

(19) 日本国特許庁(JP)

(12) 公開特許公報(A)

(11) 特許出願公開番号

特開2006-36294

(P2006-36294A)

(43) 公開日 平成18年2月9日(2006.2.9)

(51) Int. Cl.	F I	テーマコード (参考)
<b>B 6 5 D 8 5 / 6 4 (2006. 01)</b>	B 6 5 D 8 5 / 6 4 C	3 E 0 3 7
<b>B 6 5 D 7 1 / 0 2 (2006. 01)</b>	B 6 5 D 7 1 / 0 2 E	3 E 0 6 7
<b>B 6 5 D 7 5 / 1 4 (2006. 01)</b>	B 6 5 D 7 5 / 1 4	
<b>B 6 5 D 8 5 / 6 8 (2006. 01)</b>	B 6 5 D 8 5 / 6 8 Z	

審査請求 未請求 請求項の数 5 O L (全 15 頁)

(21) 出願番号 特願2004-220799 (P2004-220799)  
 (22) 出願日 平成16年7月28日 (2004. 7. 28)

(71) 出願人 000104973  
 クリナップ株式会社  
 東京都荒川区西日暮里6丁目22番22号  
 (74) 代理人 100095256  
 弁理士 山口 孝雄  
 (72) 発明者 堀越 政彦  
 東京都荒川区西日暮里6丁目22番22号  
 クリナップ株式会社内  
 (72) 発明者 大竹 定幸  
 東京都荒川区西日暮里6丁目22番22号  
 クリナップ株式会社内  
 Fターム(参考) 3E037 AA20 BA02 BB20 BC01 CA02  
 CA05

最終頁に続く

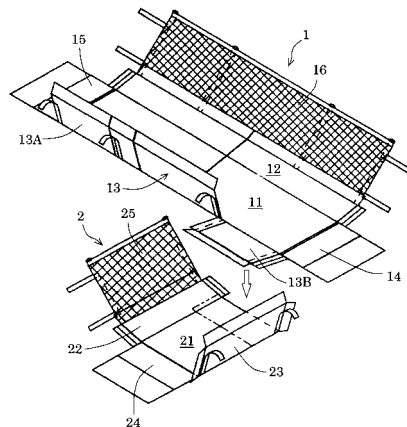
(54) 【発明の名称】 包装装置

(57) 【要約】

【課題】 たとえばI字型カウンターの包装にもL字型カウンターの包装にも適用することのできるリユース可能な包装装置。

【解決手段】 L字型カウンターの形態を有する物品を包装するためのリユース可能な包装装置。物品のうちの第1直線状部分を包装するための第1包装部(1)と、第1包装部とは別体に形成され、物品のうちの第1直線状部分を除く第2直線状部分を包装するための第2包装部(2)とを備えている。第1包装部および第2包装部は、物品の包装に際して第1包装部の一部と第2包装部の一部とを重ね合わせて一時的に連結するための連結部材(13Aa, 13Ab, 13Ba, 13Bb, 21a~21c)を有する。

【選択図】 図1



**【特許請求の範囲】****【請求項 1】**

L字型カウンターの形態を有する物品を包装するためのリユース可能な包装装置であって、

前記物品のうちの第1直線状部分を包装するための第1包装部と、

前記第1包装部とは別体に形成され、前記物品のうちの前記第1直線状部分を除く第2直線状部分を包装するための第2包装部とを備え、

前記第1包装部および前記第2包装部は、前記物品の包装に際して前記第1包装部の一部と前記第2包装部の一部とを重ね合わせて一時的に連結するための連結部材を有することを特徴とする包装装置。

10

**【請求項 2】**

前記第1包装部は、矩形状の底面シートと、該底面シートに接続されて所定の面剛性を有する第1～第4側面シートと、前記第1側面シートに接続された可撓性の上面シートと、全体的に平面状に展開された状態から前記第1直線状部分を包装すべき立体的な形状を形成するために前記第1～第4側面シートと前記上面シートとを局所的に仮留めするための第1仮留め部材とを備え、

前記第2包装部は、矩形状の底面シートと、該底面シートに接続されて所定の面剛性を有する第1～第3側面シートと、前記第1側面シートに接続された可撓性の上面シートと、全体的に平面状に展開された状態から前記第2直線状部分を包装すべき立体的な形状を形成するために前記第1～第3側面シートと前記上面シートとを局所的に仮留めするための第2仮留め部材とを備え、

20

前記第1包装部の前記第1側面シートに対向する前記第2側面シートには切込みが形成され、該切込みにより規定された前記第2側面シートの一部と前記第2包装部の前記底面シートの一部とが重ね合わせて一時的に連結されるように構成されていることを特徴とする請求項1に記載の包装装置。

**【請求項 3】**

前記第1包装部の前記第2側面シートには、その長手方向に間隔を隔てて2つの切込みが形成されていることを特徴とする請求項2に記載の包装装置。

**【請求項 4】**

前記第1包装部は、前記底面シート上に前記第1～第4側面シートおよび前記上面シートを折り畳んだ後に前記底面シートを内側に向かって2つ折りに折り畳むことが可能に構成され、前記2つ折り状態を保持するための保持部材をさらに有することを特徴とする請求項2または3に記載の包装装置。

30

**【請求項 5】**

前記保持部材は、前記2つ折り状態において互いに対向する前記第3側面シートと前記第4側面シートとを局所的に仮留めするための第3仮留め部材を有することを特徴とする請求項4に記載の包装装置。

**【発明の詳細な説明】****【技術分野】****【0001】**

本発明は、包装装置に関し、たとえばシステムキッチンのL字型カウンターのような物品を包装するためのリユース可能な包装装置に関するものである。

40

**【背景技術】****【0002】**

従来、たとえばシステムキッチンのシンク付き天板(カウンター)を現場等へ搬送する場合、発泡スチロールの緩衝ブロックを天板の要所にあてがい、段ボール製の外装材や粘着テープなどを用いて包装している。このため、現場で開梱した後、外装材や粘着テープが廃棄され、再度使用(リユース)されることはない。また、従来技術では、作業者が両手を用いて外装材や粘着テープなどを扱う必要があり、梱包作業が容易ではない。

**【0003】**

50

そこで、本出願人は、たとえばシステムキッチンのシンク付き天板のような物品を包装するための包装装置であって、リユース可能で且つ梱包作業の容易な包装装置を提案している（たとえば特許文献1を参照）。

【特許文献1】特開2002-347881号公報

【発明の開示】

【発明が解決しようとする課題】

【0004】

システムキッチンでは、シンクと加熱調理部とを含んで直線状に延びるI字型カウンターが従来から良く知られているが、シンクを含んで直線状に延びる部分と加熱調理部を含んで直線状に延びる部分とからなるL字型カウンターも用いられている。従来技術にしたがうリユース可能な包装装置では、I字型カウンターの包装に適用することができるが、L字型カウンターの包装に適用することができない。

10

【0005】

本発明は、前述の課題に鑑みてなされたものであり、たとえばI字型カウンターの包装にもL字型カウンターの包装にも適用することのできるリユース可能な包装装置を提供することを目的とする。

【課題を解決するための手段】

【0006】

前記課題を解決するために、本発明では、L字型カウンターの形態を有する物品を包装するためのリユース可能な包装装置であって、

20

前記物品のうちの第1直線状部分を包装するための第1包装部と、

前記第1包装部とは別体に形成され、前記物品のうちの前記第1直線状部分を除く第2直線状部分を包装するための第2包装部とを備え、

前記第1包装部および前記第2包装部は、前記物品の包装に際して前記第1包装部の一部と前記第2包装部の一部とを重ね合わせて一時的に連結するための連結部材を有することを特徴とする包装装置を提供する。

【0007】

本発明の好ましい態様によれば、前記第1包装部は、矩形状の底面シートと、該底面シートに接続されて所定の面剛性を有する第1～第4側面シートと、前記第1側面シートに接続された可撓性の上面シートと、全体的に平面状に展開された状態から前記第1直線状部分を包装すべき立体的な形状を形成するために前記第1～第4側面シートと前記上面シートとを局所的に仮留めするための第1仮留め部材とを備え、

30

前記第2包装部は、矩形状の底面シートと、該底面シートに接続されて所定の面剛性を有する第1～第3側面シートと、前記第1側面シートに接続された可撓性の上面シートと、全体的に平面状に展開された状態から前記第2直線状部分を包装すべき立体的な形状を形成するために前記第1～第3側面シートと前記上面シートとを局所的に仮留めするための第2仮留め部材とを備え、

前記第1包装部の前記第1側面シートに対向する前記第2側面シートには切込みが形成され、該切込みにより規定された前記第2側面シートの一部と前記第2包装部の前記底面シートの一部とを重ね合わせて一時的に連結されるように構成されている。

40

【0008】

この場合、前記第1包装部の前記第2側面シートには、その長手方向に間隔を隔てて2つの切込みが形成されていることが好ましい。また、前記第1包装部は、前記底面シート上に前記第1～第4側面シートおよび前記上面シートを折り畳んだ後に前記底面シートを内側に向かって2つ折りに折り畳むことが可能に構成され、前記2つ折り状態を保持するための保持部材をさらに有することが好ましい。またこの場合、前記保持部材は、前記2つ折り状態において互いに対向する前記第3側面シートと前記第4側面シートとを局所的に仮留めするための第3仮留め部材を有することが好ましい。

【発明の効果】

【0009】

50

本発明の包装装置は、たとえばL字型カウンターのうち、シンクを含んで直線状に延びる第1直線状部分を包装するための第1包装部と、加熱調理部を含んで直線状に延びる第2直線状部分を包装するための第2包装部とを備えている。また、第1包装部と第2包装部とは別体に形成され、L字型カウンターの包装に際して第1包装部の一部と第2包装部の一部とが重ね合わされて一時的に連結される。

【0010】

したがって、本発明の包装装置では、第1包装部だけを用いて、I字型カウンターの包装を行うことができる。また、第1包装部と第2包装部とを用いて、第1包装部の一部と第2包装部の一部とを重ね合わせて一時的に連結した状態で、L字型カウンターの包装を行うことができる。すなわち、本発明では、たとえばI字型カウンターの包装にもL字型カウンターの包装にも適用することのできるリユース可能な包装装置を実現することができる。

10

【0011】

なお、本発明の包装装置における第1包装部は、矩形状の底面シートと、底面シートに接続されて所定の面剛性を有する第1～第4側面シートと、第1側面シートに接続された可撓性の上面シートとにより構成され、全体的に平面状に展開された状態から例えばL字型カウンターの第1直線状部分を包装すべき立体的な形状を形成するために、第1～第4側面シートと上面シートとを局所的に仮留めするための第1仮留め部材として、たとえばマジックテープ（登録商標）を備えていることが好ましい。

【0012】

同様に、本発明の包装装置における第2包装部は、矩形状の底面シートと、底面シートに接続されて所定の面剛性を有する第1～第3側面シートと、第1側面シートに接続された可撓性の上面シートとにより構成され、全体的に平面状に展開された状態から例えばL字型カウンターの第2直線状部分を包装すべき立体的な形状を形成するために、第1～第3側面シートと上面シートとを局所的に仮留めするための第2仮留め部材として、たとえばマジックテープを備えていることが好ましい。

20

【0013】

そして、第1包装部の第1側面シートに対向する第2側面シートには切込みが形成され、この切込みにより規定された第2側面シートの一部と第2包装部の底面シートの一部とが重ね合わせて一時的に連結されるように構成されていることが好ましい。こうして、比較的簡素な構成にしたがって、リユース可能で且つ梱包作業の容易な包装装置を実現することができる。

30

【0014】

また、本発明において、第1包装部の第2側面シートには、その長手方向に間隔を隔てて2つの切込みが形成されていることが好ましい。この構成により、例えばシンクを含む第1直線状部分の右側に加熱調理部を含む第2直線状部分が設けられている右L字型カウンターの包装にも、シンクを含む第1直線状部分の左側に加熱調理部を含む第2直線状部分が設けられている左L字型カウンターの包装にも適用することが可能になる。

【0015】

また、本発明の包装装置における第1包装部は、底面シート上に第1～第4側面シートおよび上面シートを折り畳んだ後に、底面シートを内側に向かって2つ折りに折り畳むことが可能に構成され、この2つ折り状態を保持するための保持部材を備えていることが好ましい。この構成により、比較的大型になり易い第1包装部を開梱した後にコンパクトで且つ安定した形態で持ち帰ることができる。さらに、第1包装部の不使用時には、上述のコンパクトで且つ安定した形態で積み重ねて保管することもできる。

40

【0016】

また、本発明では、第1包装部の2つ折り状態を保持するための保持部材は、2つ折り状態において互いに対向する第3側面シートと第4側面シートとを局所的に仮留めするための第3仮留め部材として、たとえばマジックテープを有することが好ましい。この構成により、比較的大型になり易い第1包装部の2つ折り状態を保持するための操作および2

50

つ折り状態を解除するための操作を簡易な構成にしたがって容易に且つ確実に行うことができる。

【発明を実施するための最良の形態】

【0017】

本発明の実施形態を、添付図面に基づいて説明する。

図1は、本発明の実施形態にかかる包装装置の構成を概略的に示す斜視図である。また、図2は、図1の第1包装部が平面状に展開された状態を示す図である。また、図3は、図1の第2包装部が平面状に展開された状態を示す図である。本実施形態では、一例として、システムキッチンのL字型カウンターの包装に本発明を適用している。

【0018】

図1を参照すると、本実施形態の包装装置は、L字型カウンターのうち、シンクを含んで直線状に延びる細長い矩形形状のカウンター主要部(第1直線状部分)を包装するための第1包装部1と、加熱調理部(ガスレンジなど)を含んで直線状に延びる矩形形状のカウンター補助部(第2直線状部分)を包装するための第2包装部2とにより構成されている。なお、第1包装部1は、後述するように、たとえばシンクと加熱調理部とを含んで直線状に延びる細長い矩形形状のI字型カウンターの包装にもそのまま適用される。

【0019】

図2を参照すると、第1包装部1は、矩形形状の底面シート11と、底面シート1の4辺に接続されて所定の面剛性を有する矩形形状の第1側面シート12~第4側面シート15と、第1側面シート12に接続された可撓性で矩形形状の上面シート16とを備えている。ここで、面剛性を有する第1側面シート12~第4側面シート15は、たとえばPP(ポリプロピレン)で形成されている。また、可撓性の上面シート16は、たとえばPE(ポリエチレン)で形成され且つ透明または半透明に形成されている。これにより、梱包作業の途中においてシンク付き天板の状態を確認しながら作業することができ、梱包後に外から中の説明書等を確認することができる。

【0020】

なお、底面シート11は、たとえばPPで形成されて面剛性を有するシートであってもよいし、たとえばPEで形成された可撓性のシートであってもよい。また、底面シート11が上面シート16と同様にPEで形成された可撓性のシートの場合、透明または半透明に形成されていてもよいし、非透明に形成されていてもよい。いずれにしても、底面シート11、第1側面シート12~第4側面シート15、および上面シート16は、たとえばPPやPEのようなりユース可能な材料で形成されて平面状に展開可能である。

【0021】

また、第1包装部1では、互いに対向する第1側面シート12および第2側面シート13の内側面(図2の紙面の表側)において、その右端にはマジックテープの一方の面(以下、「雄面」という)を構成するテープ面12aおよび13aがそれぞれ形成され、その左端にはマジックテープの他方の面(以下、「雌面」という)を構成するテープ面12bおよび13bがそれぞれ形成されている。また、互いに対向する第3側面シート14および第4側面シート15の外側面(図2の紙面の裏側)の両端には、マジックテープの雌面を構成するテープ面14a, 14b、およびマジックテープの雄面を構成するテープ面15a, 15bがそれぞれ形成されている。後述するように、包装に際して、テープ面12aと14aと、12bと15aと、13aと14bと、13bと15bとがそれぞれ当接係合する。

【0022】

さらに、第1包装部1では、上面シート16の内側面の上端に、マジックテープの雌面を構成するテープ面16a~16cが間隔を隔てて形成されている。また、上面シート16の右端にはマジックテープの雄面を構成するテープ面16dおよび16eが間隔を隔てて形成され、上面シート16の左端にはマジックテープの雌面を構成するテープ面16fおよび16gが間隔を隔てて形成されている。

【0023】

10

20

30

40

50

一方、第2側面シート13の外側面の下端には、テープ面16a~16cに対応するように、マジックテープの雄面を構成するテープ面13c~13eが間隔を隔てて形成されている。ただし、3つのテープ面13c~13eのうち、両側のテープ面13cおよび13eは、対応するテープ面16aおよび16cよりも中央に向かって長く延びている。後述するように、包装に際して、テープ面16aと13cと、16bと13dと、16cと13eとがそれぞれ当接係合する。また、包装に際して、テープ面16dと14bと、16eと14aと、16fと15bと、16gと15aとがそれぞれ当接係合する。

**【0024】**

また、第1包装部1では、上面シート16の上端(側縁部)に、4つの環状部材17a~17dが間隔を隔てて設けられている。また、上面シート16、第1側面シート12、底面シート11および第2側面シート13の外側面には、4つの環状部材17a~17dの位置に対応するように、4つの帯状部材18a~18dが鉛直方向に沿って設けられている。なお、第2側面シート13から外側に突出している帯状部材18a~18dの先端部の外側面には、マジックテープの雄面を構成するテープ面18aa~18daがそれぞれ形成されている。また、第2側面シート13の領域において、帯状部材18a~18dの本体部の外側面の所定位置には、マジックテープの雌面を構成するテープ面18ab~18dbがそれぞれ形成されている。後述するように、包装に際して、テープ面18aaと18abと、18baと18bbと、18caと18cbと、18daと18dbとがそれぞれ当接係合する。

10

**【0025】**

また、第1包装部1では、互いに対向する第3側面シート14および第4側面シート15の内側面の所定位置(テープ面13eおよび13cに対応する位置)に、マジックテープの雌面を構成するテープ面14cおよび15cがそれぞれ形成されている。後述するように、テープ面14cおよび15cは、包装に際して使用されることはないが、開梱後に包装装置を折り畳む際に、テープ面14cと13eと、15cと13cとがそれぞれ当接係合する。また、後述するように、開梱後に包装装置を折り畳む際に、テープ面14aと15aと、14bと15bとがそれぞれ当接係合する。

20

**【0026】**

なお、第1包装部1では、第2側面シート13の長手方向に間隔を隔てて2つの切込み19aおよび19bが形成されている。ここで、切込み19aは帯状部材18bに隣接して図中左側に形成され、切込み19aは帯状部材18cに隣接して図中右側に形成されている。したがって、第2側面シート13において、切込み19aよりも図中左側の部分は第1フラップ13Aを構成し、切込み19bよりも図中右側の部分は第2フラップ13Bを構成することになる。

30

**【0027】**

そして、第1フラップ13Aの外側面には、底面シート11との境界線に沿ってマジックテープの雄面を構成するテープ面13Aaと、切込み19aに沿ってマジックテープの雌面を構成するテープ面13Abとが形成されている。一方、第2フラップ13Bの外側面には、底面シート11との境界線に沿ってマジックテープの雄面を構成するテープ面13Baと、切込み19bに沿ってマジックテープの雌面を構成するテープ面13Bbとが形成されている。

40

**【0028】**

図3を参照すると、第2包装部2は、矩形形状の底面シート21と、底面シート21の3辺に接続されて所定の面剛性を有する矩形形状の第1側面シート22~第3側面シート24と、第1側面シート22に接続された可撓性で矩形形状の上面シート25とを備えている。ここで、面剛性を有する第1側面シート22~第3側面シート24は、たとえばPP(ポリプロピレン)で形成されている。また、可撓性の上面シート25は、たとえばPE(ポリエチレン)で形成され且つ透明または半透明に形成されている。

**【0029】**

なお、底面シート21は、たとえばPPで形成されて面剛性を有するシートであっても

50

よいし、たとえばPEで形成された可撓性のシートであってもよい。また、底面シート21が上面シート25と同様にPEで形成された可撓性のシートの場合、透明または半透明に形成されていてもよいし、非透明に形成されていてもよい。いずれにしても、底面シート21、第1側面シート22～第3側面シート24、および上面シート25は、たとえばPPやPEのようなリユース可能な材料で形成されて平面状に展開可能である。

#### 【0030】

また、第2包装部2では、互いに対向する第1側面シート22および第2側面シート23の内側面(図3の紙面の表側)において、その右端にはマジックテープの雌面を構成するテープ面22aおよびマジックテープの雄面を構成するテープ面23aがそれぞれ形成され、その左端にはマジックテープの雌面を構成するテープ面22bおよび23bがそれぞれ形成されている。また、第3側面シート24の外側面(図3の紙面の裏側)の両端には、マジックテープの雄面を構成するテープ面24aおよび24bが形成されている。後述するように、包装に際して、テープ面22bと24aと、23bと24bとがそれぞれ当接係合する。また、後述するように、包装に際して、テープ面22aが第1包装部1の第4側面シート15のテープ面15bと当接係合するか、あるいはテープ面23aが第1包装部1の第3側面シート14のテープ面14bと当接係合する

10

#### 【0031】

さらに、第2包装部2では、上面シート25の内側面の上端中央に、マジックテープの雌面を構成するテープ面25aが形成されている。また、上面シート25の左端にはマジックテープの雌面を構成するテープ面25bおよび25cが間隔を隔てて形成されている。一方、第2側面シート23の外側面の下端には、テープ面25aに対応するように、マジックテープの雄面を構成するテープ面23cが形成されている。後述するように、包装に際して、テープ面25aと23cと、25bと24bと、25cと24aとがそれぞれ当接係合する。

20

#### 【0032】

また、第2包装部2では、上面シート25の上端(側縁部)に、2つの環状部材26aおよび26bが間隔を隔てて設けられている。また、上面シート25、第1側面シート22、底面シート21および第2側面シート23の外側面には、2つの環状部材26aおよび26bの位置に対応するように、2つの帯状部材27aおよび27bが鉛直方向に沿って設けられている。なお、第2側面シート23から外側に突出している帯状部材27aおよび27bの先端部の外側面には、マジックテープの雄面を構成するテープ面27aaおよび27baがそれぞれ形成されている。また、第2側面シート23の領域において、帯状部材27aおよび27bの本体部の外側面の所定位置には、マジックテープの雌面を構成するテープ面27abおよび27bbがそれぞれ形成されている。後述するように、包装に際して、テープ面27aaと27abと、27baと27bbとがそれぞれ当接係合する。

30

#### 【0033】

また、第2包装部2では、底面シート21の内側面において、図中右側の境界線に沿ってマジックテープの雌面を構成するテープ面21aが形成され、第1側面シート22との境界線に沿ってマジックテープの雄面を構成するテープ面21bが形成され、第2側面シート23との境界線に沿ってマジックテープの雄面を構成するテープ面21cが形成されている。後述するように、包装に際して、テープ面21aは、第1包装部1の第1フラップ13Aのテープ面13Aaと、あるいは第1包装部1の第2フラップ13Bのテープ面13Baと当接係合する。また、後述するように、包装に際して、テープ面21bおよび21cは、第1フラップ13Aのテープ面18abおよび13Abと、あるいは第2フラップ13Bのテープ面13Bbおよび18daと当接係合する。

40

#### 【0034】

以下、説明を簡単にするために、シンクを含む細長い矩形状のカウンター主要部(第1直線状部分)の右側に加熱調理部を含む矩形状のカウンター補助部(第2直線状部分)が設けられている右L字型カウンターの包装に対して本実施形態の包装装置を適用した場合

50

について詳細に説明する。この場合、第1包装部1の第2フラップ13Bのテープ面13Baと第2包装部2の底面シート21のテープ面21aとを当接係合させるとともに、第2フラップ13Bのテープ面13Bbおよび18dbと底面シート21のテープ面21bおよび21cとをそれぞれ当接係合させることにより、第1包装部1の一部である第2フラップ13Bのほぼ全体と第2包装部2の一部である底面シート21の一部とを重ね合わせて一時的に連結する。

【0035】

そして、第1包装部1の一部と第2包装部2の一部とを重ね合わせて一時的に連結した状態で、第1包装部1の底面シート11および第2包装部2の底面シート21の上に右L字型カウンターを載置する。このとき、右L字型カウンターの載置に先だて、図4に示すように、サポートクッション41、サイドクッション42、コーナーサポートクッション43のような様々な緩衝部材を配置する。また、右L字型カウンターの載置後に、図5に示すように、エアパッキン44、トップクッション45、コーナートップクッション46のような様々な緩衝部材を右L字型カウンターの要所にあてがう。ここで、各クッションを、例えば発泡スチロールで形成することができる。

10

【0036】

次いで、第1包装部1では、カウンター主要部の側面を包囲するように、第3側面シート14および第4側面シート15を底面シート11との境界線を折り目としてほぼ垂直に立ち上げた後に、第1側面シート12および第2側面シート13(第2フラップ13Bを除く)を底面シート11との境界線を折り目としてほぼ垂直に立ち上げる。このとき、第1側面シート12には上面シート16が接続しているが、上面シート16が可撓性であるため第1側面シート12の立ち上げを容易に行うことができる。なお、第3側面シート14および第4側面シート15を立ち上げた状態で、テープ面14cおよび15cを含む矩形形状の領域を図2中の破線19cおよび19dを折り目として内側へそれぞれ折り曲げる。

20

【0037】

こうして、第1側面シート12~第4側面シート15を立ち上げた状態で、第1側面シート12のテープ面12aの近傍で折り曲げてテープ面12aと第3側面シート14のテープ面14aとを当接係合させる。同様に、第1側面シート12のテープ面12bの近傍で折り曲げてテープ面12bと第4側面シート15のテープ面15aとを当接係合させ、第2側面シート13(第2フラップ13Bを除く)のテープ面13bの近傍で折り曲げてテープ面13bと第4側面シート15のテープ面15bとを当接係合させる。

30

【0038】

さらに、カウンター主要部の上面を可撓性の上面シート16で覆った状態において、上面シート16のテープ面16aおよび16bが第2側面シート13(第2フラップ13Bを除く)を覆うように折り曲げてテープ面16aおよび16bと第2側面シート13(第2フラップ13Bを除く)のテープ面13cおよび13dとをそれぞれ当接係合させる。また、上面シート16のテープ面16dと第3側面シート14のテープ面14bとを当接係合させ、上面シート16のテープ面16eと第3側面シート14のテープ面14aとを当接係合させる。同様に、上面シート16のテープ面16fと第4側面シート15のテープ面15bとを当接係合させ、上面シート16のテープ面16gと第4側面シート15のテープ面15aとを当接係合させる。

40

【0039】

一方、第2包装部2では、カウンター補助部の側面を包囲するように、第3側面シート24を底面シート21との境界線を折り目としてほぼ垂直に立ち上げた後に、第1側面シート22および第2側面シート23を底面シート21との境界線を折り目としてほぼ垂直に立ち上げる。このとき、第1側面シート22には上面シート25が接続しているが、上面シート25が可撓性であるため第1側面シート22の立ち上げを容易に行うことができる。なお、第3側面シート24を立ち上げた状態で、テープ面24aおよび24bを含まない矩形形状の領域を図3中の破線28を折り目として内側へ折り曲げる。

50



## 【0040】

こうして、第1側面シート22～第3側面シート24を立ち上げた状態で、第2側面シート23のテープ面23aの近傍で折り曲げてテープ面23aと第1包装部1の第3側面シート14のテープ面14bとを当接係合させる。同様に、第1側面シート22のテープ面22bの近傍で折り曲げてテープ面22bと第3側面シート24のテープ面24aとを当接係合させ、第2側面シート23のテープ面23bの近傍で折り曲げてテープ面23bと第3側面シート24のテープ面24bとを当接係合させる。

## 【0041】

さらに、カウンター補助部の上面を可撓性の上面シート25で覆った状態において、上面シート25のテープ面25aが第2側面シート23を覆うように折り曲げてテープ面25aと第2側面シート23のテープ面23cとを当接係合させる。また、上面シート25のテープ面25bと第3側面シート24のテープ面24bとを当接係合させ、上面シート25のテープ面25cと第3側面シート24のテープ面24aとを当接係合させる。

10

## 【0042】

最後に、第1包装部1において帯状部材18a～18cの先端部が環状部材17a～17cを貫通するように導いた後に、帯状部材18a～18cの先端部をその本体部の方へ折り返して、先端部のテープ面18aa～18caと本体部のテープ面18ab～18cbとをそれぞれ当接係合させる。また、第2包装部2において帯状部材27aおよび27bの先端部が環状部材26aおよび26bを貫通するように導いた後に、帯状部材27aおよび27bの先端部をその本体部の方へ折り返して、先端部のテープ面27aaおよび27baと本体部のテープ面27abおよび27bbとをそれぞれ当接係合させる。

20

## 【0043】

こうして、本実施形態では、リユース可能な包装装置(1,2)を用いて、右L字型カウンターの梱包作業を容易に行うことができる。なお、右L字型カウンターは、その梱包作業の終了時には図6に示すような姿勢にあるが、図7に示すような姿勢で保管される。同様に、シンクを含む細長い矩形のカウンター主要部(第1直線状部分)の左側に加熱調理部を含む矩形のカウンター補助部(第2直線状部分)が設けられている左L字型カウンターの包装に対しても本実施形態の包装装置(1,2)を適用することができる。

## 【0044】

ただし、左L字型カウンターの包装の場合には、第1包装部1の第1フラップ13Aのテープ面13Aaと第2包装部2の底面シート21のテープ面21aとを当接係合させるとともに、第1フラップ13Aのテープ面13Abおよび18abと底面シート21のテープ面21bおよび21cとをそれぞれ当接係合させることにより、第1包装部1の一部である第1フラップ13Aのほぼ全体と第2包装部2の一部である底面シート21の一部とを重ね合わせて一時的に連結する。以降の手順は、右L字型カウンターの場合と同様である。

30

## 【0045】

同様に、シンクと加熱調理部とを含んで直線状に延びる細長い矩形のI字型カウンターの包装に対しても本実施形態の包装装置(1,2)のうちの第1包装部1を適用することができる。この場合、第2側面シート13において、一对の切込み19aおよび19bがあたかも存在しないかのように、第1フラップ13Aと第2フラップ13Bとを同じように垂直に立ち上げて、上述した第1フラップ13Aに関する包装手順を第2フラップ13Bに対しても同様に行うことになる。

40

## 【0046】

図8は、第1包装部を開梱後に折り畳む途中の中間状態を示す図である。また、図9は、第1包装部を2つ折りに折り畳む様子を示す図である。さらに、図10は、第1包装部を2つ折りに折り畳んだ最終状態を示す図である。上述の梱包作業を逆の順序で行うことにより本実施形態の包装装置(1,2)を開梱し、さらにL字型カウンターを包装装置(1,2)から取り出し、第1包装部1と第2包装部2との連結を解除すると、図2に示すように平面状に展開された状態の第1包装部1と、図3に示すように平面状に展開された

50

状態の第2包装部2とが得られる。

【0047】

ここで、比較的大型になり易い第1包装部1を折り畳む場合、底面シート11との境界線を折り目として第1側面シート12を底面シート11の上に折り畳んだ後に、第1側面シート12との境界線を折り目として上面シート16を底面シート11の上に折り畳む。このとき、上面シート16が底面シート11からはみ出すことがないように、必要に応じて上面シート16を2つ折りまたは3つ折りに折り畳む。

【0048】

次いで、底面シート11との境界線を折り目として、第2側面シート13を上面シート16の上に折り畳む。さらに、底面シート11との境界線を折り目として第3側面シート14を第2側面シート13の上に折り畳むとともに、底面シート11との境界線を折り目として第4側面シート15を第2側面シート13の上に折り畳む。このとき、第3側面シート14のテープ面14cと第2側面シート13のテープ面13eとを当接係合させ、第4側面シート15のテープ面15cと第2側面シート3のテープ面13cとを当接係合させる。こうして、上面シート16、第1側面シート12および第2側面シート13がはみ出すことなく内側に折り畳まれ、図8に示すような安定的な形態の中間状態が得られる。

【0049】

次いで、図8に示す中間状態から、図2中の破線19eを折り目として底面シート11を内側に向かって2つ折りに折り畳むことにより、図9に示す状態を経て、図10に示すように最終的な2つ折り状態が得られる。このとき、第3側面シート14のテープ面14aと第4側面シート15のテープ面15aとを当接係合させ、第3側面シート14のテープ面14bと第4側面シート15のテープ面15bとを当接係合させる。こうして、図10に示すように、本実施形態の第1包装部1をコンパクトで且つ安定した形態に折り畳むことができる。

【0050】

以上のように、本実施形態のリユース可能な包装装置(1,2)では、第1包装部1と第2包装部2とを用いて、第1包装部1の一部と第2包装部2の一部とを重ね合わせて一時的に連結した状態で、比較的簡単な梱包作業手順にしたがってL字型カウンターの包装を容易に行うことができる。また、第1包装部1だけを用いて、比較的簡単な梱包作業手順にしたがってI字型カウンターの包装を容易に行うことができる。すなわち、本実施形態では、比較的簡素な構成にしたがって、リユース可能で且つ梱包作業の容易な包装装置(1,2)を実現することができ、たとえばI字型カウンターの包装にもL字型カウンターの包装にも適用することができる。また、I字型カウンターとL字型カウンターとに適用できるし、L字型の左右に適用できるので、複数のタイプを用意する必要がなく、コスト、在庫スペース等を大幅に削減することが可能である。

【0051】

また、本実施形態の第1包装部1では、底面シート11上に第1側面シート12～第4側面シート15および上面シート16を折り畳んだ後に、底面シート11を内側に向かって2つ折りに折り畳むことが可能に構成され、この2つ折り状態を保持するための保持部材(14c, 15c, 13c, 13e; 14a, 14b, 15a, 15b)を備えている。こうして、第1包装部1では、底面シート11上に第1側面シート12～第4側面シート15および上面シート16を折り畳んだ後に底面シート11を内側に向かって2つ折りに畳んだ状態を保持することにより、開梱した後にコンパクトで且つ安定した形態で持ち帰ることができる。このとき、図8～図10に示すように、たとえば環状の把持部材54aおよび54bを底面シート11の第3側面シート14側に設け、環状の把持部材55aおよび55bを底面シート11の第4側面シート15側に設けることにより、比較的大型になり易い第1包装部1の持ち運びを容易に行うことができる。さらに、不使用時には、上述のコンパクトで且つ安定した形態で第1包装部1を積み重ねて保管することもできる。

【0052】

10

20

30

40

50

また、本実施形態の第1包装部1では、2つ折り状態を保持するための保持部材は、2つ折り状態において互いに対向する第3側面シート14と第4側面シート15とを局部的に仮留めするための仮留め部材としてマジックテープ(14a, 14b, 15a, 15b)を用いている。その結果、2つ折り状態を保持するための操作および2つ折り状態を解除するための操作を簡易な構成にしたがって容易に且つ確実に行うことができる。

#### 【0053】

また、本実施形態の第1包装部1では、底面シート11上に第1側面シート12および上面シート16を折り畳み、上面シート16の上に第2側面シート13を折り畳み、第2側面シート13の上に第3側面シート14および第4側面シート15を折り畳んだ状態において、第3側面シート14および第4側面シート15を第2側面シート13上に局部的に仮留めするための仮留め部材としてマジックテープ(14c, 15c, 13c, 13e)を用いている。その結果、2つ折り状態を実現するための第1工程である操作、すなわち底面シート11上に第1側面シート12~第4側面シート15および上面シート16を折り畳む操作を簡易な構成にしたがって容易に且つ確実に行うことができる。

10

#### 【0054】

さらに、本実施形態の第1包装部1では、上面シート16の側縁部に設けられた環状部材17a~17dと、第2側面シート13の側縁部に設けられた(実際には上面シート16、第1側面シート12、底面シート11および第2側面シート13の外側面に設けられた)帯状部材18a~18dとを備え、帯状部材18a~18dの先端部18aa~18daは、包装状態において環状部材17a~17dを貫通した後に帯状部材の本体部18ab~18dbにマジックテープの作用により仮留め可能に構成されている。その結果、L字型カウンターまたはI字型カウンターを包装するための最終操作を簡易な構成にしたがって容易に且つ確実に行うことができる。

20

#### 【0055】

また、本実施形態の第2包装部2を折り畳む場合、底面シート21との境界線を折り目として第1側面シート22を底面シート21の上に折り畳んだ後に、第1側面シート22との境界線を折り目として上面シート25を底面シート21の上に折り畳む。このとき、上面シート25が底面シート21からはみ出すことがないように、必要に応じて上面シート25を2つ折りまたは3つ折りに折り畳む。次いで、底面シート21との境界線を折り目として、第2側面シート23を上面シート25の上に折り畳む。さらに、底面シート21との境界線を折り目として第3側面シート24を第2側面シート23の上に折り畳む。このとき、第3側面シート24のテープ面(不図示)と第2側面シート23のテープ面23cとを当接係合させる。さらに、第1側面シート22においてテープ面22aが形成された端部および第2側面シート23においてテープ面23aが形成された端部を外側へ折り曲げる。こうして、第2包装部2もコンパクトで且つ安定した形態に折り畳まれる。

30

#### 【0056】

なお、上述の実施形態では、システムキッチンのL字型カウンターの包装に本発明を適用しているが、これに限定されることなく、L字型カウンターの形態を有する物品の包装に本発明を適用することができる。

#### 【図面の簡単な説明】

40

#### 【0057】

【図1】本発明の実施形態にかかる包装装置の構成を概略的に示す斜視図である。

【図2】図1の第1包装部が平面状に展開された状態を示す図である。

【図3】図1の第2包装部が平面状に展開された状態を示す図である。

【図4】L字型カウンターの載置に先立って様々な緩衝部材を配置した状態を概略的に示す図である。

【図5】L字型カウンターの載置後に様々な緩衝部材をあてがった状態を概略的に示す図である。

【図6】L字型カウンターの梱包作業の終了時における姿勢を概略的に示す図である。

【図7】梱包されたL字型カウンターの保管時における姿勢を概略的に示す図である。

50

【図 8】第 1 包装部を開梱後に折り畳む途中の中間状態を示す図である。

【図 9】第 1 包装部を 2 つ折りに折り畳む様子を示す図である。

【図 10】第 1 包装部を 2 つ折りに折り畳んだ最終状態を示す図である。

【符号の説明】

【 0 0 5 8 】

1 第 1 包装部

2 第 2 包装部

1 1 , 2 1 底面シート

1 2 , 2 2 第 1 側面シート

1 3 , 2 3 第 2 側面シート

1 4 , 2 4 第 3 側面シート

1 5 第 4 側面シート

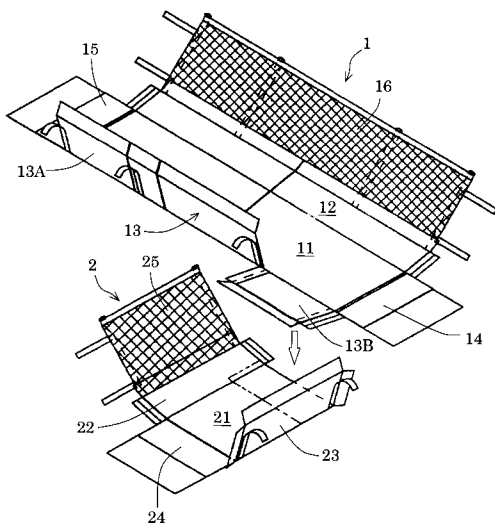
1 6 , 2 5 上面シート

1 7 , 2 6 環状部材

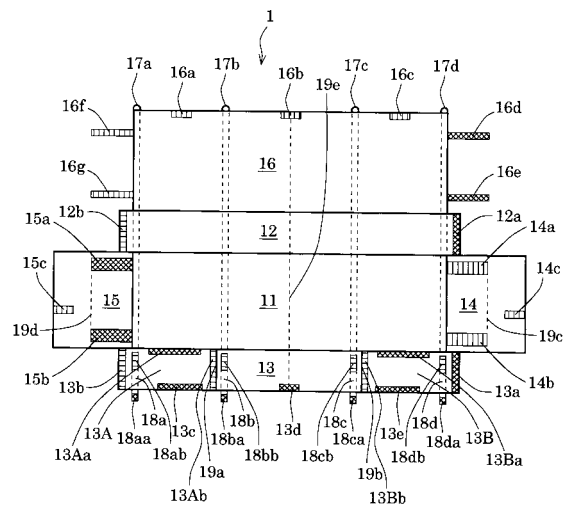
1 8 , 2 7 带状部材

5 4 , 5 5 把持部材

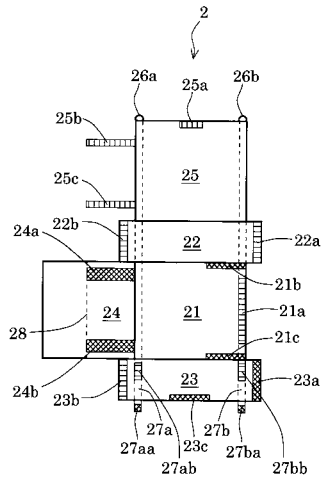
【 図 1 】



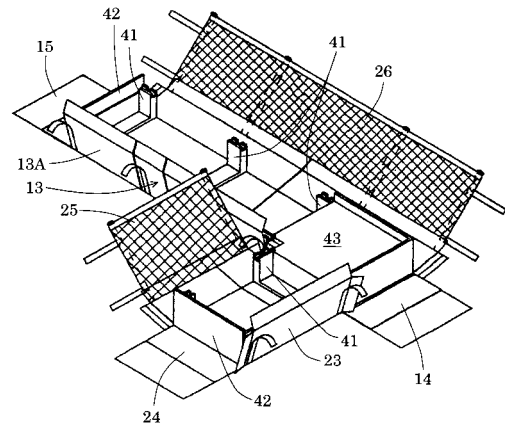
【 図 2 】



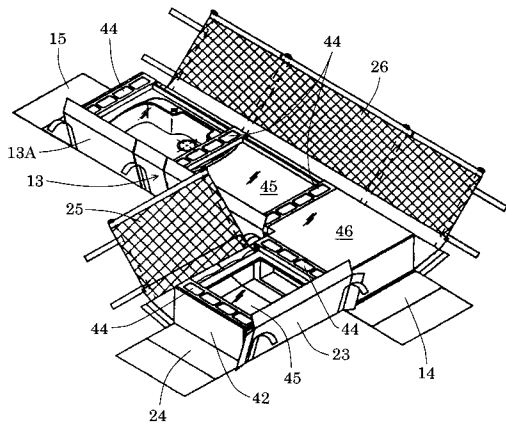
【 図 3 】



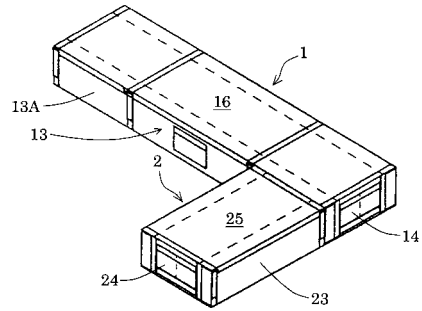
【 図 4 】



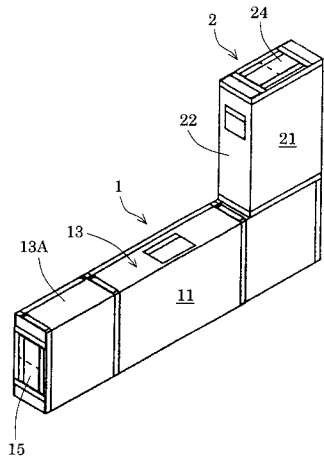
【 図 5 】



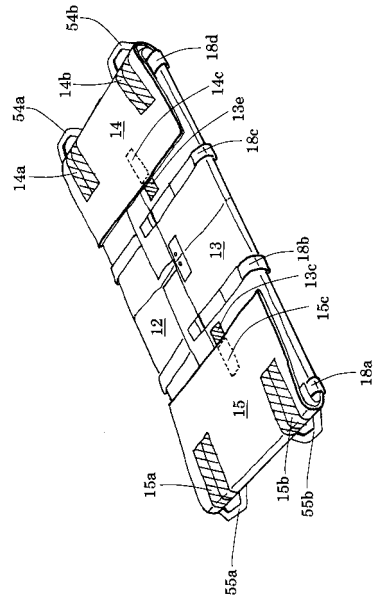
【 図 6 】



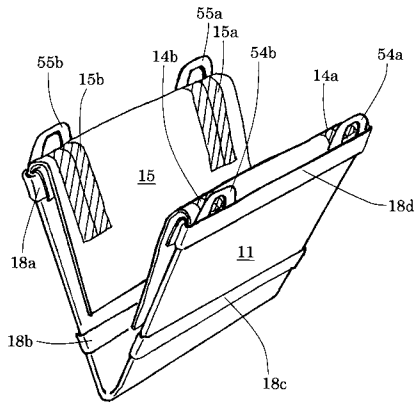
【 図 7 】



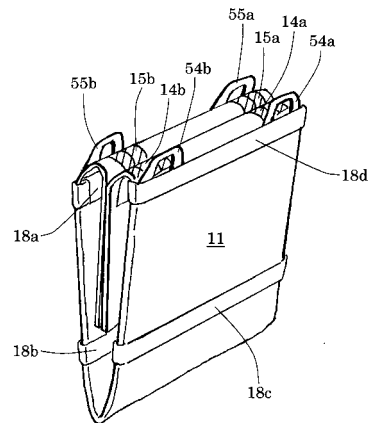
【 図 8 】



【 図 9 】



【 図 10 】



---

フロントページの続き

Fターム(参考) 3E067 AA11 AB59 AB67 AC01 BA31A BB14A BB17A BC04A CA11 DA03  
EA01 EA27 EB23 EC29 ED01 FA02 FC01 GD03