

(19) 日本国特許庁(JP)

(12) 特許公報(B2)

(11) 特許番号

特許第5490681号
(P5490681)

(45) 発行日 平成26年5月14日(2014.5.14)

(24) 登録日 平成26年3月7日(2014.3.7)

(51) Int.CI.

B65D 71/00 (2006.01)

F 1

B 6 5 D 71/00

E

請求項の数 13 (全 19 頁)

(21) 出願番号 特願2010-506968 (P2010-506968)
 (86) (22) 出願日 平成20年5月13日 (2008.5.13)
 (65) 公表番号 特表2010-526730 (P2010-526730A)
 (43) 公表日 平成22年8月5日 (2010.8.5)
 (86) 國際出願番号 PCT/FR2008/000657
 (87) 國際公開番号 WO2008/155482
 (87) 國際公開日 平成20年12月24日 (2008.12.24)
 審査請求日 平成23年3月18日 (2011.3.18)
 (31) 優先権主張番号 07/03437
 (32) 優先日 平成19年5月11日 (2007.5.11)
 (33) 優先権主張国 フランス (FR)

(73) 特許権者 591046799
 オトール
 O T O R
 フランス国、エフー 92800 ピュト
 、テラス・ベリーニ、8
 (74) 代理人 100078662
 弁理士 津国 肇
 (74) 代理人 100131808
 弁理士 柳橋 泰雄
 (72) 発明者 ルシェヴァリエ、パスカル
 フランス国、エフー 50160 サンタモ
 ン、ル・クロー・デ・リラ 13
 (72) 発明者 マテュー、ジェラール
 フランス国、エフー 95000 セルジー
 、リュ・ナショナル 42

最終頁に続く

(54) 【発明の名称】ボトル包装箱及び対応する切り抜き材

(57) 【特許請求の範囲】

【請求項 1】

中間部分(3)の全幅がその端部(4、5)の全幅よりも大きい、端部(4)と端部(5)とを通る平面において、中間部分(3)が実質的に長円形の断面形状を有する製品(2)と、厚紙シート又は段ボール材料でできた底(6)及びふた(7)を含む箱とを含むパッケージであって、

ふた(7)が、上壁(10)によって互いに接続された二つの側壁(8、9；110、112)を含み、

下壁及び上壁が、中間部分(3)の全幅よりも小さい又はそれに等しい幅を有し、側壁(8、9)が、互いに対向して規則的な間隔で離間した開口(11)であって、製品(2)の中間部分(3)が開口(11)と接触しながら、中間部分(3)の一部が開口(11)から突出することによって、前記製品の各中間部分(3)をきつく詰めることを可能にするように配置された開口(11)によって穿孔され、

底及びふたは、互いから手で切り離すことができる二つの分離した要素によって形成され、すなわち第一の要素は底を形成し、第二の要素はふたを形成し、

底が、端部折りたたみ部分によって中央壁に対して垂直に互いに固定された四つの側壁が接続された中央壁によって形成された陳列トレーを構成し、

第一の要素と第二の要素は、手により箱の横方向外側に引くことによって取り外せる、ことを特徴とするパッケージ。

【請求項 2】

上壁(10)が、規則的な間隔で離間した開口(12)であって、製品(2)の各上端(4)近傍領域が開口(12)と接触しながら、各上端(4)近傍領域が開口(12)から突出することによって、前記製品の各上端(4)近傍領域をきつく詰めることを可能にするように配置された開口(12)によって規則的な間隔で穿孔される、

ことを特徴とする請求項1記載のパッケージ。

【請求項3】

第二の要素が、一連の三つのフラップ(8、9、10)、すなわち、上壁を形成する中央フラップ(10)及び側壁を形成する二つの側方フラップ(8、9)を含むプランクから形成され、それらの下寄り周囲部分が、トレーに対向して二つの側壁にそれぞれ固定されている、請求項1及び2のいずれか1項記載のパッケージ。 10

【請求項4】

下寄り周囲部分が、引き裂きによるトレー／ふたの切り離しを可能にする脆いタブ(35)を含む、請求項3記載のパッケージ。

【請求項5】

ふたの側壁の下寄り周囲部分及びトレーの側壁が、スナップ嵌め接続によって一方を他方に固定するための手段(39、53、54)を含む、請求項4記載のパッケージ。

【請求項6】

ふたの側壁が、その周囲に、折り返されてトレーの底の下に接着されることができる接着タブ(34、61、63)を含む、請求項3記載のパッケージ。 20

【請求項7】

箱は、製品の端部が詰められることによって、製品の位置を保持する切り欠き(90)を備えた内部コーナー(92、93)を含む、請求項1記載のパッケージ。

【請求項8】

段ボール材料で形成される、

ことを特徴とする請求項1～7のいずれか1項記載のパッケージ用の箱。

【請求項9】

中間部分(3)の全幅がその端部(4、5)の全幅よりも大きい、端部(4)と端部(5)とを通る平面において、中間部分(3)が実質的に長円形の断面形状を有する製品(2)のための、底及びふたを備えた包装箱を形成するための、厚紙シート又は段ボール材料でできた、二つのプランク(13、14)のセットであって、 30

底を形成することができる第一のプランク(13)及びふたを形成することができる、第一のプランク(13)に固定されるための第二のプランク(14)を含み、

第一のプランク(13)が、陳列トレーを形成するように配設され、その各縁で四つの側方フラップ(18、19)に接続された底の下壁を形成する長方形又は実質的に長方形の中央フラップ(15)を含み、その少なくとも二つが端部折りたたみ部分(20)を備え、

第二のプランク(14)が、ふたの上壁を形成することができる上フラップ(10)によって互いに接続された、前記ふたの側壁を形成することができる二つの側方フラップ(8、9)を含む、ふたを形成することができる一連の三つのフラップ(8、9、10)により形成され、 40

第二のプランク(14)がひとたびトレーに形成されると、手により箱の横方向外側に引くことによって取り外すことができるように、それらの外部周辺部分が、第一のプランクに対向して二つの側壁にそれぞれ固定されるように配設され、

下壁及び上壁が、中間部分(3)の全幅よりも小さい又はそれに等しい幅を有し、

前記側方フラップ(8、9)が、規則的な間隔で離間した開口(11)であって、製品(2)の中間部分(3)が開口(11)と接触しながら、中間部分(3)の一部が開口(11)から突出することによって、箱が形成されたとき前記製品の各中間部分(3)をきつく詰めることを可能にするように互いに対向して配設された開口(11)によって穿孔される、

ことを特徴とする二つのプランクのセット。 50

【請求項 10】

上フラップ(10)が、規則的な間隔で離間した開口(12)であって、製品(2)の各上端(4)近傍領域が開口(12)と接触しながら、各上端(4)近傍領域が開口(12)から突出することによって、箱が形成されたとき前記製品の各上端(4)近傍領域をきつく詰めることを可能にするように配置された開口(12)によって穿孔される、請求項9記載の二つのプランクのセット。

【請求項 11】

ふたの側壁の下寄り周囲部分及びトレーの側壁が、スナップ嵌め接続によって一方を他方に固定するための手段(39、53、54)を含む、請求項9記載の二つのプランクのセット。

10

【請求項 12】

側方フラップの下寄り周囲部分が、引き裂きによるトレー／ふたの切り離しを可能にする脆いタブ(35)を含む、請求項9記載の二つのプランクのセット。

【請求項 13】

プランクの少なくとも一つが、箱が形成されたとき製品の端部が詰められることによって、製品の位置を保持する切り欠き(90)を備えた内部コーナーを形成するように配設された部分的にプレカットされた部分(92、93)を含む、請求項12記載の二つのプランクのセット。

【発明の詳細な説明】**【技術分野】**

20

【0001】

本発明は、フラスコ又はガラスもしくはプラスチックボトルのような、中間部分の全幅がその端部の全幅よりも大きい実質的に長円形の製品のための包装箱であって、厚紙シート又は段ボール材料でできた底及びふたを含む箱に関する。

【背景技術】**【0002】**

本発明はまた、そのような包装箱を得ることを可能にするプランク又はプランクのセットに関する。

【0003】

フラスコ又はプラスチックボトルに入った製品(たとえばシャンプー、クリーム、シャワージェルなど)を包装する方法であって、特に、収縮包装を、厚紙の支持シートとともに又は厚紙の支持シートなしで、多くの場合、製品4～10個のパッチで使用する方法が公知である。

30

【0004】

このような包装は、パッケージの全幅を抑えることを可能にし、プラスチックフィルムが非常に薄いため、全幅は実際、フラスコの幅そのものに実質的に一致する。

【0005】

しかし、このタイプの包装には欠点がある。

【0006】

より具体的には、製品を棚の上に積み上げ、棚の上に個別に配置するためには、プラスチックフィルムを破らなければならない。その結果、取り扱いの繰り返しに伴って時間の損失が生じ、そのうえ、製品を整列させて配置する問題が加わる。

40

【0007】

また、消費者が製品を棚に戻すとき、誤った向きでの配置及び／又は安定性の欠如による落下の危険が認められる。

【0008】

フィルムは時間とともに伸びる傾向を有するため、収縮包装された製品をパレットに載せることはさらに不安定である。また、上流のオープンの温度に関連する偶発的なランダムな収縮状態、プラスチックフィルムが連続的に配置されるときのプラスチックフィルム巻き出し速度のタイミングの悪い変化又はしばしば管理が粗末な、使用されるプラスチ

50

ックの品質そのものの点で、パッケージが形成されるとき製造の不具合及び／又は配置の不具合があったかもしれない。

【0009】

最後に、そのようなパッケージを用いると、製品はプラスチックで実質的に完全に覆われるが、帯電現象の存在を考慮すると、長期貯蔵中にほこりが製品に付着する可能性がある。

【0010】

結論として、厚紙タイプの包装と比較した場合のプラスチックフィルムの利点は、特に、低い材料コスト及び高い包装速度であるが、プラスチックフィルムは欠点を抱えている。

10

【0011】

また、上述したプラスチックフィルムの欠点を有しない、ふた付きのトレーの形態又は包装材の形態の厚紙でできたパッケージが公知であるが、かさばりすぎるため、他の点では満足なものではない。

【0012】

より具体的には、そのようなパッケージは、横並びでパレットに載せられた場合、過度な厚さを有する。

【0013】

その結果、パッケージの層の全幅が、プラスチックフィルムを用いる場合よりも大きくなる。

20

【0014】

したがって、この過度な厚さは、パレット上での貯蔵の利点を最大化するように特定に設計されたプラスチックでの包装に対して制約的であることがわかる。

【0015】

より具体的には、最大5cmの合計差が認められ、パッケージはパレットの縁から張り出すことができないため、それが、使用可能容積の損失を招く。

【0016】

また、製品をきつく詰めることを可能にする包装シートが公知であるが（F R 2 - 2 1 5 - 3 5 4）、この包装シートは、製品にきつく装着されるために複雑な装備を要するという事実に加えて、良好なパレット積載に必要な安定性及び剛性を与えない。

30

【発明の開示】

【0017】

したがって、本発明は、まず、プラスチックフィルムの形態にあるのか厚紙の形態にあるのかにかかわらず、従来技術の包装のタイプの利点を提示しながらも、従来技術の包装の上述の欠点を解消することを目的とする。

【0018】

そのうえ、ユーザは、本発明によって可能になる、「すぐに小売りに備えられる」タイプの包装、すなわち、棚の上に積み上げやすく、製品の販売促進を可能にする包装をますます求めているということが認められる。

【0019】

したがって、本発明は、実経験の要求に対して既知のものよりも良好に対応する包装箱及びプランクのセットを提供することを目的とする。特に、棚の上に配置することができ、したがって製品の販売促進を保証することを可能にし、エコロジー的に安全ではない収縮包装の廃止を可能にしながらも、その物流管理的利点を維持する、すなわち、厚紙に伴う過度の厚さのせいでパレットが製品で埋められる程度を減らさない、部分的にプリントされた支持体上で製品をまとめる包装箱及びプランクのセットを提供することを目的とする。

40

【0020】

本発明はまた、前記パレット上の製品の外観を改善し、全幅が製品の全幅を超えないパッケージを製造することを目的とする。

50

【0021】

これは、棚の上で製品と製品との間に空間を作らないことを可能にし、その結果、使用される厚紙の量を最少化しながらも、小売店舗の棚を補充する速度を最適化することを可能にする。

【0022】

このために、本発明は、本質的に、中間部分の全幅がその端部の全幅よりも大きい実質的に長円形の製品のための、厚紙シート又は段ボール材料でできた底及びふたを含む包装箱であって、ふたが、上壁によって互いに接続された二つの側壁を含み、下壁及び上壁が、前記全幅よりも小さい又はそれに等しい幅を有し、側壁が、前記製品の各中間部分をきつく詰めることを可能にするために配設された、互いに対向して規則的な間隔で離間した開口によって穿孔されていることを特徴とする包装箱を提案する。

10

【0023】

換言するならば、本発明は、製品の肩の最大幅の領域が有孔ゾーンを通過するような様々な地点で穿孔されていることにより、ふたが製品を完全に覆い、製品をまとめた状態で強固に維持する包装箱を提案する。

【0024】

また、換言するならば、一方では、開示されたような製品、及び他方では、上記のように前記製品がきつく詰められる有孔壁を有する箱、を含むパッケージが提案される。

【0025】

その結果、製品は、パレットに載せられ、輸送されることができるようにふたの下かつ製品を安定な状態に維持するトレーの上でまとめられるが、そのバッチの周囲の外寸は、ふた及び／又はトレーなしで、所定のサイズの製品の外寸そのものと同一又はそれ未満である。したがって、フィルムの下でまとめられる場合に比較して過度な厚さはなく、その結果、物流管理におけるコスト増はない。

20

【0026】

有利には、底は、垂直又は実質的に垂直な壁を有するベースの形態にある。

【0027】

したがって、複数の実質的に長円形の製品のための、底及びふたを含む包装箱であって、底が、製品の第一端を少なくとも部分的に包囲し、第一の特定の幅を有するための特定の高さの垂直な壁を有するベースの形態にあり、ふたが、各製品の第二端のための規則的な間隔で離間したブロック手段を備えた上壁によって互いに接続された二つの側壁を含み、第一の特定の幅に等しい又は実質的に等しい第二の特定の幅を有し、前記側壁が、前記製品を側面できつく詰めることを可能にするために、対応するブロック手段とで一直線に規則的な間隔で離間した開口によって穿孔されていることを特徴とする包装箱が提供される。

30

【0028】

そのうえ、有利な実施態様において、以下の構成のいずれかが使用される。

上壁は、製品の各上端をきつく詰めることを可能にするために配設された、規則的な間隔で離間した開口によって規則的な間隔で穿孔されて、それにより、前記開口が第二端のブロック手段を形成し、

40

底とふたとが一つの部片であり、

箱は、一連の四つのフラップ、すなわち、エンドタブを有する折りたたみ部分をその二つの自由縁に横方向に備えた、底を形成する主フラップ、主フラップの各側にそれぞれ取り付けられて有孔側壁を形成する二つの側方フラップ、及び側方フラップの一方に取り付けられて上壁を形成するエンドフラップを含むブランクから形成され、他方の側方フラップ及び／又は前記エンドフラップは接着タブを備え、

パッケージは、ブランクから形成された、互いから手で切り離すことができる二つの要素、すなわち、底を形成する第一の要素及びふたを形成する第二の要素を含み、

底を形成する第一の要素は、端部折りたたみ部分によって中央壁に対して垂直に互いに固定された四つの側壁が接続された中央壁によって形成された陳列トレーを構成し、

50

第二の要素は、一連の三つのフラップ、すなわち、上壁を形成する中央フラップ及び側壁を形成する二つの側方フラップを含むプランクから形成され、それらの下寄り周囲部分は、トレーに対向して二つの側壁にそれぞれ固定されており、

下寄り周囲部分は、引き裂きによるトレー／ふたの切り離しを可能にする脆いタブを含み、

ふたの側壁の下寄り周囲部分及びトレーの側壁は、スナップ嵌め接続によって一方を他方に固定する手段を含み、

ふたの側壁は、その周囲に、折り返されてトレーの底の下に接着されることができる接着タブを含み、

箱は、製品の端部のくさび止めを確実にすることができる切り欠きを備えた内部コーナーを含む。 10

【0029】

本発明はまた、上記のような包装箱を形成するための、厚紙シート又は段ボール材料でできたプランク又はプランクのセットを提案する。

【0030】

また、本発明は、中間部分の全幅がその端部の全幅よりも大きい実質的に長円形の製品のための、底及びふたを備えた包装箱を形成するための、底を形成することができるフラップ及びふたを形成することができる一連の三つのフラップを含む、厚紙シート又は段ボール材料でできたプランク又はプランクのセットであって、一連のフラップが、前記ふたの上壁を形成することができる上フラップによって互いに接続された、前記ふたの側壁を形成することができる二つの側方フラップを含み、フラップが、底を形成することができ、上フラップが、前記全幅よりも小さい又はそれに等しい幅を有し、側方フラップが、箱が形成されたとき前記製品の各中間部分をきつく詰めることを可能にするための、規則的な間隔で離間し、互いに対向して配設された開口によって穿孔されていることを特徴とするプランク又はプランクのセットを提案する。 20

【0031】

非限定的な例として以下に記す実施態様の以下の説明を読むことにより、本発明がより良く理解されよう。

【0032】

詳細な説明は添付図面を参照する。 30

【図面の簡単な説明】

【0033】

【図1A】本発明の第一の実施態様にしたがって製品の周囲に包装箱を形成するステップを示す図である。

【図1B】本発明の第一の実施態様にしたがって製品の周囲に包装箱を形成するステップを示す図である。

【図1C】本発明の第一の実施態様にしたがって製品の周囲に包装箱を形成するステップを示す図である。

【図1D】本発明の第一の実施態様にしたがって製品の周囲に包装箱を形成するステップを示す図である。 40

【図2】図1に示す完成したパッケージの斜視図である。

【図3】棚に載せるために開封した後の図2のパッケージを示す図である。

【図4A】図2のパッケージに対応するプランクのセットの平面図である。

【図4B】図2のパッケージに対応するプランクのセットの平面図である。

【図5A】図2のパッケージの側面図及び正面図である。

【図5B】図2のパッケージの側面図及び正面図である。

【図6A】本発明のさらなる実施態様のプランクのセットの平面図である。

【図6B】本発明のさらなる実施態様のプランクのセットの平面図である。

【図7A】本発明のさらなる実施態様のプランクのセットの平面図である。

【図7B】本発明のさらなる実施態様のプランクのセットの平面図である。 50

【図 8 A】本発明のさらなる実施態様のプランクのセットの平面図である。

【図 8 B】本発明のさらなる実施態様のプランクのセットの平面図である。

【図 9 A】本発明のさらなる実施態様のプランクのセットの平面図である。

【図 9 B】本発明のさらなる実施態様のプランクのセットの平面図である。

【図 10】図 11 A 及び 11 B のプランクに対応する、本発明の包装箱のさらなる実施態様の斜視図である。

【図 11 A】本発明のさらなる実施態様のプランクのセットの平面図である。

【図 11 B】本発明のさらなる実施態様のプランクのセットの平面図である。

【図 12 A】本発明の実施態様のプランクのセットのさらなる実施態様の平面図である。

10

【図 12 B】本発明の実施態様のプランクのセットのさらなる実施態様の平面図である。

【図 13 A】本発明の実施態様のプランクのセットのさらなる実施態様の平面図である。

【図 13 B】本発明の実施態様のプランクのセットのさらなる実施態様の平面図である。

【図 14 A】製品の周囲に配置されたときの本発明のパッケージのさらなる実施態様の斜視図である。

【図 14 B】製品の周囲に配置されたときの本発明のパッケージのさらなる実施態様の斜視図である。

【図 15】ブロックシステムを備えた図 14 の完成したパッケージの斜視図である。

【図 16 A】図 15 のパッケージの形成を可能にするプランクの平面図である。

【図 16 B】図 15 のパッケージの形成を可能にするプランクの平面図である。

【図 17 A】製品とで形成されたときの本発明のパッケージのトレーのさらなる実施態様の斜視図である。

20

【図 17 B】製品とで形成されたときの本発明のパッケージのトレーのさらなる実施態様の斜視図である。

【図 18 A】本発明のさらなるプランクのセットの平面図である。

【図 18 B】本発明のさらなるプランクのセットの平面図である。

【図 19 A】製品との本発明のパッケージの二つのさらなる実施態様の側面図である。

【図 19 B】製品との本発明のパッケージの二つのさらなる実施態様の側面図である。

【図 20】本発明の実施態様のブロック手段を備えたトレーのためのプランクの平面図である。

【図 21】ブロックトレーを備えた本発明のさらなる実施態様の正面図及び側面図である。

30

【図 22 A】本発明のパッケージの二つのさらなる実施態様の正面図及び側面図である。

【図 22 B】本発明のパッケージの二つのさらなる実施態様の正面図及び側面図である。

【図 23】本発明の実施態様の包装材の形態のプランクの平面図である。

【発明を実施するための形態】

【0034】

図 1 A ~ 1 D 及び 2 は、中間部分 3 の全幅が、たとえば製品の底及びそのキャップ 5 によって構成されるその端部 4 及び 5 の全幅よりも大きい実質的に長円形の製品 2 のための包装箱 1 (図 2 を参照) を斜視で示す。

【0035】

40

箱 1 は、厚紙シート材料、たとえば平坦な厚紙又は厚さ 2 mm もしくは 3 mm の段ボールでできた、第一の所定の幅の底 6 及びふた 7 を含む。

【0036】

ふた 7 は、第一の幅に等しい又は実質的に等しい、たとえば前記第一の幅 + 厚紙の二つの厚さに等しい、第二の指定の幅の長方形の上壁 10 によって互いに接続された二つの同一の長方形の側壁 8 及び 9 を含み、底 6 は、指定の高さ、たとえばふた及び / 又は箱の 1 / 5 の高さのベースを形成している。指定の高さは、たとえば、ふた及び / 又は箱の全高の 1 / 10 ~ 1 / 3 である。

【0037】

第一及び第二の幅は、製品の中間部分 3 における全幅よりも小さい。

50

【0038】

側壁8及び9は、製品の各中間部分3をきつく詰めることを可能にするために配設された、互いに対向して規則的な間隔で離間した橙円形、長円形、長方形又は実質的に長方形の開口11によって穿孔されている。

【0039】

より具体的には、この実施態様において、これらの開口11は、たとえば、きつく詰められる製品の中間部分に依存して、幅1~2cmのわずかに台形の有孔ストリップによって形成される。

【0040】

上壁10そのものもまた、たとえばその底によって形成された、製品の上端4をきつく詰めることを可能にするために配設された、開口11とで一直線に位置する、すなわち、同じ垂直面にセンタリングされた及び/又は同じやり方で対称にセンタリングされた軸を有する、規則的な間隔で離間した橙円形又は円形の水平方向開口12(換言するならば、水平方向開口の中心又は垂直軸が開口11の垂直対称軸と平行である)によって穿孔されている。

10

【0041】

図1A~3に開示する実施態様において、底及びふたは、図4A及び4Bに示す二つのプランクによって形成される。この場合、トレーの形状の底を形成することができる第一のプランク13及びふたを形成することができる第二のプランク14がある。

【0042】

20

陳列トレー6を形成するために配設される第一のプランク13は、長方形の中央フラップ15を含み、この長方形の中央フラップは、その各縁16で、第一の折り目17により、二つ一組で対向する四つの側方フラップ、すなわち、二つの小さな横方向フラップ18及び二つの大きな縦方向フラップ19に接続されており、小さなフラップ18は、両側に位置する長方形又は台形の端部折りたたみ部分20を備え、これらの折りたたみ部分は、第二の垂直方向折り目によって又は第一の折り目の延長又は実質的に延長として、これらの横方向フラップ18の側縁に接続されている。

【0043】

ふた7を形成することができる第二のプランク14は、一連の三つのフラップ、すなわち、製品2の底及び/又はキャップ4又は5部分を受けるための長円形の穴12によって穿孔された長方形の中央フラップ(上壁)10ならびに平行な折り目21によって中央フラップ10に接続された二つの側方フラップ(側壁)8及び9を含み、二つの側方フラップ8及び9もまた、それ自体で、製品のより幅広い中間部分を受けることができる、たとえば実質的に長方形又はわずかに台形の細長い開口の形態の穴11によって穿孔されている。

30

【0044】

図5A及び5Bでは、本発明にしたがって製品24を収容するパッケージ22及び23の二つのさらなる実施態様が示されて、ふた28のより幅広い側壁27の穴26への中間部分25のきつい詰め込みを示すことができ、包装される製品の全体寸法が非包装製品の全体寸法と同一であることを明確に示す。

40

【0045】

製品は、トレーの中で上部を下にして(図5A)又は上部を上にして(図5B)配設することができ、したがって、端部29又は30は、そのために形成されたオリフィスを通ってふたの上に突出する。

【0046】

以下、同一又は同種の要素を指定する場合には同じ参照番号を使用する。

【0047】

図6A及び6Bは、本発明の実施態様のプランクのセット31を示し、図4Bを参照して開示されたタイプのトレーのための第一のプランク13及びふたのための第二のプランク14を例示する。第二のプランクは、ふたによって製品を包囲したのちたとえば接着に

50

よってトレーの底に固定されることができる実質的に長方形のタブ34を、各側方フラップ32の外部に向く両側のその外周に、折り目33によって接続された状態で備えている。各側方フラップ32は、たとえば下寄り部分に、そのものは公知のやり方で引き裂くことによってトレー／ふたの切り離しを可能にする脆いタブ35を含む。

【0048】

図7A及び7Bは、この場合も同じく6個の整列される製品のための、本発明の二つのプランク37及び38のさらなるセット36を示す。

【0049】

この場合、第一のプランク37及び第二のプランク38は、それらの重複領域におけるスナップ嵌め接続によってプランクの一方を他方に固定するための手段39を含む。より具体的には、第一のプランクは、小さな正方形から形成された一つ、二つ、三つ又は四つ以上の部分40を、主側方フラップ19に沿って縦方向に規則的に離間した状態で含む。これらの部分は、押し込みコーナーを形成するように中央が部分的に脆い又はY字形にブレカットされており、ふたのフラップの下部42に形成された相補的形状のプリセットオリフィス41に隙間なく押し嵌められるように配設されて、そのものは公知のやり方でスナップ嵌め接続を可能にする。

10

【0050】

図8A及び8B、9A及び9Bは、6個の整列される製品のための、本発明のプランクのセットの二つのさらなる実施態様43、44を提示する。これらのプランクのセットは、第一のプランク45を有し、その中央フラップ46は、カットされたコーナー47を備えて、ほぼ八角形に形成されたトレーを提供している。カットされたコーナーの側方にある横方向フラップ49の端部折りたたみ部分48は、各側に、小さな相補的な長方形の端部折りたたみ部分50を備え、これらが、八角形のトレーを形成するために、前記折りたたみ部分を再び隣接フラップの外面又は内面に接着することを可能にする。

20

【0051】

第二のプランク51は、図6A(図9A)を参照して詳述した、接着タブを備えた引き裂きストリップ52又は図7A(図8A)を参照して示したスナップ嵌め接続手段53、54のいずれかを含む。

【0052】

ここで開示される実施態様では、第二のプランク51は側方フラップ55を含み、この側方フラップ55は、有孔部分に代わって製品をきつく詰めることを可能にするために、たとえば不連続な直線を形成する、凹部56を有する側縁を備えている。

30

【0053】

図10、11A及び11Bは、それぞれ、2×3列の6個の製品58のためのパッケージ57、ならびに図8及び9を参照して説明したやり方でそれらを形成することを可能にする対応するプランク59、60を提示する。

40

【0054】

図12A、12B、13A、13Bは、トレーの下面に接着される長方形のエンドタブ61、63を備えた本発明のプランクのセット61、62及び63、64のさらなる実施態様を提示する。

40

【0055】

より具体的には、図12A及び12Bは、図6を参照して開示したタイプの6個の製品(2×3)のための、プルタブなしのパッケージに対応し、図13A及び13Bは図11A及び11Bに対応する。

【0056】

図14Aは、製品の周囲のパッケージ65の形成を示す。パッケージの下トレー66は八角形の底を有して、たとえば図9Bを参照して開示されたものと同じタイプの製品のキヤップの端部の形状に改善されたやり方で追従することを可能にする。

【0057】

ふたのフラップの外縁67は、図8A又は9Aを参照して開示したように凹部を有し、

50

それが、製品と同一である全所要空間を可能にしながらも製品 6 8 の改善された可視性を可能にする。

【 0 0 5 8 】

図 1 4 B 及び 1 5 のふたの実施態様では、ブロック手段 6 9 が設けられている。このブロック手段は、ふたの上フラップ 7 2 と側方フランク 7 3 との間の折り目をつなぐことによって形成されたふたの上縁 7 1 にまたがり、ふたの内側に押し込まれると、図 1 5 に示すように直角の形状をとってブロックを可能にする一つのプレカット部分 7 0 から形成されている。

【 0 0 5 9 】

図 1 6 A 及び 1 6 B は、図 1 4 A ~ 1 5 のパッケージを形成することを可能にするブランク 7 4 及び 7 5 を提示する。 10

【 0 0 6 0 】

ブランク 7 5 は、たとえば、図 9 B のブランク 4 5 と実質的に同一であるが、中央オリフィス 7 6 を備えている。中央オリフィスは、たとえば実質的に橢円形又は円形であり、中央フランク 7 8 と縦方向側方フランク 7 9 との間のつなぎ折り目 7 7 にまたがって、本発明とともに使用することができるトレーの大部分に当てはまるように側方牽引によって容易に切り離すことができる、接着点で固定されたトレーの切り離しを可能にする。

【 0 0 6 1 】

ブランク 7 4 は、破線の形態で凹部 8 0 を有し、角 6 9 を形成するための長方形の脆い部分 8 1 を備え、二つの切り口 8 2 及びつなぎ目 8 4 に対して平行な三つの折り目 8 3 、 8 3 、 8 3 、すなわち側方フランク 8 5 中の二つの折り目及び中央フランク 8 6 中の一つの折り目を含む。 20

【 0 0 6 2 】

図 1 7 A 及び 1 7 B は、この場合はトレー 8 8 の領域にあり、もはやパッケージ中の製品 8 9 のふたの領域にはない、ブロック手段 8 7 のさらなる実施態様を示す。

【 0 0 6 3 】

ブロック手段は、たとえば、外部折りたたみ部分 9 2 に接続された縦方向折りたたみ部分 9 1 に反転アーチの形態で規則的な間隔でプレカットされた長円形のオリフィス 9 0 で構成されている。ひとたび折りたたみ部分 9 1 がトレーの内部に向けて折りたたまれ、外部折りたたみ部分 9 2 がトレーの底に対して垂直に折られ、平坦化されると、折りたたみなしの折りたたみ部分 9 2 に接続された、二つの側面にある一つのプレカット部分 9 3 が、長円形オリフィスの中にきつく詰められて、各キャップの領域にブロック手段を形成するように提供されている。 30

【 0 0 6 4 】

図 1 8 A 及び 1 8 B は、図 1 7 B のトレーならびに図 1 9 A 及び 1 9 B のパッケージを作るための型板又はブランク 9 4 及び 9 5 の平面図を提示する。

【 0 0 6 5 】

これらの図は、製品を中に有するパッケージ 9 6 及び 9 7 の側面図を提示する。製品のキャップは、直立しているか(図 1 9 A)、下を向いており(図 1 9 B)、したがって、その外形(キャップが底にある)が長円形のオリフィス中にきつく詰められている。 40

【 0 0 6 6 】

図 2 0 は、ふたに関して図 1 4 B を参照して開示したタイプのブロック装置 7 1 を有するトレーを形成する第一のブランク 9 8 のさらなる実施態様を提示する。

【 0 0 6 7 】

図 2 1 、 2 2 A 及び 2 2 B は、本発明のパッケージのさらなる実施態様を側面図で提示する。

【 0 0 6 8 】

パッケージ 9 9 、 1 0 0 及び 1 0 1 は、それぞれ、たとえば、型板 9 8 タイプ(トレー 1 0 2)又は型板 9 4 のタイプ(トレー 1 0 0 及び 1 0 1)のトレー 1 0 2 、 1 0 3 、 1 0 4 を含む。 50

【 0 0 6 9 】

ふた105、106、107は、それぞれ、図2を参照することによって開示されたような従来タイプ(105)又は側面で底もしくはキャップの形状に追従する面取りコーナー108付きケーシングタイプ(106、107)のいずれかである。

【 0 0 7 0 】

図23は、必要ならば平行な折り目によって互いに取り付けられた一連の四つの長方形フラップ109、110、111、112、すなわち、エンドタブ113を両側に有する縁111をその二つの自由折りたたみ部分に横方向に備えた、底を形成する主フラップ111、主フラップ111の各側にそれぞれ取り付けられて有孔側壁を形成する本発明の二つの側方有孔フラップ110及び112ならびに側方フラップの一つに取り付けられた、有孔上壁を形成するエンドフラップ109を含み、前記フラップ110がフラップ112と同様にその外縁に接着タブ114を含む、本発明のさらなる実施態様のプランクである。

10

【 0 0 7 1 】

ここで、図1～3を参照して、本発明の実施態様のパッケージ1の形成を説明する。

【 0 0 7 2 】

平坦に配置された底6から、そのものは公知のやり方で、製品2(たとえば6個)を、そのキャップ5が中央フラップに押し当てられた状態で、並べて配置する。

【 0 0 7 3 】

次いで、接着剤を事前に塗布された側方フラップを上に折って(図1Bを参照)、キャップ5をきつく保持するトレー6を形成する。

20

【 0 0 7 4 】

次いで、ふた7を上に置き、製品2の部分4を上フラップに対向する穴12に挿入し、この場合は事前に接着剤を内面に塗布されているふたの側壁8及び9を下に折り、下端が、それが接着によって係合するトレーの垂直壁に対向する状態で、製品の中間部分3を側方オリフィス11に挿入すると、貯蔵し、輸送することができる図2のパッケージ1を得ることができる。

【 0 0 7 5 】

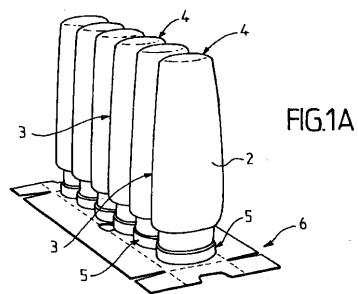
製品を棚の上に積み上げることを望む場合、そのものは公知のやり方で、壁の下部を手で横方向外側に引くことによって切り離したのち、ふたを持ち上げ、取り外して(図3を参照)トレー及び製品を解放し、それらをまとめて棚の上に置くことができる。

30

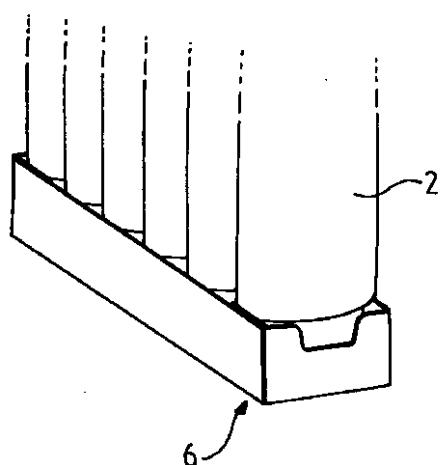
【 0 0 7 6 】

上記の結果として、本発明が、より具体的に記載された実施態様に限定されないことはいうまでもない。本発明は、すべての変形態様、特に、製品が例示されたものとは異なる変形態様及び/又はふたとトレーとが逆転している変形態様又はトレーがふたの下縁に外部から接着され、トレーをふたの前記縁に対して把持/押圧することによって隙間が埋め合わされる変形態様を包含する。

【図 1 A】



【図 1 C】



【図 1 B】

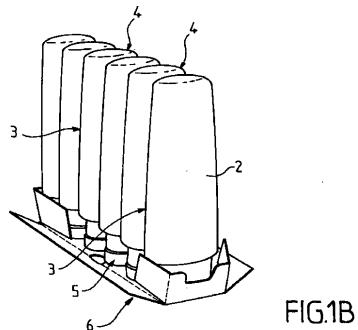
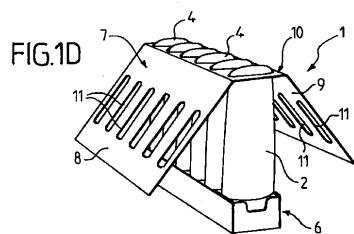


FIG.1B

【図 1 D】



【図 2】

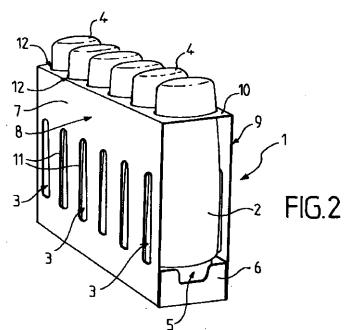


FIG.2

【図 4 A】

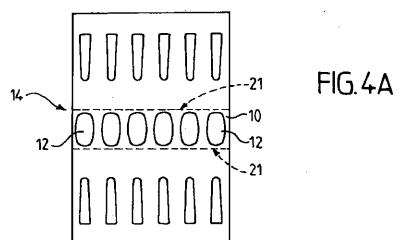


FIG.4A

【図 3】

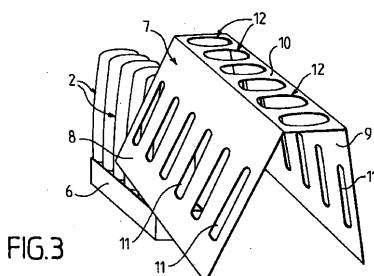


FIG.3

【図 4 B】

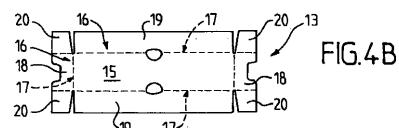


FIG.4B

【図 5 A】

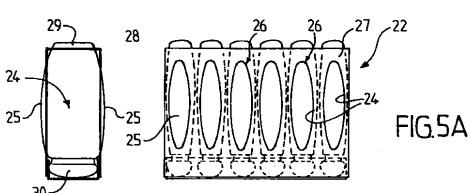
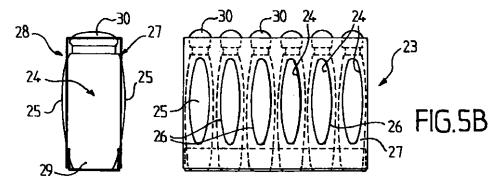
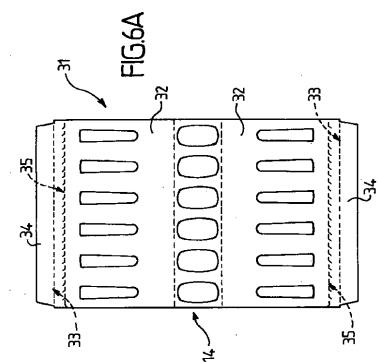


FIG.5A

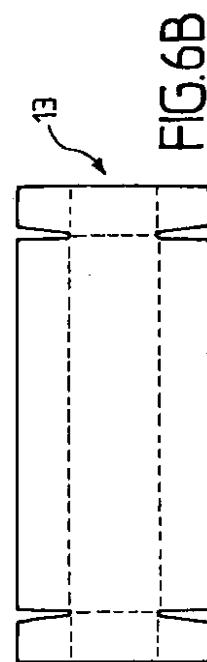
【図 5 B】



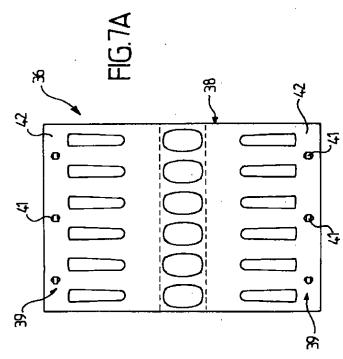
【図 6 A】



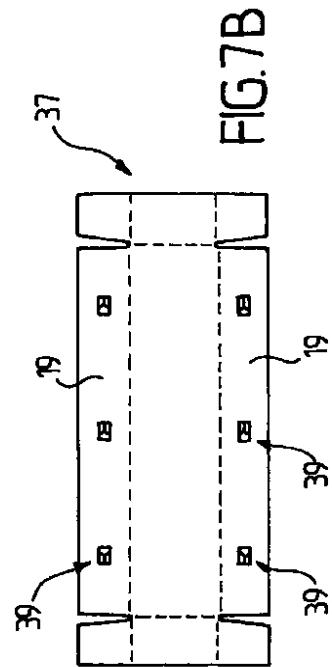
【図 6 B】



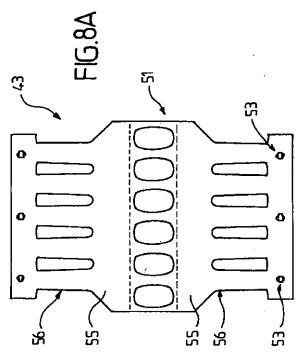
【図 7 A】



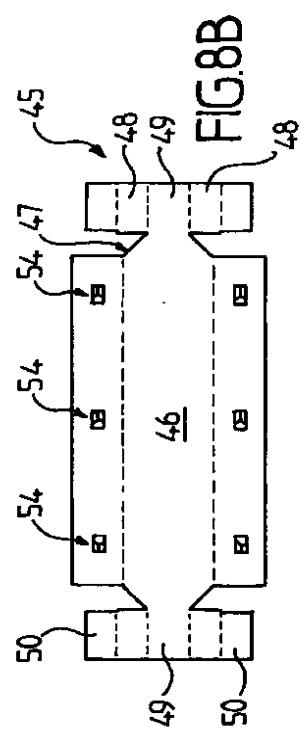
【図 7 B】



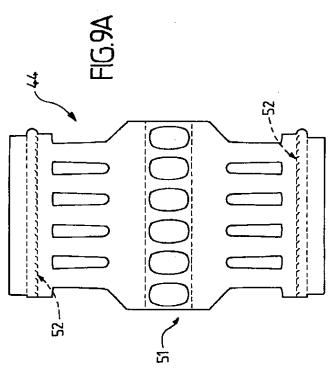
【図 8 A】



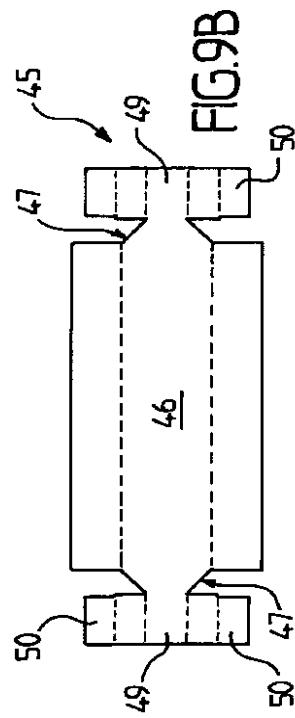
【図 8 B】



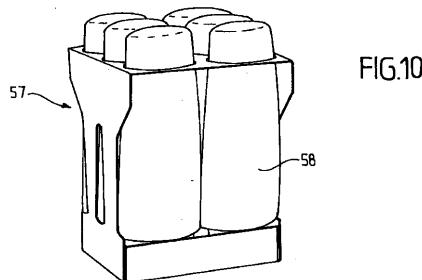
【図 9 A】



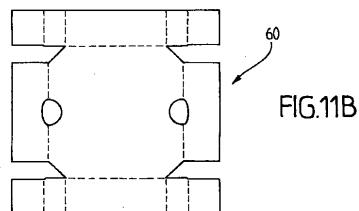
【図 9 B】



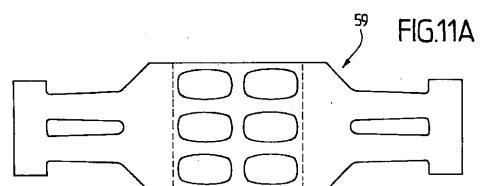
【図10】



【図11B】



【図11A】



【図12A】

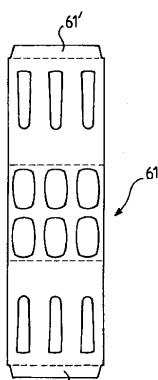


FIG.12A

【図12B】

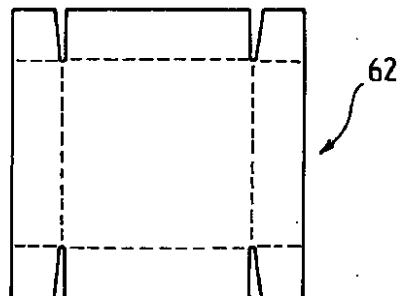


FIG.12B

【図13A】

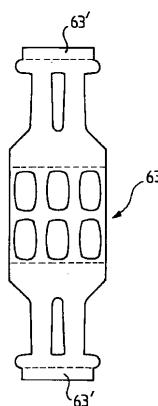
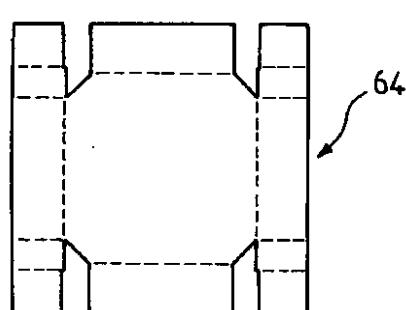


FIG.13A

【図 13 B】



【図 14 A】

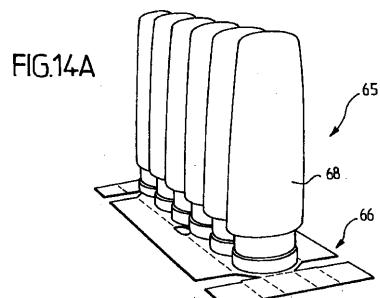


FIG.13B

【図 14 B】

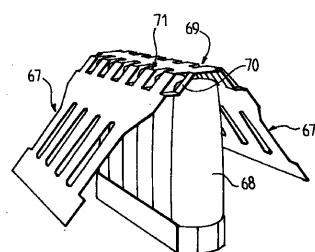
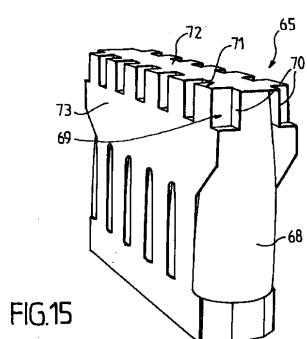


FIG.14B

【図 15】



【図 16 A】

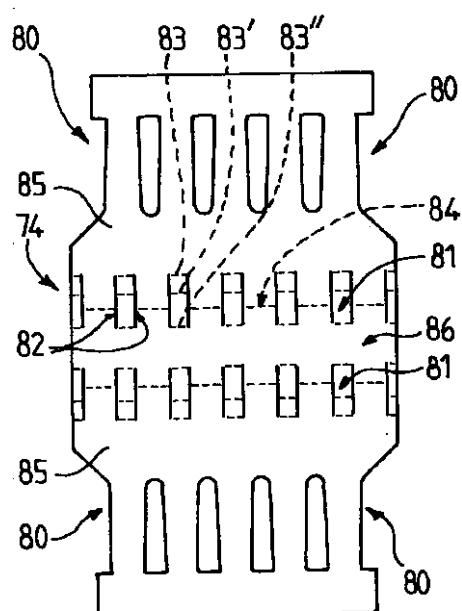


FIG.16A

【図 16 B】

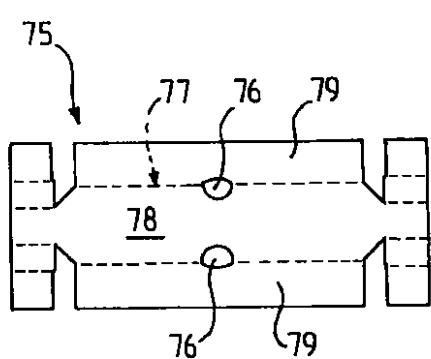


FIG.16B

【図 17 A】

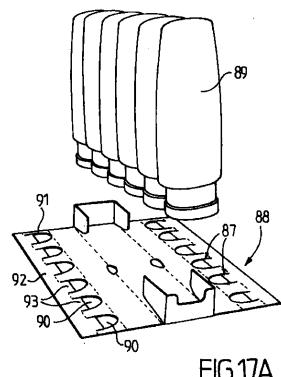


FIG.17A

【図 17 B】

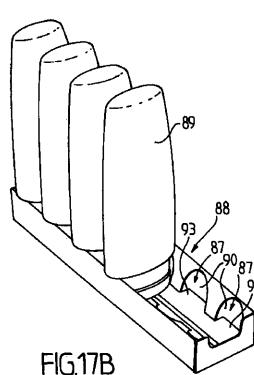


FIG.17B

【図 18 A】

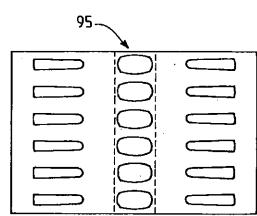


FIG.18A

【図 19 A】

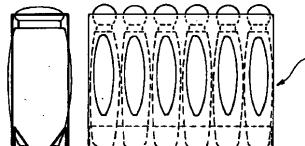


FIG.19A

【図 18 B】

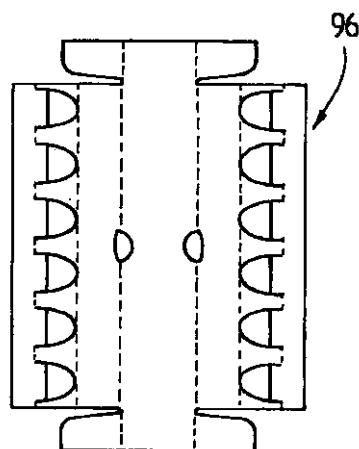


FIG.18B

【図 19 B】

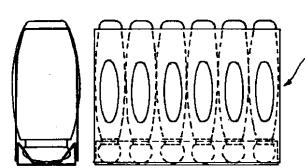


FIG.19B

【図 20】

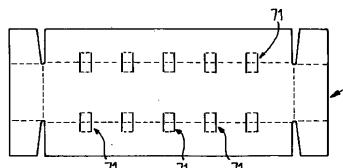
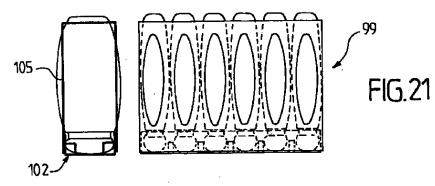
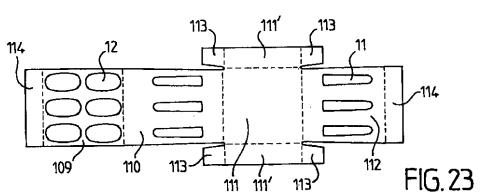


FIG.20

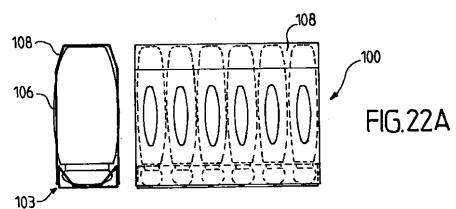
【図21】



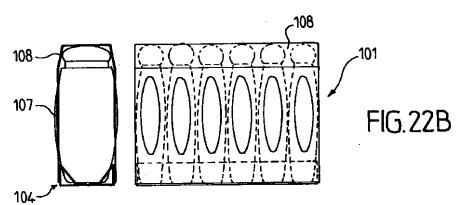
【図23】



【図22A】



【図22B】



フロントページの続き

審査官 白川 敬寛

(56)参考文献 仏国特許出願公開第02215354 (FR, A1)
仏国特許出願公開第02525184 (FR, A1)
実開昭54-067187 (JP, U)

(58)調査した分野(Int.Cl., DB名)

B65D 71/12

B65D 71/22

B65D 71/36

B65D 71/38