

(19)日本国特許庁(JP)

## (12)特許公報(B2)

(11)特許番号  
特許第7192517号  
(P7192517)

(45)発行日 令和4年12月20日(2022.12.20)

(24)登録日 令和4年12月12日(2022.12.12)

(51)国際特許分類		F I			
<b>B 6 5 D</b>	<b>5/52</b>	<b>(2006.01)</b>	B 6 5 D	5/52	K
<b>B 6 5 D</b>	<b>5/54</b>	<b>(2006.01)</b>	B 6 5 D	5/54	3 0 1 G

請求項の数 1 (全11頁)

(21)出願番号	特願2019-7830(P2019-7830)	(73)特許権者	000122298
(22)出願日	平成31年1月21日(2019.1.21)		王子ホールディングス株式会社
(65)公開番号	特開2020-117242(P2020-117242	(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	平山 佳子
審査請求日	令和3年7月14日(2021.7.14)		東京都中央区銀座五丁目12番8号 王
		審査官	高 橋 杏子

最終頁に続く

(54)【発明の名称】 包装箱

## (57)【特許請求の範囲】

## 【請求項1】

前後一対の端壁および左右一対の側壁を有する筒状の壁部と、

前記壁部の下縁部に連設された底板と、

前記壁部の上縁部に連設された頂板と、を備え、

前記頂板の中央部に開封開始部が形成され、

前記頂板には、

前記開封開始部から一の対角に向けて延びている頂部切断誘導線と、

前記開封開始部から他の対角に向けて延びている頂部罫線と、が形成され、

前記壁部には、

前記壁部を上下に区画している横切断誘導線と、

前記頂部切断誘導線の端部から前記横切断誘導線に連続している縦切断誘導線と、が形成され、

前記縦切断誘導線は、前記端壁と前記側壁との間の罫線上に形成されており、

前記端壁は、

前記頂板および前記底板にそれぞれ連設された上下一対の外フラップと、

左右の前記側壁にそれぞれ連設された左右一対の内フラップと、を備え、

左右の前記内フラップの外面に上下の前記外フラップが重ねられており、

前記内フラップの上縁部の端部には、下方に向けて窪ませた窪み部が形成され、

前記頂部切断誘導線と前記縦切断誘導線とは、前記窪み部を介して連続していることを特

10

20

徴とする包装箱。

【発明の詳細な説明】

【技術分野】

【0001】

本発明は、包装箱に関する。

【背景技術】

【0002】

段ボール製の包装箱としては、頂板の中央部に開封開始部が形成され、開封開始部から前後の縁部に切断誘導線が延びているとともに、壁部を上下に区画している切断誘導線が形成されているものがある（例えば、特許文献1参照）。

10

【0003】

前記した包装箱を開封するときには、まず、開封開始部に指先を掛けて、頂板を引き上げることで、頂板の切断誘導線を切り開く。さらに、頂板の切断誘導線に続いて壁部の切断誘導線を切り開くことで、壁部を上下に分割する。このように包装箱を開封すると、包装箱の下部がトレイになるため、内容物をトレイに収容した状態で店頭に陳列できる。

【先行技術文献】

【特許文献】

【0004】

【文献】特開2018-177373号公報

【発明の概要】

20

【発明が解決しようとする課題】

【0005】

前記した従来の包装箱では、開封開始部に指先を掛けて、頂板を引き上げたときに、頂板が上方に向けて変形し難いため、頂板の切断誘導線を切り開き難いという問題がある。

【0006】

本発明は、前記した問題を解決し、頂板の切断誘導線を容易に切り開いて開封できる包装箱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、前後一对の端壁および左右一对の側壁を有する筒状の壁部と、前記壁部の下縁部に連設された底板と、前記壁部の上縁部に連設された頂板と、を備え、前記頂板の中央部に開封開始部が形成されている。前記頂板には、前記開封開始部から一の対角に向けて延びている頂部切断誘導線と、前記開封開始部から他の対角に向けて延びている頂部罫線と、が形成されている。前記壁部には、前記壁部を上下に区画している横切断誘導線と、前記頂部切断誘導線の端部から前記横切断誘導線に連続している縦切断誘導線と、が形成されている。前記縦切断誘導線は、前記端壁と前記側壁との間の罫線上に形成されている。前記端壁は、前記頂板および前記底板にそれぞれ連設された上下一対の外フラップと、左右の前記側壁にそれぞれ連設された左右一对の内フラップと、を備えている。左右の前記内フラップの外面に上下の前記外フラップが重ねられている。前記内フラップの上縁部の端部には、下方に向けて窪ませた窪み部が形成され、前記頂部切断誘導線と前記縦切断誘導線とは、前記窪み部を介して連続している。

30

【0008】

本発明の包装箱では、開封開始部に指先を掛けて、頂板を引き上げると、頂板が頂部罫線を折線として上方に向けて折れ曲がる。これにより、頂板を小さな力で上方に向けて大きく引き出すことができるため、頂部切断誘導線を容易に切り開くことができる。

【0009】

前記した包装箱では、前記壁部が、前後一对の端壁と、左右一对の側壁と、を有しており、前記縦切断誘導線が前記端壁と前記側壁との間の罫線上に形成されている。

このようにすると、壁部に縦切断誘導線を形成しても、壁部の強度低下を抑えることが

50

できる。

【 0 0 1 0 】

前記した包装箱では、前記壁部の上縁部に窪み部を形成し、前記頂部切断誘導線と前記縦切断誘導線とを前記窪み部を介して連続させている。

この構成では、頂部切断誘導線を端部まで切り開くと、窪み部に達することになる。窪み部には縦切断誘導線が連続しているため、頂部切断誘導線に続いて縦切断誘導線をスムーズに切り開くことができる。

【 発明の効果 】

【 0 0 1 1 】

本発明の包装箱によれば、頂板を上方に向けて大きく引き出して、頂部切断誘導線を切り開くことで、容易に開封してトレイを形成できる。

10

【 図面の簡単な説明 】

【 0 0 1 2 】

【 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のブランクシートを示した図である。

【 図 3 】 本発明の第一実施形態に係る包装箱において、頂部切断誘導線を切り開い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において、壁部を上下に分割した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を前方左上から見た斜視図である。

20

【 発明を実施するための形態 】

【 0 0 1 3 】

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。

以下の説明において、前後左右方向とは、各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。

【 0 0 1 4 】

[ 第一実施形態 ]

第一実施形態の包装箱 1 は、図 1 に示すように、角筒状の壁部 10 と、壁部 10 の下縁部に連設された底板 30 と、壁部 10 の上縁部に連設された頂板 20 と、を備えているラップアラウンド方式の段ボール箱である。

30

壁部 10 は、平面視で四角形の角筒状に形成されており、前後一对の前端壁 11 および後端壁 12 と、左右一对の左側壁 13 および右側壁 14 と、を備えている。壁部 10 の下側開口部は底板 30 によって閉塞され、壁部 10 の上側開口部は頂板 20 によって閉塞されている。

第一実施形態の包装箱 1 に収容する内容物は限定されるものではないが、例えば、複数のペットボトルを内容物として収容することができる。

【 0 0 1 5 】

第一実施形態の包装箱 1 は、図 2 に示すように、一枚の段ボール製のシート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 2 に示すブランクシート S は外面側が見えるように配置されている。

40

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、罫線上に断続的な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。

【 0 0 1 6 】

底板 30 は、図 1 に示すように、四角形の平板である。底板 30 の外周縁部に壁部 10 の下縁部が連設されている。

底板 30 の左縁部には、罫線を介して左側壁 13 が連設され、底板 30 の右縁部には、罫線を介して右側壁 14 が連設されている。

50

左側壁 13 および右側壁 14 は、同じ四角形の壁体であり、底板 30 に対して垂直に形成されている。

【0017】

右側壁 14 の上縁部には、罫線を介して頂板 20 が連設されている。頂板 20 は、底板 30 と同じ四角形の平板であり、右側壁 14 に対して垂直に形成されている。

左側壁 13 の上縁部には、罫線を介して接合片 15 が連設されている。接合片 15 は、左側壁 13 の上縁部に沿って形成された帯状の部位である。

Blankシート S (図 2 参照) を各罫線で折り曲げつつ、左側壁 13 の上縁部に連設された接合片 15 を頂板 20 の内面に接合することで、左側壁 13、底板 30、右側壁 14 および頂板 20 が角筒状に形成されている。

10

【0018】

前端壁 11 は、頂板 20 および底板 30 の前縁部にそれぞれ連設された上下一対の外フラップ 16a, 16a と、左側壁 13 および右側壁 14 の前縁部にそれぞれ連設された左右一対の内フラップ 16b, 16b と、を備えている。

左右の内フラップ 16b, 16b の外面に上下の外フラップ 16a, 16a が重ねられて接着されている。

上下の外フラップ 16a, 16a は、上下方向に間隔を空けて配置され、左右の内フラップ 16b, 16b は、左右方向に間隔を空けて配置されている。これにより、前端壁 11 の中央部には、四角形の開口部が形成されている。

また、上側の外フラップ 16a には、手掛け穴 16c が形成されている。手掛け穴 16c は、包装箱 1 を持ち上げる時に指を掛ける部位である。

20

Blankシート S (図 2 参照) の状態では、手掛け穴 16c は塞がれており、包装箱 1 を使用する際に手掛け穴 16c を形成できるように、手掛け穴 16c の周縁部は、罫線、カット線、ハーフカット線などの任意の組合せで構成されている。

【0019】

後端壁 12 は、前端壁 11 と同じ構成であり、上下一対の外フラップ 16a, 16a と、左右一対の内フラップ 16b, 16b と、によって構成されている。また、後端壁 12 にも開口部および手掛け穴 16c が形成されている。

【0020】

第一実施形態の包装箱 1 では、頂板 20 の中央部に開封開始部 50 が形成されている。開封開始部 50 は、頂板 20 の左前の角部 21 と右後の角部 24 とを結ぶ一方の対角線の中央部に形成された開口部である。開封開始部 50 は、一方の対角線に沿って略長方形に形成されている。

30

【0021】

Blankシート S (図 2 参照) の状態では、開封開始部 50 は蓋板 51 によって塞がれている。蓋板 51 の前後の縁部には、ライナおよびフルート (中芯) を切り込んだ断続的なカット線が形成され、蓋板 51 の左右の縁部には罫線が形成されている。また、蓋板 51 内の一方の対角線上にハーフカット線が形成されている。

包装箱 1 を組み立てたときには、開封開始部 50 は蓋板 51 によって塞がれており、包装箱 1 の開封時に、開封開始部 50 内の蓋板 51 を内側に押し込んで、開封開始部 50 を開口させる。

40

【0022】

なお、第一実施形態では、開封開始部 50 内の蓋板 51 を内側に押し込んだときに、蓋板 51 が内容物に当たらないように、開封開始部 50 の位置が設定されている。例えば、内容物が複数のペットボトルである場合には、並べられたペットボトルのキャップ同士の間に開封開始部 50 を配置している。

【0023】

頂板 20 には、開封開始部 50 から頂板 20 の二組の対角のうち一方の対角 (左前の角部 21 および右後の角部 24) に向けて延びている頂部切断誘導線 60 が形成されている。頂部切断誘導線 60 は、Y 形状の切れ込みを断続的に形成したミシン目状の線であ

50

る。

頂部切断誘導線 60 は、頂板 20 の二組の対角線のうちの一方の対角線（頂板 20 の左前の角部 21 と右後の角部 24 とを結ぶ対角線）に形成されている。

【0024】

前端壁 11 の左右の内フラップ 16b, 16b には、第一横切断誘導線 71 が形成されている（図 2 参照）。第一横切断誘導線 71 は、直線状の切れ込みを断続的に形成したミシン目状の線である。

第一横切断誘導線 71 は、左右方向に延びており、内フラップ 16b を上下に区画している。第一横切断誘導線 71 は、下側の外フラップ 16a の上縁部と重なる位置に形成されている。

10

【0025】

後端壁 12 の左右の内フラップ 16b, 16b にも前端壁 11 と同様に、第一横切断誘導線 71 が形成されている。

【0026】

左側壁 13 には、第二横切断誘導線 72 が形成されている。第二横切断誘導線 72 は、直線状の切れ込みを断続的に形成したミシン目状の線である。

第二横切断誘導線 72 は、前後方向に延びており、左側壁 13 を上下に区画している。第一実施形態の第二横切断誘導線 72 は、上下に繰り返して湾曲した波線となっている。

第二横切断誘導線 72 の前後の両端部は、前後の第一横切断誘導線 71, 71（図 2 参照）にそれぞれ連続している。

20

【0027】

また、右側壁 14 にも左側壁 13 と同様に、第二横切断誘導線 72 が形成されている。

そして、前後の第一横切断誘導線 71, 71 および左右の第二横切断誘導線 72, 72 によって壁部 10 全体が上下に区画されている。

【0028】

前端壁 11 の左側の内フラップ 16b の上縁部には、窪み部 81 が形成されている（図 2 参照）。窪み部 81 は、左側の内フラップ 16b の上縁部において、左端部（左側壁 13 側の端部）を下方に向けて窪ませた部位である。

窪み部 81 によって、左側の内フラップ 16b の上端部が、左側壁 13 の前縁部から離れている。つまり、左側の内フラップ 16b と左側壁 13 との間の罫線の上端部が切り開かれた状態となっている。

30

【0029】

前端壁 11 の左側の内フラップ 16b と、左側壁 13 との間の罫線上には、縦切断誘導線 82 が形成されている。縦切断誘導線 82 は、屈曲した切れ込みを断続的に形成したミシン目状の線である。

縦切断誘導線 82 の上端部は、窪み部 81 の下端部に連続している。これにより、縦切断誘導線 82 の上端部は、窪み部 81 を介して頂部切断誘導線 60 の前端部に連続している。

縦切断誘導線 82 の下端部は、第一横切断誘導線 71 と第二横切断誘導線 72 との接点に連続している。

40

【0030】

後端壁 12 の右側の内フラップ 16b にも、前端壁 11 の左側の内フラップ 16b と同様に、窪み部 81 が形成されている。また、後端壁 12 の右側の内フラップ 16b と右側壁 14 との間の罫線にも、前端壁 11 と左側壁 13 との間の縦切断誘導線 82 と同様に、縦切断誘導線 82 が形成されている。

【0031】

頂板 20 には、開封開始部 50 から頂板 20 の二組の対角のうちの他方の対角（右前の角部 22 および左後の角部 23）に向けて延びている頂部罫線 90 が形成されている。

頂部罫線 90 は、頂板 20 の内面（下面）を押し込んで形成された線状の溝（押罫）である。第一実施形態の各図では、頂部罫線 90 の位置を分かり易く示すために、頂板 20

50

の外面（上面）に実線で示している。

頂部罫線 90 は、頂板 20 の二組の対角線のうちの他方の対角線（頂板 20 の右前の角部 22 と左後の角部 23 とを結ぶ対角線）に形成されている。

【0032】

第一実施形態の接合片 15 には、頂部切断誘導線 60 に重なる罫線 15a と、頂部罫線 90 に重なる罫線 15b とが形成されている。

【0033】

次に、第一実施形態の包装箱 1 を開封する手順について説明する。

まず、作業者は、図 1 に示す頂板 20 の開封開始部 50 内の蓋板 51 を外側から内側に向けて押し込み、開封開始部 50 を開口させる。

【0034】

続いて、作業者は、図 3 に示すように、開封開始部 50 の開口縁部に指先を掛けて、頂板 20 において左前の角部 21 と右後の角部 24 とを結ぶ一方の対角線よりも右半分の部位および左半分の部位をそれぞれ上方に引き上げる。

これにより、頂部切断誘導線 60 が開封開始部 50 から左前の角部 21 および右後の角部 24 に向けて切り開かれる。

このとき、頂板 20 は頂部罫線 90 を折線として上方に向けて折れ曲がるため、頂板 20 を上方に向けて大きく引き出すことができる。

【0035】

なお、接合片 15 の前後の角部は、罫線 15a および罫線 15b（図 2 参照）において折れ曲がるため、頂部切断誘導線 60 を切り開いたときに、接合片 15 の角部が頂板 20 に引っ掛かったり、頂部罫線 90 の屈曲を妨げたりすることがない。

【0036】

頂部切断誘導線 60 が左前の角部 21 まで切り開かれると、前端壁 11 の左側の内フラップ 16b の窪み部 81 に達する。これにより、前端壁 11 と左側壁 13 との間の罫線の上端部が切り開かれた状態となる。

【0037】

さらに、頂板 20 の右半分を引き上げると、図 4 に示すように、窪み部 81 から前側の縦切断誘導線 82 が下方に向けて切り開かれる。

縦切断誘導線 82 が下端部まで切り開かれると、前端壁 11 の左側の内フラップ 16b の第一横切断誘導線 71 が切り開かれ、続いて、前端壁 11 の右側の内フラップ 16b の第一横切断誘導線 71 が切り開かれる。その後、右側壁 14 の第二横切断誘導線 72 が前端部から後方に向けて切り開かれる。

【0038】

また、頂部切断誘導線 60 が右後の角部 24 まで切り開かれると、後端壁 12 の右側の内フラップ 16b の窪み部 81 に達する。これにより、後端壁 12 と右側壁 14 との間の罫線の上端部が切り開かれた状態となる。

さらに、窪み部 81 から後側の縦切断誘導線 82 が下方に向けて切り開かれた後に、右側壁 14 の第二横切断誘導線 72 が後端部から前方に向けて切り開かれる。

【0039】

右側壁 14 の第二横切断誘導線 72 全体が切り開かれると、壁部 10 の前端壁 11 および右側壁 14 が上下に分割され、頂板 20 の右半分、前端壁 11 の上部および右側壁 14 の上部が包装箱 1 から切り離される。

【0040】

一方、作業者が頂板 20 の左半分を引き上げると、後端壁 12 の右側の内フラップ 16b の第一横切断誘導線 71 が切り開かれ、続いて、後端壁 12 の左側の内フラップ 16b の第一横切断誘導線 71 が切り開かれる。その後、左側壁 13 の第二横切断誘導線 72 が後端部から前方に向けて切り開かれる。また、左側壁 13 の第二横切断誘導線 72 が前端部から後方に向けて切り開かれる。

【0041】

10

20

30

40

50

左側壁 13 の第二横切断誘導線 72 全体が切り開かれると、壁部 10 の後端壁 12 および左側壁 13 が上下に分割され、頂板 20 の左半分、後端壁 12 の上部および左側壁 13 の上部が包装箱 1 から切り離される。

このようにして、包装箱 1 を開封すると、包装箱 1 の下部はトレイとなるため、内容物をトレイに収容した状態で陳列できる。

【0042】

以上のような包装箱 1 では、図 3 に示すように、開封開始部 50 に指先を掛けて、頂板 20 を引き上げると、頂板 20 が頂部罫線 90 を折線として上方に向けて折れ曲がる。これにより、包装箱 1 では、頂板 20 を小さな力で上方に向けて大きく引き出して、頂部切断誘導線 60 を切り開くことができるため、容易に開封してトレイを形成できる。

10

【0043】

第一実施形態の包装箱 1 では、頂部切断誘導線 60 を端部まで切り開くと、前端壁 11 と左側壁 13 との間の窪み部 81 および後端壁 12 と右側壁 14 との間の窪み部 81 に達する。窪み部 81 には縦切断誘導線 82 が連続しているため、頂部切断誘導線 60 に続いて縦切断誘導線 82 をスムーズに切り開くことができる。

【0044】

第一実施形態の包装箱 1 では、図 1 に示すように、縦切断誘導線 82 が端壁 11, 12 と側壁 13, 14 との間の罫線上に形成されている。このようにすると、壁部 10 に縦切断誘導線 82 を形成しても、壁部 10 の強度低下を抑えることができる。

【0045】

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。

20

第一実施形態の包装箱 1 は、図 1 に示すように、頂板 20 および底板 30 が四角形に形成されているが、頂板 20 および底板 30 の形状は限定されるものではなく、五角形や六角形など四角形よりも角部が多い形状でもよい。

この場合の頂板 20 には、開封開始部 50 から頂板 20 の複数の対角のうちの一の対角に向けて頂部切断誘導線 60 を延ばすとともに、開封開始部 50 から頂板 20 の複数の対角のうち他の対角に向けて頂部罫線 90 を延ばす。

【0046】

第一実施形態の包装箱 1 では、頂板 20 の中央部に開封開始部 50 を形成しているが、開封開始部 50 の位置は限定されるものではなく、内容物の収容状態に応じて、開封開始部 50 の位置が設定される。また、第一実施形態の開封開始部 50 は開口部であるが、開封開始部 50 の形状は限定されるものではなく、例えば、スリットによって開封開始部を構成してもよい。

30

【0047】

第一実施形態の包装箱 1 では、頂板 20 の一方の対角線上に頂部切断誘導線 60 が形成されるとともに、他方の対角線上に頂部罫線 90 が形成されているが、頂部切断誘導線および頂部罫線を対角線上に形成しなくてもよい。また、頂部切断誘導線 60 を屈曲や湾曲させてもよい。

【0048】

第一実施形態の包装箱 1 では、端壁 11, 12 と側壁 13, 14 との間の罫線上に縦切断誘導線 82 が形成されているが、その位置は限定されるものではなく、端壁 11, 12 または側壁 13, 14 に形成してもよい。

40

【0049】

第一実施形態の包装箱 1 では、上下の外フラップ 16a, 16a が上下方向に間隔を空けて配置されているが、上下の外フラップ 16a, 16a を突き合わせてもよい。

【0050】

第一実施形態の包装箱 1 は、ラップアラウンド方式の段ボール箱であるが、本発明の包装箱の形式は限定されるものではない。例えば、A 式のダンボール箱に本発明を適用してもよい。

50

第一実施形態の包装箱 1 は段ボール製であるが、各種公知の板紙によって包装箱を形成してもよい。

【0051】

[第二実施形態]

次に、第二実施形態の包装箱 1 A について説明する。

第二実施形態の包装箱 1 A は、図 5 に示すように、前記した第一実施形態の包装箱 1 (図 1 参照) と略同様の構成であり、開封開始部 150、頂部切断誘導線 160、頂部罫線 190 の構成が異なっている。

【0052】

第二実施形態の開封開始部 150 は、頂板 20 の中央部に形成され、前後方向に伸びている直線状のスリット 151 と、スリット 151 の前端部および後端部にそれぞれ接続された前後の開口部 152、152 と、から構成されている。ブランクシートの状態において前後の開口部 152、152 は蓋板によって塞がれている。

10

【0053】

第二実施形態の頂部切断誘導線 160 は、前側の開口部 152 から左前の角部 21 に向けて伸びているとともに、後側の開口部 152 から右後の角部 24 に向けて伸びている。このように、頂部切断誘導線 160 は、開封開始部 150 から頂板 20 の二組の対角のうちの一方の対角に向けて伸びている。

【0054】

第二実施形態の頂部罫線 190 は、前側の開口部 152 から右前の角部 22 に向けて伸びているとともに、後側の開口部 152 から左後の角部 23 に向けて伸びている。このように、頂部罫線 190 は、開封開始部 150 から頂板 20 の二組の対角のうちの他方の対角に向けて伸びている。

20

【0055】

以上のような第二実施形態の包装箱 1 A では、開封開始部 150 の両開口部 152、152 に指先を掛けて、頂板 20 を引き上げると、頂板 20 が頂部罫線 190 を折線として上方に向けて折れ曲がる。これにより、包装箱 1 A では、頂板 20 を小さな力で上方に向けて大きく引き出して、頂部切断誘導線 160 を切り開くことができる。

【0056】

また、第二実施形態の包装箱 1 A では、第一実施形態の開封開始部 50 (図 1 参照) に比べて、開封開始部 150 の蓋板を小さくできるため、開封開始部 150 の蓋板を押し込んだときに、蓋板が内容物に干渉しないように、内容物の配置に応じて開封開始部 150 を配置し易くなる。

30

【符号の説明】

【0057】

- 1 包装箱 (第一実施形態)
- 1 A 包装箱 (第二実施形態)
- 10 壁部
- 11 前端壁
- 12 後端壁
- 13 左側壁
- 14 右側壁
- 15 接合片
- 16 a 外フラップ
- 16 b 内フラップ
- 16 c 手掛け穴
- 20 頂板
- 30 底板
- 50 開封開始部 (第一実施形態)
- 51 蓋板

40

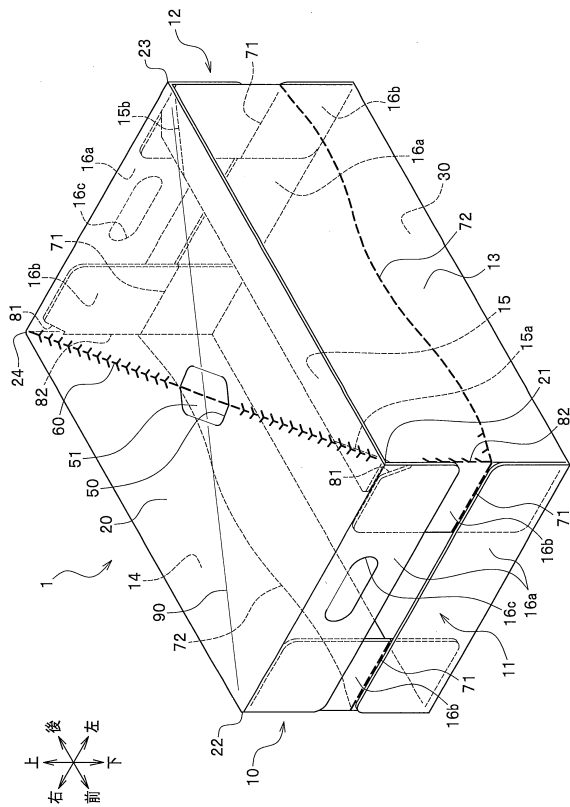
50

- 6 0 頂部切断誘導線 (第一実施形態)
- 7 1 第一横切断誘導線
- 7 2 第二横切断誘導線
- 8 1 窪み部
- 8 2 縦切断誘導線
- 9 0 頂部罫線 (第一実施形態)
- 1 5 0 開封開始部 (第二実施形態)
- 1 5 1 スリット
- 1 5 2 開口部
- 1 6 0 頂部切断誘導線 (第二実施形態)
- 1 9 0 頂部罫線 (第二実施形態)
- S ブランクシート

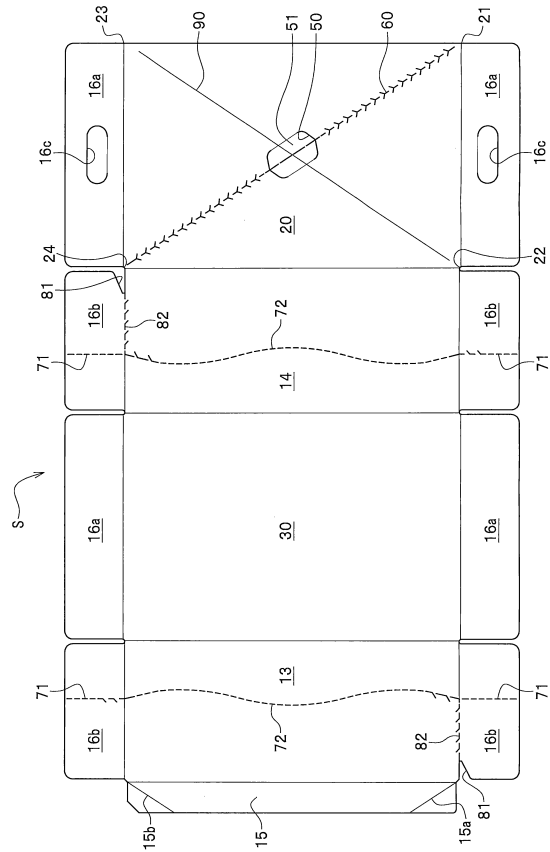
10

【図面】

【図 1】



【図 2】



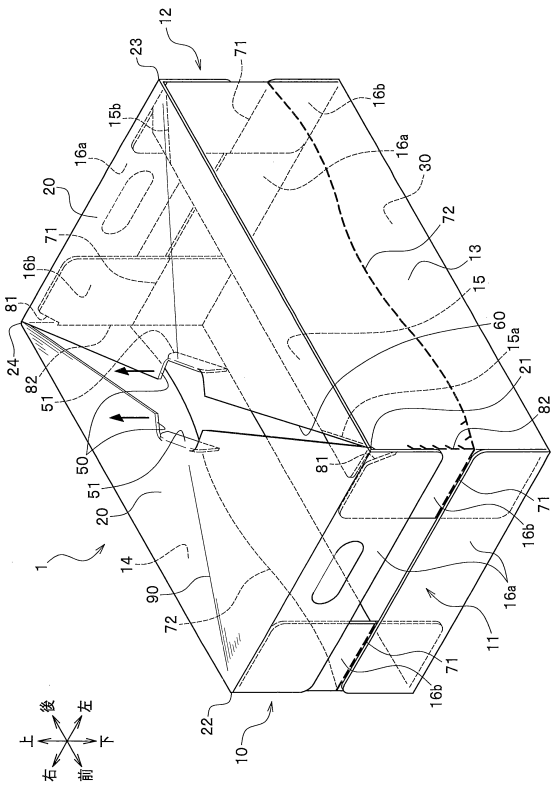
20

30

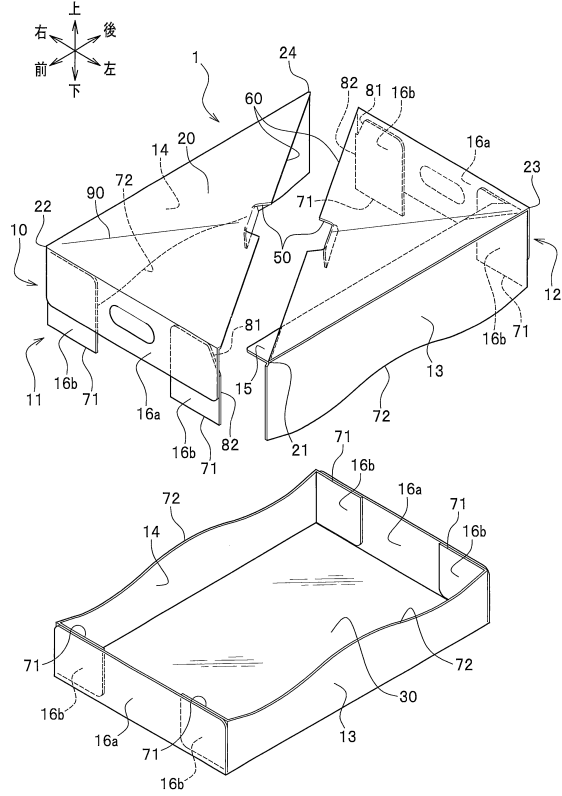
40

50

【図3】



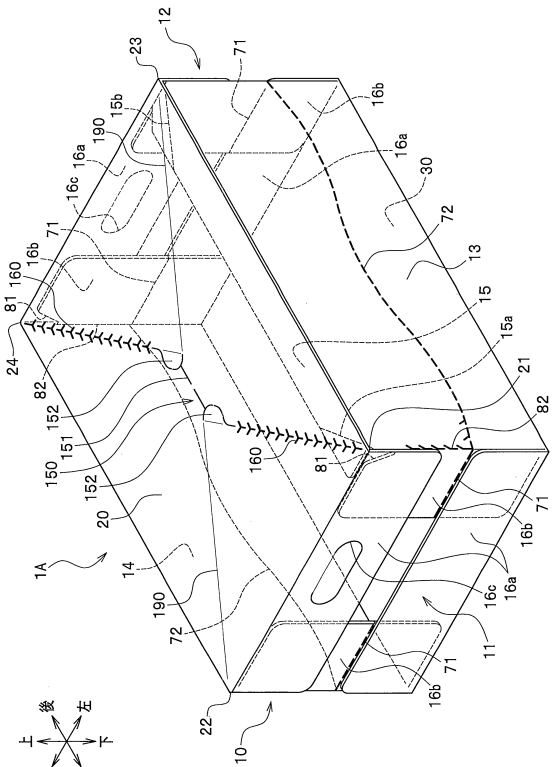
【図4】



10

20

【図5】



30

40

50

---

フロントページの続き

- (56)参考文献 特開2015-110446(JP,A)  
実開昭59-193126(JP,U)  
米国特許第06024279(US,A)  
特開2018-177373(JP,A)  
特開2015-089833(JP,A)
- (58)調査した分野 (Int.Cl., DB名)  
B65D 5/00 - 5/76