

(12) 特許協力条約に基づいて公開された国際出願

(19) 世界知的所有権機関
国際事務局

(43) 国際公開日
2020年9月24日(24.09.2020)



(10) 国際公開番号

WO 2020/189696 A1

(51) 国際特許分類:
B65D 5/06 (2006.01)

(21) 国際出願番号: PCT/JP2020/011864

(22) 国際出願日: 2020年3月18日(18.03.2020)

(25) 国際出願の言語: 日本語

(26) 国際公開の言語: 日本語

(30) 優先権データ:
特願 2019-053827 2019年3月20日(20.03.2019) JP

(71) 出願人: 日本製紙株式会社 (NIPPON PAPER INDUSTRIES CO., LTD.) [JP/JP]; 〒1140002 東京都北区王子1丁目4番1号 Tokyo (JP).

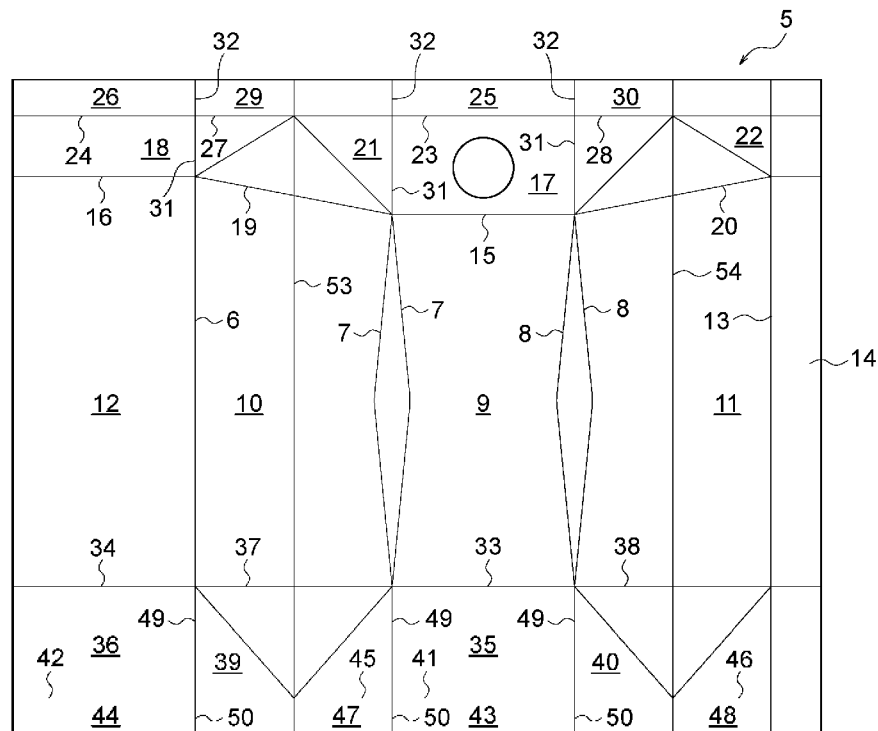
(72) 発明者: 中村 孝也 (NAKAMURA, Kouya); 〒1140002 東京都北区王子5丁目21番1号 日本製紙株式会社内 Tokyo (JP). 米田 芳貴 (YONEDA, Yoshitaka); 〒1140002 東京都北区王子5丁目21番1号 日本製紙株式会社内 Tokyo (JP). 阿曾井 栄一 (ASOI, Eiichi); 〒1140002 東京都北区王子5丁目21番1号 日本製紙株式会社内 Tokyo (JP).

(74) 代理人: 大塚 明博, 外 (OTSUKA, Akihiro et al.); 〒1010032 東京都千代田区岩本町2丁目5番12号 サカエビル6階 Tokyo (JP).

(81) 指定国(表示のない限り、全ての種類の国内保護が可能): AE, AG, AL, AM, AO, AT, AU, AZ, BA, BB, BG, BH, BN, BR, BW, BY, BZ, CA, CH,

(54) Title: PAPER CONTAINER

(54) 発明の名称: 紙容器



(57) Abstract: In order to obtain a paper container that can be flatly folded from a cylindrically-formed state and manufactured in the same method as a conventional manufacturing method using a filling machine even where the paper container is of a type in which a cylindrically-formed carton blank cannot be folded along a barrel-part folding line to be flatly folded, for example, when corner parts on both sides of a front panel of a cylindrical barrel part are curved or formed to have a recessed surface, a carton blank 5 forming a paper container is formed to have vertical folding ruled line 53 and

CL, CN, CO, CR, CU, CZ, DE, DJ, DK, DM, DO,
DZ, EC, EE, EG, ES, FI, GB, GD, GE, GH, GM, GT,
HN, HR, HU, ID, IL, IN, IR, IS, JO, KE, KG, KH,
KN, KP, KR, KW, KZ, LA, LC, LK, LR, LS, LU, LY,
MA, MD, ME, MG, MK, MN, MW, MX, MY, MZ,
NA, NG, NI, NO, NZ, OM, PA, PE, PG, PH, PL, PT,
QA, RO, RS, RU, RW, SA, SC, SD, SE, SG, SK, SL,
ST, SV, SY, TH, TJ, TM, TN, TR, TT, TZ, UA, UG,
US, UZ, VC, VN, WS, ZA, ZM, ZW.

- (84) 指定国(表示のない限り、全ての種類の広域保護が可能): ARIPO (BW, GH, GM, KE, LR, LS, MW, MZ, NA, RW, SD, SL, ST, SZ, TZ, UG, ZM, ZW), ユーラシア (AM, AZ, BY, KG, KZ, RU, TJ, TM), ヨーロッパ (AL, AT, BE, BG, CH, CY, CZ, DE, DK, EE, ES, FI, FR, GB, GR, HR, HU, IE, IS, IT, LT, LU, LV, MC, MK, MT, NL, NO, PL, PT, RO, RS, SE, SI, SK, SM, TR), OAPI (BF, BJ, CF, CG, CI, CM, GA, GN, GQ, GW, KM, ML, MR, NE, SN, TD, TG).

添付公開書類:

- 一 国際調査報告 (条約第21条(3))

54 for folding that are straight lines parallel to barrel-part vertical folding lines 6, 7, 8, 13 from the upper end centers of second top seal panels 29 and 30 to the lower end of the carton blank 5.

(57) 要約: 筒状胴部の正面パネルの両側の角部にカーブ又は凹面をつけた場合など、筒状に形成したカートンブランクスを胴部縦折線で折り曲げて平坦に折り畳むことができない紙容器であっても、筒状に形成した状態から平坦に折り畳むことができ、従来の充填機を用いた製造方法と同様の方法で製造することができる紙容器を得るために、紙容器を形成するカートンブランクス5に、第2トップシールパネル29、30の上端中央からカートンブランクス5の下端に至るまで、胴部縦折線6、7、8、13と平行した直線の、折り畳み用縦折罫線53、54を形成した。

明 細 書

発明の名称：紙容器

技術分野

[0001] 本発明は、牛乳やジュース等の液体飲料を収容するフラットトップ型頂部を有する紙容器（レンガ型の紙容器を含む。）に関する。

背景技術

[0002] 従来、牛乳やジュース等の液体飲料を収容する紙容器として、一枚のカートンブランクから形成され、4つの胴部パネルを備え、縦方向シールパネルのシールによって矩形の筒状に形成された筒状胴部を備える紙容器が広く使用されている。

[0003] 近年、この種の紙容器では、内容物の重量により紙容器に胴膨れが生じることを防ぐため、又は、紙容器の持ちやすさのため、或いは紙容器の形状を印象的なデザインとするために、胴部縦折線を曲線で形成し、紙容器の胴部の角部にカーブをつけるといったことが行われている（例えば、特許文献1参照。）。

特許文献1に記載されている発明では、胴部正面パネルと胴部左右側面パネルとが接続する胴部縦折線及び胴部背面パネルと胴部左右側面パネルとが接続する胴部縦折線は、胴部正面パネルの中央方向及び胴部背面パネルの中央方向に向かってそれぞれ屈曲する略対称形状の屈曲線となっている。

また、同様の目的のため、胴部縦折線を2本の曲線で形成し、紙容器の胴部の角部に凹面を形成するといったことが行われている（例えば、特許文献2参照。）。

先行技術文献

特許文献

[0004] 特許文献1：特開2018-172127号公報

特許文献2：特開2002-173104号公報

発明の概要

発明が解決しようとする課題

[0005] この種の紙容器の製造にあつては、一般に、縦方向シールパネルによって縁部が接合されて筒状に形成されたカートンブランク스가、対角線上にある胴部縦折線で折り曲げられて平坦に折り畳まれた状態で充填機のカートンバスケット内に供給される。カートンバスケット内に供給されたカートンブランクスは、カートンバスケットが底部に備える一对の支持片により、その下面の左右方向両側が支持される。充填機には、カートンバスケットの下方に、カートンブランクスをカートンバスケットの底部の支持片の間から下方へ引き出すバキュームヘッドを備えたピッカーと、引き出されたカートンブランクスの下側に位置する胴部パネルに当接してカートンブランクスを筒状に開く方向に立ち上げる立ち上げガイド部が配置されている。そして、前記ピッカーを上昇させ、バキュームヘッドを平坦に折り畳まれたカートンブランクスの下側に位置する胴部パネルに吸着させ、ピッカーを下降させる。ピッカーの下降によりバキュームヘッドに吸着されたカートンブランクスは、その左右方向両側が支持片から外れてカートンバスケットの底部から下方に引き出される。引き出されたカートンブランクスの下側に位置する胴部パネルは立ち上げガイド部に当接して立ち上がり、折り畳まれた状態にあったカートンブランク스가筒状に開かれる。その後、マンドレルにガイドされてカートンブランクスの底部の封止が行われ、以後の充填機上の工程で液体充填、頂部封止が行われる。

[0006] しかしながら、特許文献 1，2 に記載されている紙容器は、筒状胴部の四隅のそれぞれの角部を形成する胴部縦折線の全てが曲線で形成されているため、筒状に形成されたカートンブランクスを平坦に折り畳むことができない。そのため、上記した、平坦に折り畳まれたカートンブランクスをカートンバスケットの底部から引き出し、立ち上げガイド部で側面を立ち上げて筒状に開くといった、従来の紙容器の製造を行うことができないといった問題がある。

[0007] この問題は、特許文献 1，2 に記載されている紙容器のような、胴部の四

隅のそれぞれの角部を形成する胴部縦折線の全てが曲線で形成されている紙容器に限られず、筒状胴部の正面パネルの両側の角部にカーブ又は凹面をつけた場合など、胴部の対角線上にある角部のいずれかにカーブ又は凹面をつけた紙容器でも、筒状のカートンブランクスから平坦に折り畳む際に折り曲げる胴部縦折線が曲線となるため、同様の問題が生じる。

[0008] 本発明の目的は、上記したような筒状に形成したカートンブランクスを胴部縦折線で折り曲げて平坦に折り畳むことができない紙容器であっても、筒状に形成した状態から平坦に折り畳むことができ、従来の充填機を用いた製造方法と同様の方法で製造することができる紙容器を提供することにある。

課題を解決するための手段

[0009] 上記の目的を達成するために、請求項 1 に記載の発明は、紙基材からなり、胴部縦折線を介して接続する胴部正面パネル、胴部左右側面パネル、胴部背面パネルと、前記胴部正面パネル及び前記胴部背面パネルの上端と第 1 頂部横折線を介して接続する一対の頂面パネルと、前記胴部左側面パネルと前記胴部右側面パネルの上端と第 2 頂部横折線を介して接続する互いに対向する一対の側面パネルと、前記一対の頂面パネルの上端と第 1 トップシール横折線を介して接続する一対の第 1 トップシールパネルと、前記一対の側面パネルの上端と第 2 トップシール横折線を介して接続する第 2 トップシールパネルと、前記胴部正面パネルと前記胴部背面パネルの下端に第 1 底部横折線を介して接続する一対の底面パネルと、前記胴部左右側面パネルの下端に第 2 底部横折線を介して接続する一対の内面パネルとを備えたカートンブランクスから形成される紙容器であって、前記カートンブランクスには、前記第 2 トップシールパネルの上端中央から前記カートンブランクスの下端に至るまで、前記胴部縦折線と平行した直線の、折り畳み用縦折罫線が形成されていることを特徴とする。

[0010] 請求項 1 に記載の発明によれば、前記カートンブランクスには、前記第 2 トップシールパネルの上端中央から前記カートンブランクスの下端に至るまで、前記胴部縦折線と平行した直線の、折り畳み用縦折罫線が形成されてい

るので、筒状胴部の対角線上にある角部のいずれか一方又は双方を形成する前記胴部縦折線が曲線で形成されるなど、筒状に形成した前記カートンブランクスを前記胴部縦折線で折り曲げて平坦に折り畳むことができない紙容器であっても、前記折り畳み用縦折罫線を折り、前記胴部左右パネルの中央を折り曲げることにより、筒状に形成した前記カートンブランクスを平坦に折り畳むことができ、従来の充填機を用いた製造方法と同様の方法で紙容器を製造することができる。

発明の効果

[0011] 本発明の目的は、筒状胴部の対角線上にある角部を形成する胴部縦折線の形状に関わらず、筒状に形成したカートンブランクスを平坦に折り畳むことができ、従来の充填機を用いた製造方法と同様の方法で製造することができる紙容器を得ることにある。

図面の簡単な説明

[0012] [図1]本発明に係る紙容器の実施の形態の一例を示す斜視図である。
[図2]図1の紙容器を形成するカートンブランクスを示す展開図である。
[図3]図1のカートンブランクスを筒状に形成し平坦に折り畳んだ状態を示す正面図である。
[図4]図3に示すカートンブランクスの背面図である。
[図5]図2の平坦に折り畳んだカートンブランクスを充填機により、筒状に開く工程を示す概略説明図である。

発明を実施するための形態

[0013] 以下、本発明に係る紙容器の実施の形態を、図面を参照して詳細に説明する。

図1乃至図5は本発明に係る紙容器の実施の形態の一例を示し、図1は本発明に係る紙容器の実施の形態の一例を示す斜視図、図2は図1の紙容器を形成するカートンブランクスを示す展開図、図3は図1のカートンブランクスを筒状に形成し平坦に折り畳んだ状態を示す正面図、図4は図3に示すカートンブランクスの背面図、図5は図2の平坦に折り畳んだカートンブラン

クスを充填機により、筒状に開く工程を示す概略説明図である。

- [0014] 本例の紙容器 1 は、図 1 に示すように、断面四角形状の筒状胴部 2 と、正面側が低く背面側が高い傾斜面の平坦な頂面を有する頂部 3 と、底部 4 とから構成されている。なお、頂部 3 の形状は本例の形状に限られるものではなく、頂面を水平面に形成しても良く、また切妻屋根型に形成しても良い。
- [0015] 紙容器 1 は、図 2 に示す、紙基材からなる一枚のカートンブランク 5 から形成される。カートンブランク 5 は表裏面に熱可塑性樹脂層が積層されており、熱溶着によりカートンブランク 5 の所定箇所を接着して紙容器 1 が形成される。
- [0016] カートンブランク 5 は、筒状胴部 2 を形成するところの胴部縦折線 6, 7, 8 を介して接続する胴部正面パネル 9、胴部左右側面パネル 10, 11、及び胴部背面パネル 12 を備えている。また、カートンブランク 5 を筒状に形成するための、胴部右側面パネル 11 と胴部縦折線 13 を介して接続する、縦方向シールパネル 14 を備えている。縦方向シールパネル 14 は、後述する胴部右側面パネル 11 と接続する頂面パネル、第 2 トップシールパネル、内面パネル及び第 2 ボトムシールパネルとも接続している。
- [0017] また、カートンブランク 5 は、頂部 3 を形成するところの、胴部正面パネル 9 及び胴部背面パネル 12 の上端と第 1 頂部横折線 15, 16 を介して接続する一对の頂面パネル 17, 18 と、胴部左側面パネル 10 と胴部右側面パネル 11 の上端と第 2 頂部横折線 19, 20 を介して接続する互いに対向する一对の側面パネル 21, 22 とを備え、また、頂部 3 を封止するための、一对の頂面パネル 17, 18 の上端と第 1 トップシール横折線 23, 24 を介して接続する一对の第 1 トップシールパネル 25, 26 と、一对の側面パネル 21, 22 の上端と第 2 トップシール横折線 27, 28 を介して接続する第 2 トップシールパネル 29, 30 とを備えている。一对の頂面パネル 17, 18 と一对の側面パネル 21, 22 とは、頂部縦折線 31 を介して相互に接続し、また、第 1 トップシールパネル 25, 26 と第 2 トップシールパネル 29, 30 とは、トップシール縦折線 32 を介して相互に接続して

いる。

[0018] さらに、カートンブランク5は、底部4を形成するところの胴部正面パネル9と胴部背面パネル12の下端に第1底部横折線33、34を介して連接する一对の底面パネル35、36と、胴部左右側面パネル10、11の下端に第2底部横折線37、38を介して連接する一对の内面パネル39、40とを備え、また、底部4を確実に封止するための、一对の底面パネル35、36の下端と第1ボトムシール横折線41、42を介して連接する第1ボトムシールパネル43、44と、一对の内面パネル39、40の下端と第2ボトムシール横折線45、46を介して連接する第2ボトムシールパネル47、48とを備えている。一对の底面パネル35、36と一对の内面パネル39、40とは底部縦折線49を介して相互に接続し、また、第1ボトムシールパネル41、42と第2ボトムシールパネル45、46とは、ボトムシール縦折線50を介して相互に接続している。

[0019] また、本例では、カートンブランク5に設けられた胴部縦折線6、7、8、13のうち、胴部正面パネル9の両側の胴部縦折線7、8を2本の曲線で形成し、紙容器の成形時に正面側の角部に面取り部51、52が形成されるようにしている。

[0020] さらに、このように構成されたカートンブランク5には、第2トップシールパネル29、30の上端中央からカートンブランク5の下端に至るまで、胴部縦折線6、7、8、13と平行した直線の、折り畳み用縦折罫線53、54が形成されている。なお、本例のカートンブランク5は、第2ボトムシールパネル47、48を備えているので、折り畳み用縦折罫線53、54は第2ボトムシールパネル47、48の下端中央に至るまで形成されている。

[0021] このようなカートンブランク5からの紙容器1の製造にあつては、まず、縦方向シールパネル14によって縁部を接合し、カートンブランク5を筒状に形成する。そして、筒状に形成されたカートンブランク5を、折り畳み用縦折罫線53、54から胴部左側面パネル10と胴部右側面パネル1

1 を中央で折り曲げて、平坦に折り畳む。そうすると、正面側には、図 3 に示すように、胴部正面パネル 9 と胴部左側面パネル 10・胴部右側面パネル 11 の正面側部分が表れ、背面側には、図 4 に示すように、胴部背面パネル 12 と胴部左側面パネル 10・胴部右側面パネル 11 の背面側部分が表れる。

[0022] そして、平坦に折り畳んだカートンブランク 5 を充填機のカートンバスケット 55 内に供給する。このとき、カートンバスケット 55 内に供給されたカートンブランク 5 は、胴部正面パネル 9 又は胴部背面パネル 12 の内のいずれかが下側に位置し、カートンバスケット 55 が底部に備える一对の支持片 54 により、中央で折られた胴部左側面パネル 10 と胴部右側側面パネル 11 の下側部分が支持される。充填機には、カートンバスケット 55 の下方に、カートンブランク 5 をカートンバスケット 55 の底部の支持片 56 の間から下方へ引き出すバキュームヘッド 57 を備えたピッカー 58 と、引き出されたカートンブランク 5 の胴部左側面パネル 10 と胴部右側側面パネル 11 の下側部分に当接してカートンブランク 5 を筒状に開く方向に立ち上げる立ち上げガイド部 59 が配置されている。そして、ピッカー 58 を上昇させ、バキュームヘッド 57 を平坦に折り畳まれたカートンブランク 5 の正面側胴部パネル 9 又は背面側胴部パネル 12 の内の下側に位置するパネルに吸着させ、ピッカー 58 を下降させる。ピッカー 58 の下降によりバキュームヘッド 57 に吸着されたカートンブランク 5 は、支持片 56 の支持から外れてカートンバスケット 5 の底部から下方に引き出される。引き出されたカートンブランク 5 の胴部左側面パネル 10 と胴部右側側面パネル 11 の下側部分は立ち上げガイド部 59 に当接し、胴部左側面パネル 10 と胴部右側側面パネル 11 が立ち上がり、折り畳まれた状態にあったカートンブランク 5 が筒状に開かれる（図 5 参照。）。その後、マンドレルにガイドされてカートンブランク 5 の底部 4 の封止が行われ、以後の充填機上の工程で液体充填、頂部封止が行われ紙容器 1 が製造される。

[0023] このように構成された紙容器 1 によれば、カートンブランク 5 に、第 2

トップシールパネル 29, 30 の上端中央からカートンブランク 5 の下端に至るまで、胴部縦折線 6, 7, 8, 13 と平行した直線の、折り畳み用縦折罫線 53, 54 が形成されているので、筒状に形成したカートンブランク 5 を胴部縦折線 6, 7, 8, 13 で折り曲げて平坦に折り畳むことができない紙容器 1 であっても、折り畳み用縦折罫線 53, 54 を折り、胴部左右パネル 10, 11 の中央を折り曲げることにより、筒状に形成したカートンブランク 5 を平坦に折り畳むことができ、従来の充填機を用いた製造方法と同様の方法で紙容器 1 を製造することができる。

符号の説明

- [0024] 1 紙容器
- 2 筒状胴部
- 3 頂部
- 4 底部
- 5 カートンブランク
- 6, 7, 8 胴部縦折線
- 9 胴部正面パネル
- 10 胴部左側面パネル
- 11 胴部右側面パネル
- 12 胴部背面パネル
- 13 胴部縦折線
- 14 縦方向シールパネル
- 15, 16 第1頂部横折線
- 17, 18 頂面パネル
- 19, 20 第2頂部横折線
- 21, 22 側面パネル
- 23, 24 第1トップシール横折線
- 25, 26 第1トップシールパネル
- 27, 28 第2トップシール横折線

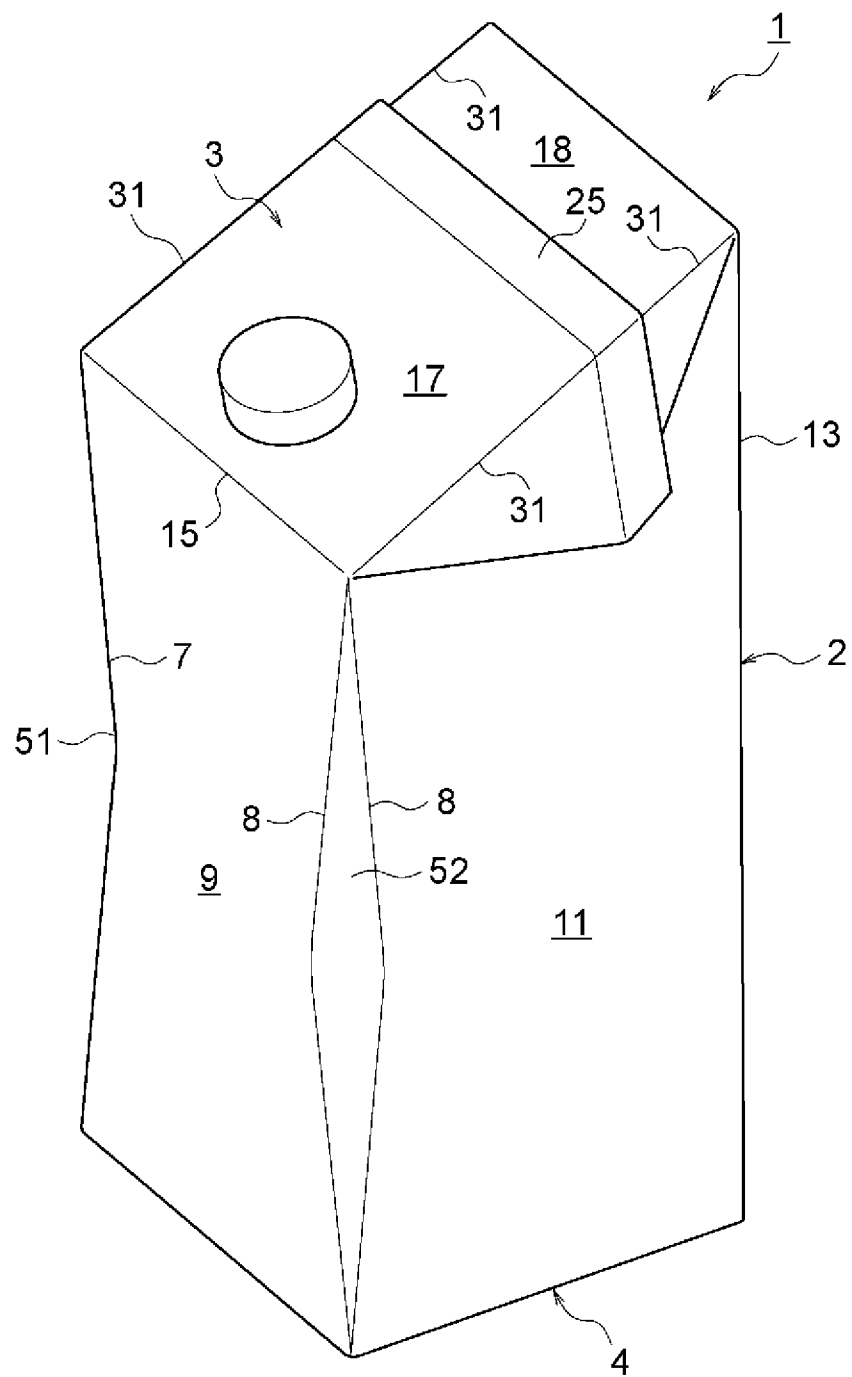
- 29, 30 第2 トップシールパネル
- 31 頂部縦折線
- 32 トップシール縦折線
- 33, 34 第1 底部横折線
- 35, 36 底面パネル
- 37, 38 第2 底部横折線
- 39, 40 内面パネル
- 41, 42 第1 ボトムシール横折線
- 43, 44 第1 ボトムシールパネル
- 45, 46 第2 ボトムシール横折線
- 47, 48 第2 ボトムシールパネル
- 49 底部縦折線
- 50 ボトムシール縦折線
- 51, 52 面取り部
- 53, 54 折り畳み用縦折罫線
- 55 カートンバスケット
- 56 支持片
- 57 バキュームヘッド
- 58 ピッカー
- 59 ガイド部

請求の範囲

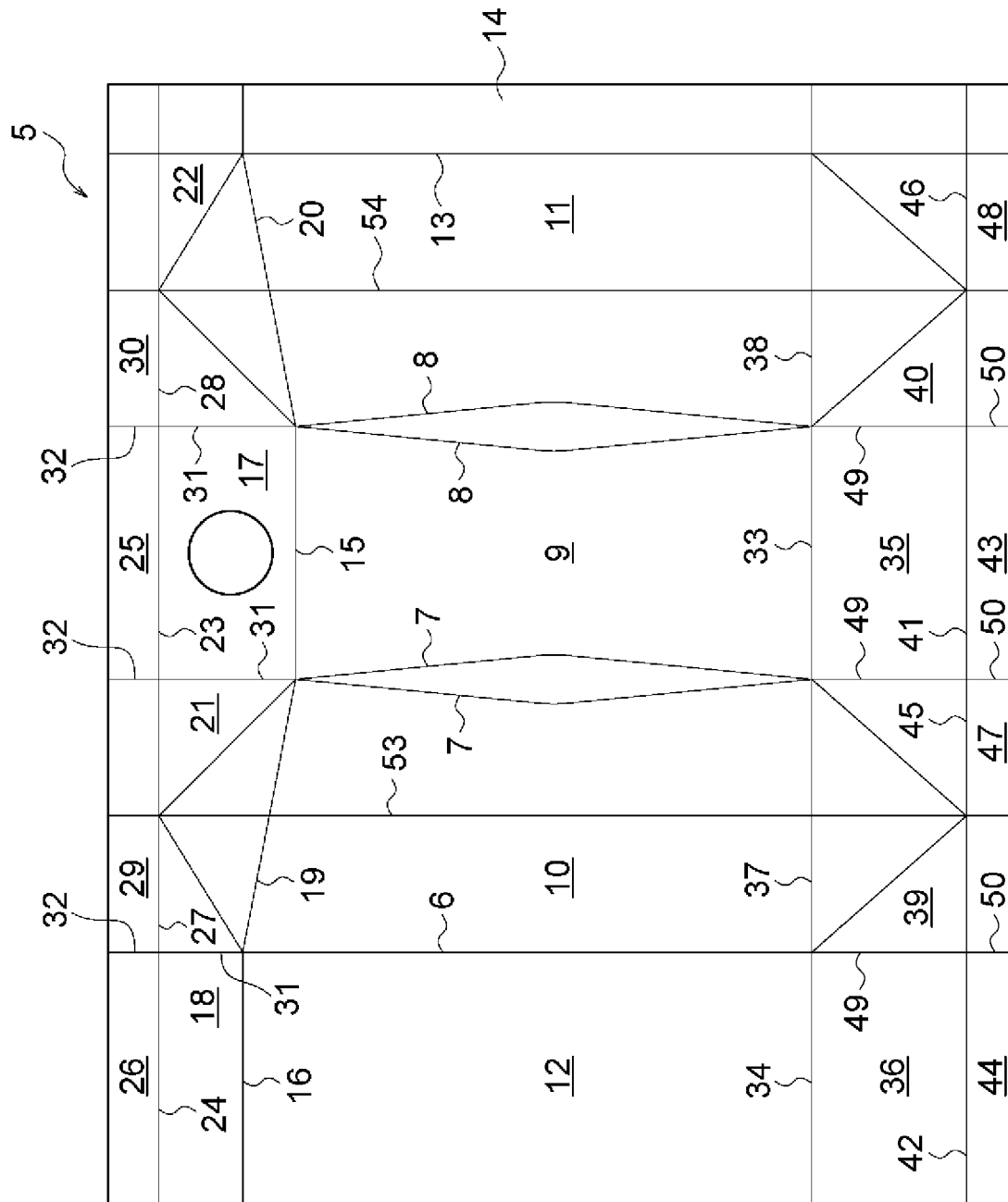
[請求項1] 紙基材からなり、胴部縦折線を介して接続する胴部正面パネル、胴部左右側面パネル、胴部背面パネルと、前記胴部正面パネル及び前記胴部背面パネルの上端と第1 頂部横折線を介して接続する一対の頂面パネルと、前記胴部左側面パネルと前記胴部右側面パネルの上端と第2 頂部横折線を介して接続する互いに対向する一対の側面パネルと、前記一対の頂面パネルの上端と第1 トップシール横折線を介して接続する一対の第1 トップシールパネルと、前記一対の側面パネルの上端と第2 トップシール横折線を介して接続する第2 トップシールパネルと、前記胴部正面パネルと前記胴部背面パネルの下端に第1 底部横折線を介して接続する一対の底面パネルと、前記胴部左右側面パネルの下端に第2 底部横折線を介して接続する一対の内面パネルとを備えたカートンブランクスから形成される紙容器であって、

前記カートンブランクスには、前記第2 トップシールパネルの上端中央から前記カートンブランクスの下端に至るまで、前記胴部縦折線と平行した直線の、折り畳み用縦折罫線が形成されていることを特徴とする紙容器。

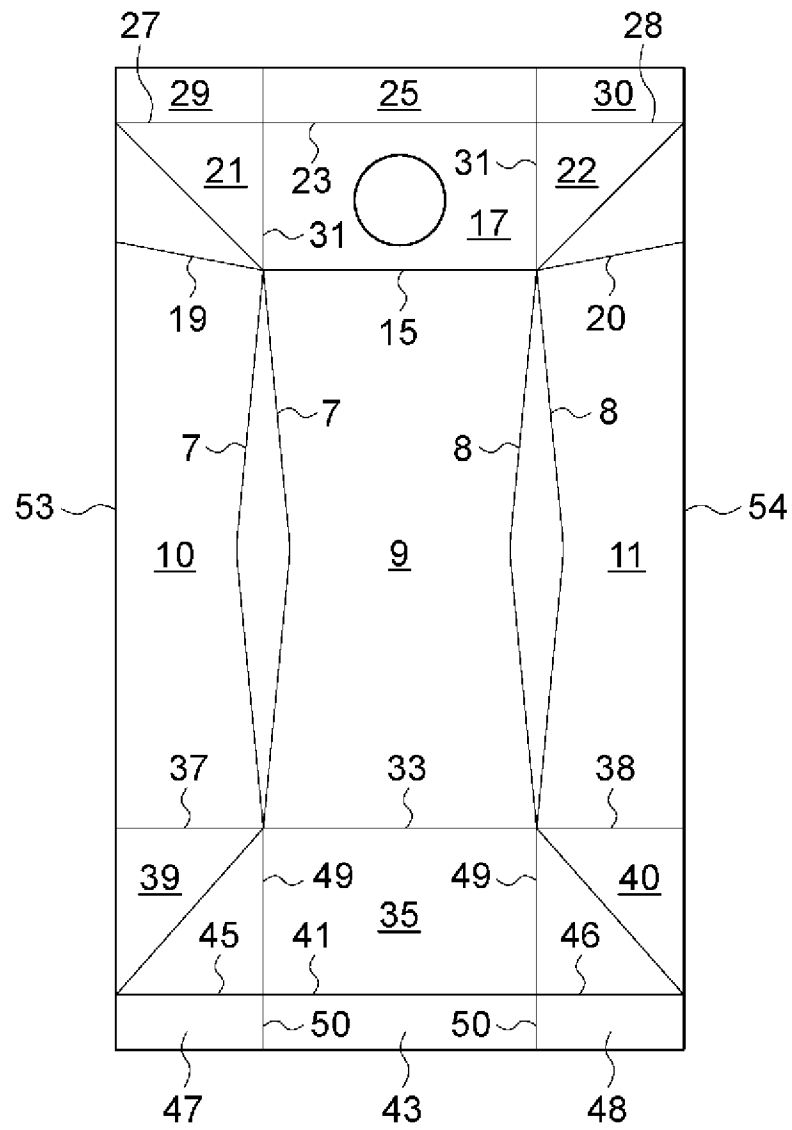
[図1]



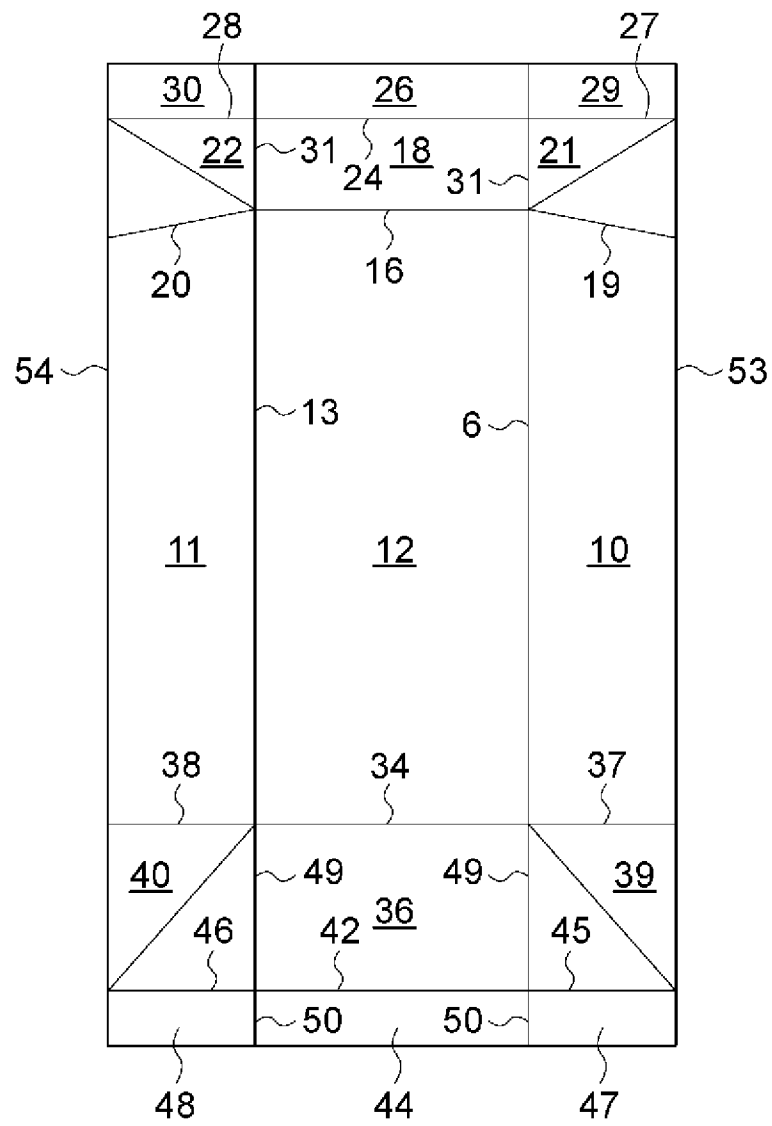
[図2]



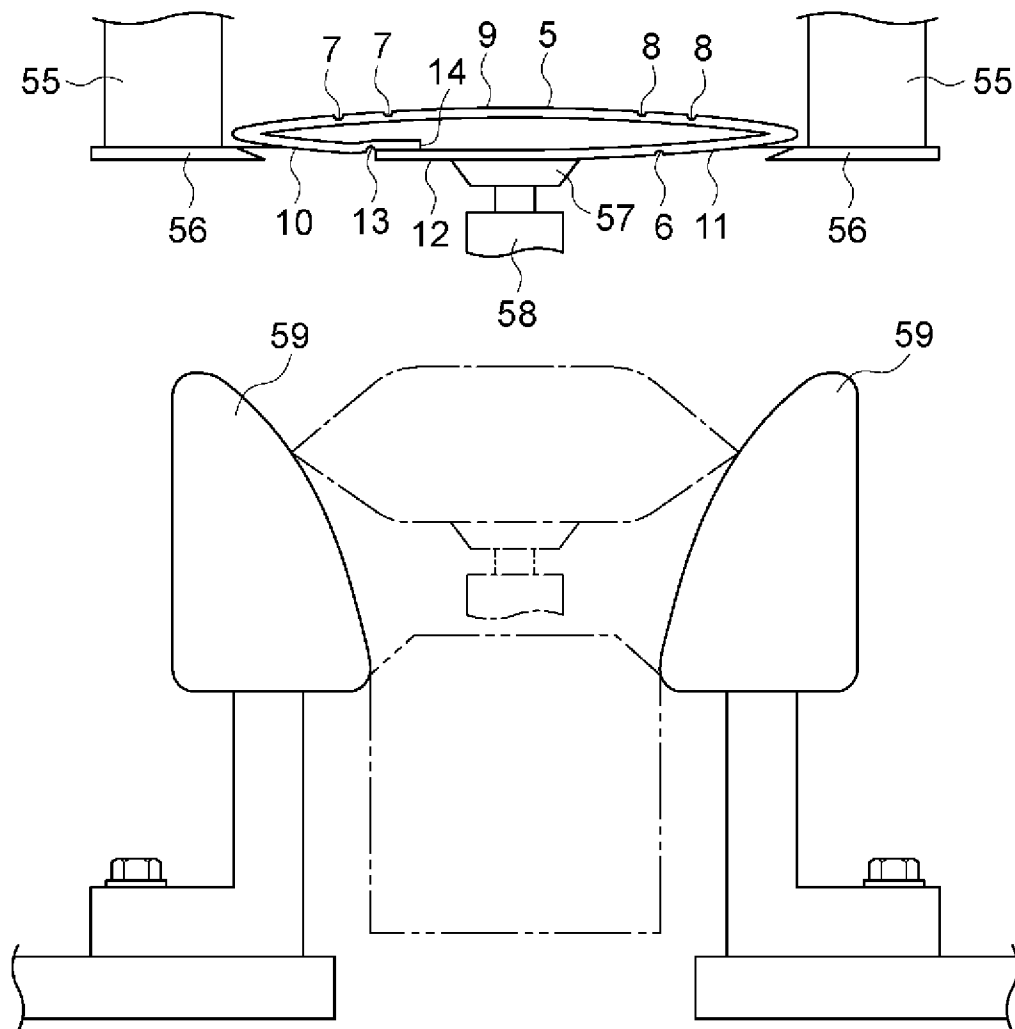
[図3]



[図4]



[図5]



INTERNATIONAL SEARCH REPORT

International application No.

PCT/JP2020/011864

A. CLASSIFICATION OF SUBJECT MATTER

B65D 5/06 (2006.01) i

FI: B65D5/06 200

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)

B65D5/06

Documentation searched other than minimum documentation to the extent that such documents are included in the fields searched

Published examined utility model applications of Japan	1922-1996
Published unexamined utility model applications of Japan	1971-2020
Registered utility model specifications of Japan	1996-2020
Published registered utility model applications of Japan	1994-2020

Electronic data base consulted during the international search (name of data base and, where practicable, search terms used)

C. DOCUMENTS CONSIDERED TO BE RELEVANT

Category*	Citation of document, with indication, where appropriate, of the relevant passages	Relevant to claim No.
X	JP 3-289436 A (THE BOX KK) 19.12.1991 (1991-12-19) page 4, lower right column, line 6 to page 5, lower right column, line 4, fig. 1-5	1
A	JP 2017-114560 A (DAINIPPON PRINTING CO., LTD.) 29.06.2017 (2017-06-29)	1
A	Microfilm of the specification and drawings annexed to the request of Japanese Utility Model Application No. 162752/1975 (Laid-open No. 76428/1977) (DAINIPPON PRINTING CO., LTD.) 07.06.1977 (1977-06-07)	1

☐ Further documents are listed in the continuation of Box C.

☒ 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 application or patent 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

"I" 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
03 June 2020 (03.06.2020)

Date of mailing of the international search report
16 June 2020 (16.06.2020)

Name and mailing address of the ISA/
Japan Patent Office
3-4-3, Kasumigaseki, Chiyoda-ku,
Tokyo 100-8915, Japan

Authorized officer

Telephone No.

INTERNATIONAL SEARCH REPORT
Information on patent family members

International application No.

PCT/JP2020/011864

Patent Documents referred in the Report	Publication Date	Patent Family	Publication Date
JP 3-289436 A	19 Dec. 1991	(Family: none)	
JP 2017-114560 A	29 Jun. 2017	(Family: none)	
JP 52-76428 U1	07 Jun. 1977	(Family: none)	

A. 発明の属する分野の分類（国際特許分類（IPC）） B65D 5/06(2006.01)i FI: B65D5/06 200										
B. 調査を行った分野 調査を行った最小限資料（国際特許分類（IPC）） B65D5/06 最小限資料以外の資料で調査を行った分野に含まれるもの <table border="0"> <tr> <td>日本国実用新案公報</td> <td>1922 - 1996年</td> </tr> <tr> <td>日本国公開実用新案公報</td> <td>1971 - 2020年</td> </tr> <tr> <td>日本国実用新案登録公報</td> <td>1996 - 2020年</td> </tr> <tr> <td>日本国登録実用新案公報</td> <td>1994 - 2020年</td> </tr> </table> 国際調査で使用した電子データベース（データベースの名称、調査に使用した用語）			日本国実用新案公報	1922 - 1996年	日本国公開実用新案公報	1971 - 2020年	日本国実用新案登録公報	1996 - 2020年	日本国登録実用新案公報	1994 - 2020年
日本国実用新案公報	1922 - 1996年									
日本国公開実用新案公報	1971 - 2020年									
日本国実用新案登録公報	1996 - 2020年									
日本国登録実用新案公報	1994 - 2020年									
C. 関連すると認められる文献										
引用文献の カテゴリー*	引用文献名 及び一部の箇所が関連するときは、その関連する箇所の表示	関連する 請求項の番号								
X	JP 3-289436 A（株式会社ザ・ボックス）19.12.1991（1991-12-19） 4ページ右下欄6行目-5ページ右下欄4行目, 第1図-第5図	1								
A	JP 2017-114560 A（大日本印刷株式会社）29.06.2017（2017-06-29）	1								
A	日本国実用新案登録出願50-162752号（日本国実用新案登録公開52-76428号）の願書に添付した明細書及び図面の内容を撮影したマイクロフィルム（大日本印刷株式会社）07.06.1977（1977-06-07）	1								
☐ C欄の続きにも文献が列挙されている。 ☒ パテントファミリーに関する別紙を参照。										
* 引用文献のカテゴリー “A” 特に関連のある文献ではなく、一般的技術水準を示すもの “E” 国際出願日前の出願または特許であるが、国際出願日以後に公表されたもの “L” 優先権主張に疑義を提起する文献又は他の文献の発行日若しくは他の特別な理由を確立するために引用する文献（理由を付す） “O” 口頭による開示、使用、展示等に言及する文献 “P” 国際出願日前で、かつ優先権の主張の基礎となる出願の日の後に公表された文献 “T” 国際出願日又は優先日後に公表された文献であって出願と抵触するものではなく、発明の原理又は理論の理解のために引用するもの “X” 特に関連のある文献であって、当該文献のみで発明の新規性又は進歩性がないと考えられるもの “Y” 特に関連のある文献であって、当該文献と他の1以上の文献との、当業者にとって自明である組合せによって進歩性がないと考えられるもの “&” 同一パテントファミリー文献										
国際調査を完了した日 03.06.2020		国際調査報告の発送日 16.06.2020								
名称及びあて先 日本国特許庁(ISA/JP) 〒100-8915 日本国 東京都千代田区霞が関三丁目4番3号		権限のある職員（特許庁審査官） 吉澤 秀明 3N 9437 電話番号 03-3581-1101 内線 3361								

国際調査報告
パテントファミリーに関する情報

国際出願番号

PCT/JP2020/011864

引用文献			公表日	パテントファミリー文献	公表日
JP	3-289436	A	19.12.1991	(ファミリーなし)	
JP	2017-114560	A	29.06.2017	(ファミリーなし)	
JP	52-76428	U1	07.06.1977	(ファミリーなし)	