(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2006-521257
(P2006-521257A)
(43)公表日　平成18年9月21日(2006.9.21)

(51)Int.Cl.		F I			テーマコード（参考）
B65D 63/10	(2006.01)	B65D	63/10	L	3E067
B65D 73/00	(2006.01)	B65D	73/00	M	3E085

審査請求 未請求　予備審査請求 有　（全 15 頁）

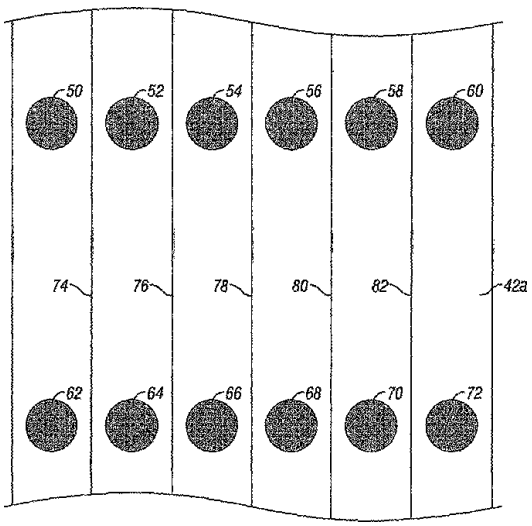
(21)出願番号	特願2006-507504 (P2006-507504)
(86)(22)出願日	平成16年3月24日 (2004.3.24)
(85)翻訳文提出日	平成17年11月21日 (2005.11.21)
(86)国際出願番号	PCT/US2004/008914
(87)国際公開番号	WO2004/087508
(87)国際公開日	平成16年10月14日 (2004.10.14)
(31)優先権主張番号	60/457,414
(32)優先日	平成15年3月25日 (2003.3.25)
(33)優先権主張国	米国 (US)
(31)優先権主張番号	10/807,866
(32)優先日	平成16年3月23日 (2004.3.23)
(33)優先権主張国	米国 (US)

(71)出願人　505354866
ディーン，テッド，エム．
アメリカ合衆国　テキサス州　７７８３３，ブレナム，アラモストリート　３０９　ダブリュー．
(71)出願人　505354877
フラー，ウィリアム，アール．
アメリカ合衆国　テキサス州　７７８７９，サマヴィル，ボックス　１８０ビイ，ルート　１
(74)代理人　100096024
弁理士　柏原　三枝子

最終頁に続く

(54)【発明の名称】新規で改良された小売商品用ストリップ及びその製造方法

(57)【要約】
【課題】
【解決手段】ライナー紙の第１の層と、両面接着剤の第２の層とを備えるソースロールが、粘着層のみをカットする寸法形状の６つの整列した回転ダイカッターを備える対のローラに供給される。余剰の粘着材のウェブは剥離され行程から除去される。ライナー紙と間隔を空けて設けられた６つの整列した粘着ドットにはその後、容易に巻き上げたり解いたりできるように片面がコーティングされもう片面はコーティングされていない透明プラスチックシートが貼り合わされ、その後ライナー紙が剥がされプロセスから除去される。粘着性の円形ドットを有する残った部材は、各々が小さな個別パッケージをディスプレイするのに使用可能な６つの粘着ドットを有する６本の長いストリップに切断される。スナックその他の小さな個別パッケージの販売の一部として、複数の個別パッケージは複数の粘着材にそれぞれ貼り付けられ、個別パッケージを貼付したプラスチックストリップは製造現場から販売現場まで出荷される。



【特許請求の範囲】
【請求項１】
複数の個別パッケージをディスプレイする商品用ストリップであって、
長く、幅が細く、縦軸を有するプラスチックのストリップと、
前記プラスチックのストリップに貼り付けられた複数の粘着材料であって、前記ストリップの縦軸に沿って配列されており、各粘着材料間にそれぞれ所定の間隔が設けられた粘着材料とを備えることを特徴とするストリップ。
【請求項２】
請求項１の商品用ストリップにおいて、当該ストリップのプラスチックが透明プラスチックであることを特徴とするストリップ。
【請求項３】
請求項１の商品用ストリップにおいて、前記プラスチック製ストリップが、コーティングされた第１の面と、コーティングされていない第２の面とを備え、前記コーティングされた面により当該ストリップを容易に巻き上げたり解いたりできることを特徴とするストリップ。
【請求項４】
請求項３の商品用ストリップにおいて、前記第１の面のコーティングがシリコンを含むことを特徴とするストリップ。
【請求項５】
請求項１の商品用ストリップにおいて、前記粘着材料がそれぞれ円形に構成されていることを特徴とするストリップ。
【請求項６】
請求項１の商品用ストリップにおいて、前記粘着材料がそれぞれ正方形に構成されていることを特徴とするストリップ。
【請求項７】
請求項１の商品用ストリップにおいて、前記粘着材料がそれぞれ四角形に構成されていることを特徴とするストリップ。
【請求項８】
請求項１の商品用ストリップにおいて、前記粘着材料がそれぞれ三角形に構成されていることを特徴とするストリップ。
【請求項９】
請求項１の商品用ストリップにおいて、前記粘着材料がそれぞれ五角形に構成されていることを特徴とするストリップ。
【請求項１０】
請求項１の商品用ストリップにおいて、前記粘着材料がそれぞれ楕円形に構成されていることを特徴とするストリップ。
【請求項１１】
請求項１の商品用ストリップにおいて、前記粘着材料がそれぞれ星形に構成されていることを特徴とするストリップ。
【請求項１２】
請求項１の商品用ストリップにおいて、前記ストリップが、第１及び第２の端部と前記ストリップの一端の近傍の穴とを備え、前記ストリップを掛けて垂直にディスプレイできることを特徴とするストリップ。
【請求項１３】
請求項１の商品用ストリップにおいて、前記ストリップが、第１及び第２の端部と、各端部の近傍にそれぞれ設けられた第１及び第２の穴とを備え、前記粘着材料に貼り付けられたパッケージの向きに拘わらず前記ストリップを掛けて垂直にディスプレイできることを特徴とするストリップ。
【請求項１４】
小さな個別パッケージをディスプレイするための商品用ストリップの製造方法であって

：
ライナー紙でなる第１の層と、前記ライナー紙の第１の層に軽く接着された両面接着性の第２の層とを備えるソースロールを供給するステップと；
回転ダイカッターを用いて、第１の層を切断することなく第２の層のみを幾何学パターンにカットし、これにより独立した粘着材料の周りに粘着層のウェブがある状態とするステップと；
前記粘着層のウェブを剥がして除去するステップと；
前記ライナー紙の層と前記粘着材料とにプラスチック層を貼り付けるステップと；
前記ライナー紙の層を剥がして、前記粘着材料に貼り付けられたプラスチック層を得るステップとを備えることを特徴とする方法。

【請求項１５】
小さな個別パッケージをディスプレイするための商品用ストリップの製造方法であって：
ライナー紙でなる第１の層と、前記ライナー紙の第１の層に軽く接着された両面接着性の第２の層とを備えるソースロールを供給するステップと；
複数の回転ダイカッターを用いて、第１の層を切断することなく第２の層のみを複数の幾何学パターンにカットし、これにより複数の点在する粘着材料の周りに粘着層のウェブがある状態とするステップと；
前記粘着層のウェブを剥がして除去するステップと；
前記ライナー紙の層と複数の点在する粘着材料とにプラスチック層を貼り付けるステップと；
前記ライナー紙の層を剥がして、前記複数の点在する粘着材料に貼り付けらたプラスチック層を得るステップとを備えることを特徴とする方法。

【請求項１６】
請求項１５の方法において、前記貼り付けられたプラスチックを複数の細長いストリップに切断し、それぞれ間隔を設けた複数の粘着材料を備える細いストリップを得るステップを備えることを特徴とする方法。

【請求項１７】
請求項１５の方法において、前記細いストリップの一端の近傍に１つの穴を穿ち、前記細いストリップを垂直に掛けてディスプレイできるようにするステップを備えることを特徴とする方法。

【請求項１８】
請求項１６の方法において、前記ストリップが第１及び第２の端部と、それぞれ前記ストリップの両端の近傍に設けられた第１及び第２の穴とを備え、前記粘着材料に貼り付けられたパッケージの向きに拘わらず前記ストリップを掛けて垂直にディスプレイできるようにしたことを特徴とする方法。

【請求項１９】
小さな個別パッケージをディスプレイするための商品用ストリップの製造方法であって：
ライナー紙でなる第１の層と、前記ライナー紙の第１の層に軽く接着された両面接着性の第２の層とを備えるソースロールを供給するステップと；
複数の回転ダイカッターを用いて、第１の層を切断することなく第２の層のみを幾何学パターンにカットし、これにより複数の点在する粘着材料の周りに粘着層のウェブがある状態とするステップと；
前記粘着層のウェブを剥がして除去するステップと；
前記ライナー紙の層と複数の点在する粘着材料とにプラスチック層を貼り付けるステップであって、前記プラスチックのストリップがコーティングされた第１の面とコーティングされていない第２の面とを備え、前記コーティングされた面により前記プラスチックのストリップを容易に巻き上げたり解いたりできるようにするステップと；
前記ライナー紙の層を剥がして、前記複数の点在する粘着材料に貼り付けらたプラスチ

ック層を得るステップとを備えることを特徴とする方法。
【請求項２０】
小さな個別パッケージ商品の販売方法において：
複数の個別パッケージを、長いプラスチックのストリップに設けられた複数の粘着材料にそれぞれ貼り付けるステップと；
粘着材料に前記パッケージを貼り付けた状態で前記プラスチックのストリップを第１の場所から第２の場所へと出荷するステップとを備えることを特徴とする方法。
【請求項２１】
請求項２０の方法において、前記パッケージが、小型で、チューインガム、キャンディ、ナッツ、ビーフジャーキー、ポテトチップス、ポップコーン、コーンチップス、ひまわりの種、フライドポーク片又はこれらの組み合わせから選択される食品または食用品を個別に提供するものであることを特徴とする方法。

【発明の詳細な説明】
【技術分野】
【０００１】
関連出願
本出願は、２００３年３月２５日に出願された米国仮出願第６０／４５７，４１４号と、２００４年３月２３日に出願された米国特許出願第１０／８０７，８６６号「新規かつ改良された小売商品用ストリップ及びその製造方法」の優先権を主張するものである。
【０００２】
発明の技術分野
本発明は、複数のパッケージ商品を取り付け、ディスプレイし、提供する道具に関し、特に、複数のパッケージ商品を一体的に扱って運搬し、ディスプレイし、販売できるようにする道具と、その製造方法に関する。
【背景技術】
【０００３】
発明の背景
商業において長いこと包装されたパッケージ商品がスタンダードアイテムとなっている。パッケージ内に包装される商品は様々だが、伝統的に、スナックフードが包装されている。例えば、ポテトチップス、ポップコーン、コーンチップ、ひまわりの種、フライドポーク片、その他のスナックが包装され、これらの個別包装が長距離移送され、ディスプレイされ提供されてきた。例えば、このようなスナックフードは飲み屋、スナックショップ、コンビニエンスストア、食料品店、スーパー等でディスプレイされ提供されている。
【発明の開示】
【発明が解決しようとする課題】
【０００４】
通常の包装は比較的小さく、例えば１オンスから６オンスのスナックフードをどこでも手に持てるように構成されており、大抵は大量のパッケージが購買場所に一度にディスプレイされる現状であり、このようなパッケージをディスプレイし提供する道具を提供するのは困難があった。ディスプレイ当初はパッケージは単に適当なサイズのボックスまたは容器に入っているが、このようなディスプレイではボックスまたは容器にたった１つ又はもう少しのパッケージしか残っていない場合にも陳列スペースを占有してしまい、満足な手法ではなかった。さらに、このようなディスプレイには相当な広さの平らなカウンタスペースを必要とする。この観点から、このようなディスプレイに要するカウンタスペースを低減すべく、パッケージの垂直ディスプレイに適した技術が必要となった。最も初期の垂直ディスプレイは複数のバネクリップが設けられたラックである。この器具では、個別のパッケージはそれぞれ手作業でバネクリップに付けられ、吊されディスプレイされる。このアプローチはディスプレイし販売するのに要するカウンタスペースを小さくしたが、パッケージが購買される度に手作業で付け直さねばならず、相当な労力を伴う。一般に包

装スナックフードの利ざやは大きくないため、各バネクリップに商品を補填する作業に伴う労力は経済的にも相当な損失となる。

【課題を解決するための手段】

【０００５】

本発明は、好適な実施例において、チューインガム、キャンディ、ナッツ、ビーフジャーキー、ポテトチップス、ポップコーン、コーンチップス、ひまわりの種、フライドポーク片といった小さなパッケージに個別包装されたスナックフード商品の販売用ストリップに関するが、本発明はこのような包装商品に限定されるものではない。本発明にかかるストリップは、必ずしも包まれていないが販売用ストリップに設けられた粘着材料に着脱可能な如何なる種類の商品の販売に用いることができる。このような他の商品としては、例えば、噛みタバコの小さな缶などが想定できる。本発明はさらに、ブリスターパックと呼ばれる商品販売形態にこのストリップを用いることを企図している。すなわち、本発明は添付のクレーム及びその均等論以外に限定されるものではない。

【０００６】

従来技術

このような目的のために、改良された販売用ストリップを提供するいくつかの試みが、米国特許第2,361,141；2,606,665；2,647,640；4,312,449；4,422,552；4,667,827；及び4,817,805号に記載されている。

【発明を実施するための最良の形態】

【０００７】

図面の詳細な説明

図１を参照すると、透明プラスチックの細いストリップ１０が示されており、これは厚みが１／６４”（インチ）から１／３２”、そして好ましくは幅が１”である。このストリップ１０は、図２で説明するように、好適には長さが１’（フィート）から２’である。ストリップ１０は、ストリップ１０の両端の近傍に一対の穴１６，１８を備える。穴１６，１８はそれぞれ釘、ネジ、又はＳ字ハンガーなど吊り金具に掛けて垂直陳列するのに用いることができる。穴１６，１８を２つ設けることにより、粘着材料にパッケージ商品をどちら向きに取り付けても構わなくなる。穴１６，１８は、好適にはそれぞれストリップ１０の端部から１／２’離れた位置に設けられている。ストリップ１０には粘着材料１２，１４が示されており、これらの中心点は４”離されており、例えばポテトチップスの小さな袋などの商品を容易に取り付けてディスプレイ及び販売することができる。この粘着材料は、例えば直径が１１／１６”の円形に構成されるが、これは例えば図９に示すような様々な形状とすることができる。粘着材料１２の中心点はストリップ１０の最も近い端部から２　１／８”ほど離れている。

【０００８】

好適な実施例の各部の寸法や形状は上述の如くであるが、当業者であれば上述の寸法や形状は例示に過ぎないことを理解するであろう。

【０００９】

図２を参照すると、図１のストリップ１０を縮小して示すストリップ２０は、３つの粘着材料２２，２４，２６と対の穴３０，３２を有する上側のストリップ２０ａを備えている。ミシン目２１が上側のストリップ２０ａと下側のストリップ２０ｂを分けており、このストリップ２０ｂには粘着材料２８と３６のみが間隔を空けて図示されているが、さらに３つ目の粘着材料が設けられているものとする。また、下側のストリップ２０ｂには穴３４が１つのみ図示されているが第２の穴を備えており、ストリップ２０ａの両端部に設けられた穴３０，３２と同様にストリップ２０ｂの両端の穴を構成している。

【００１０】

使用の際には、ミシン目２１はそのままにして６つの粘着材料を備える１本のストリップとして用いてもよいし、切り分けてそれぞれが３つの粘着材料を備える２本のストリップとして用いてもよい。

【００１１】

図３を参照すると、本発明のプロセスにより図１、２に示すストリップ１０及び２０を製造するシステムが図示されている。６インチ幅のロール４０は、ライナー紙の第１の層４５と、ライナー紙に片面が軽く接着された両面粘着材の第２の層４３（図５参照）とを備えており、この粘着層は例えばオハイオ州ストウにあるMactac社、番号Macbond IB-1182が製造する両面感圧粘着材を用いることができる。符号４２で示された粘着層とライナー紙のロール４０の繰り出し側は、ともにライナー紙の長軸に直交する線上に６つの整列した円形カッターを備える一対のローラ４４、４６の間を通る。この回転式ダイカッターは、ジョージア州アトランタのAmerican Die-Tech社、番号NA-Custom of Atlantaまたはミズーリ州セントルイスのWilson Manufacturing社から入手することができる。ローラ４４，４６に組み込まれた回転カッターは図５，６，７に示すように、両面粘着材でなる第２の層４３の深さのみをカットし、ライナー紙でなる第１の層４５に達しないよう構成されている。組み込まれた６つのカッターは、図４に示す粘着材料５０，５２，５４，５６，５８，６０をカットし、その後に粘着材料６２，６４，６６，６８，７０，７２をカットするよう配置されている。シート４２が４インチ移動するごとに６つの粘着材料が設けられる。

【００１２】

図５に示すように、円形カッター４７はちょうど粘着層４３の深さだけ切り込まれるよう構成されている。このカットの深さは回転カッターを購入する際に決定される。

【００１３】

上記の例で４インチごとに設けられる粘着材料のセットの間隔は、ローラ４６の外周や、ローラ４６の外側に設けられるカッターの数に依存する。一例では、カッター４７と同じような第２のカッターがカッター４７から１８０°の位置に設けられている場合、粘着材料のセット間の距離は半分となる。ローラ４４はこの技術において金床（anvil）に相当するものであり、一般に鉄その他の硬い金属、又は高硬度ポリウレタンなどの非常に硬い樹脂で製造され、ローラ４４，４６を通過する材料の全部又は一部に穴を穿つダイカッターの作用を高めるものである。ローラ４４は通常はローラ４６と同じ又は近似する長さであるが、その径は小さくても大きくても同一または近似であってもよい。

【００１４】

図６（ｂ）を参照すると、図５及び図６に図示されたローラ４６に対応するローラ４６の平面図が示されている。ローラ４６は筒状本体１００と、その両端部に一対の盛り上がった筒状端部１０２、１０４とを備え、これら筒状端部はローラ本体１００より僅かに大きな直径である。対のシャフト１０８、１１０が本体１００の両端部に設けられている。使用に際し、シャフト１０８、１１０はハウジングに回転可能に配置され、これにより本体１００がシャフト１０８、１１０の軸を中心に回転する。シャフト１０８の隣には、本体１００を公知の駆動モータ（図示せず）により回転させるための円形ギヤ１０６が設けられ、これが本体１００と一体的に回転し、ローラ４６と鉄床ローラ４４とを同じ速度で回転させて間にフィルムを通過させ、当該フィルムが図３に示す更なる公知のプロセスにより巻き取られる。

【００１５】

図６（ｂ）の本体１００は６つの回転ダイカッター１１２，１１４，１１６，１１８，１２０，及び１２２を備える。カッター１１２と１１４の間には、本体１００の外周全部に亘るガイド部材１２４が設けられており、これが図６（ｃ）にも示されている。第２のガイド部材１２６が同様にカッター１２０と１２２の間に設けられている。これらのガイド部材１２４、１２６は離れており、フィルムがこれに沿って移動しカッター１１２－１２２にカットされるように、カッター１１２－１２２にカットされるフィルムと接触する部分が突出している。

【００１６】

図６（ｃ）を参照すると、図６（ｂ）に示すローラ４６と同じであるがその角度を９０°回転させたローラ４６が示されている。図６（ｃ）では、更なる６つのカッター１３２，１３４，１３６，１３８，１４０，及び１４２が示されている。カッター１３２－１４

２はカッター１１２－１２２と同様であるが、１８０°隔てられて設けられており、このカッター１３２－１４２は粘着フィルム４３に更なる６つのパターンを型抜きする。

【００１７】

図７に示すように、カッター４７の断面は、カッター４７の中心部分５１と同じ寸法の円形粘着領域を形成する円形パターンをカットする薄い壁４９を備える。これにより、ライナー紙４５の上に粘着”ドット”が残り、余ったウェブ４８は除去されて巻き上げロール４９に巻き取られる。図５と図７には１つのカッター４７のみを示すが、図６（ｂ）に示すように６つのカッターが用いられており、図４に示すように粘着ドット又は粘着材料５０，５２，５４，５６，５８，６０と、ドット６２，６４，６６，６８，７０，７２がカットされる。図５に示すように、粘着材料５０と６２は、例えば４インチ間隔で配置される。

【００１８】

図９を参照すると、８つのパターン（ａ）、（ｂ）、（ｃ）、（ｄ）、（ｅ）、（ｆ）、（ｇ）、（ｈ）が別個に示されており、図５－７のカッター４７のように、回転ダイカッターの形状により本質的に定まる粘着材料は異なる形状及び構造とすることができる。例えば、図９（ａ）は円形であり；図９（ｂ）は三角形；図９（ｃ）は正方形；図９（ｄ）は六角形；図９（ｅ）は長方形；図９（ｆ）は五角形；図９（ｇ）は星形；図９（ｈ）は楕円形である。図には８つの形状のみを示すが、粘着材料は用いる回転ダイカッターにより様々な希望の形状とすることができる。

【００１９】

図３を再び参照すると、複合シート４２がローラ４４と６つの平行カッターを有するローラ４６を通過すると、粘着材の周りの余剰のウェブ４８が除去され、巻き上げローラ４９に巻き取られる。周囲のウェブ４８を除去した結果、ライナー紙４５は粘着材料５０，５２，５４，５６，５８，６０、そして粘着材料６２，６４，６６，６８，７０，７２を伴って進む。

【００２０】

６インチ幅の透明プラスチックでなり、片面に剥離コーティングが設けられたロール８０が、ウィスコンシン州ハモンドのダグラスハンソン社、番号Ｕ－８１２２により入手可能であり、その繰り出し部８２が対のローラ８４、８６を通過することにより、ライナー紙と粘着材料の組み合わせに透明プラスチックが貼り合わされる。透明プラスチックの片面の剥離剤は、所定の厚みのシリコン混合コーティングを用いることにより得られ、時には配合されるシリコンの調整が必要となるが、それは過度なものではなく、プラスチックの使用計画に依存する。粘着材料に貼る側のプラスチック面にはこのようなコーティングはなく、これにより粘着材料と良好に接着する。もう片側をシリコン混合剤で剥離コーティングすることにより、透明プラスチックの細片が互いにくっつかずに巻き上げることができる。番号Ｕ－８１２２の製品には剥離にちょうどよい量が用いられている。このシリコン被覆材のシリコンが多すぎるとロールが簡単に解けてしまい、被覆材のシリコンが少なすぎると互いにくっついてしまう。透明ＰＶＣ樹脂ロール８０は、ヴァージニア州ルーラルリトリートにあるKlockner Pentaplast社、番号ＴＨ５５７／００－１６２００ＧＬＧＬから入手可能である。粘着材料は透明プラスチックの被覆されていない側に非常に強固に接着される。図８に示すように、透明プラスチック８２は、粘着材料５０、６２においてライナー紙４５と反対側に貼り合わされ、この貼り合わせプロセスが終わったらライナー紙が剥がされる。貼られた透明プラスチック、ライナー紙及び粘着材料は、まとめて符号９０で示されており、その後対のローラ９２，９４を通過する。ローラ９２，９４もまた、ジョージア州アトランタのAmerican Die-Tech社、番号NA-Custom又はミズーリ州セントルイスのWilson Manufacturing社から入手可能なカッターを備えており、これらは６インチ幅の透明プラスチックを、図４の線７４，７６，７８，８０，８２に沿って１インチ幅の６つのストリップにカットし、さらに図２に示す穴３０，３２，３４等と、ミシン目２１をカットする。

【００２１】

符号９６で示すライナー紙は前端部で除去され、巻き上げリール９８に巻き取られる。最終製品は、粘着材料が貼り付けられた透明プラスチックとなり、これが符号１００で示され、その後巻き上げリール１０２に巻き取られる。最終製品１００は図１、２に示すストリップ１０、２０と同一である。

【００２２】

本発明の好適な実施例では、最終製品１００のロール１０２は、例えばポテトチップ製造事業者から、ポテトチップスの袋または他のパッケージ商品を直接６つの粘着材料に貼り付けることにより、図２に示すような２フィートの長さの製品にポテトチップスの袋を貼り付けて出荷される。図２に示すストリップ２０は、６つのポテトチップスの袋またはその他の包装商品を貼り付けた状態で、販売のために小売店に出荷される。

【図面の簡単な説明】

【００２３】

【図１】図１は、本発明にかかる販売用ストリップの一部を示す平面図である。

【図２】図２は、図１の販売用ストリップの平面図であって、ストリップのより長い部分を示す図である。

【図３】図３は、本発明にかかる、図１及び図２に示す販売用ストリップの製造方法に用いる装置のブロック図である。

【図４】図４は、図３の装置のプロセスの一部において除去される６インチの透明樹プラスチックに貼り付けられた６つの粘着材料を２列示した平面図である。

【図５】図５は、回転ダイカッターの概略側面図であり、本発明にかかる一対のローラ間を両面粘着層とライナー紙とが繰り出される状態を示す図である。

【図６（ａ）】図６（ａ）は、図５に示す回転ダイカッターを拡大した部分断面図である。

【図６（ｂ）】図６（ｂ）は、本発明の実施例で用いる回転ダイカッターを示す平面図である。

【図６（ｃ）】図６（ｃ）は、図６（ｂ）に示すダイカッターの側面図である。

【図７】図７は、図６（ａ）に示す７－７線における断面図である。

【図８】図８は、本発明の積層プロセスの前及び途中における透明プラスチックシートと粘着材料とライナー紙の配置を示す図である。

【図９】図９は、本発明における粘着材料の形状バリエーションを示す図である。

【図１】

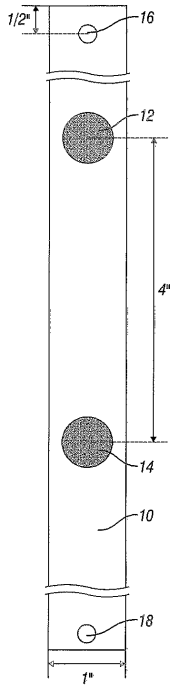


FIG. 1

【図２】

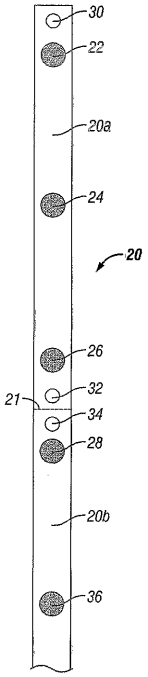


FIG. 2

【図３】

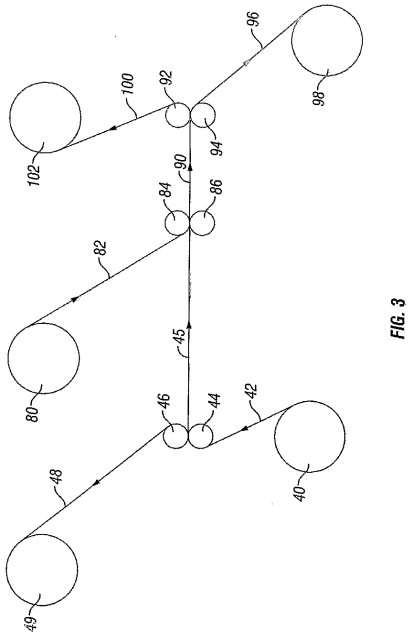


FIG. 3

【図４】

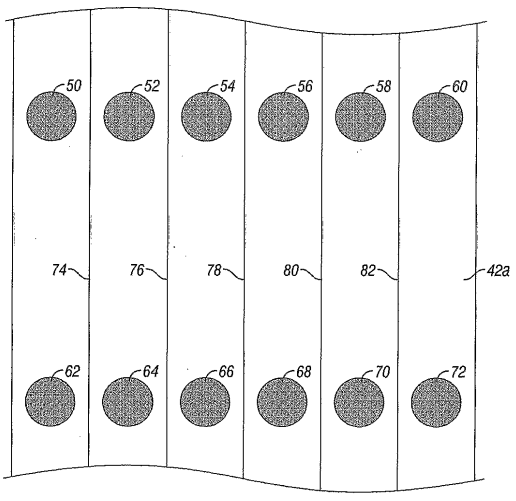


FIG. 4

【図５】

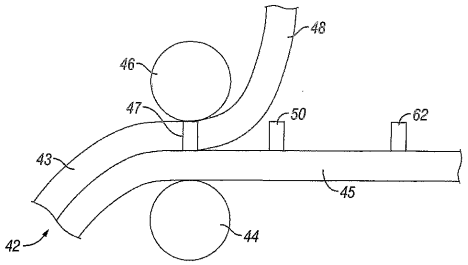


FIG. 5

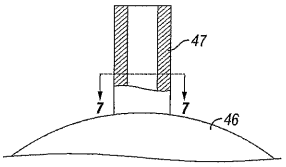


FIG. 6(a)

【図７】

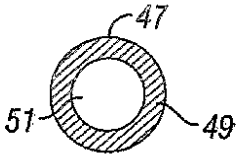


FIG. 7

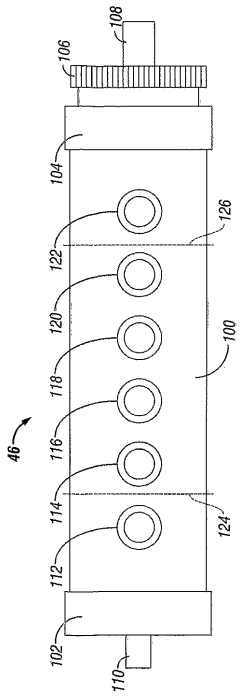


FIG. 6(b)

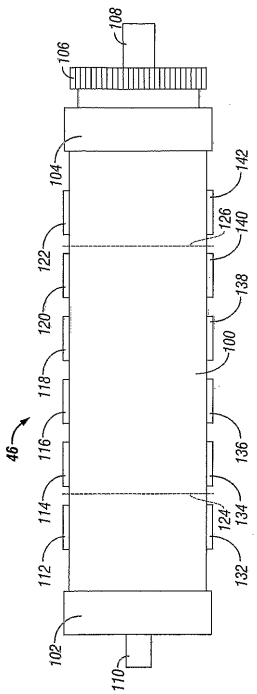


FIG. 6(c)

【図８】

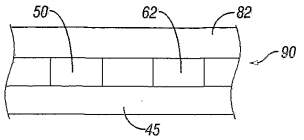


FIG. 8

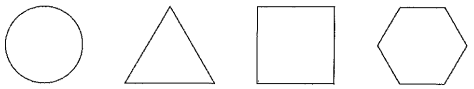


FIG. 9(a) FIG. 9(b) FIG. 9(c) FIG. 9(d)



FIG. 9(e) FIG. 9(f)



FIG. 9(g) FIG. 9(h)

【国際調査報告】

INTERNATIONAL SEARCH REPORT

International application No.
PCT/US04/08914

A. CLASSIFICATION OF SUBJECT MATTER
IPC(7) : A47F 5/00; A47G 29/00; B32B 3/00, 3/10, 9/00, 33/00
US CL : 428/40.1, 41.8, 42.1; 206/45.24; 211/72, 113; 248/317
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)
U.S. : 428/40.1, 41.8, 42.1; 206/45.24; 211/72, 113; 248/317

Documentation searched other than minimum documentation to the extent that such documents are included in the fields searched
NONE

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

C. DOCUMENTS CONSIDERED TO BE RELEVANT

Category *	Citation of document, with indication, where appropriate, of the relevant passages	Relevant to claim No.
X	US 6,109,582 A (REPACI et al) See abstract and drawings; col. 5, lines 24-25.	1-4, 6 and 12
---		---
Y		5, 7-11 and 13

☐ 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 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
02 May 2005 (02.05.2005)

Date of mailing of the international search report
19 MAY 2005

Name and mailing address of the ISA/US
Mail Stop PCT, Attn: ISA/US
Commissioner for Patents
P.O. Box 1450
Alexandria, Virginia 22313-1450
Facsimile No. (703) 305-3230

Authorized officer
Nasser Ahmad
DEBORAH A. THOMAS
PARALEGAL SPECIALIST
~~GROUP 1300~~
Telephone No. 571-272-1700

Form PCT/ISA/210 (second sheet) (January 2004)

INTERNATIONAL SEARCH REPORT

International application No.
PCT/US04/08914

Box No. II Observations where certain claims were found unsearchable (Continuation of item 2 of first sheet)

This international search report has not been established in respect of certain claims under Article 17(2)(a) for the following reasons:

1. ☐ Claims Nos.:
because they relate to subject matter not required to be searched by this Authority, namely:

2. ☐ Claims Nos.:
because they relate to parts of the international application that do not comply with the prescribed requirements to such an extent that no meaningful international search can be carried out, specifically:

3. ☐ Claims Nos.:
because they are dependent claims and are not drafted in accordance with the second and third sentences of Rule 6.4(a).

Box No. III Observations where unity of invention is lacking (Continuation of item 3 of first sheet)

This International Searching Authority found multiple inventions in this international application, as follows:
Please See Continuation Sheet

1. ☐ As all required additional search fees were timely paid by the applicant, this international search report covers all searchable claims.
2. ☐ As all searchable claims could be searched without effort justifying an additional fee, this Authority did not invite payment of any additional fee.
3. ☐ As only some of the required additional search fees were timely paid by the applicant, this international search report covers only those claims for which fees were paid, specifically claims Nos.:

4. ☒ No required additional search fees were timely paid by the applicant. Consequently, this international search report is restricted to the invention first mentioned in the claims; it is covered by claims Nos.: 1-13

Remark on Protest
☐ The additional search fees were accompanied by the applicant's protest.
☐ No protest accompanied the payment of additional search fees.

INTERNATIONAL SEARCH REPORT

International application No.
PCT/US04/08914

BOX III. OBSERVATIONS WHERE UNITY OF INVENTION IS LACKING
This application contains the following inventions or groups of inventions which are not so linked as to form a single general inventive concept under PCT Rule 13.1. In order for all inventions to be examined, the appropriate additional examination fees must be paid.

Group I, claim(s) 1-13, drawn to a merchandising strip.

Group II, claim(s) 14-19, drawn to a method of manufacturing a merchandising strip.

Group III, claim(s) 20-21, drawn to a method of using a merchandising strip.

The inventions listed as Groups I and II do not relate to a single general inventive concept under PCT Rule 13.1 because, under PCT Rule 13.2, they lack the same or corresponding special technical features for the following reasons: The product does not require rotary die-cutter to cut geometric pattern for forming the adhesive elements.

The inventions listed as Groups I and III do not relate to a single general inventive concept under PCT Rule 13.1 because, under PCT Rule 13.2, they lack the same or corresponding special technical features for the following reasons: The product can be shipped by itself and does not require the discrete packages to be attached thereto.

The inventions listed as Groups II and III do not relate to a single general inventive concept under PCT Rule 13.1 because, under PCT Rule 13.2, they lack the same or corresponding special technical features for the following reasons: The process of using the product does not require the rotary die-cutter to cut geometric pattern for forming adhesive elements.

Continuation of B. FIELDS SEARCHED Item 3:
WEST
Search Terms: merchandising, strip, display, adhesive, roll, hole.

フロントページの続き

(81)指定国 AP(BW,GH,GM,KE,LS,MW,MZ,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,IT,LU,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,KP,KR,KZ,LC,LK,LR,LS,LT,LU,LV,MA,MD,MG,MK,MN,MW,MX,MZ,NA,NI,NO,NZ,OM,PG,PH,PL,PT,RO,RU,SC,SD,SE,SG,SK,SL,SY,TJ,TM,TN,TR,TT,TZ,UA,UG,US,UZ,VC,VN,YU,ZA,ZM,ZW

(72)発明者 ディーン，テッド，エム.
アメリカ合衆国 テキサス州 ７７８３３，ブレナム，アラモストリート ３０９ ダブリュー.
(72)発明者 フラー，ウィリアム，アール.
アメリカ合衆国 テキサス州 ７７８７９，サマヴィル，ボックス １８０ビイ，ルート １

Ｆターム(参考) 3E067 AA11 AB99 AC03 BA15A BB14A DA02 EC23 EE09 FA07 FC01
3E085 BA22 BB33 BD08 BG10 BH03