

(19) 日本国特許庁(JP)

(12) 公表特許公報(A)

(11) 特許出願公表番号

特表2008-541885
(P2008-541885A)

(43) 公表日 平成20年11月27日(2008.11.27)

(51) Int.Cl. F 1 テーマコード(参考)
A 4 7 F 5/11 (2006.01) A 4 7 F 5/11 3 B 1 1 8

審査請求 有 予備審査請求 未請求 (全 17 頁)

(21) 出願番号 特願2008-513823 (P2008-513823)
(86) (22) 出願日 平成18年5月25日 (2006. 5. 25)
(85) 翻訳文提出日 平成20年1月24日 (2008. 1. 24)
(86) 国際出願番号 PCT/US2006/020878
(87) 国際公開番号 W02006/128155
(87) 国際公開日 平成18年11月30日 (2006. 11. 30)
(31) 優先権主張番号 60/684, 818
(32) 優先日 平成17年5月26日 (2005. 5. 26)
(33) 優先権主張国 米国 (US)

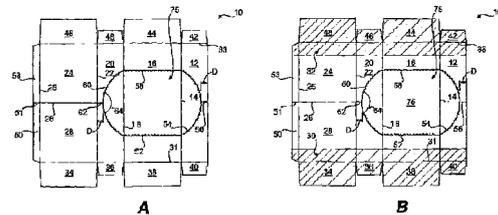
(71) 出願人 504075588
グラフィック パッケージング インター
ナショナル インコーポレイテッド
アメリカ合衆国 ジョージア州 3006
7 マリエッタ リビングストーン コート
814
(74) 代理人 100064447
弁理士 岡部 正夫
(74) 代理人 100085176
弁理士 加藤 伸晃
(74) 代理人 100094112
弁理士 岡部 譲
(74) 代理人 100096943
弁理士 白井 伸一

最終頁に続く

(54) 【発明の名称】 吊り下げ及び陳列用バスケット

(57) 【要約】

開口を作るように密閉カートンから分離することができる除去可能部分(75、175)を含むブランク(10、110)が示される。カートンの残りの部分は、カートンをほぼ等しい半体に折り曲げるか又は「割る」ことができるように、折り線又は他の引き裂き線によって二等分することができる。続いて、これらの半体を垂直の向きにして、小売店の棚又は吊り下げディスプレイでの陳列を可能にすることができる。付加的な構造支持のために、いずれかの端部又は中央に補強ストリップ(30、32、130、132)を設けることができる。



【特許請求の範囲】**【請求項 1】**

カートンから物品を供給する方法であって、

除去可能部分及び残りの部分を備えるカートンを準備することであって、該除去可能部分は引き裂き線によって少なくとも部分的に画定され、前記残りの部分は折り線によってほぼ二等分され、前記カートンは補強部分を有する、準備すること、

前記除去可能部分を前記引き裂き線に沿って離すこと、

前記カートンを前記折り線でヒンジ状に動かすことであって、それにより 2 つのほぼ等しい半体を作る、ヒンジ状に動かすこと、

前記半体を表面上に配置することであって、それにより各半体内の製品を垂直の向きにする、配置すること、及び

前記半体のいずれかから製品を供給すること
を備える、カートンから物品を供給する方法。

【請求項 2】

前記半体は、前記折り線に沿って離され得る、請求項 1 に記載のカートンから物品を供給する方法。

【請求項 3】

前記カートンを前記折り線でヒンジ状に動かすことは、

前記製品を水平位置から垂直位置に向けることをさらに備える、請求項 1 又は 2 に記載のカートンから物品を供給する方法。

【請求項 4】

前記製品を供給することは、

前記カートンを棚上で前向きにすることであって、それにより該カートン半体からのカートン半体内に配置されている製品の供給を可能にする、前向きにすることをさらに有する、請求項 1 ないし 3 のいずれか 1 項に記載のカートンから物品を供給する方法。

【請求項 5】

前記前向きにしたカートンの製品が空になると、該空のカートン半体を後向きにすると同時に他方のカートン半体を供給のために前向きにすることをさらに有する、請求項 1 ないし 4 のいずれか 1 項に記載のカートンから物品を供給する方法。

【請求項 6】

前記カートンから前記空のカートン半体を離すことをさらに有する、請求項 1 ないし 5 のいずれか 1 項に記載のカートンから物品を供給する方法。

【請求項 7】

パッケージであって、

トップパネル、ボトムパネル、2 つのサイドパネル、及び少なくとも 1 つの端部フラップを有するカートンであって、該少なくとも 1 つの端部フラップは、前記トップパネル、前記ボトムパネル、及び前記 2 つのサイドパネルのうちの 1 つに取り付けられ、且つ該カートンの各端部を閉じることができる、カートンと、

前記カートン内の複数の物品と、

前記カートンを閉じるように前記端部それぞれに前記少なくとも 1 つの端部フラップを取り付ける手段と

を備え、前記カートンは、残りの部分及び除去可能部分を有し、該除去可能部分は、周囲部分が第 1 の引き裂き線によって少なくとも部分的に画定され、前記残りの部分は、第 2 の引き裂き線に沿って 2 つのほぼ等しいカートン半体に分離されて、該カートン半体それぞれが前記カートン端部の向きを垂直位置から水平位置にするようにすることができ、

前記カートンは、前記端部それぞれの内側部分に沿って端部補強部分を有する、パッケージ。

【請求項 8】

前記除去可能部分は、一方の前記サイドパネルから前記トップパネルを越えて他方の前記サイドパネルまで延びる、請求項 7 に記載のパッケージ。

10

20

30

40

50

【請求項 9】

少なくとも1つの中間補強部分が、前記カートンの前記内側部分のほぼ中央領域に設けられる、請求項7又は8に記載のパッケージ。

【請求項 10】

アクセスポートが、前記第1の引き裂き線の前記周囲部分に沿って設けられる、請求項7ないし9のいずれか1項に記載のパッケージ。

【請求項 11】

フィンガフラップが、前記第1の引き裂き線の前記周囲部分に沿って設けられる、請求項7ないし10のいずれか1項に記載のパッケージ。

【請求項 12】

前記複数の物品が、前記カートン半体の分離前に水平の向きに配置される、請求項7ないし11のいずれか1項に記載のパッケージ。

10

【請求項 13】

前記カートンが半分にされ、前記端部が前記水平位置に向けられた後で、前記複数の物品は垂直位置に配置される、請求項12に記載のパッケージ。

【請求項 14】

前記除去可能部分は、前記カートンから製品を取り出すのに十分なほど大きな開口を作る、請求項7ないし13のいずれか1項に記載のパッケージ。

【請求項 15】

複数の物品用のカートンであって、

20

トップパネル、ボトムパネル、2つのサイドパネル、及び少なくとも1つの端部フラップであって、該少なくとも1つの端部フラップは、該トップパネル、該ボトムパネル、及び該2つのサイドパネルのうちの1つに取り付けられ、且つ該カートンの各端部を閉じることができる、トップパネル、ボトムパネル、2つのサイドパネル、及び少なくとも1つの端部フラップと、

該カートンを閉じるように前記端部それぞれに前記少なくとも1つの端部フラップを取り付ける手段と

を備え、該カートンは、残りの部分及び除去可能部分を含み、該除去可能部分は、周囲部分が第1の引き裂き線によって少なくとも部分的に画定され、前記残りの部分は、第2の引き裂き線に沿って2つのほぼ等しいカートン半体に分離されて、該カートン半体それぞれが前記カートン端部の向きを垂直位置から水平位置にするようにすることができ、

30

該カートンは、前記端部それぞれの内側部分に沿って端部補強部分を有する、複数の物品用のカートン。

【請求項 16】

前記除去可能部分は、一方の前記サイドパネルから前記トップパネルを越えて他方の前記サイドパネルまで延びる、請求項15に記載の複数の物品用のカートン。

【請求項 17】

少なくとも1つの中間補強部分が、前記カートンの前記内側部分のほぼ中央領域に設けられる、請求項15又は16に記載の複数の物品用のカートン。

【請求項 18】

アクセスポートが、前記第1の引き裂き線の前記周囲部分に沿って設けられる、請求項15ないし17のいずれか1項に記載の複数の物品用のカートン。

40

【請求項 19】

フィンガフラップが、前記第1の引き裂き線の前記周囲部分に沿って設けられる、請求項15ないし18のいずれか1項に記載の複数の物品用のカートン。

【請求項 20】

前記複数の物品が、前記カートン半体の分離前に水平の向きに配置される、請求項15ないし19のいずれか1項に記載の複数の物品用のカートン。

【請求項 21】

前記カートンが半分にされ、前記端部が前記水平位置に向けられた後で、前記複数の物

50

品は垂直位置に配置される、請求項 20 に記載の複数の物品用のカートン。

【請求項 22】

前記除去可能部分は、前記カートンから製品を取り出すのに十分なほど大きな開口を作る、請求項 15 ないし 21 のいずれか 1 項に記載の複数の物品用のカートン。

【請求項 23】

カートンから物品を供給する方法であって、
 除去可能部分及び残りの部分を有するカートンを準備すること、
 前記除去可能部分を引き裂き線に沿って離すこと、
 前記カートンの前記残りの部分を前記折り線でヒンジ状に動かすことであって、それにより 2 つのほぼ等しい半体を作る、ヒンジ状に動かすこと、
 前記半体を表面上に配置することであって、それにより各半体内の製品を垂直の向きにする、配置すること、及び
 前記半体のいずれかから製品を供給すること
 を含む、カートンから物品を供給する方法。

10

【請求項 24】

前記除去可能部分は、前記引き裂き線によって少なくとも部分的に画定され、前記残りの部分は、折り線によってほぼ二等分され、前記カートンは、補強部分を有する、請求項 23 に記載のカートンから物品を供給する方法。

【請求項 25】

パッケージであって、トップパネル、ボトムパネル、2 つのサイドパネル、及び少なくとも 1 つの端部フラップを含むカートンであって、該少なくとも 1 つの端部フラップは、前記トップパネル、前記ボトムパネル、及び前記 2 つのサイドパネルのうちの 1 つに取り付けられ、且つ該カートンの各端部を閉じることができる、カートンと、
 前記カートン内の複数の物品と、
 前記カートンを閉じるように前記端部それぞれに前記少なくとも 1 つの端部フラップを取り付ける手段と
 を備え、前記カートンは、残りの部分及び除去可能部分を有し、

20

前記除去可能部分は、周囲が引き裂き線によって少なくとも部分的に画定され、

前記残りの部分は、2 つのほぼ等しい半体を作るように蝶着可能であり、

前記カートンは、該カートン及びその中の製品を垂直な向きにするように配置可能である、パッケージ。

30

【請求項 26】

前記残りの部分は、前記半体を作って前記カートン半体それぞれが前記カートン端部の向きを垂直位置から水平位置にするように、第 2 の引き裂き線に沿って分離されることができ、

前記カートンは、前記端部それぞれの内側部分に沿って端部補強部分を有する、請求項 25 に記載のパッケージ。

【請求項 27】

複数の物品用のカートンであって、

トップパネル、ボトムパネル、2 つのサイドパネル、及び少なくとも 1 つの端部フラップであって、該少なくとも 1 つの端部フラップは、該トップパネル、該ボトムパネル、及び該 2 つのサイドパネルのうちの 1 つに取り付けられ、且つ該カートンの各端部を閉じることができる、トップパネル、ボトムパネル、2 つのサイドパネル、及び少なくとも 1 つの端部フラップと、

40

該カートンを閉じるように前記端部それぞれに前記少なくとも 1 つの端部フラップを取り付ける手段と

を備え、該カートンは、残りの部分及び除去可能部分を有し、

前記除去可能部分は、周囲が引き裂き線によって少なくとも部分的に画定され、

前記残りの部分は、2 つのほぼ等しい半体を作るように蝶着可能であり、

該カートンは、該カートン及びその中の製品を垂直な向きにするように配置可能である

50

、複数の物品用のカートン。

【請求項 28】

前記残りの部分は、前記半体を作って前記カートン半体それぞれが前記カートン端部の向きを垂直位置から水平位置にするように、第2の引き裂き線に沿って分離されることができ、

前記カートンは、前記端部それぞれの内側部分に沿って端部補強部分を有する、請求項27に記載の複数の物品用のカートン。

【発明の詳細な説明】

【技術分野】

【0001】

本発明は、包括的には、梱包、陳列、及び供給（分配）特徴部を有する、容器を収容するためのカートンに関する。

【0002】

[関連出願]

本願は、2005年5月26日に出願された「Hang and Display Basket」と題する米国仮出願第60/684,818号の利益を主張し、当該仮出願の全内容がそのまま繰り返されるのと同等に参照により本明細書に援用される。

【背景技術】

【0003】

小売用製品は概して、容器、例えば箱、缶、カートン等の容器に梱包され、続いて容器が陳列及び販売のために小売店の棚に置かれる。小売店の棚まで届くためには、製造された製品が輸送用に梱包されてから輸送され、解梱され、配列され、棚に保管される。製造時に製品がそれぞれの小売用パッケージに梱包されると、小売用の梱包製品は、続いてより大きな輸送容器又はカートンに個別に充填されて小売業者に輸送される。続いて、小売業者が梱包製品を輸送容器から出して、小売店の棚に個々の小売用パッケージを置く。消費者が最初の数個の梱包製品を棚から取った後、小売業者は通常、整理され均等に分配された陳列を見せるために棚上の残りの梱包製品を前方に移動させなければならない。さらに、小売業者は、製品が期限切れではないことを確実にするために、梱包製品を後部から前部に適時に回転させなければならない。大半の梱包製品のこの解梱、前出し（fronting）、及び回転は、輸送容器からの廃棄物を発生させ、こうした作業に必要な時間及び労力の点での費用が高くなる。個別に梱包された製品を輸送、陳列、及び供給できる1つのカートンが必要である。

【発明の開示】

【課題を解決するための手段】

【0004】

本発明は、囲まれた（封入）カートンに開口を作るために囲まれたカートンから分離することができる切り離し（分離）可能部分を有するカートンの形成に関する。カートンは、板紙又は他の同様のカートン材料から切断、打ち抜き、又は他の方法で形成されるブランクから形成され、各カートンの切り離し可能部分は、その周囲が少なくとも何らかの形で、開口を作るためにカートンの残りの部分から分離可能である境界線によって画定される。カートンはさらに、折り線等に沿ってヒンジ状に開くことができるため、切り離し可能部分を囲まれたカートンから分離することによって開口が形成されてから、カートンを2つのほぼ等しい半体に「折り曲げて」、各ヒンジ状カートン半体の上側部分に陳列開口が画定されるようにすることができる。カートンが半分に分離されると、間隔を空けて交互にほぼ水平位置の向きになっている梱包製品が、バスケット状の向きになったカートンの各半体内で直立したほぼ垂直位置の向きになる。梱包製品は、カートンに作られた陳列開口を通していずれかのカートン半体から取り出される。

【0005】

製造及び充填中に、本明細書で説明するブランクを囲まれたカートンに形成することができ、製品を一端部又は両端部で充填することができる。エンドユーザは、囲まれたカー

10

20

30

40

50

トンから切り離し可能部分を除去して、カートンをほぼ半分に「割る」又は折る、或いは他の方法で分離することによってカートンを開くことができる。続いて、各半体の下側部分を何らかの表面上に置くこと又は供給用のディスプレイから吊り下げること等によって、カートンを直立の向きにすることができる。直立の向きでは、小売店の棚等の表面上にカートン半体を載せて、各カートンの一方の半体を外向きにして陳列及び/又は供給のために梱包製品を露出させることができる。

【0006】

各カートンの露出側の半体内の製品が空になると、カートンの後部半体がその中にある製品の供給のために外向きになるように、カートンの向きを変えることができる。さらに、前部半体内の製品が空になると、2つの半体をそれぞれから切り離して空の前部半体を廃棄できるようにしてもよく、又は例えば棚上の隙間埋め又は吊り下げディスプレイとしての役割を果たすようにカートンの前部半体を後部半体に取り付けたままにしてもよい。

10

【0007】

本カートンは、各カートン半体用又はその中の製品の分離用の構造支持を提供する1つ又は複数の仕切りを任意に含み得る。さらに、本ブランク及び形成済みのカートンの選択部分に補強領域を設けて、例えば積み重ね、輸送、陳列、又は供給時にカートンの完全性を高めるようにさらなる強度を与えてもよい。

【0008】

本発明のこれら及び他の目的、特徴、及び利点は、添付図面とともに以下の明細書を読めばより明確になるであろう。

20

【発明を実施するための最良の形態】

【0009】

本発明のブランク(複数可)の理解及び説明を促すために、本明細書で説明する要素及び符号は、各カートン及び各ブランクの半体の各部分を区別するために、「上側」、「下側」、「トップ」、「ボトム(底部)」、「前部」、及び「後部」という用語を利用する。しかしながら、これらの取り決めは本明細書の説明及び理解を容易にするためだけに含まれるものであり、決して限定的であるべきではない。「上側」、「下側」等のパネルの説明は、「第1の」、「第2の」等と呼ばれる場合もある。

【0010】

本カートンは通常、個別に供給される製品の容器として有用である。例えば、本発明は、食品及び飲料等の製品を収容する物品の供給に用いることができる。これらの物品は、例えばほぼ直方体(rectangular prismatic)の形状の容器を含む食品容器、矩形容器内に梱包された液体及び/又は食料品、及び/又はプラスチック又は他の柔軟な材料の梱包製品を含み得る。図1に示すように、カートンを形成するブランクは概して、板紙等の折り曲げ可能なシート材料から形成されるが、厚紙及びプラスチック、複合材料、又は金属等の非繊維質で比較的硬質の折り曲げ可能な材料等、他の材料を用いることもできることを理解されたい。

30

【0011】

ブランクは、係合構成に折り曲げ可能なフラップを各端部に有することができ、接着剤を任意の所望のパネルに塗布して所望の封入又は折り曲げ構成でカートンを保持することができる。引き裂き線の一部に沿ってアクセスポート又は指孔が有してもよい。アクセスポートは、カートンを開いて輸送/収納構成から陳列及び/又は供給構成へのカートンの変換を開始するために、人の指又は他の物体を受け入れることが可能である。アクセスポートは、特定の向き及び形状、ここでは黄道状(ecliptic)で図示されているが、引き裂き線を切って(離し)開口を形成することを可能にする任意の他の所望の構成で形成することができる。代替的に、アクセスポートは、引き裂き線を切るためのアクセスを提供するように穿孔するか又は他の方法で離すことができるフラップ(図示せず)で覆われていてもよい。

40

【0012】

図1A及び図1Bは、本発明による例示的なブランク10を示す。ブランク10は概し

50

て、サイドパネル 12 及び 20、トップパネル 16、ボトムパネル 24 及び 28、並びに閉鎖フラップ 50 及び 53 を含む。サイドパネル 12 は、横方向折り線 31 及び 33 によってサイドパネル端部フラップ 40 及び 42 に接続され、トップパネル 16 は、横方向折り線 31 及び 33 によってトップパネル端部フラップ 38 及び 44 に接続され、サイドパネル 20 は、横方向折り線 31 及び 33 によってサイドパネル端部フラップ 36 及び 46 に接続され、ボトムパネル 24 は、横方向折り線 31 によってボトムパネルフラップ 48 に接続され、ボトムパネル 28 は、横方向折り線 31 によってボトムパネルフラップ 34 に接続される。

【0013】

サイドパネル 12 はさらに、折り線 14 によってトップパネル 16 に接続され、トップパネル 16 は、折り線 18 によってサイドパネル 20 に接続され、サイドパネル 20 は、折り線 22 によってボトムパネル 24 及び 28 に接続され、ボトムパネル 24 は、折り線 25 によって閉鎖フラップ 53 に接続され、ボトムパネル 28 は、折り線 25 によって閉鎖フラップ 50 から分離される。ボトムパネル 24 及び 28 はさらに、折り線 22 と 25 との間に延びて横方向折り線 31 と 33 とのほぼ中間に位置する中心位置合わせ折り線 26 によって互いに接続される。閉鎖フラップ 50 及び 53 も同様に、折り線 51 によって互いに分離され、折り線 51 は、折り線 26 から折り線 25 を越えて閉鎖フラップ 50 及び 53 を通ってブランク 10 の外周に向かって延びる。パネル端部フラップは、いかなる構造又は形状であってもよく、図 1 A ではいくつかの部分に切欠部を伴って図示されている。

10

20

【0014】

図 1 B に示すように、ブランク 10 には補強部分又はストリップ 30 及び 32 を設けることができ、これらは概して、少なくともいくつかの部分がブランク 10 に接着される。補強ストリップ 30 及び 32 は、所望に応じて変わり得る所定の幅で示されている。残りのストリップ 30 及び 32 は概して、パネルを端部フラップにつなぐ折り線 31 及び 33 に沿ったパネルの周縁部に沿って重なって、ブランク 10 の裏側に貼り付けられる。補強ストリップ 30 及び 32 は、パネル 12、16、20、及び 28 又は 24 それぞれの一部に重なることが示されているが、端部フラップ 34、36、38、40、42、44、46、及び 48 のそれぞれの全体又は大部分に重なることもできる。補強ストリップ 30 及び 32 の一部は、製造又は貼り付けプロセス中に、ブランク 10 の補強される領域を変えるように所望に応じた位置で除去されてもよい。

30

【0015】

通常、カートンブランクが形成されてから、30 及び 32 で示すパネル及び閉鎖フラップの部分並びに端部フラップの部分を含む図示の部分等の補強部分を貼り付けることができる。これらの補強ストリップ又は部分は、付加的な板紙層、又は米国特許出願第 09 / 559,704 号、同第 09 / 818,023 号、及び同第 09 / 971,469 号に図示及び説明されているもの等の所望の支持を提供する任意の他の補強ストリップを含むことができ、上記出願は全て、現在係属中であるとともに本発明と同一の譲受人によって所有されており、その全体が含まれるのと同様に参照により本明細書に援用される。

40

【0016】

さらに、除去可能部分 75 (図 1 A 及び図 1 B) が、少なくともその周囲の一部に沿って一連の折り線又は引き裂き線によって画定される。例えば、引き裂き線 54 は、サイドパネル 12 の一部を通して弧状のパターンで延びるものとして図示されており、引き裂き線 52 及び 58 に沿ってトップパネル 16 まで続き、引き裂き線 52 及び 58 は、横方向折り線 31 及び 33 とほぼ平行に延びて所定の幅だけ互いに離間している。

【0017】

引き裂き線は、折り線、切れ目、刻み目、裂け目、ミシン目、切り込み、スコア、クリーズ、又は任意の他の介在物、境界、若しくはそれらの組み合わせを、本ブランク (複数可) の任意のパネル又はフラップに沿って、またパネル又はフラップに単独で且つさまざまな組み合わせで用いて形成することができる。図示の引き裂き線の特定の向き及び組み

50

合わせは例示であり、決して限定的なものと解釈すべきではない。

【 0 0 1 8 】

図 1 A に示すように、除去可能部分 7 5 の引き裂き線は、トップパネル 1 6 から折り線 1 8 を越えてサイドパネル 2 0 まで引き裂き線 6 0 に沿って続く。開封特徴部 6 4 が引き裂き線 6 0 に沿って形成され、この開封特徴部は、形成済みのブランクの開口であり得るか、又は除去可能部分 7 5 を除去する手段を作る別のアクセス特徴部であり得る。引き裂き線 6 0 は、サイドパネル 1 2 の弧状部分 5 4 に類似してサイドパネル 2 0 にほぼ弧状のパターンで延び、引き裂き線 5 4 及び 6 0 は概して、折り線 2 2 及びサイドパネル 1 2 に隣接する外周部分それぞれに向かって折り線 1 4 及び 1 8 から距離 D だけ離間しているが、この距離 D は、カートンのサイズ及び形態に応じて長さが変わり得る。

10

【 0 0 1 9 】

ブランクからカートンを形成するためには、概して、ブランクを折り曲げてスリーブ構成にしてから、2つの閉鎖端部を有するカートンになるようにフラップを貼り合わせる。ブランクからカートンスリーブが形成されてから、製品をカートンに充填し、両端部で種々の端部フラップを閉じる。スリーブを形成するこれらの種々の端部フラップ及びパネルは概して、糊及び/又は他の接着手段によってつなぎ合わせられる。図示のブランクは、参照のために例示的な寸法が与えられているが、与えられた寸法又は縮尺に制限されない。したがって、収納、陳列、及び供給すべき製品が大きければそれを収容するのに所望又は必要に応じてより幅広のパネルを提供することができ、製品が小さければそれを収容するのに所望又は必要に応じてより小さな寸法を提供することができる。

20

【 0 0 2 0 】

図 2 に示すように、ブランク 1 0 から輸送又は収納の準備が整ったカートンが形成されており、通常はその中に製品が収納されているか又は他の方法で入れられている。図 2 は、引き裂き線 5 2、5 4、5 8、及び 6 0 に沿った除去可能部分 7 5 の除去を開始するためにアクセスポート又は開封特徴部 6 4 が操作されている (engaged)、カートンの斜視図を示す。図 3 は、ユーザがアクセスポートを操作してカートンの引き裂き線に沿って除去可能部分 7 5 を分離しているところを示す。図 4 は、除去可能部分が囲まれたカートンから完全に除去されたところを示す。

【 0 0 2 1 】

図 5 は、開封特徴部が除去され、2つの半体が分離されてバスケットディスプレイを形成するように折り曲げ特徴部が操作されているカートンを示す。図 6 は、中の製品がほぼ垂直配列で配置されている、形成済みのバスケットの斜視図を示す。カートンの半体の斜視図は、2つの半体が互いにほぼ同様であることを示す。

30

【 0 0 2 2 】

本ブランク及びカートンは、任意のサイズ又は任意の構成で形成することができる。例えば、図 7 及び図 8 に示す代替的なブランク 1 1 0 は、図 1 のブランク 1 0 と同様である。図 7 は、サイドパネル 1 1 2 及び 1 2 0、トップパネル 1 1 6、ボトムパネル 1 2 4 及び 1 2 8、並びに閉鎖フラップ 1 5 0 及び 1 5 3 を有するブランク 1 1 0 の代替的な実施形態を示す。サイドパネル 1 1 2 は、横方向折り線 1 3 1 及び 1 3 3 によってサイドパネル端部フラップ 1 4 0 及び 1 4 2 に接続され、トップパネル 1 1 6 は、横方向折り線 1 3 1 及び 1 3 3 によってトップパネル端部フラップ 1 3 8 及び 1 4 4 に接続され、サイドパネル 1 2 0 は、横方向折り線 1 3 1 及び 1 3 3 によってサイドパネル端部フラップ 1 3 6 及び 1 4 6 に接続され、ボトムパネル 1 2 4 は、横方向折り線 1 3 1 によってボトムパネルフラップ 1 4 8 に接続され、ボトムパネル 1 2 8 は、横方向折り線 1 3 1 によってボトムパネルフラップ 1 3 4 に接続される。パネル端部フラップは、いかなる構造又は形状であってもよく、ブランク 1 1 0 のいくつかの部分に切欠部を伴って図示されている。サイドパネル 1 1 2 はさらに、折り線 1 1 4 によってトップパネル 1 1 6 に接続され、トップパネル 1 1 6 は、折り線 1 1 8 によってサイドパネル 1 2 0 に接続され、サイドパネル 1 2 0 は、折り線 1 2 2 によってボトムパネル 1 2 4 及び 1 2 8 に接続される。ボトムパネル 1 2 4 は、折り線 1 2 5 によって閉鎖フラップ 1 5 3 に接続され、ボトムパネル 1 2 8

40

50

は、折り線 1 2 5 によって閉鎖フラップ 1 5 0 から分離される。ボトムパネル 1 2 4 及び 1 2 8 はまた、折り線 1 2 2 と 1 2 5 との間に延びて横方向折り線 1 3 1 と 1 3 3 とのほぼ中間に位置する折り線 1 2 6 によって互いに接続される。閉鎖フラップ 1 5 0 及び 1 5 3 も同様に、折り線 1 5 1 によって分離され、折り線 1 5 1 は、折り線 1 2 6 から折り線 1 2 5 を越えて閉鎖フラップ 1 5 0 及び 1 5 3 を通ってブランク 1 1 0 の外周に向かって延びる。

【 0 0 2 3 】

図 8 に示すように、ブランク 1 1 0 には、ブランク 1 1 0 の中央部分に沿って貼り付けられる付加的な補強ストリップ 1 3 1 も含まれる。さらに、ブランク 1 1 0 には補強部分又はストリップ 1 3 0 及び 1 3 2 を有し、これらは概して、少なくともいくつかの部分がブランク 1 1 0 に接着される。補強ストリップ 1 3 0 及び 1 3 2 は、所望に応じて変わり得る所定の幅で示されており、通常は、パネルを端部フラップにつなぐ折り線 1 3 1 及び 1 3 3 に沿ったパネルの周縁部に沿って重なって、ブランク 1 1 0 の裏側に貼り付けられる。補強ストリップ 1 3 0 及び 1 3 2 は、パネル 1 1 2、1 1 6、1 2 0、及び 1 2 8 又は 1 2 4 それぞれの一部に重なることが示されており、端部フラップのそれぞれの全体又は大部分に重ねることもできる。補強ストリップ 1 3 0 及び 1 3 2 の一部は、製造プロセス中に、ブランク 1 1 0 の補強される領域を変えるように所望に応じた位置で除去されてもよい。

【 0 0 2 4 】

除去可能部分 1 7 5 が、少なくともその周囲の一部に沿って一連の折り線又は引き裂き線によって画定される。例えば、引き裂き線 1 5 4 は、サイドパネル 1 1 2 の一部を通過して弧状のパターンで延び、引き裂き線 1 5 2 及び 1 5 8 に沿ってトップパネル 1 1 6 まで続き、引き裂き線 1 5 2 及び 1 5 8 は、横方向折り線 1 3 1 及び 1 3 3 とほぼ平行に延びて所定の幅だけ互いに離間している。引き裂き線は、切れ目、クリーズ、切り込み、スコア、ミシン目、刻み目、裂け目、クリーズ、折り目、又は他の介在物、若しくはそれらの組み合わせを含んで、開封特徴部の分離を可能にし、且つ形成済みのカートンの半体を本明細書に詳述されるようなバスケットディスプレイに形成することを可能にすることができる。図 7 に示すように、除去可能部分 1 7 5 の引き裂き線は、トップパネル 1 1 6 から折り線 1 1 8 を越えてサイドパネル 1 2 0 まで引き裂き線 1 6 0 に沿って続く。引き裂き線 1 6 0 は、開封特徴部 1 6 4 を含むものとして図示されており、この開封特徴部 1 6 4 は、形成済みのブランクの開口であり得るか、又は除去可能部分 1 7 5 を除去する手段を作る別のアクセス特徴部であり得る。引き裂き線 1 6 0 はさらに、サイドパネル 1 1 2 の弧状部分 1 5 4 に類似してサイドパネル 1 2 0 にほぼ弧状のパターンで延びることができる。概して、引き裂き線は、折り線 1 2 2 及びサイドパネル 1 1 2 に隣接する外周部分それぞれに向かって折り線 1 1 4 及び 1 1 8 から距離 D だけ離間しているが、この距離 D は、カートンのサイズ及び形態に応じて長さが変わり得る。製造プロセス中に、ブランクが形成されてから、1 3 0 及び 1 3 2 で示すパネル及び閉鎖フラップの部分並びに端部フラップの部分の部分を覆う図示の部分等の部分を補強することができる。

【 0 0 2 5 】

図 9 は、引き裂き線を分離するように開封特徴部が操作されている、密閉カートンを形成した図 7 のブランクの図である。図 1 0 は、カートンの除去可能部分が密閉カートンから完全に除去されたところを示す。図 1 1 は、除去可能部分が除去されてバスケットディスプレイを形成するように折り曲げ特徴部が操作されているところを示す、図 9 のカートンを示す。図 1 1 のカートン半体は、補強部分が見えた状態の形成済みのバスケット及びカートンの両半体の底部を示す。

【 0 0 2 6 】

概して、カートン半体がディスプレイ又は小売店の棚の上等で垂直位置にされると、製品をそこから供給することができる。製品がカートンの前部半体から完全に取り出されると、小売業者はカートンを 1 8 0 度回転させて後部半体を供給位置にし、且つ/又は所望に応じて後部半体から前部半体を分離して除去することができる。カートンの前部半体は

、一貫した見栄えのよい陳列状態を維持するために棚上の空隙埋めとして用いるように、引き裂き線の蝶着部で取り付けたままにしてもよい。代替的に、製品がカートンの前部半体から完全に取り出されると、空の半体を線（26又は126）の蝶着部で引き裂くことができ、廃棄することができる。カートンの前部半体がカートンの後部半体から除去されようと、カートンの後部半体に取り付けられたままであろうと、カートンの後部半体を棚上で外向きに回転させてそこから製品を取り出すのを可能にすることができる。全ての製品がカートン全体から取り出されると、カートンの後部半体を、又は前部半体が後部半体から分離されていない場合はカートン全体を廃棄することができる。続いて、新たなカートンを空のカートンと入れ替えることができる。

【0027】

慣行に従い、後述する図面の種々の特徴は必ずしも一定の縮尺で描かれていない。図面における種々の特徴及び要素の寸法は、本発明の実施形態をより明確に示すために拡大又は縮小されている場合がある。

【0028】

図示の実施形態では、カートンはパッケージを収容するものとして示されているが、他のタイプの容器を本発明による運搬容器に収容してもよい。ブランクの寸法も、例えば種々の容器形態を収容するように変えることができる。

【0029】

本発明によるブランクは、例えば、塗工板紙及び同様の材料から形成することができる。例えば、ブランクの内側及び/又は外側は、クレーコートでコーティングすることができる。続いて、クレーコートの上には、製品、広告、値段コード、及び他の情報又は画像を印刷してもよい。続いて、ブランクに印刷された任意の情報を保護するために、ブランクをワニスでコーティングしてもよい。ブランクは、例えば、ブランクの片側又は両側を防湿層でコーティングすることもできる。

【0030】

例示的な実施形態によれば、ブランクは、通常の紙よりも重く硬質であるような厚さの板紙で構成され得る。例えば、この厚さは約16~22lbsの範囲であり得る。ブランクは、段ボール、硬化紙、又はキャリアパッケージが少なくとも概ね上述のように機能できるようにするのに適した特性を有する任意の他の材料等の他の材料で構成することもできる。ブランクは、選択されたパネル又はパネルセクションに1つ又は複数のシート状材料を積層するか又はコーティングすることもできる。

【0031】

本発明の例示的な実施形態によれば、折り線は、それに沿った折り曲げを容易にする、必ずしも直線状ではないがほぼ直線状の任意の弱化形態であり得る。本発明の範囲を狭めるためではないが、より詳細には、折り線は、所望の脆弱線に沿って材料に圧潰部分を作る鈍いスコアリングナイフ等で形成される線等の切り込み線、所望の脆弱線に沿って材料の厚さを貫通しない（*extends partially into*）切れ目、並びに/若しくは所望の脆弱線に沿って材料の厚さを貫通しない一連の切れ目及び/又は厚さを貫通する（*completely through*）一連の切れ目、及びこれらの特徴の種々の組み合わせを含む。切断を用いて折り線が作られる状況では、通常、切断は、賢明なユーザでも誤って折り線を引き裂き線とみなす可能性があるほど大きすぎないようにする。

【0032】

上記の実施形態は、糊によって互いに貼り合わせられる1つ又は複数のパネルを有するものとして説明されている場合がある。「糊」という用語は、カートンパネルを所定位置に固定するのに一般的に用いられるあらゆる種類の接着剤を包含することが意図される。

【0033】

本発明は、本発明を実施する最良の形態であると発明者らがみなす好適な構成及び方法に関して説明されている。これらの好適な実施形態は、例として示されているにすぎず、本発明の範囲を限定するものと解釈すべきではない。特許請求の範囲によってのみ制限される本発明の精神及び範囲から逸脱せずに、当業者が図示及び説明した実施形態へのさま

10

20

30

40

50

ざまな追加、削除、及び変更を行うことができる。

【図面の簡単な説明】

【0034】

【図1A】本発明によるカートンを形成することができるブランクの平面図である。

【図1B】補強ストリップが設けられた図1Aのブランクの裏側平面図である。

【図2】除去可能部分の切り離しを開始するためにフィンガフラップが操作されている、図1のブランクから形成されたカートンの斜視図である。

【図3】開口を作るために除去可能部分が引き裂き線に沿って操作され分離されている、カートンの斜視図である。

【図4】除去可能部分が残りのカートンから完全に切り離された、カートンの斜視図である。

10

【図5】半分に分離されたカートンの斜視図である。

【図6】陳列用に開かれたカートンの斜視図である。

【図7】本発明によるカートンを形成することができるブランクの代替的な実施形態の平面図である。

【図8】補強ストリップが設けられた図7のブランクの裏側平面図である。

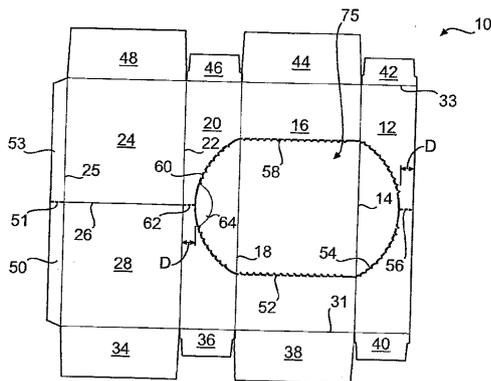
【図9】除去可能部分が切り離されている、図7のブランクから形成されたカートンの図である。

【図10】除去可能部分が切り離され、補強ストリップを示す図9のカートンの斜視図である。

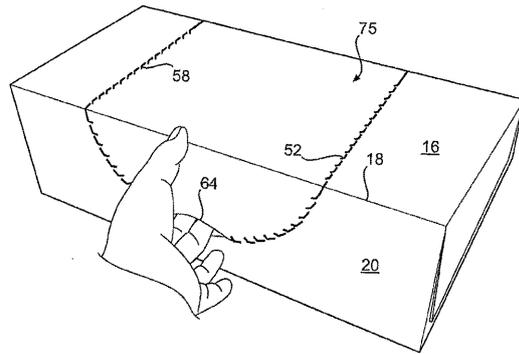
20

【図11】半分に分離されている図9のカートンの斜視図である。

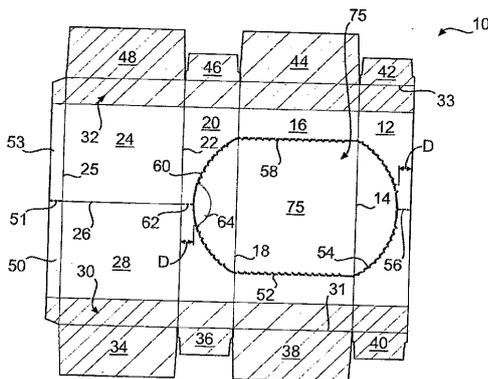
【図1A】



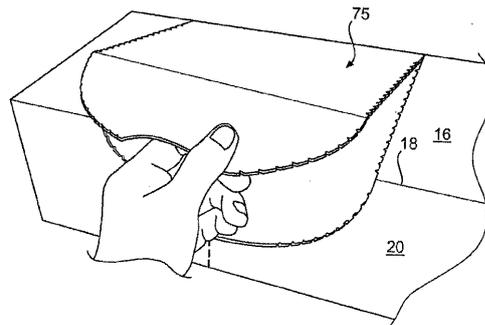
【図2】



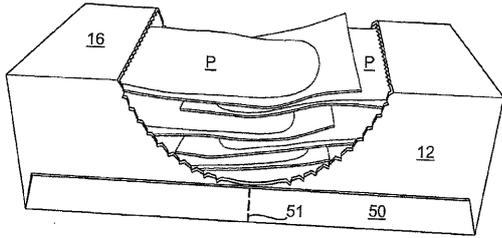
【図1B】



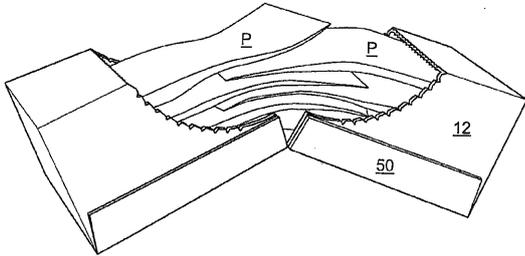
【図3】



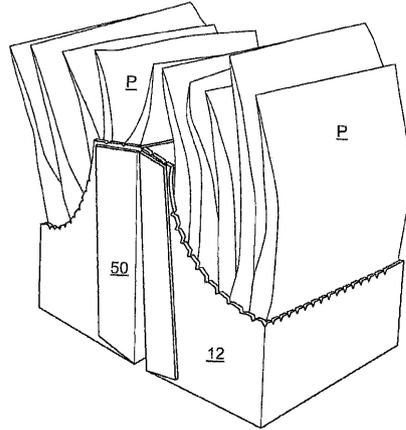
【 図 4 】



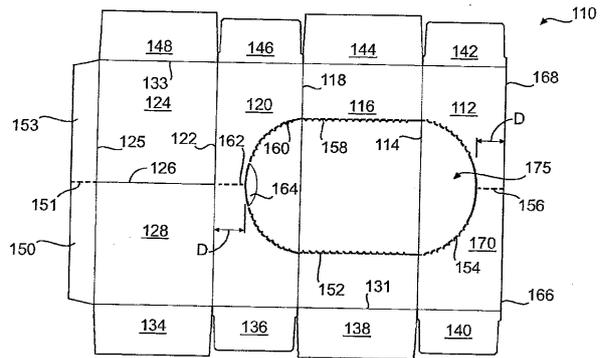
【 図 5 】



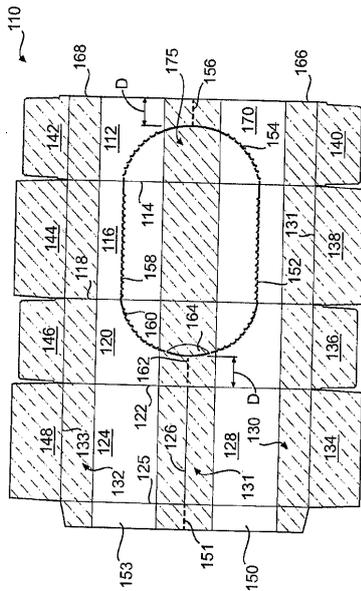
【 図 6 】



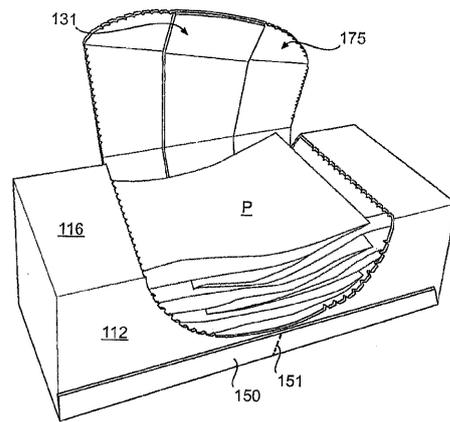
【 図 7 】



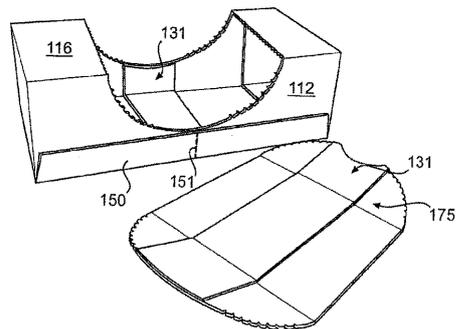
【 図 8 】



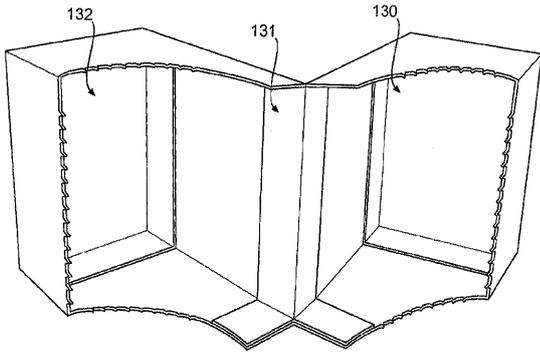
【 図 9 】



【 図 10 】



【 図 1 1 】



【国際調査報告】

INTERNATIONAL SEARCH REPORT

International application No PCT/US2006/020878

A. CLASSIFICATION OF SUBJECT MATTER INV. B65D5/52 B65D5/44 B65D5/54		
According to International Patent Classification (IPC) or to both national classification and IPC		
B. FIELDS SEARCHED		
Minimum documentation searched (classification system followed by classification symbols) B65D		
Documentation searched other than minimum documentation to the extent that such documents are included in the fields searched		
Electronic data base consulted during the International search (name of data base and, where practical, search terms used) EPO-Internal, WPI Data		
C. DOCUMENTS CONSIDERED TO BE RELEVANT		
Category*	Citation of document, with indication, where appropriate, of the relevant passages	Relevant to claim No.
X	US 2004/099570 A1 (CARGILE JOHN W [US] CARGILE JR JOHN W [US]) 27 May 2004 (2004-05-27) abstract; figure 1	1-8, 12-16, 20-28
X	WO 98/31593 A (PRAKKEN BOUWE [NL]) 23 July 1998 (1998-07-23) abstract; figures	1-8, 10-16, 18-28
X A	US 2005/092649 A1 (FORD COLIN [US] ET AL) 5 May 2005 (2005-05-05) abstract; figures	1,3-6, 23,25,27 7,8, 12-16, 20-22
	----- -/-	
<input checked="" type="checkbox"/> Further documents are listed in the continuation of Box C. <input checked="" type="checkbox"/> See patent family annex.		
* Special categories of cited documents : "A" document defining the general state of the art which is not considered to be of particular relevance "E" earlier document but published on or after the International filing date "L" document which may throw doubts on priority claim(s) or which is cited to establish the publication date of another citation or other special reason (as specified) "O" document referring to an oral disclosure, use, exhibition or other means "P" document published prior to the international filing date but later than the priority date claimed "T" later document published after the international filing date or priority date and not in conflict with the application but cited to understand the principle or theory underlying the invention "X" document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered novel or cannot be considered to involve an inventive step when the document is taken alone "Y" document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered to involve an inventive step when the document is combined with one or more other such documents, such combination being obvious to a person skilled in the art. "&" document member of the same patent family		
Date of the actual completion of the international search 7 November 2006		Date of mailing of the international search report 15/11/2006
Name and mailing address of the ISA/ European Patent Office, P.B. 5818 Patentlaan 2 NL - 2280 HV Rijswijk Tel. (+31-70) 840-2040, Tx. 31 651 epo nl, Fax: (+31-70) 840-3016		Authorized officer SERRANO GALARRAGA, J

INTERNATIONAL SEARCH REPORT

International application No
PCT/US2006/020878

C(Continuation). DOCUMENTS CONSIDERED TO BE RELEVANT		
Category*	Citation of document, with indication, where appropriate, of the relevant passages	Relevant to claim No.
X A	EP 0 704 386 A (PHILIPS ELECTRONICS NV [NL]) 3 April 1996 (1996-04-03) abstract; figures	1, 3-6, 23, 25, 27 7, 8, 12-16, 20-22
A	EP 0 133 595 A2 (OMICHI NAMIO) 27 February 1985 (1985-02-27)	

INTERNATIONAL SEARCH REPORT

Information on patent family members

International application No

PCT/US2006/020878

Patent document cited in search report	Publication date	Patent family member(s)	Publication date
US 2004099570	A1	27-05-2004	NONE
WO 9831593	A	23-07-1998	AU 723814 B2 07-09-2000 AU 5417298 A 07-08-1998 CA 2278046 A1 23-07-1998 EP 0956240 A1 17-11-1999 NZ 336811 A 28-09-2001 PL 334550 A1 13-03-2000
US 2005092649	A1	05-05-2005	AU 2004289669 A1 26-05-2005 CA 2542348 A1 26-05-2005 EP 1680328 A1 19-07-2006 MX PA06005085 A 10-07-2006 WO 2005047123 A1 26-05-2005
EP 0704386	A	03-04-1996	NONE
EP 0133595	A2	27-02-1985	JP 60033021 U 06-03-1985 US 4519538 A 28-05-1985

フロントページの続き

(81)指定国 AP(BW, GH, GM, KE, LS, MW, MZ, NA, SD, SL, SZ, TZ, UG, ZM, ZW), EA(AM, AZ, BY, KG, KZ, MD, RU, TJ, TM), EP(AT, BE, BG, CH, CY, CZ, DE, DK, EE, ES, FI, FR, GB, GR, HU, IE, IS, IT, LT, LU, LV, MC, NL, PL, PT, RO, SE, SI, SK, TR), OA(BF, BJ, CF, CG, CI, CM, GA, GN, GQ, GW, ML, MR, NE, SN, TD, TG), AE, AG, AL, AM, AT, AU, AZ, BA, BB, BG, BR, BW, BY, BZ, CA, CH, CN, CO, CR, CU, CZ, DE, DK, DM, DZ, EC, EE, EG, ES, FI, GB, GD, GE, GH, GM, HR, HU, ID, IL, IN, IS, JP, KE, KG, KM, KN, KP, KR, KZ, LC, LK, LR, LS, LT, LU, LV, LY, MA, MD, MG, MK, MN, MW, MX, MZ, NA, NG, NI, NO, NZ, OM, PG, PH, PL, PT, RO, RU, SC, SD, SE, SG, SK, SL, SM, SY, TJ, TM, TN, TR, TT, TZ, UA, UG, US, UZ, VC, VN, YU, ZA, ZM, ZW

(74)代理人 100101498

弁理士 越智 隆夫

(74)代理人 100107401

弁理士 高橋 誠一郎

(74)代理人 100106183

弁理士 吉澤 弘司

(74)代理人 100120064

弁理士 松井 孝夫

(74)代理人 100140693

弁理士 木宮 直樹

(72)発明者 コルトリ - ジョンソン, アンドレア

アメリカ合衆国 3 0 1 0 1 ジョージア, アクワース, デラコルテ ドライヴ 3 1 3 8

(72)発明者 フォード, コリン ピー.

アメリカ合衆国 3 0 1 8 9 ジョージア, ウッドストック, オールド フィールド コーブ
5 1 0

(72)発明者 ヴィダル, フランク ブルーノ

アメリカ合衆国 3 0 1 2 7 ジョージア, メーブルトン, バックナー クリーク ドライブ
5 8 1 1

Fターム(参考) 3B118 GA12 GA33 GA34