(19)日本国特許庁(JP)　(12)特　許　公　報(B2)　(11)特許番号

特許第4972097号
(P4972097)

(45)発行日　平成24年7月11日(2012.7.11)　(24)登録日　平成24年4月13日(2012.4.13)

(51)Int.Cl.		F I		
B65D 75/36	(2006.01)	B65D	75/36	
B65D 81/34	(2006.01)	B65D	81/34	U
B65D 77/26	(2006.01)	B65D	77/26	D
B65D 75/62	(2006.01)	B65D	75/62	B
B65D 1/26	(2006.01)	B65D	1/26	

請求項の数 10　(全 10 頁)　最終頁に続く

(21)出願番号	特願2008-541448 (P2008-541448)
(86)(22)出願日	平成18年11月8日 (2006.11.8)
(65)公表番号	特表2009-515794 (P2009-515794A)
(43)公表日	平成21年4月16日 (2009.4.16)
(86)国際出願番号	PCT/US2006/060654
(87)国際公開番号	WO2007/059395
(87)国際公開日	平成19年5月24日 (2007.5.24)
審査請求日	平成21年11月5日 (2009.11.5)
(31)優先権主張番号	60/737,138
(32)優先日	平成17年11月16日 (2005.11.16)
(33)優先権主張国	米国 (US)
(31)優先権主張番号	60/798,422
(32)優先日	平成18年5月5日 (2006.5.5)
(33)優先権主張国	米国 (US)

(73)特許権者　505411055
リッチ　プロダクツ　コーポレイション
アメリカ合衆国、ニューヨーク州　１４２１３、バッファロー、ナイアガラ　ストリート　１１５０
(74)代理人　110000475
特許業務法人みのり特許事務所
(72)発明者　ガルッチ，ノエル，エフ．
アメリカ合衆国、ニューヨーク州　１４０２５、ボストン、レッドウィング　ドライヴ　６７３９

審査官　渡邊　真

最終頁に続く

(54)【発明の名称】焼成、解凍および提供、または電子レンジ用の商品のための方法および包装

(57)【特許請求の範囲】

【請求項１】

複数のサービング容器と、当該複数のサービング容器に取り付けられたサポートマトリクスとを含む、ベーキング可能なトレイであって、

前記の各サービング容器は、開口上端と、当該開口上端に隣接したフランジを含み、

前記サポートマトリクスは、熱溶融性接着剤によって各サービング容器のフランジ裏面に取り付けられており、前記熱溶融性接着剤が溶け、前記マトリクスが前記サービング容器のフランジから外れ落ちるように前記トレイを調理機器内で加熱することによって、前記複数のサービング容器から取り外し可能である、

ベーキング可能なトレイ。

【請求項２】

複数のサービング容器と、当該複数のサービング容器に取り付けられたサポートマトリクスを含み、当該サポートマトリクスが前記複数のサービング容器から取り外し可能であるベーキング可能なトレイ；および

前記複数のサービング容器のそれぞれに入れられた複数の小分け食品；

を有する食品パッケージであって、

前記トレイと複数の小分け食品を一体として調理機器内に入れることができ、

前記トレイが調理機器内で加熱されている間に、前記サポートマトリクスが前記複数のサービング容器から外れ、調理済み食品をそれぞれ含む複数の分離したサービング容器を提供する

食品パッケージ。
【請求項３】
前記サポートマトリクスが、熱溶融性接着剤によって前記複数のサービング容器のそれぞれに取り付けられている、請求項２に記載の食品パッケージ。
【請求項４】
前記複数のサービング容器それぞれが、開口上端と、当該開口上端に隣接したフランジを有し、且つ、前記トレイが調理機器内で加熱されている間に、前記マトリクスが前記サービング容器のフランジから外れ落ちるよう、前記マトリクスが熱溶融性接着剤によって各サービング容器のフランジ裏面に取り付けられている、請求項３に記載の食品パッケージ。
【請求項５】
購入者へのディスプレーのために個別包装された食料品を準備する方法であって、当該方法が、
複数のカバー；および、小分け食品がそれぞれ充填されている複数のサービング容器と当該複数のサービング容器に取り外し可能に取り付けられたサポートマトリクスを含むベーキング可能なトレイ；ここで、前記複数のカバーは、前記複数のサービング容器にフィットするように構成されている、
を同梱する運送用コンテナを開けるステップ、
前記運送用コンテナから前記複数のカバーとトレイを取り出すステップ、
前記トレイを調理機器内で加熱するステップ、
前記トレイが前記調理機器内にある間に、前記複数の容器から前記サポートマトリクスを分離するステップ、および
前記複数のカバーを前記複数のサービング容器の上に置くステップ
を含むことを特徴とする方法。
【請求項６】
複数の容器からサポートマトリクスを分離するステップが、トレイを調理機器内で加熱するステップの間に自動的に起こる、請求項５に記載の方法。
【請求項７】
前記小分け食品が冷凍されており、前記方法が、調理機器内でトレイを加熱するステップの前に、当該小分け食品を解凍するステップをさらに含む、請求項５に記載の方法。
【請求項８】
トレイを調理機器内で加熱するステップの前に、解凍庫内にトレイを置くステップをさらに含む、請求項５に記載の方法。
【請求項９】
トレイを調理機器内で加熱するステップの前に、前記小分け食品をプルーフィングするステップをさらに含む、請求項５に記載の方法。
【請求項１０】
複数のカバーを複数のサービング容器の上に置くステップの前に、前記小分け食品にトッピングを施すステップをさらに含む、請求項５に記載の方法。
【発明の詳細な説明】
【技術分野】
【０００１】
本発明は、一般に、冷凍された食品のための包装に関し、特に、その製品が用意され、陳列され、同じ包装にて最終消費者に売られる、ベーカリーまたはレストランに出荷されるのに適した、冷凍のドウまたはバッター（frozen dough or batter）を利用する製品の包装に関する。
【背景技術】
【０００２】
ブラウニー類、ケーキ類、フラン、キッシュ、マフィン類、スイートロール類、ペストリー類、コブラー類、などといった、冷凍のドウ（dough：パンなどの生地）またはバッ

ター（batter：ドウより柔らかい生地）をベースとする製品を製造し、その後冷凍し、そして、ベーカリー、レストラン、あるいはコンビニエンスストアに出荷するために、製品を大量包装することは既知である。一般的に、製品は包装を解かれ、製品の各ユニットは個々に、適切なパンライナー（pan liner）と共に焼き型（ベーキング・パン）上に置かれる。製品は、ベーキングの前にプルーフされてもよい。次に、製品は解凍庫（リターダ）内に置かれるか、あるいはフロアで解凍される。ベーキング後、製品は冷まされ、そしてその後、糖衣で覆われてもよくあるいは砂糖でトッピングされてもよい。最終的に、製品は型から取り出され、顧客へのディスプレーおよび販売のためにパッケージの中に入れられる。

【０００３】

イタリアのNovacart S.P.A.に譲渡された米国特許第4,986,432号は、複数のひだ付きの紙カップ４を受けるための複数の穴３を有する薄層状の紙材からなるサポートエレメント２を含むベーキング・トレイを開示している。このサポートエレメントは個々のカップまたはカップのグループを分離するためのミシン目５を含む。ひだ付きの紙カップは、サポートエレメントにカップの上縁を接着剤でつけることによって、またはカップの上縁を、サポートエレメントをキャッチするように折り曲げることによって、サポートエレメントに取り付けることができる。開示されているベーキング・トレイはある程度有用であるが、紙製のカップとサポートエレメントは、最新のプラクティスによる高速のライン状およびスパイラル状のフリーザーに耐えるのに十分なほど強くないので、自動充填機によってドウまたはバッターをプレ充填するのに、および運送用コンテナ内の積み重ね配置において搬送するのには適当でない。もう一つの欠点は、ベーキング後の最終生成物が、顧客へのディスプレーおよび販売のための一人前のユニットとして、直ちにカバーをかけられるように構成されていないことである。

【発明の開示】

【発明が解決しようとする課題】

【０００４】

求められているものは、ベーカリー、レストラン、または店で必要とされる作業をさらに減らすことができる改良されたパッケージングと手順である。

【課題を解決するための手段】

【０００５】

本発明は、一般に、複数のサービング容器（serving container：一食分用の容器）と、当該複数のサービング容器に取り付けられた一のサポートマトリクス（support matrix：支持基盤）を含むベーキング可能な（bakeable）トレイであって、前記サポートマトリクスが前記複数のサービング容器から取り外し可能であるトレイによって具体化される。トレイの様々な実施形態において、前記複数のサービング容器はそれぞれ、開口上端と当該開口上端に隣接するフランジを有する。このような実施形態の一つにおいて、サポートマトリクスは、ベーキング中にサポートマトリクスが下へ落ちてフランジから離れるように、各サービング容器のフランジの下面に熱溶融性接着剤によって取り付けられている。別の実施形態では、サポートマトリクスは、各サービング容器のフランジの下面に非熱溶融性接着剤によって取り付けられており、加えて、サポートマトリクスには、ベーキング後にサポートマトリクスを手で分離できるようにミシン目が入れられている。さらに別の実施形態では、サポートマトリクスは、フランジの一部を受けるために、各容器の周囲に複数のスロットを有している。

【０００６】

本発明はさらに、複数のサービング容器と、当該複数のサービング容器に取り付けられたサポートマトリクスを含むベーキング可能なトレイを有する食品パッケージであって、当該サポートマトリクスは前記複数のサービング容器から取り外し可能であり、および複数の小分け食品（food portion：一食分の食料）がそれぞれ前記複数のサービング容器のそれぞれに入れられていて、それによって前記トレイと複数の小分け食品を一体として調理機器内にセットすることができ、セット後に複数のサービング容器からサポートマトリ

クスが取り去られることにより、調理済み食品をそれぞれ含む複数の分離したサービング容器が提供される、食品パッケージによって具体化される。本発明はまた、複数のサービング容器、当該複数のサービング容器に取り外し可能に取り付けられたサポートマトリクス、および、前記複数のサービング容器のそれぞれに入れられた複数の小分け食品とを含む、１以上の充填済みの(pre-filled)ベーキング可能なトレイ；前記サービング容器の上にフィットするように構成された複数のカバー；および前記充填済みの１つまたは複数のトレイと前記カバーとを同梱する運送用コンテナ；とを有する食品パッケージによって具体化される。

【０００７】

最後に、本発明は、購入者へのディスプレーのために個別包装された食料品を準備する方法であって、以下のステップを含む方法によって具体化される；複数のカバーとベーキング可能なトレイとを同梱する運送用コンテナを開けるステップ（前記ベーキング可能なトレイは、複数の小分け食品がそれぞれ充填された複数のサービング容器と、当該複数のサービング容器に取り外し可能に取り付けられたサポートマトリクスとを含み、前記複数のカバーは、前記複数のサービング容器の上にフィットするように構成されている）；前記複数のカバーとトレイを取り出すステップ；前記トレイを調理機器内で加熱するステップ；前記サポートマトリクスを前記複数の容器から分離するステップ；および前記複数のカバーを前記複数のサービング容器の上に置くステップ。特別な実施形態では、サポートマトリクスを複数の容器から分離するステップは、サポートマトリクスが熱溶融性接着剤によってサービング容器に付着されているため、トレイを調理機器内で加熱するステップの間に自動的に生じる。

【０００８】

本発明の実施の本質および様式は、下記の添付図面とともに、以下に記載する本発明の詳細な説明によってより詳細に説明される。

図１は、本発明の一実施形態に従って形成されたベーキングトレイであって、充填前のベーキングトレイを示す等角図である。

図２は、図１に示すベーキングトレイの一部断面図である。

図３は、図１と同様の図であるが、ベーキング中にそのサポートマトリクスが下へ落ちた後のベーキングトレイを示す。

図４は、ベーキングトレイのサービング容器の側面図であって、カバーを取り付けた状態を示す。

図５は、本発明の別の実施形態に従って形成されたベーキングトレイの平面図である。

図６は、本発明のさらに別の実施形態に従って形成されたベーキングトレイの平面図である。

図７は、本発明のさらなる実施形態に従って形成されたベーキングトレイのサポートマトリクスの平面図である。

図８は、本発明の一実施形態に従って形成された荷積み可能な食品パッケージを示す等角図である。

図９は、本発明の一実施形態にかかる方法を図説するフローチャートである。

【発明を実施するための最良の形態】

【０００９】

本発明は、小分けされた食品－例えば、ベーキング用の冷凍ドウまたは冷凍バッターの一食分、および温め用の予備焼成されたドウまたはバッターの一食分－のための荷積み可能な包装に関する解決策であって、クイックサービスレストラン、ベーカリー、コンビニエンスストア、あるいは他の小売店のような販売場所でのディスプレーおよび販売用に、一食分を準備するのにかかる労力を大幅に減少できる解決策を提供する。本発明は、ディスプレーや販売用の小分け食品を準備するための、包装用の器具、および当該包装用の器具に基づく労働削減方法によって具体化される。

【００１０】

図１～３を参照すると、本発明の一実施形態に従って形成されたトレイ１０は、図に示

すように、複数のサービング容器１２と当該サービング容器１２に取り付けられた一のサポートマトリクス１４を含む。トレイ１０は、オーブン（従来型または電子レンジ）内でのベーキングに耐えるように設計されており、それ故、サービング容器１２とサポートマトリクス１４は、適切なベーキング可能な物質から製造されている。好ましいベーキング可能な物質は、ベーキング可能な板紙であるが、当業者は、他のオーブンに入れて使える物質（プラスチック、コルゲート[corrugates]、グラセーン[glaceen]を含むがこれに限定されない）が使用できることを理解するであろう。これらの物質はさらにまた、トレイ１０を、ダメージなしで、食品加工装置、高速コンベヤー・ライン、およびスパイラル・フリーザーによって操作することができる冷凍食品包装材としても適切である。

【００１１】

本発明によれば、サポートマトリクス１４は、複数のサービング容器１２から取り外し可能であるか、またはサービング容器を相互に分離できるようにミシン目が入れられている。図１～３に描かれた実施形態では、サポートマトリクス１４は、望ましくは華氏２５０度～華氏２７５度（１２１℃～１３５℃）の範囲の温度で溶けるよう選択された熱溶融性接着剤１６によってサービング容器１２に付着されている。好適な接着剤の例として、コネティカット州のロッキーヒルにあるヘンケル社から入手可能な、ロックタイトのブランドHYSOL 3xアイテム#83368、HYSOL SUPERPAC アイテム#83404、およびHYSOL QUIKPAC アイテム#83399がある。理解できるように、熱溶融性接着剤１６は、ベーキングあるいは加熱中にそれが所定の温度に達した際に溶け、その結果、サポートマトリクス１４はサービング容器１２から分離する。好ましいアレンジメントでは、サービング容器１２はそれぞれ、（開口上端に）隣接する、外側に張り出したフランジ１８によって囲まれている開口上端（open top）を有し、および、サポートマトリクス１４は各フランジ１８の裏面２０に熱溶融性接着剤１６によって取り付けられている。このアレンジメントは、図３に示すように、ベーキングまたは加熱中に熱溶融性接着剤１６が溶けた際、サポートマトリクス１４が重力によりフランジ１８から落ちるため有利である。このようにして、サービング容器１２がベーキングまたは加熱中に自動的に互いから分離される。図３に示されているように、サポートマトリクス１４は、サービング容器１２を受け入れる複数の容器受入開口部１５を有する。

【００１２】

次に図４を説明する。個々のサービング容器１２はそれぞれ、透明なプラスチックカバー２４によって覆われて、個別にパッケージされた、焼き立てまたは加熱したての、ディスプレー・ケース等の中で陳列する準備のできた、小分け食品を提供する。カバー２４は、好ましくは当業者に既知の方法にてサービング容器１２の上にスナップフィットする大きさとする。適切なカバーの材料には、ポリエチレン(PET)およびスチレンが含まれるが、他の材料も、本発明から逸脱することなく使用しうる。サービング容器１２とカバー２４の形は重要ではなく、カバー２４がサービング容器１２にフィットする限り、パッケージされる食品のタイプによって決められてもよい。

【００１３】

本発明によれば、レストラン、ベーカリー、コンビニエンスストア、または他の販売店に配送される前に、トレイ１０のサービング容器１２は、個別の小分け食品２２であらかじめ充填（プレフィルド）されていてもよい。小分け食品２２は、冷凍ドウ、冷凍バッター、ベークドドウ、ベークドバッターまたは他のタイプの食料品でもよい。図８に示す本発明の一実施形態では、複数の充填済みのトレイ１０が積み重ねられ、積み重ねられたカバー２４と一緒に運送用コンテナ３２内に同梱されている。運送用コンテナ３２は、段ボール箱として表されているが、プラスチックバッグや運送に適した他の入れ物でもよい。各トレイ１０は、好ましくは、小分け食品２２を異物から保護するため収縮包装樹脂シートによって密封される。

【００１４】

図５は、本発明の他の実施形態に従って形成されたトレイ１１０を説明するものである。トレイ１１０は、非-熱溶融性接着剤（通常のベーキングまたは加熱中に溶けないよう

選択されたもの）によって、サービング容器１２に付着されたサポートマトリクス１１４を有し、サポートマトリクス１１４は、前記サービング容器の周囲に縁取りミシン目（アウトラインミシン目）を形成するミシン目１２６を各フランジ１８の下に有し、および、ミシン目１２６の付近に、型抜き穴を形成するミシン目１２８を有し、それによってユーザーが、サポートマトリクス１１４を貫く穴を開けることができ、ミシン目１２６を利用してサポートマトリクス１１４からサービング容器１２を分離するために、指をうまく接近させることができるようになっていることを除いて、図１－３のトレイ１０と同様である。このように、サポートマトリクス１１４は、サービング容器１２から手作業で取り外されてもよい。当然のことながら、元のサポートマトリクス１１４の小さな周囲のリングは、各フランジ１８の裏面に接着されたまま残り、その結果、効果的な方法で各フランジ１８が補強される。

【００１５】

図６は、別の実施形態にかかるトレイ２１０を示す。トレイ２１０は、直角形状の代わりに円形状を持つサービング容器２１２を含み、サポートマトリクス２１４内において、当該容器２１２が個別の円形のミシン目２２６によって縁取りされている以外は、図５のトレイ１１０と同様である。各容器２１２の円形の開口上端は、円周フランジ２１８によって縁取られ、付随するミシン目２２６は、フランジ２１８の外縁からフランジの真下にわずかにオフセットされている。型抜き穴用のミシン目２２８は、図５の実施形態と同様、縁取りミシン目２２６の付近に形成されている。図５の実施形態と同様、サポートマトリクスが取り外された後、元のサポートマトリクス２１４の小さな周囲のリングは、各フランジ２１８の裏面に接着されたまま残り、それによって各フランジ２１８が補強される。

【００１６】

前述の実施形態は、サポートマトリクスを複数のサービング容器に取り付けるために接着剤を使用しているが、他の連結手段を使用することも可能である。図７は、サポートマトリクス３１４をサービング容器に取り付けるために、それぞれのサービング容器のフランジの一部を受け入れるよう配置された複数のスロット３３０によって個々に囲まれた複数の容器受入開口部３１５を含むサポートマトリクス３１４を示す。

【００１７】

図９はフロー図であって、その一部が、予備製造ステップと積み込みステップを示し、一部が、個別包装された食料品（特に、ブラウニー類、ケーキ類、フラン、キッシュ、マフィン類、スイートロール類、ペストリー類、コブラー類などのようなドウまたはバッターをベースとする食品）を購入者に展示するための準備に関する本発明の方法を示す。当該方法は、上述したパッケージングの解決策に基づくものであり、従来の方法より、時間、スキル、および労力を大幅に少なくする。予備ステップは、ブロック４０に示すように、プラントでトレイ１０に小分け食品２２を充填すること、前記充填済みのトレイを冷凍すること、および、ブロック４２に示すように、積み重ねたトレイ１０と積み重ねたカバー２４を運送用コンテナ３２内に詰めることを含む。これらの予備ステップは、自動化された食品加工装置によって、例えば、サービング容器１２の中に小分け食品２２を正確に置くようプログラムされた充てん機を通過する高速コンベヤー上に未充填のトレイ１０を置き、その後充填済みトレイをスパイラル・フリーザーなどのフリーザーに配送することによって実行することができる。充填済みのトレイ１０とカバー２４を内包する運送用コンテナ３２は、その後、ブロック４４に従って、クイックサーブ・レストラン、ベーカリー、あるいはコンビニエンスストア等の指定の目的地に送達され、必要になるまでフリーザーの中で保存することができる。

【００１８】

図９のブロック４６から６２は、本発明の一実施形態に従って、個別包装された食料品を新たに調理し且つディスプレーするための方法を説明する。最初に、ブロック４６において、運送用コンテナ３２を開封し、中身を取り出し、カバー２４をその後のステップにおける使用のために取りのけておく。その後、ブロック４８において、必要であれば、ト

レイ１０をフロア解凍し、または解凍庫内に置く。解凍後、ブロック５０に示すように、特定の小分け食品２２に対してプルーフィング（proofing）が要求される場合は、トレイ１０はプルーフされてもよい。プルーフィングが要求される場合、熱溶融性接着剤を使用しない包装実施形態を使用することが望ましい、さもなければ、接着剤はプルーフィング中に時期尚早に溶けるであろう。次に、ブロック５２において、トレイ１０は、小分け食品２２を新たにベークあるいは加熱するために、所定の時間および所定のオーブン設定にて、従来式のオーブンあるいは電子レンジなどの調理機器内に置かれる。

【００１９】

ベーキングまたは加熱後、サービング容器１２は、調理機器から取り出され、ブロック５４に従って冷まされる。熱溶融性接着剤が付着のために使用されていた場合、サポートマトリクスはすでに前記サービング容器１２から外れており、当該サービング容器１２は個々に取り出される（はずれたサポートマトリクス１４は、廃棄またはリサイクルすればよい）；そうでない場合、前記サービング容器１２はトレイ１０の一部として取り出されればよい。前記小分け食品が、アイシング、フロスティング、または他の上飾りでトッピングされるタイプのものである場合、その後のブロック５６においてトッピングが施される。必要であれば、トレイ１０は、ブロック５８に従って、個々のサービング容器に分離され、カバー２４が、ブロック６０に従って各サービング容器１２に取り付けられる。最終的に、個々にパッケージされた調理したての小分け食品が、ブロック６２により、顧客への販売のためのディスプレー内に配置される。

【００２０】

当然のことながら調理ステップは、小分け食品２２に触れることなく従業員によって実行されることができ、それにより汚染のリスクが減る。さらに、店内のベーキングトレイの上に小分け食品を置くステップが完全に削除され、それにより、時間が節約できるとともに、ベーキングトレイを清掃し、保管する必要がなくなる。本発明は、このように、食品の包装および調理に関して、現場で提供するベークド製品および他の食料品を、公衆への販売のために新たに準備する者に対して、現実の経済的利益をもたらす「揺りかごから墓場までの」優れたアプローチを提供する。

【図面の簡単な説明】

【００２１】

【図１】図１は、本発明の一実施形態に従って形成されたベーキングトレイであって、充填前のベーキングトレイを示す等角図である。

【図２】図２は、図１に示すベーキングトレイの一部断面図である。

【図３】図３は、図１と同様の図であるが、ベーキング中にそのサポートマトリクスが下へ落ちた後のベーキングトレイを示す。

【図４】図４は、ベーキングトレイのサービング容器の側面図であって、カバーを取り付けた状態を示す。

【図５】図５は、本発明の別の実施形態に従って形成されたベーキングトレイの平面図である。

【図６】図６は、本発明のさらに別の実施形態に従って形成されたベーキングトレイの平面図である。

【図７】図７は、本発明のさらなる実施形態に従って形成されたベーキングトレイのサポートマトリクスの平面図である。

【図８】図８は、本発明の一実施形態に従って形成された荷積み可能な食品パッケージを示す等角図である。

【図９】図９は、本発明の一実施形態にかかる方法を図説するフローチャートである。

【図１】

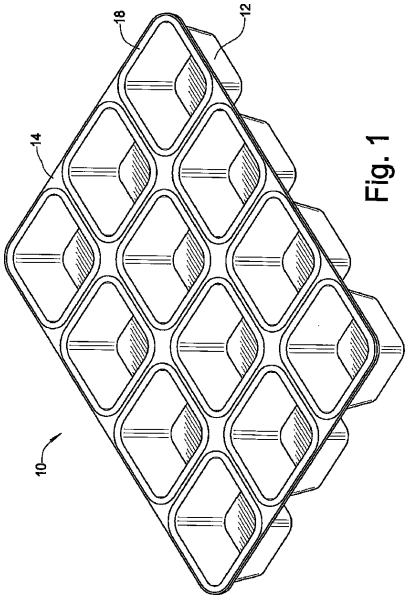


Fig. 1

【図２】

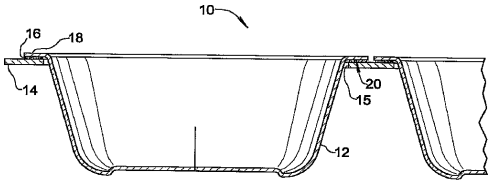


Fig. 2

【図３】

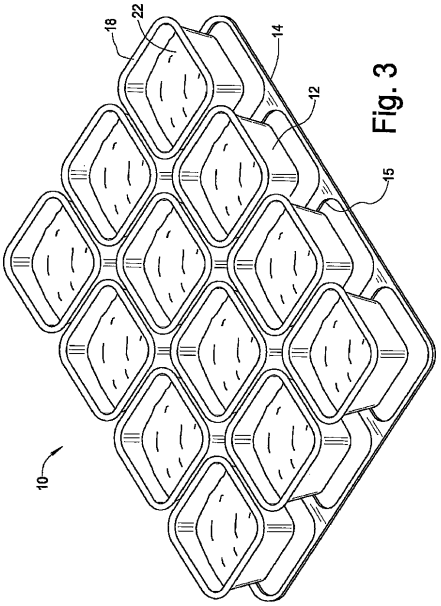


Fig. 3

【図４】

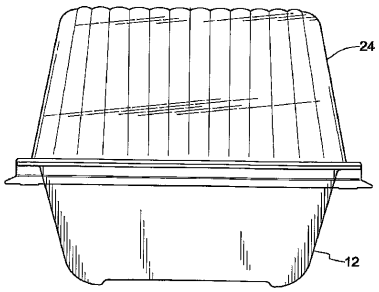


Fig. 4

【図５】

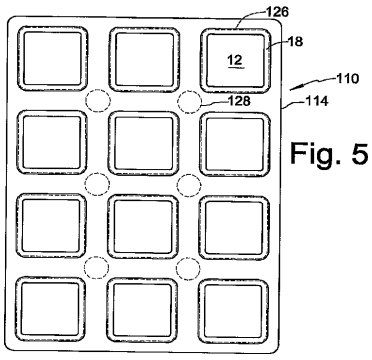


Fig. 5

【図６】

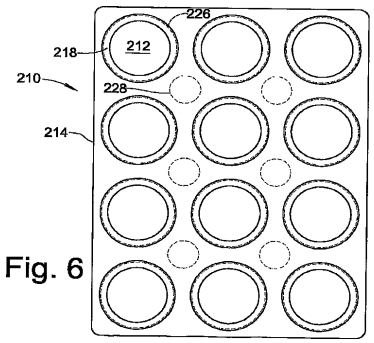


Fig. 6

【図７】

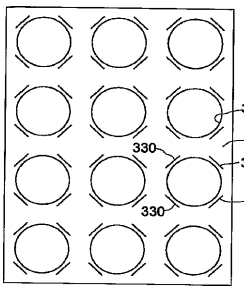


Fig. 7

【図８】

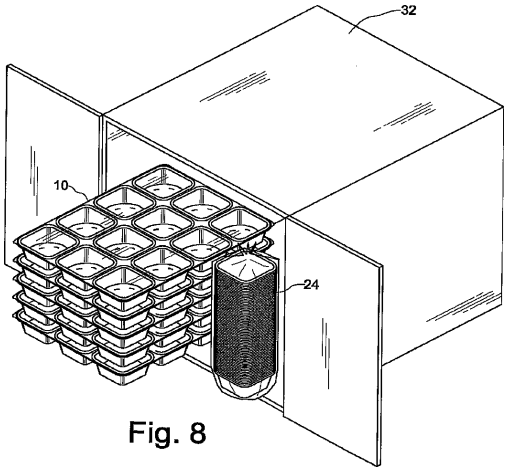
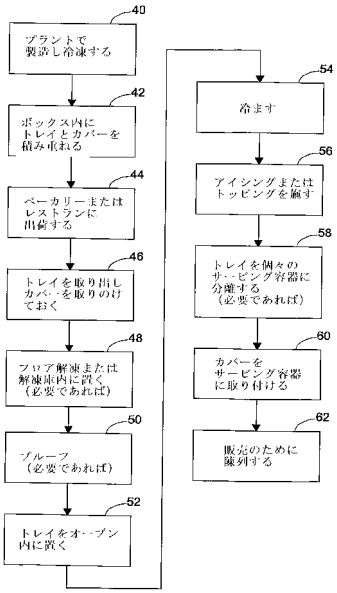

32
10
24

Fig. 8

【図９】


40
プラントで製造し冷凍する
42
ボックス内にトレイとカバーを積み重ねる
44
ベーカリーまたはレストランに出荷する
46
トレイを取り出しカバーを取りのけておく
48
フロア解凍または解凍庫内に置く（必要であれば）
50
プルーフ（必要であれば）
52
トレイをオーブン内に置く
54
冷ます
56
アイシングまたはトッピングを施す
58
トレイを個々のサービング容器に分離する（必要であれば）
60
カバーをサービング容器に取り付ける
62
販売のために陳列する

フロントページの続き

(51)Int.Cl.			FI		
Ｂ６５Ｄ	***1/34***	***(2006.01)***	Ｂ６５Ｄ	1/34	
Ａ４７Ｊ	***27/00***	***(2006.01)***	Ａ４７Ｊ	27/00	１０７

(56)参考文献 特開２００２－２２５９２０（ＪＰ，Ａ）
特表２００５－５２２３８２（ＪＰ，Ａ）

(58)調査した分野(Int.Cl.，ＤＢ名)
B65D 75/36
A47J 27/00
B65D 1/26
B65D 1/34
B65D 75/62
B65D 77/26
B65D 81/34