

(19) 日本国特許庁(JP)

(12) 特許公報(B2)

(11) 特許番号

特許第4242524号
(P4242524)

(45) 発行日 平成21年3月25日(2009.3.25)

(24) 登録日 平成21年1月9日(2009.1.9)

(51) Int. Cl. F 1
B 6 5 D 5/52 (2006.01) B 6 5 D 5/52 H

請求項の数 3 (全 10 頁)

| | | | |
|-----------|----------------------------|-----------|----------------------------------------|
| (21) 出願番号 | 特願平11-267259 | (73) 特許権者 | 391019500 朝日印刷株式会社 富山県富山市大手町三番九号 |
| (22) 出願日 | 平成11年9月21日(1999.9.21) | (74) 代理人 | 100095430 弁理士 廣澤 勲 |
| (65) 公開番号 | 特開2001-88825(P2001-88825A) | (72) 発明者 | 渡辺 信介 富山県富山市黒崎50番地 朝日印刷紙器 株式会社内 |
| (43) 公開日 | 平成13年4月3日(2001.4.3) | 審査官 | 石田 宏之 |
| 審査請求日 | 平成17年10月25日(2005.10.25) | | |

最終頁に続く

(54) 【発明の名称】 包装用箱

(57) 【特許請求の範囲】

【請求項1】

一枚の blanksheet から一体的に打ち抜かれた箱体形成片から成り、この箱体形成片に、平行に接続された側面と、この側面端部に形成された蓋片と、他の側面の上記蓋片側端部に折罫線で区切られて形成され上記蓋片の外側に糊付けされる外蓋片が設けられ、上記外蓋片は、上記折罫線に対して直角方向に形成された2本の断続する切込線により三分割可能に形成され、上記外蓋片の両端部は一对の外蓋片糊付け片となり、外蓋片の中央部分は吊下げ片となり、前記外蓋片と上記側面との間の折罫線には、断続する開封用の切込線が設けられ、上記開封用の切込線の中央付近では、上記開封用の切込線が折罫線から離れて上記側面の中央側にコ字状に続き、コ字状部分は前記外蓋片の2本の切込線よりも上記側面の外側の位置で上記折罫線に続いていることを特徴とする包装用箱。

10

【請求項2】

一枚の blanksheet から一体的に打ち抜かれた箱体形成片から成り、この箱体形成片に、平行に接続された側面と、この側面端部に形成された蓋片と、他の側面の上記蓋片側端部に折罫線で区切られて形成され上記蓋片の外側に糊付けされる外蓋片が設けられ、上記外蓋片の内側には、断続する切込線で囲まれた外蓋片糊付け部が、上記折罫線に隣接して設けられ、上記切込線は上記外蓋片の端縁部に沿って半楕円状に形成され、上記外蓋片の上記切込線の外側は吊下げ片となり、前記外蓋片が形成された上記側面には、上記折罫線の上記切込線に当接する部分の各々外側から、上記側面の内側へコ字状を描いて断続する開封用の切込線が形成されていることを特徴とする包装用箱。

20

【請求項3】

上記蓋片の先端部には差込片が折罫線で区切られて設けられ、上記外蓋片と上記外蓋片が設けられた側面とを切断してこの包装用箱を開封した後、上記差込片をこの側面内側に差し込むことにより再封可能としたことを特徴とする請求項1又は2記載の包装用箱。

【発明の詳細な説明】

【0001】

【発明の属する技術分野】

この発明は、フック等に吊り下げて陳列する吊下げ片が一体に設けられている包装用箱に関する。

【0002】

【従来の技術】

従来、商品を収容し店頭でフック等に吊り下げて陳列する包装用箱があった。このような包装用箱は、一枚のブランクシートから一体的に打ち抜かれた箱体形成片から成り、この箱体形成片に、平行に接続された側面と、この側面端部に形成された上蓋片が設けられ、さらに、組立状態で上蓋片が延長して設けられた側面に対向する他方の側面端部に、吊下げ片が上方に延長して設けられていた。また、上蓋片の先端には、この吊下げ片が設けられた側面内側に差し込まれて係止される差込片が形成されていた。そして、上蓋片と吊下げ片の間の側面には、一对のフラップが延設されていた。

【0003】

この包装用箱の組立方法は、まず四つの側面を隣接する側面同士が直角となるように筒状に組み立てる。そして一对のフラップを各側面に対して直角に折り曲げ、その上に蓋片を側面に対して直角に折り曲げ蓋をする。さらに吊下げ片の反対側の底蓋片も同様に組み立てる。蓋片の先端の差込片は、吊下げ片が設けられた側面内側に差し込まれ、フラップの端縁部に係止され、蓋片は係止される。吊下げ片は、蓋片に対して直角に上方へ立設されている。そして、この包装用箱は、吊下げ片をフック等に係止し、吊り下げた状態で商品を陳列する。

【0004】

【発明が解決しようとする課題】

上記従来の技術の場合、商品の自重等により吊り下げ片が設けられた側面が撓み、蓋片の差込片と吊下げ片が設けられた側面内側との間に隙間が形成され、ここから埃等の異物が進入しやすいものであった。また、この部分を糊付け等してしまうと、一旦開封した後の再封ができなくなり、不都合なものであった。

【0005】

この発明は上記従来の問題点に鑑みてなされたものであり、吊り下げ可能であって異物の進入を抑え、再封可能な包装用箱を提供することを目的とする。

【0006】

【課題を解決するための手段】

この発明は、一枚のブランクシートから一体的に打ち抜かれた箱体形成片から成り、この箱体形成片に、平行に接続された側面と、この側面端部に形成された蓋片と、他の側面の蓋片側の端部に折罫線で区切られて形成され上記蓋片の外側面に糊付けされる外蓋片が設けられ、上記外蓋片は、上記折罫線に対して直角方向に形成された2本の断続する切込線により三分割可能に形成され、上記外蓋片の両端部は一对の外蓋片糊付け片となり、外蓋片の中央部分は吊下げ片となり、前記外蓋片と上記側面の間の折罫線には、断続する開封用の切込線が設けられ、上記開封用の切込線の中央付近では、上記開封用の切込線が折罫線から離れて上記側面の中央側にコ字状に続き、コ字状部分は前記外蓋片の2本の切込線よりも上記側面の外側の位置で上記折罫線に続いている包装用箱である。

【0007】

またこの発明は、一枚のブランクシートから一体的に打ち抜かれた箱体形成片から成り、この箱体形成片に、平行に接続された側面と、この側面端部に形成された蓋片と、他の側面の上記蓋片側端部に折罫線で区切られて形成され上記蓋片の外側面に糊付けされる外

10

20

30

40

50

蓋片が設けられ、上記外蓋片の内側には、断続する切込線で囲まれた外蓋片糊付部が、上記折罫線に隣接して設けられ、上記切込線は上記外蓋片の端縁部に沿って略半楕円状に形成され、上記外蓋片の上記切込線の外側は吊下げ片となり、前記外蓋片が形成された上記側面には、上記折罫線の上記切込線に当接する部分の各々外側から、上記側面の内側へコ字状を描いて連続する開封用の切込線が形成されている包装用箱である。

【 0 0 0 8 】

また、上記蓋片の先端部には差込片が折罫線で区切られて設けられ、上記外蓋片が設けられた側面から上記外蓋片を切断してこの包装用箱を開封した後、上記差込片をこの側面内側に差し込むことにより再封可能に設けられている。

【 0 0 0 9 】

この発明の包装用箱は、外蓋片糊付け部や側面の一部を切り離して小形の吊下げ片が形成され、上記吊下げ片と蓋片との透き間が少なく、ゴミの進入を抑える。また、この箱体形成片は、上記外蓋片を側面から切断して開封した後も、蓋片に設けられた差込片をこの側面の内側に差し込むことにより再封可能に設けられている。

【 0 0 1 0 】

【発明の実施の形態】

以下、この発明の実施形態について図面に基づいて説明する。図 1 ~ 図 3 はこの発明の第一実施形態を示すもので、この実施形態の包装用箱 1 0 は、図 1 に示す箱体形成片 1 2 が、紙製等の一枚のブランクシートを打ち抜いて形成されている。この箱体形成片 1 2 は、側面 1 4、1 6、1 8、2 0 が一体に接続して形成されている。さらに組み立て状態で側面 2 0 の内側に糊付けされる糊付け片 2 2 が、側面 1 4 の側方に接続して形成されている。糊付け片 2 2、側面 1 4、1 6、1 8、2 0 は各々折罫線 2 4、2 6、2 8、3 0 で区切られている。

【 0 0 1 1 】

上蓋片 3 2 は、折罫線 3 4 で側面 1 4 の上端と区切られている。上蓋片 3 2 には、さらに差込片 3 6 が折罫線 3 8 で区切られて形成され、折罫線 3 8 の両端部には、折罫線 3 8 に平行な切込 4 0 が各々設けられている。フラップ 4 2 は、折罫線 4 4 で側面 1 6 の上端と区切られて設けられ、フラップ 4 2 の折罫線 2 8 に近い部分に段部 4 6 が形成されている。そしてフラップ 4 8 は、折罫線 5 0 で側面 2 0 の上端と区切られて設けられ、フラップ 4 8 の折罫線 3 0 に近い部分にも段部 4 6 が形成されている。

【 0 0 1 2 】

そして、側面 1 8 には、上蓋片 3 2 とほぼ同じ大きさの外上蓋片 5 1 が、折罫線 5 2 で区切られて設けられている。外上蓋片 5 1 は、折罫線 5 2 に対して直角方向に形成された 2 本の断続する切込線 5 4 により三分割可能に形成され、外蓋片 5 1 の両端部は一对の外上蓋片糊付け片 5 6 となり、外蓋片 5 1 の中央部分は吊下げ片 5 7 となる。吊下げ片 5 7 の中央には円形の透孔 5 8 が形成されている。

【 0 0 1 3 】

また、折罫線 5 2 には、断続する切込線 6 0 が設けられ、切込線 6 0 の中央付近では、切込線 6 0 が折罫線 5 2 から離れて側面 1 8 の中央側にコ字状に続いている。切込線 6 0 のコ字状部分は、切込線 5 4 よりも側面 1 6、2 0 寄りの位置で折罫線 5 2 に続いている。

【 0 0 1 4 】

側面 1 4 には、底蓋片 6 2 が設けられ、折罫線 6 4 で側面 1 4 の下端と区切られている。また、底フラップ 6 6、6 8 が、折罫線 7 0、7 2 で側面 1 6、2 0 で区切られて設けられている。側面 1 8 には、底蓋片 6 2 とほぼ同じ大きさの外底蓋片 7 4 が、折罫線 7 6 で区切られて設けられている。

【 0 0 1 5 】

次にこの実施の形態の包装用箱 1 0 の組立方法について説明する。なお、ここでは図 1 がこの包装用箱 1 0 の箱体形成片 1 2 の紙面表面側を見たものであり、図 1 において紙面表面側が凸になる折り方を正折り、そして、紙面表面側が凸になる折り方を逆折りと称す

10

20

30

40

50

る。

【0016】

まず、箱体形成片12の糊付け片22表面に糊78を塗布し、例えば折罫線26、30を正折りし、図2に示すように糊付け片22の表面を側面20の裏面に糊付けする。

【0017】

次に商品を収容し包装する工場等において、図2に示す状態から折罫線24、26、28、30を各々90°に正折りして四角形の箱体にする。そして、折罫線70、72で底フラップ66、68を正折りし、その後折罫線64で底蓋片62を正折りし、さらに折罫線76で外底蓋片74を正折りし底蓋片62に糊付けする。この状態で、商品を箱体形成片12による箱体の中に入れる。

10

【0018】

次に、折罫線44、50でフラップ42、48を正折りし、その後折罫線34で上蓋片32を正折りし、差込片36を側面18の内側に差し込む。さらに、外上蓋片51の外上蓋片糊付け片56裏面に糊78を塗布し、外上蓋片51を折罫線52で正折りし、外上蓋片糊付け片56を上蓋片32に糊付けする。

【0019】

この実施形態の包装用箱10の使用方法は、店頭で吊り下げて陳列するときは、図3に示すように切込線54を切断して吊下げ片57を外上蓋片糊付け片56から切り起こし折罫線52で側面18とつながった状態で、フック等を透孔58に入れて吊下げる。

【0020】

また、棚等に置いて陳列するときは、切込線54を切断しない状態でもよい。また、包装用箱10を開封するときは、側面18に設けられた切込線60の中央付近を押して切断し、外上蓋片糊付け片56を側面18から分離して引き起こす。このとき外上蓋片糊付け部56に糊付けされた上蓋片32が折罫線34で上方に開き、開封される。側面18から切り離された外上蓋片糊付け片56は上蓋片32に糊付けされた状態を維持している。

20

【0021】

この実施形態の包装用箱10によれば、吊下げ片57が小形で側面18の上端部分よりも小さく形成され、側面18の上端部分の大部分は外上蓋片糊付け片56により閉じられているため、差し込み部等からのゴミ等の異物の進入が少なく、衛生的である。そして、側面18の切込線60を切って開封した後、上蓋片32の差込片36を側面18内側に差し込み、上蓋片32の切込線40をフラップ42、48の段部46、46に係止することにより再度閉めることができる。また、吊下げ片57は、陳列する状態に合わせて、使用するか否かを選択することができる。さらに、切込線60を切断して開封したとき、外上蓋片糊付け片56は上蓋片32に糊付けされているため、切り起こした破片等のゴミが発生しない。

30

【0022】

次に、この発明の第二実施形態について図4、図5に基づいて説明する。ここで、上述の実施の形態と同様の部材は同一の符号を付して説明を省略する。この実施形態の包装用箱80は、図4に示す箱体形成片82が、紙製等の一枚のブランクシートを打ち抜いて形成されている。

40

【0023】

側面18の、外底蓋片74と反対側の端部には、外上蓋片84が折罫線86で区切られて設けられている。外上蓋片84の内側には、断続する切込線88で囲まれた外上蓋片糊付け部90が、折罫線86に隣接して設けられている。切込線88は、外上蓋片84の端縁部に沿って略半楕円状に形成され、この半楕円状の中央付近は、わずかに外側に小さい半円状に膨らんで設けられている。外上蓋片84の切込線88の外側は、吊下げ片89となる。そして側面18には、折罫線86の切込線88に当接する部分の各々少し外側から、側面18の内側へコ字状を描いて連続する切込線92が形成されている。

【0024】

この実施の形態の包装用箱80の組立方法は、商品を収容し包装する工場等において、

50

折罫線 24、26、28、30 を各々 90° に正折りし、底フラップ 66、68、底蓋片 62、外底蓋片 74 を組み立て、商品を入れる。つぎに、折罫線 44、50 でフラップ 42、48 を正折りし、その後折罫線 34 で上蓋片 32 を正折りし、差込片 36 を側面 18 の内側に差し込む。さらに、外上蓋片 84 の外上蓋片糊付部 90 裏面に糊 78 を塗布し上蓋片 32 に糊付けする。

【0025】

この実施形態の包装用箱 80 の使用法は、店頭で吊り下げて陳列するときは、図 5 に示すように切込線 88 を切断して吊下げ片 89 を外上蓋片 84 から切り起こし、切込線 88 で形成された透孔に、フック等を入れて吊り下げる。なお、棚等に置いて陳列するときは、切断線 88 を切断しない状態でもよい。

10

【0026】

また、包装用箱 80 を開封するときは、側面 18 に設けられた切込線 92 の中央付近を押して切断し、外蓋片糊付け部 90 を側面 18 から分離して引き起こす。このとき、外上蓋片糊付け部 90 に糊付けされた上蓋片 32 が上方に開き、開封される。側面 18 から切り離された外上蓋片糊付け部 90 は上蓋片 32 に糊付けされているため、切り起こした破片等のゴミが発生しない。

【0027】

この実施形態の包装用箱 80 は、上記実施の形態と同様の効果を有するものである。側面 18 の上端部分の大部分は、外上蓋片糊付け部 90 により閉じられているため、埃等の進入が少なく、衛生的である。

20

【0028】

次に、その他の実施形態について図 6、図 7 に基づいて説明する。ここで、上述の実施の形態と同様の部材は同一の符号を付して説明を省略する。この実施形態の包装用箱 94 は、図 6 に示す箱体形成片 96 が、紙製等の一枚のブランクシートを打ち抜いて形成されている。

【0029】

側面 20 の側方には、側面 14 の内側に糊付けされる内側面 98 が折罫線 100 で区切られて設けられている。内側面 98 は、必要に応じて折罫線 100 に隣接する側縁部を残して下半分が切り欠かれている。内側面 98 の切り欠かれていない端部には、小形の内側面フラップ 102 が折罫線 104 で区切られて設けられている。

30

【0030】

側面 14 には、折罫線 34 の中央付近に隣接する台形の吊下げ片 106 が、断続する切込線 108 で囲まれて形成されている。また側面 14 には、吊下げ片 106 の、折罫線 34 と反対側の辺に隣接して半円形の透孔 110 が形成されている。また、吊下げ片 106 の中央に、円形の透孔 112 が形成されている。

【0031】

側面 18 には、外上蓋片 114 が折罫線 116 で区切られている。折罫線 116 には、断続する切込線 118 が設けられ、切込線 118 の中央付近では切込線 118 は折罫線 116 から離れて側面 18 の中央側へ半円を描いて連続している。

【0032】

次にこの実施形態の包装用箱 94 の組立方法について説明する。なお、ここでは図 6 がこの包装用箱 94 の箱体形成片 96 の紙面表面を見たものであり、内側面 98 表面に折罫線 100 に近い側縁部と折罫線 100 と反対側の側縁部に糊 78 を塗布し、例えば折罫線 100、28 を正折りし、内側面 98 表面を側面 14 の裏面に糊付けする。

40

【0033】

次に商品を収容し包装する工場等において、折罫線 26、28、30、100 を各々 90° に正折りして四角形の箱体にする。そして、折罫線 70、72 で底フラップ 66、68 を正折りし、その後折罫線 64 で底蓋片 62 を正折りし、さらに折罫線 76 で外底蓋片 74 を正折りし底蓋片 62 に糊付けする。この状態で、商品を箱体形成片 12 による箱体の中に入れる。次に、折罫線 44、50 でフラップ 42、48 を正折りし、その後折罫線

50

104で内側面フラップ102を、そして折罫線34で上蓋片32を互いに重ねた状態で正折りし、差込片36を側面18の内側に差し込む。さらに、外上蓋片114裏面に糊78を塗布し、外上蓋片114を折罫線116で正折りし、外上蓋片114を上蓋片32に糊付けする。

【0034】

この実施形態の包装用箱94の使用方法は、店頭で吊り下げて陳列するときは、透孔110に指を差し込んで切込線108を切断し、図7に示すように吊下げ片106を側面14から一部分離して折罫線34で引き起こし、フック等を透孔112に入れて吊り下げる。このとき、側面14には吊下げ片106と同じ形状の透孔が形成されるが、内側側面98が側面14裏面に糊付けされているため、開口が塞がれ安全である。さらに、側面18の折罫線34側端部には、内側面フラップ102が上蓋片32の内側に位置し、隙間を塞いでいる。なお、棚等に置いて陳列するときは、切断線108を吊下げ片106を引き起こさない状態でもよい。

10

【0035】

また、包装用箱94を開封するときは、側面18に設けられた切込線118を押して切断し、外上蓋片114を側面18から分離して引き起こす。このとき、外上蓋片114に糊付けされた上蓋片32が上方に開き、開封される。外側面18から切り離された外上蓋片114は上蓋片32に糊付けされているため、切除片等のゴミが発生しない。

【0036】

この実施形態の包装用箱94は、上記実施の形態と同様の効果を有するものである。側面14の上端部分の大部分は、上蓋片32により閉じられているため、ゴミ等の進入が少なく、衛生的である。

20

【0037】

なお、この発明包装用箱は、上記各実施の形態に限定されるものではなく、素材や、各差込片や吊下げ片の形状等、適宜変更可能である。

【0038】

【発明の効果】

この発明の包装用箱は、箱体形成片から小形の吊下げ片を切り離して上方に引き起こし、吊下げ片でフック等に吊り下げて陳列することができる。吊下げ片は小形で、吊下げ片が設けられた側面の上端部分の大部分は蓋片に閉じられているため、吊下げ片との間に生じる隙間が小さく、埃等が進入しにくく、衛生的であり安全である。

30

【図面の簡単な説明】

【図1】 この発明の第一実施形態の包装用箱の展開図である。

【図2】 この実施形態の糊付け工程が完了した状態を示す正面図である。

【図3】 この実施形態の包装用箱の斜視図である。

【図4】 この発明の第二実施形態の包装用箱の展開図である。

【図5】 この実施形態の包装用箱の斜視図である。

【図6】 その他の実施形態の包装用箱の展開図である。

【図7】 その他の実施形態の包装用箱の斜視図である。

【符号の説明】

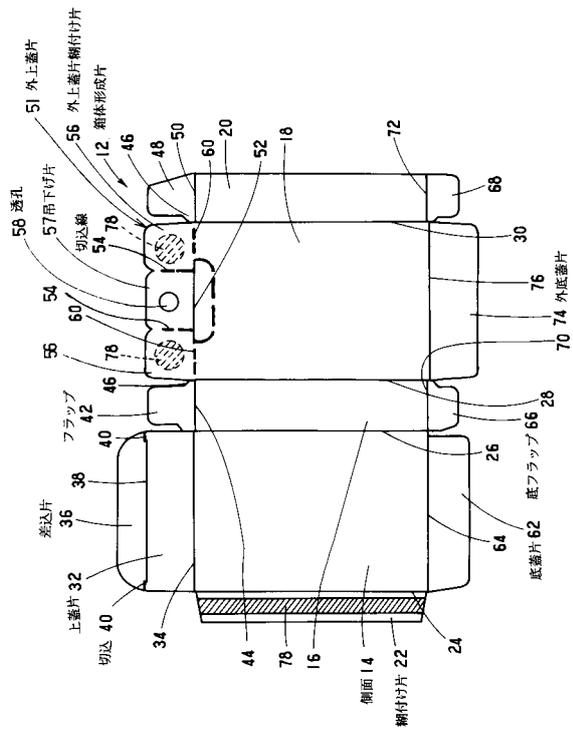
40

- 10 包装用箱
- 12 箱体形成片
- 14, 16, 18, 20 側面
- 22 糊付け片
- 32 上蓋片
- 36 差込片
- 40 切込
- 54, 60 切込線
- 42, 48 フラップ
- 51 外上蓋片

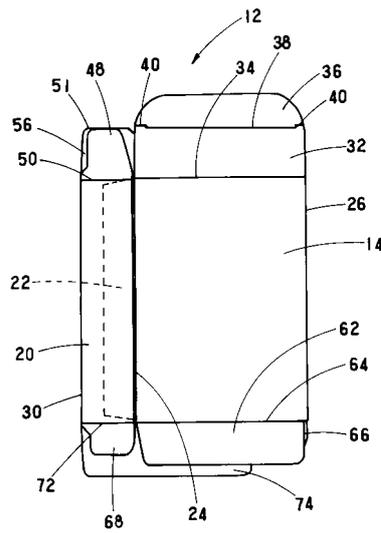
50

- 5 6 外上蓋片糊付け片
- 5 7 吊下げ片
- 5 8 透孔
- 6 2 底蓋片
- 6 6 底フラップ
- 7 4 外底蓋片

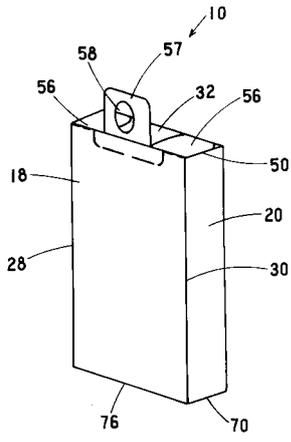
【図1】



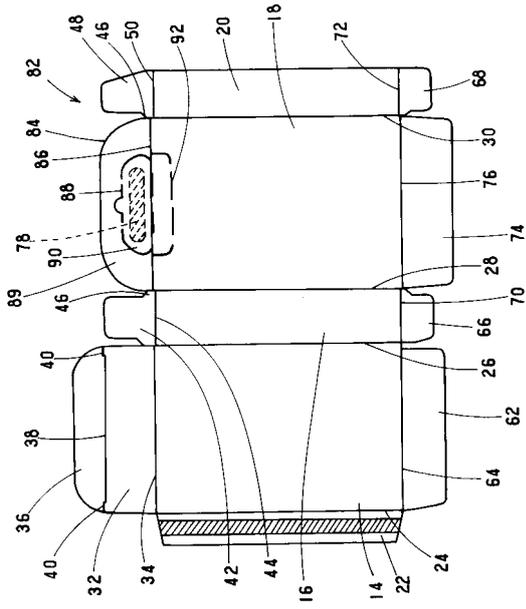
【図2】



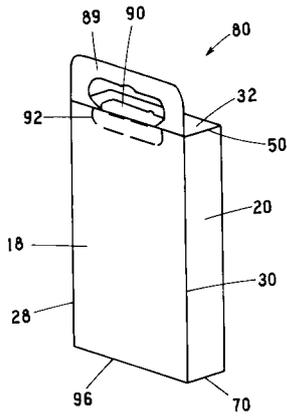
【 図 3 】



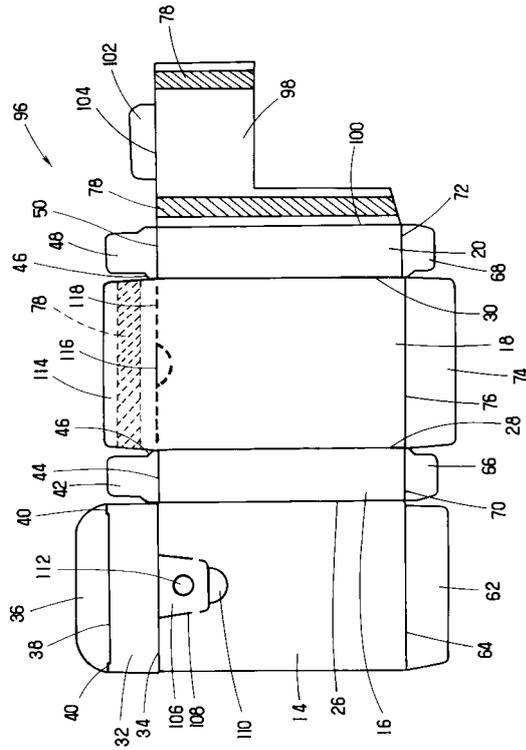
【 図 4 】



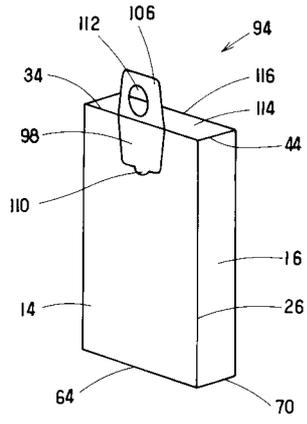
【 図 5 】



【 図 6 】



【 図 7 】



フロントページの続き

- (56)参考文献 登録実用新案第3058513(JP,U)
特開平09-169369(JP,A)
実開平07-017720(JP,U)
実開昭63-11371(JP,U)
実開昭62-203878(JP,U)
実開平6-49321(JP,U)

- (58)調査した分野(Int.Cl., DB名)

B65D 5/52