

(19) 日本国特許庁(JP)

(12) 特 許 公 報(B2)

(11) 特許番号

特許第6219657号
(P6219657)

(45) 発行日 平成29年10月25日 (2017.10.25)

(24) 登録日 平成29年10月6日 (2017.10.6)

(51) Int.Cl.		F I	
B 6 5 D	77/04	(2006.01)	B 6 5 D 77/04 F
B 6 5 D	85/07	(2017.01)	B 6 5 D 85/16
B 6 5 B	9/067	(2012.01)	B 6 5 B 9/067

請求項の数 6 (全 12 頁)

(21) 出願番号	特願2013-206628 (P2013-206628)	(73) 特許権者	000115108 ユニ・チャーム株式会社 愛媛県四国中央市金生町下分182番地
(22) 出願日	平成25年10月1日 (2013.10.1)	(74) 代理人	110001564 フェリシテ特許業務法人
(65) 公開番号	特開2015-71427 (P2015-71427A)	(72) 発明者	寺 杣 望 香川県観音寺市豊浜町和田浜1531-7 ユニ・チャーム株式会社テクニカルセンター内
(43) 公開日	平成27年4月16日 (2015.4.16)	(72) 発明者	谷 尾 俊 幸 香川県観音寺市豊浜町和田浜1531-7 ユニ・チャーム株式会社テクニカルセンター内
審査請求日	平成27年12月24日 (2015.12.24)	審査官	長谷川 一郎

最終頁に続く

(54) 【発明の名称】 パッケージ及び製造方法

(57) 【特許請求の範囲】

【請求項1】

折り畳まれた状態の複数の吸収性物品を包装するパッケージであって、
 フィルム状の包装材によって形成されており、前記複数の吸収性物品を封入するように構成されている袋部を具備しており、
 前記袋部内に折り畳まれた状態で封入されている前記吸収性物品は、互いに直交する製品長手方向と製品幅方向と製品厚み方向とを有しており、
 前記袋部は、互いに直交する上下方向と左右方向と厚み方向とを有しており、
 前記袋部は、前記上下方向の少なくとも一方の端部に形成されている底面と、前記左右方向の両端部に形成されている側面とを有しており、
 前記底面において、前記包装材同士が固着されている固着領域が、前記左右方向に沿って形成されており、
前記左右方向の両側の前記側面において、前記包装材同士が固着されており前記左右方向に延出するスカート部が、前記側面の外縁部に沿って環状に形成されており、
 前記袋部内において、前記吸収性物品の各々の前記製品厚み方向が前記厚み方向に合っており且つ前記吸収性物品の各々の前記製品長手方向又は前記製品幅方向が前記左右方向に合っている状態で、前記複数の吸収性物品が収容されており、
前記左右方向の両側の前記スカート部の全面に渡って、前記包装材とは異なる資材が重なって接着されており、
前記パッケージは、前記スカート部を下にして自立することを特徴とするパッケージ。

【請求項 2】

前記複数の吸収性物品のうちの所定数の吸収性物品を前記製品厚み方向に重ねて収容する複数の小パッケージを収容するように構成されていることを特徴とする請求項 1 に記載のパッケージ。

【請求項 3】

前記スカート部の所定部位において、所定形状の打ち抜き加工が施されていることを特徴とする請求項 1 又は 2 に記載のパッケージ。

【請求項 4】

前記スカート部の所定部位において、所定形状のカット加工が施されていることを特徴とする請求項 1 又は 2 に記載のパッケージ。

10

【請求項 5】

前記スカート部の所定部位において、所定形状のエンボス加工が施されていることを特徴とする請求項 1 又は 2 に記載のパッケージ。

【請求項 6】

前記包装材のバルクソフトネスの値は、 $0.5\text{ N} \sim 100\text{ N}$ であることを特徴とする請求項 1 乃至 5 のいずれか一項に記載のパッケージ。

【発明の詳細な説明】

【技術分野】

【0001】

本発明は、パッケージ及び製造方法に関する。

20

【背景技術】

【0002】

従来、パッケージを自立させるために、底面の外縁部から底面に略直交する方向に延出するスカート部が設けられている技術が知られている（特許文献 1 及び 2 参照）。

【先行技術文献】

【特許文献】

【0003】

【特許文献 1】特開 2011-111199 号公報

【特許文献 2】特開 2003-191963 号公報

【発明の概要】

30

【発明が解決しようとする課題】

【0004】

しかしながら、上述のパッケージでは、パンティーライナー等のような小さい吸収性物品を収容する場合には、正面の面積が小さいため、店舗内に陳列されている際に目立ちにくくなり、また、スカート部が底面に設けられているため、倒れやすいという問題点があった。

【0005】

そこで、本発明は、このような状況に鑑みてなされたものであり、店舗内に陳列されている際に目立ちやすく且つ倒れにくいパッケージ及びパッケージの製造方法を提供することを目的とする。

40

【課題を解決するための手段】

【0006】

本発明の第 1 の特徴は、折り畳まれた状態の複数の吸収性物品を包装するパッケージであって、フィルム状の包装材によって形成されており、前記複数の吸収性物品を封入するように構成されている袋部を具備しており、前記袋部内に折り畳まれた状態で封入されている前記吸収性物品は、互いに直交する製品長手方向と製品幅方向と製品厚み方向とを有しており、前記袋部は、互いに直交する上下方向と左右方向と厚み方向とを有しており、前記袋部は、前記上下方向の少なくとも一方の端部に形成されている底面と、前記左右方向の両端部に形成されている側面とを有しており、前記底面において、前記包装材同士が固着されている固着領域が、前記左右方向に沿って形成されており、前記側面の少なくと

50

も一方において、前記包装材料同士が固着されており前記左右方向に延出するスカート部が、前記側面の外縁部に沿って環状に形成されており、前記袋部内において、前記吸収性物品の各々の前記製品厚み方向が前記厚み方向に合っており且つ前記吸収性物品の各々の前記製品長手方向又は前記製品幅方向が前記左右方向に合っている状態で、前記複数の吸収性物品が収容されていることを要旨とする。

【0007】

本発明の第2の特徴は、折り畳まれた状態の複数の吸収性物品を包装するパッケージの製造方法であって、搬送方向に搬送されているフィルム状の包装材料の連続体を筒状に巻回する工程と、平版又はロールを用いて、前記筒状に巻回した前記連続体の前記搬送方向に直交する方向の両端部を挟み込んだ後、前記搬送方向に沿って前記連続体同士を固着する工程とを有することを要旨とする。

10

【発明の効果】

【0008】

本発明の特徴によれば、店舗内に陳列されている際に目立ちやすく且つ倒れにくいパッケージ及びパッケージの製造方法を提供することができる。

【図面の簡単な説明】

【0009】

【図1】本発明の第1の実施形態に係るパッケージの斜視図である。

【図2】図1におけるA側（側面側）から見た図である。

【図3】本発明の第1の実施形態に係るパッケージ内に収容されている小パッケージの斜視図である。

20

【図4】本発明の第1の実施形態に係るパッケージ内に収容されている小パッケージ内に収容されている吸収性物品の平面図及びX-X'断面図である。

【図5】本発明の第1の実施形態に係るパッケージ内に収容されている小パッケージ内における吸収性物品の収容状態の一例を示す図である。

【図6】本発明の変更例に係るパッケージの斜視図である。

【図7】本発明の変更例に係るパッケージの斜視図である。

【図8】本発明の変更例に係るパッケージの斜視図である。

【図9】本発明の第1の実施形態に係るパッケージの製造方法の一例を説明するための図である。

30

【図10】本発明の第1の実施形態に係るパッケージの製造方法の一例を説明するための図である。

【発明を実施するための形態】

【0010】

（第1の実施形態に係るパッケージ）

図1乃至図5を参照して、本発明の第1の実施形態に係るパッケージ1について説明する。

【0011】

なお、以下の図面の記載において、同一又は類似の部分には、同一又は類似の符号を付している。ただし、図面は模式的なものであり、各寸法の比率等は現実のものとは異なることに留意すべきである。

40

【0012】

したがって、具体的な寸法等は、以下の説明を参酌して判断すべきである。また、図面相互間においても互いの寸法の関係や比率が異なる部分が含まれ得る。

【0013】

図1は、本実施形態に係るパッケージ1の斜視図であり、図2は、図1におけるA側（側面側）から見た図であり、図3は、本発明の第1の実施形態に係るパッケージ1内に収容されている小パッケージ20の斜視図であり、図4(a)は、本発明の第1の実施形態に係るパッケージ1内に収容されている小パッケージ20内に収容されている吸収性物品10の平面図であり、図4(b)は、図4(a)におけるX-X'断面図であり、図5（

50

a) は、本発明の第 1 の実施形態に係るパッケージ 1 内に收容されている小パッケージ 20 内における吸収性物品 10 の收容状態を示す図であり、図 5 (b) は、図 5 (a) における Y - Y ' 断面図である。

【 0 0 1 4 】

図 1 及び図 2 に示すように、本実施形態に係るパッケージ 1 は、折り畳まれた状態の複数の吸収性物品 10 を包装するように構成されており、フィルム状の包装材 3 によって形成されており複数の吸収性物品 10 を封入するように構成されている袋部 25 を具備している。

【 0 0 1 5 】

図 1 及び図 2 に示すように、袋部 25 内で折り畳まれた状態で封入されている吸収性物品 10 の各々は、互いに直交する製品長手方向 L と製品幅方向 W と製品厚み方向 T とを有している。

10

【 0 0 1 6 】

また、図 1 に示すように、かかる包装袋 2 内で折り畳まれた状態で收容されている吸収性物品 10 の各々において、製品長手方向 L の長さは、製品幅方向 W の長さよりも長くなるように構成されている。

【 0 0 1 7 】

ここで、本実施形態に係るパッケージ 1 に收容される吸収性物品 10 としては、パンティライナー（おりものシート）や生理用ナプキンや失禁パッド等の任意の物品が想定される。

20

【 0 0 1 8 】

ここで、図 1 に示すように、袋部 25 は、互いに直交する上下方向 U D と左右方向 R L と厚み方向 T T とを有している。

【 0 0 1 9 】

なお、本実施形態に係るパッケージ 1 では、袋部 25 の上下方向 U P の長さは、袋部 25 の左右方向 R L の袋部 25 の長さよりも長くなっている、すなわち、袋部 25 は、略直方体の形状を有している。

【 0 0 2 0 】

また、図 1 及び図 2 に示すように、袋部 25 は、厚み方向 T T の両端部に形成されている正面（或いは、裏面）2 A 及び裏面（或いは、正面）2 B と、上下方向 U D の少なくとも一方の端部に形成されている底面 2 C / 2 D と、左右方向 R L の両端部に形成されている側面 2 E / 2 F とを有している。

30

【 0 0 2 1 】

なお、本実施形態に係るパッケージ 1 では、正面及び裏面が区別されるように構成されていてもよいし、正面及び裏面が区別されないように構成されていてもよい。

【 0 0 2 2 】

ここで、図 1 及び図 2 に示すように、袋部 25 内において、吸収性物品 10 の各々の製品厚み方向 T が厚み方向 T T に合っており且つ吸収性物品 10 の各々の製品長手方向 L が左右方向に合っている状態で、複数の吸収性物品 10 が收容されていてもよい。

【 0 0 2 3 】

或いは、袋部 25 内において、吸収性物品 10 の各々の製品厚み方向 T が厚み方向 T T に合っており且つ吸収性物品 10 の各々の製品幅方向 W が左右方向に合っている状態で、複数の吸収性物品 10 が折り畳まれた状態で收容されていてもよい。

40

【 0 0 2 4 】

図 1 及び図 2 に示すように、底面 2 C / 2 D において、包装材 3 同士が固着されている固着領域 40 が、左右方向 R L に沿って形成されている。

【 0 0 2 5 】

また、図 1 及び図 2 に示すように、側面 2 E / 2 F の少なくとも一方において、包装材 3 同士が固着されており左右方向 R L に延出するスカート部 30 が、側面 2 E / 2 F の外縁部に沿って環状に形成されている。

50

【 0 0 2 6 】

ここで、図 1 に示すように、スカート部 3 0 の根元部分 3 0 A において、ヒートシート等によって包装材 3 同士が固着されている。

【 0 0 2 7 】

例えば、スカート部 3 0 において固着されている幅（左右方向 R L の長さ）は、1 mm 以上であることが好ましい。なお、スカート部 3 0 の全面に渡って固着する必要はない。例えば、スカート部 3 0 において線状にシール加工を施してもよい。

【 0 0 2 8 】

ただし、包装材 3 の剛性が小さい場合には、スカート部 3 0 の全面に渡って固着してもよい。

10

【 0 0 2 9 】

また、かかるヒートシールのパターンは、格子状、べた押し、線状等の任意のパターンであってもよい。

【 0 0 3 0 】

さらに、例えば、かかるスカート部 3 0 の高さ（すなわち、左右方向 R L における長さ）L 1 は、5 mm ~ 1 0 mm であることが好ましい。

【 0 0 3 1 】

かかるスカート部 3 0 の高さが、1 0 mm よりも長くなると、スカート部 3 0 が、荷重に耐えられなくなり座屈してしまう。一方、かかるスカート部 3 0 の高さが、5 mm よりも短くなると、側面 2 E / 2 F の表面が丸みを帯びているため、自立することができなくなる。

20

【 0 0 3 2 】

さらに、図 1 及び図 2 に示すように、かかる袋部 2 5 の左右方向 R L の側縁部かつ上下方向 U D の両端部において、袋部 2 5 の左右方向 R L の内側に向けて折り込んだガゼット折り込み部 5 0 が形成されていてもよい。

【 0 0 3 3 】

或いは、かかる袋部 2 5 の左右方向 R L の側縁部において、ピロ方式の袋形態が用いられていてもよい。

【 0 0 3 4 】

また、図 1 及び図 2 に示すように、本実施形態に係るパッケージ 1 では、袋部 2 5 内に、複数の小パッケージ 2 0 を収容するように構成されていてもよい。図 1 及び図 2 の例では、本実施形態に係るパッケージ 1 の袋部 2 5 内に、5 個の小パッケージ 2 0 が収容されている。

30

【 0 0 3 5 】

ここで、図 1 乃至図 3 に示すように、かかる小パッケージ 2 0 の各々は、複数の吸収性物品 1 0 のうちの所定数の吸収性物品を製品厚み方向 T に重ねて収容するように構成されている。

【 0 0 3 6 】

例えば、本実施形態に係るパッケージ 1 では、かかる小パッケージ 2 0 の各々は、6 個の吸収性物品を製品厚み方向 T に重ねて収容するように構成されている。

40

【 0 0 3 7 】

図 3 に、かかる小パッケージ 2 0 の斜視図を示す。例えば、図 3 に示すように、かかる小パッケージ 2 0 は、パッケージ 1 0 の袋部 2 5 と同様の形態の袋部 2 0 A を有していてもよい。

【 0 0 3 8 】

ここで、上述の包装材 3 は、製造工程における流れ方向の前後をヒートシールで固定可能な素材が用いられる。

【 0 0 3 9 】

例えば、かかる包装材 3 として、LDPE や HDPE 等のフィルム（或いは、LDPE 及び HDPE の混合フィルム）や、PE/PET や PE/PP や PE/M/PP といった多層

50

フィルムや、スパンボンド/SMSの長繊維不織布や、PEフィルム及び長繊維不織布をラミネートにより複合したもの等が用いられてもよい。

【0040】

また、上述の袋部25は、2枚以上の複数の包装材3を重ね合わせることによって形成されていてもよいし、1枚の包装材3を巻き込むような形で形成されていてもよい。

【0041】

なお、包装材3のバルクソフトネスの値は、0.5N~100Nであることが好ましく、0.8N~60Nであることがより好ましい。また、包装材3の厚みは、10 μ m~500 μ mであることが好ましい。

【0042】

なお、包装材3のバルクソフトネスの値が、小さすぎる場合(すなわち、0.5N未満である場合)、或いは、包装材3の厚みが、薄すぎる場合(すなわち、10 μ m未満である場合)、固着領域40でパッケージ1が自立しにくい。

【0043】

一方、包装材3のバルクソフトネスの値が、大きすぎる場合(すなわち、100Nより大きい場合)、或いは、包装材3の厚みが、厚すぎる場合(すなわち、500 μ mより大きい場合)、外から加えた熱が内部に伝わりにくいので、フィルム状の包装材3同士を固着しにくい。

【0044】

ここで、包装材3のバルクソフトネスの値を測定する方法の一例について説明する。

【0045】

第1に、測定対象資材(包装材3)を、15mm(左右方向) \times 100mm(上下方向)の大きさにカットし、高さが15mmとなるように、カットした測定対象資材を円筒状に丸め(1回巻き)、丸めた際に重ね合わせた部分に(かかる部分の幅は10mmとする)上下2箇所をホッチキス等で固定することによって試験サンプルを生成する。

【0046】

第2に、以下の条件で、上述の高さ方向から、かかる試験サンプルを圧縮した際の最大荷重を測定して、かかる測定結果をバルクソフトネスの値とする。

【0047】

圧縮試験機：オートグラフ1(圧縮シンプルモード)

メソッド：バルクソフトネス

圧縮速度：10mm/分

図4(a)、図4(b)、図5(a)及び図5(b)に、袋部25内に折り畳まれた状態で収容されている吸収性物品10(パンティライナー)の一例を示す。

【0048】

図4(b)に示すように、かかる吸収性物品10は、トップシート10Aと、パルプ及び繊維を含むエアレイドシートである吸収シート10Bと、バックシート10Cと、離型紙10Eとによって構成されている。ここで、離型紙10Eは、ズレ止め接着剤10Dによってバックシートに接合されている。

【0049】

なお、かかる複数の吸収性物品10は、3つ折り(図5(a)及び図5(b)参照)や5つ折り等によって折り畳まれていてもよい。

【0050】

本実施形態に係るパッケージ1によれば、側面2E/2Fを下にして自立させることができるので、店頭で陳列する際に、底面2C/2Dを下にして自立させる場合よりも、パッケージ1の正面が消費者から視認されやすくなる。

【0051】

また、本実施形態に係るパッケージ1によれば、フィルム状の包装材3を折り返して接着することによってスカート部30を形成しているため、他の部位よりもスカート部30の剛性が高くなり、パッケージ1の自立性が向上する。

10

20

30

40

50

【 0 0 5 2 】

また、本実施形態に係るパッケージ 1 によれば、側面 2 E / 2 F の表面が丸みを帯びている場合であっても、スカート部 3 0 によって自立することが可能となる。

【 0 0 5 3 】

(変更例)

以下、図 6 乃至図 8 を参照して、上述の第 1 の実施形態に係るパッケージ 1 の変更例について、上述の第 1 の実施形態に係るパッケージ 1 との相違点に着目して説明する。

【 0 0 5 4 】

図 6 に示すように、本発明の変更例に係るパッケージ 1 では、スカート部 3 0 の外周面において、包装材 3 とは異なる資材 3 1 が重なって接着されている。 10

【 0 0 5 5 】

かかる構成によれば、スカート部 3 0 の根元部分 3 0 A をヒートシール等で固着する際に、フィルム状の包装材 3 とは異なる資材 3 1 を重ねて接着することで、パッケージ 1 に付するデザインの幅を広げることができる。

【 0 0 5 6 】

また、図 7 に示すように、本発明の変更例に係るパッケージ 1 では、スカート部 3 0 の所定部位 3 2 において、所定形状の打ち抜き加工が施されている。 20

【 0 0 5 7 】

図 7 の例では、スカート部 3 0 の外縁部 3 2 と根元部分 3 1 との間の外周面の所定部位 3 2 において星型の打ち抜き加工が施されている。なお、かかる所定部位 3 2 は、スカート部 3 0 内の任意の部位であってもよい。さらに、打ち抜き加工の形状は、任意の形状であってもよい。 20

【 0 0 5 8 】

また、図 7 の例では、袋部 2 5 における正面 2 A の全面の包装材 3 が、ヒートシール等によって固着されている。

【 0 0 5 9 】

或いは、本発明の変更例に係るパッケージ 1 では、スカート部 3 0 の所定部位 3 2 において、所定形状のカット加工又は所定形状のエンボス加工が施されている。 30

【 0 0 6 0 】

なお、かかる所定部位 3 2 は、スカート部 3 0 内の任意の部位であってもよい。さらに、カット加工又はエンボス加工の形状は、任意の形状であってもよい。これらの構成によれば、デザイン性に長けたパッケージ 1 を提供することができる。 30

【 0 0 6 1 】

また、図 8 に示すように、本発明の変更例に係るパッケージ 1 では、スカート部 3 0 の所定部位 3 3 において、所定形状のシール加工が施されている。 40

【 0 0 6 2 】

図 8 の例では、スカート部 3 0 の外縁部 3 2 と根元部分 3 1 との間の外周面の所定部位 3 3 においてハート型のシール加工が施されている。なお、かかる所定部位 3 3 は、スカート部 3 0 内の任意の部位であってもよい。さらに、シール加工の形状は、任意の形状であってもよい。 40

【 0 0 6 3 】

かかる構成によれば、スカート部 3 0 を構成する資材の剛性が低い場合であっても、袋部 2 5 における正面 2 A の全面の包装材 3 をヒートシール等によって固着した上で、所定部位 3 2 において、部分的な固着を行うことで、スカート部 3 0 を強化することができ、パッケージ 1 の自立性を向上させることができる。

【 0 0 6 4 】

(本発明の第 1 の実施形態に係るパッケージ 1 の製造方法)

図 9 及び図 1 0 を参照して、本発明の第 1 の実施形態に係るパッケージ 1 の製造方法について説明する。

【 0 0 6 5 】

まず、図 9 を参照して、本実施形態に係るパッケージ 1 の製造方法 1 の特徴的な部分について説明する。

【 0 0 6 6 】

第 1 に、M D 方向に搬送されているフィルム状の包装材 3 の連続体 3 0 0 を筒状に巻回する。

【 0 0 6 7 】

第 2 に、ロール 6 0 を用いて、筒状に巻回された包装材 3 の連続体 3 0 0 の搬送方向 M D に直交する方向 C D の両端部 3 0 0 A を挟み込んだ後、搬送方向 M D に沿って包装材 3 の連続体 3 0 0 同士を固着する。

【 0 0 6 8 】

ここで、上下方向からシール加工を施すために、スカート部 3 0 を形成する両端部 3 0 0 A を挟み込むようにロール 6 0 を設置する。

【 0 0 6 9 】

第 3 に、かかる包装材 3 の連続体 3 0 0 において、上述の固定領域 4 0 を形成すると共に、かかる包装材 3 の連続体 3 0 0 を所定長にカットする。

【 0 0 7 0 】

本実施形態に係るパッケージ 1 の製造方法 1 によれば、フロー系の加工を行うことができるので、ロール 6 0 を用いて、連続的にシール加工を施すことができる。

【 0 0 7 1 】

次に、図 1 0 を参照して、本実施形態に係るパッケージ 1 の製造方法 2 の特徴的な部分について説明する。

【 0 0 7 2 】

第 1 に、M D 方向に搬送されているフィルム状の包装材 3 の連続体 3 0 0 を筒状に巻回する。

【 0 0 7 3 】

第 2 に、平板 7 0 を用いて、筒状に巻回された包装材 3 の連続体 3 0 0 の搬送方向 M D に直交する方向 C D の両端部 3 0 0 A を挟み込んだ後、搬送方向 M D に沿って包装材 3 の連続体 3 0 0 同士を固着する。

【 0 0 7 4 】

第 3 に、かかる包装材 3 の連続体 3 0 0 において、上述の固定領域 4 0 を形成すると共に、かかる包装材 3 の連続体 3 0 0 を所定長にカットする。

【 0 0 7 5 】

本実施形態に係るパッケージ 1 の製造方法 2 によれば、ロール 6 0 を用いる本実施形態に係るパッケージ 1 の製造方法 2 よりも、設備構造を簡素化することができる。

【 0 0 7 6 】

また、本実施形態に係るパッケージ 1 の製造方法 2 によれば、ロール 6 0 を用いる本実施形態に係るパッケージ 1 の製造方法 2 よりも、スカート部 3 0 の高さが低いパッケージ 1 を製造することができる。

【 0 0 7 7 】

以上、上述の実施形態を用いて本発明について詳細に説明したが、当業者にとっては、本発明が本明細書中に説明した実施形態に限定されるものではないということは明らかである。本発明は、特許請求の範囲の記載により定まる本発明の趣旨及び範囲を逸脱することなく修正及び変更態様として実施することができる。従って、本明細書の記載は、例示説明を目的とするものであり、本発明に対して何ら制限的な意味を有するものではない。

【符号の説明】

【 0 0 7 8 】

1 ... パッケージ

3 ... 包装材

1 0 ... 吸収性物品

2 0 ... 小パッケージ

10

20

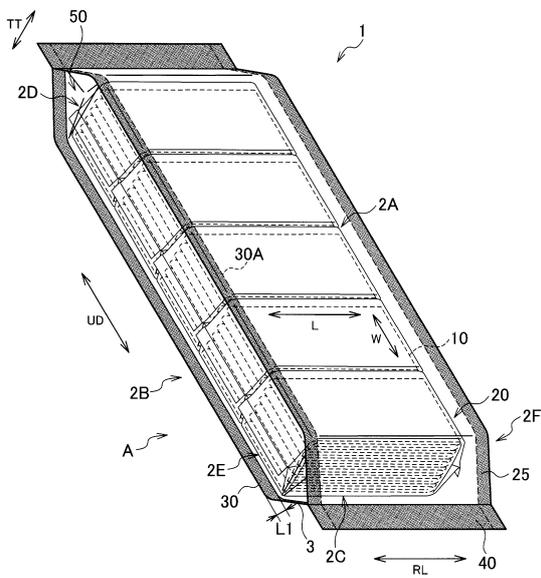
30

40

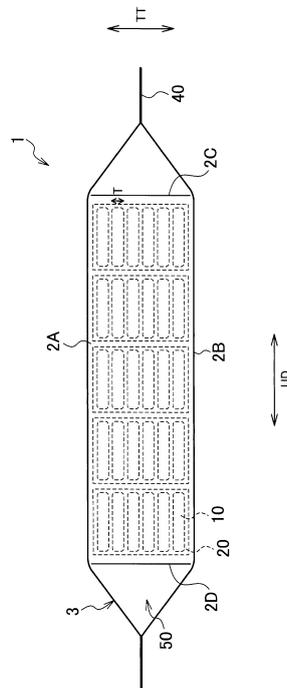
50

- 25 ... 袋部
- 30 ... スカート部
- 40 ... 固着領域
- 2A、2B ... 正面（又は、裏面）
- 2C、2D ... 底面
- 2E、2F ... 側面

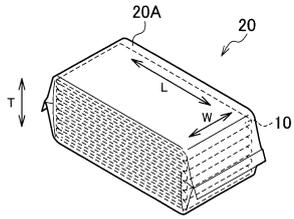
【図1】



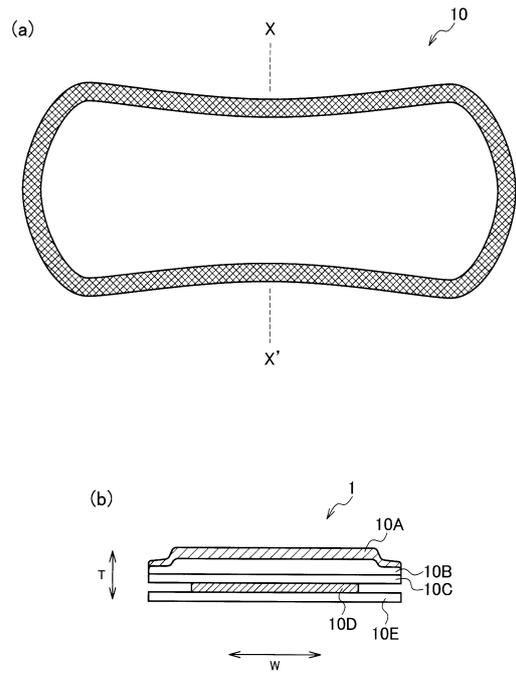
【図2】



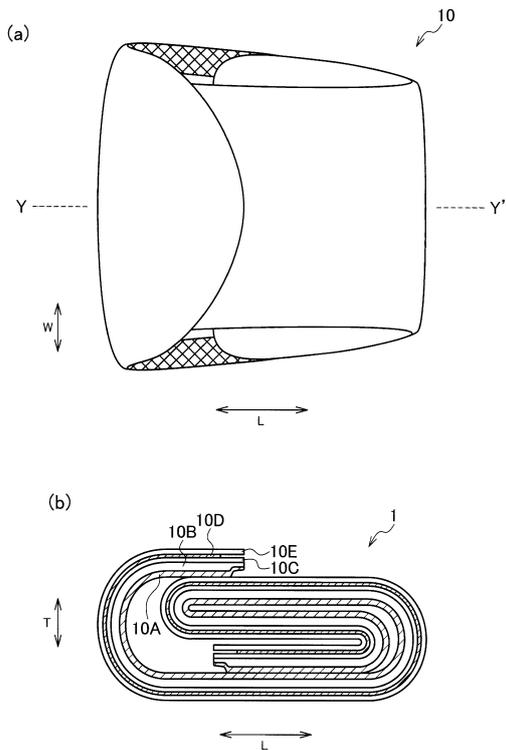
【 図 3 】



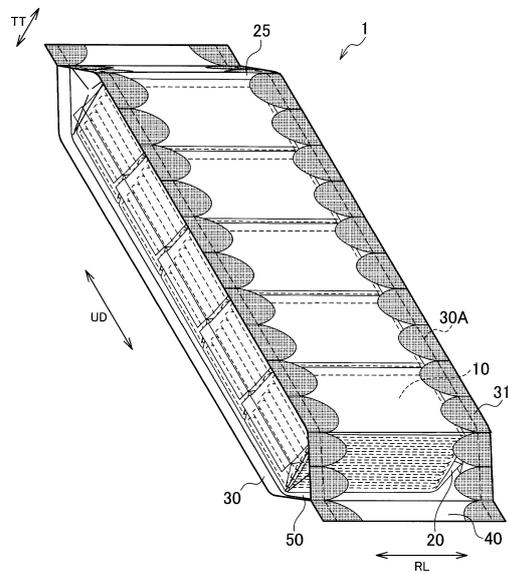
【 図 4 】



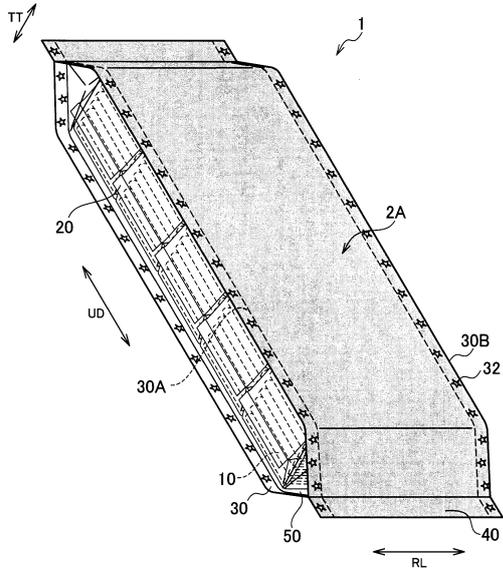
【 図 5 】



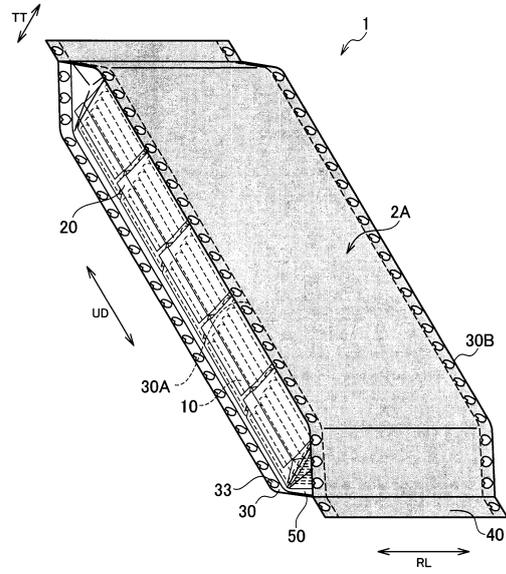
【 図 6 】



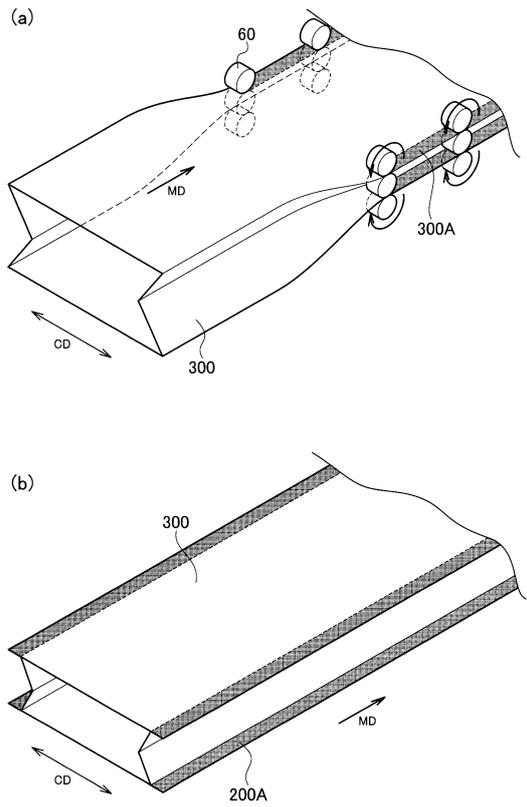
【図7】



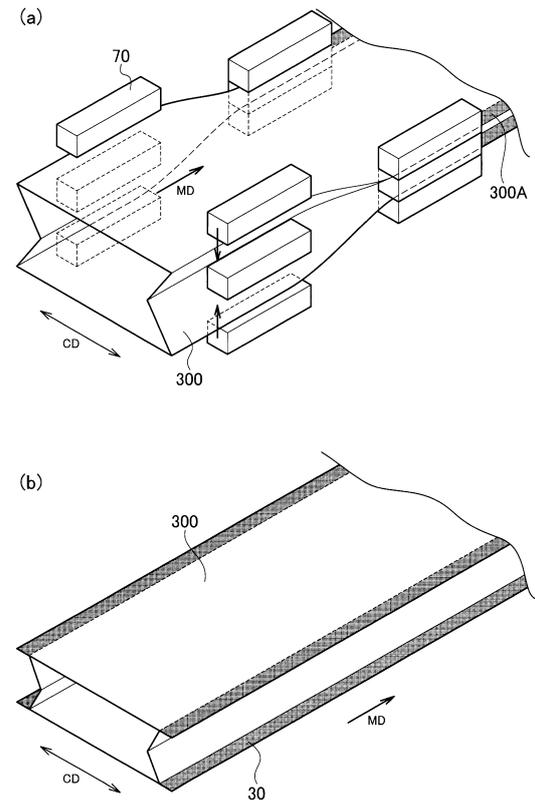
【図8】



【図9】



【図10】



フロントページの続き

- (56)参考文献 特開平11-035079(JP,A)
特開2005-335791(JP,A)
特開2002-255237(JP,A)
特開2009-269652(JP,A)
特開2013-001440(JP,A)
特開2011-084310(JP,A)
特開2003-211564(JP,A)
実開昭56-059506(JP,U)
特開2007-091256(JP,A)
特開2011-136714(JP,A)

(58)調査した分野(Int.Cl., DB名)

B65D 77/04
B65B 9/067
B65D 85/07