厚さを抑え、より簡素な構造にできる。このため下部材１２の形状もより簡素にでき、コストの低減をはか

ることもできる。

【００３５】

加えて、規制部２９は筒状であり、上端に円板状の板部３０が形成されているので、下部材１２の強度を確保することができるとともに、板部３０がブーツ型包装容器１１の内底面を構成するので、使用に際して別途に内底を設ける必要がなく、包装の作業性が良い。

【００３６】

以上の構成はこの発明を実施するための一形態の構成であり、その他の構成を採用することもできる。

【００３７】

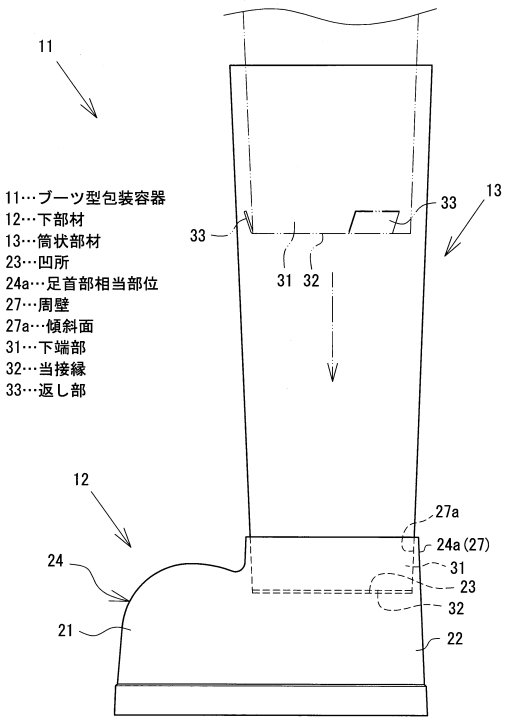
たとえば、規制部２９に形成する板部３０は、たとえば支持面２６と同じ高さなど、規制部２９の上端以外の位置に形成してもよい。また規制部２９は、円筒状ではなく周方向の適宜位置に間欠形成してもよい。さらに、規制部２９と板部３０のいずれか一方または双方を省略してもよい。

【符号の説明】

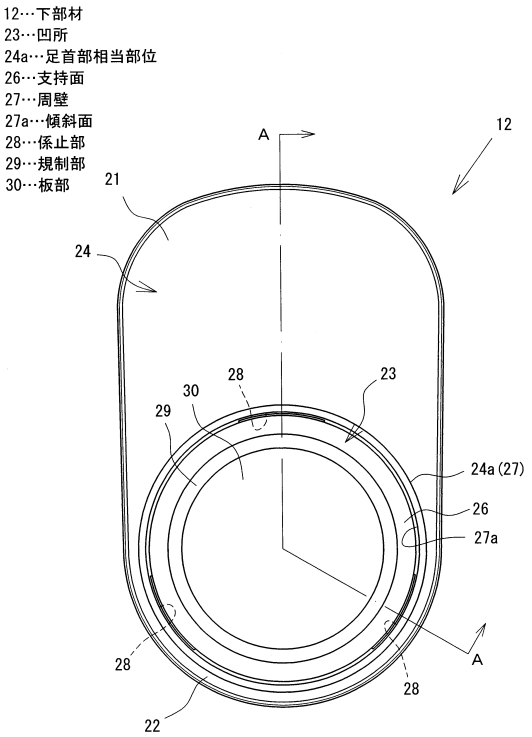
【００３８】

１１…ブーツ型包装容器
１２…下部材
１３…筒状部材
２３…凹所
２４ａ…足首部相当部位
２６…支持面
２７…周壁
２７ａ…傾斜面
２８…係止部
２９…規制部
３０…板部
３１…下端部
３２…当接縁
３３…返し部

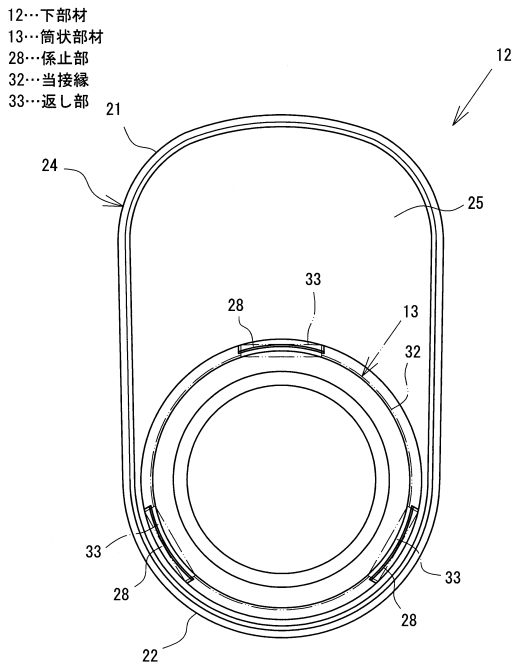
【図１】



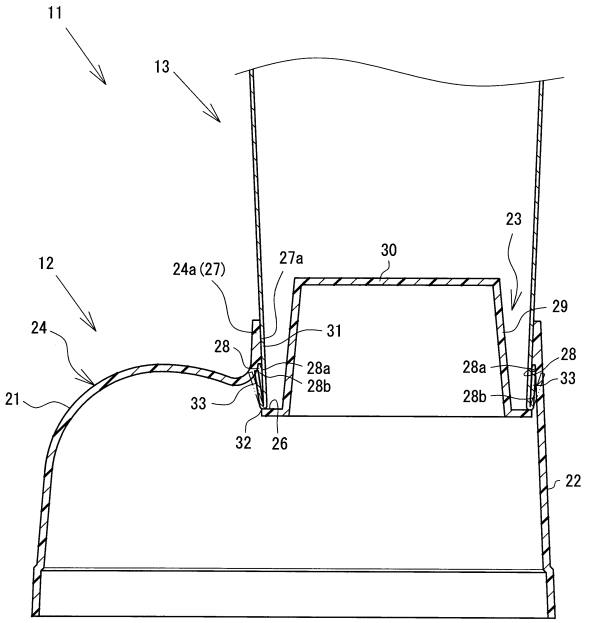
【図２】



【図３】

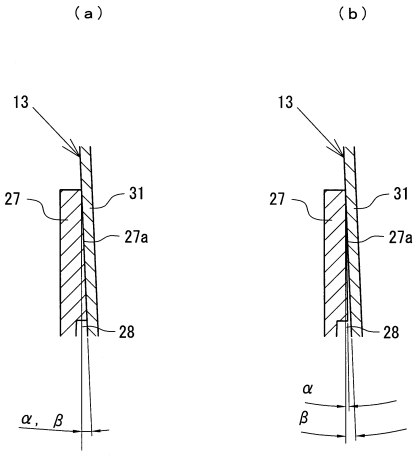


【図４】



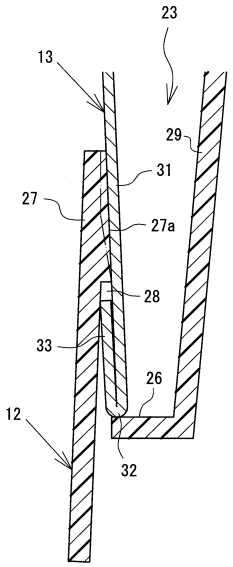
11…ブーツ型包装容器
12…下部材
13…筒状部材
23…凹所
24a…足首部相当部位
26…支持面
27…周壁
27a…傾斜面
28…係止部
29…規制部
30…板部
31…下端部
32…当接縁
33…返し部

【図５】



13…筒状部材
27…周壁
27a…傾斜面
28…係止部
31…下端部

【図６】



12…下部材
13…筒状部材
23…凹所
26…支持面
27…周壁
27a…傾斜面
28…係止部
29…規制部
31…下端部
32…当接縁
33…返し部

フロントページの続き

(56)参考文献 特開２０１１－１７３６４７（ＪＰ，Ａ）
特開平０６－０４０４５２（ＪＰ，Ａ）
登録実用新案第３０７９７３９（ＪＰ，Ｕ）
実開昭６１－０９９５１０（ＪＰ，Ｕ）
国際公開第２００５／０３２９６２（WO，Ａ１）
独国特許出願公開第１０３３３９０３（ＤＥ，Ａ１）

(58)調査した分野(Int.Cl.，ＤＢ名)
Ｂ６５Ｄ　　６／０２
Ｂ６５Ｄ　８５／６０