

(19) 日本国特許庁(JP)

(12) 公開特許公報(A)

(11) 特許出願公開番号

特開2012-197111

(P2012-197111A)

(43) 公開日 平成24年10月18日(2012.10.18)

(51) Int.Cl.	F 1	テーマコード (参考)
B 6 5 D 5/64 (2006.01)	B 6 5 D 5/64 E	3 E 0 6 0
B 6 5 D 5/12 (2006.01)	B 6 5 D 5/12 F	

審査請求 未請求 請求項の数 3 O L (全 12 頁)

(21) 出願番号 特願2011-63440 (P2011-63440)
 (22) 出願日 平成23年3月23日 (2011. 3. 23)

(71) 出願人 000112853
 フマキラー株式会社
 東京都千代田区神田美倉町 1 1 番地
 (71) 出願人 502356517
 王子チヨダコンテナ株式会社
 東京都中央区銀座五丁目 1 2 番 8 号
 (74) 代理人 100100000
 弁理士 原田 洋平
 (74) 代理人 100068087
 弁理士 森本 義弘
 (72) 発明者 白木 克実
 広島県廿日市市梅原 1 丁目 1 1 番 1 3 号
 フマキラー株式会社内

最終頁に続く

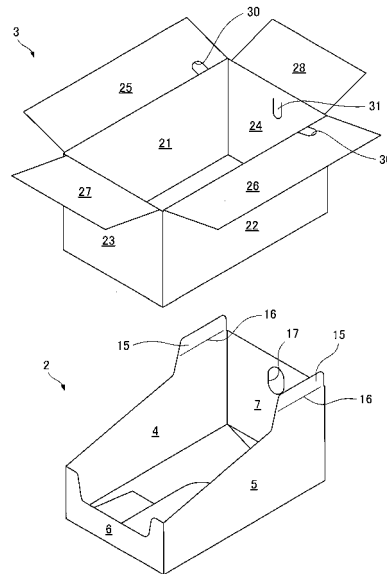
(54) 【発明の名称】 包装体

(57) 【要約】

【課題】段ボール製上箱を取り除くだけで、段ボール製底箱に収納された内容物を容易にディスプレイすることができる包装体を提供する。

【解決手段】上端が開口し内容物を受ける底箱 2 と、下端が開口し底箱 2 に被さる上箱 3 とからなり、底箱 2 は、少なくとも 1 組の対向側板 4、5 または 6、7 の上端に舌片 1 5、1 5 とを備え、上箱 3 は、底箱 2 に重なる 2 組の対向側板 2 1、2 2 および 2 3、2 4 と、この 2 組の対向側板 2 1、2 2 および 2 3、2 4 の上端に連設される上蓋形成用フラップ 2 5、2 6 および 2 7、2 8 とを備え、1 組の対向側板 2 3、2 4 の上端に連設され先に折り曲げられる上蓋形成用フラップ 2 7、2 8 と、他の組の対向側板 2 1、2 2 の上端に連設され後から折り曲げられる上蓋形成用フラップ 2 5、2 6 との間で底箱 2 の舌片 1 5、1 5 が挟まれる。

【選択図】 図 3



【特許請求の範囲】

【請求項 1】

平面形状が矩形で上端が開口し内容物を受ける段ボール製底箱と、
平面形状が矩形で下端が開口し前記底箱に被さる段ボール製上箱とからなり、
前記底箱は、2組の対向側板と、この対向側板の下端に連設される底板形成用フラップと、
前記2組の対向側板のうち少なくとも1組の対向側板の上端に連設された舌片とを備え、

前記上箱は、前記底箱の2組の対向側板の外面に重なる2組の対向側板と、この2組の対向側板の上端に連設される上蓋形成用フラップとを備え、1組の対向側板の上端に連設され先に折り曲げられる上蓋形成用フラップと、他の組の対向側板の上端に連設され後から折り曲げられる上蓋形成用フラップとの間で前記底箱の舌片を挟むように構成し、前記後から折り曲げられる上蓋形成用フラップの突き合わせ部を封緘手段で閉じるようにしたことを特徴とする包装体。

10

【請求項 2】

後から折り曲げられる上蓋形成用フラップには、舌片が先に折り曲げられる上蓋形成用フラップと後から折り曲げられる上蓋形成用フラップとの間に挟み込まれていることを確認するための開口窓が形成されていることを特徴とする請求項 1 に記載の包装体。

【請求項 3】

舌片を備える対向側板において、舌片を含む範囲で板部を切除するためのカット線が形成されていることを特徴とする請求項 1 または 2 に記載の包装体。

20

【発明の詳細な説明】

【技術分野】

【0001】

本発明は、内容物を収納した状態でディスプレイすることができる包装体に関する。

【背景技術】

【0002】

内容物を店頭などでディスプレイする場合に、内容物が収納された包装箱の上半分を取り除いて、内容物を包装箱に収納したままディスプレイすることができれば便利である。特許文献 1 には、段ボール製包装箱を上下に分割して、上箱部分を取り除く技術が記載されている。特許文献 1 の包装箱では、側板の高さ方向中間部に2本の平行なミシン目状カット線が形成されており、この2本の平行なミシン目状カット線間の帯片を切り破ることによって包装箱が下側部分と上側部分とに分割される。

30

【先行技術文献】

【特許文献】

【0003】

【特許文献 1】 実用新案登録第 3026340 号公報

【発明の概要】

【発明が解決しようとする課題】

【0004】

特許文献 1 の包装箱では、側板に形成した2本の平行なミシン目状カット線間に設けられた帯片を取り除いて包装箱の上側部分を取り除き、内容物を下側部分の包装箱に収容された状態でディスプレイする場合があるが、取り除いた帯片は廃棄しなければならない。

40

【0005】

本発明の目的は、帯片を用いて包装箱の上側部分を切り離すことなく、包装箱の上側部分を形成する上箱を取り除いて、内容物を包装箱の下側部分を形成する底箱に収容された状態で容易にディスプレイすることができる包装体を提供することである。

【課題を解決するための手段】

【0006】

この課題を解決するために請求項 1 の発明は、平面形状が矩形で上端が開口し内容物を

50

受ける段ボール製底箱と、平面形状が矩形で下端が開口し前記底箱に被さる段ボール製上箱とからなり、前記底箱は、2組の対向側板と、この対向側板の下端に連設される底板形成用フラップと、前記2組の対向側板のうち少なくとも1組の対向側板の上端に連設された舌片とを備え、前記上箱は、前記底箱の2組の対向側板の外面に重なる2組の対向側板と、この2組の対向側板の上端に連設される上蓋形成用フラップとを備え、1組の対向側板の上端に連設され先に折り曲げられる上蓋形成用フラップと、他の組の対向側板の上端に連設され後から折り曲げられる上蓋形成用フラップとの間で前記底箱の舌片を挟むように構成し、前記後から折り曲げられる上蓋形成用フラップの突き合わせ部を封緘手段で閉じるようにしたものである。

【0007】

また請求項2の発明は、後から折り曲げられる上蓋形成用フラップには、舌片が先に折り曲げられる上蓋形成用フラップと後から折り曲げられる上蓋形成用フラップとの間に挟み込まれていることを確認するための開口窓が形成されるものである。

【0008】

また請求項3の発明は、舌片を備える対向側板において、舌片を含む範囲で板部を切除するためのカット線が形成されるものである。

【発明の効果】

【0009】

本発明によれば、帯片を用いて包装箱の上側部分を切り離すことなく、包装箱の上側部分を形成する上箱を取り除いて、内容物を包装箱の下側部分を形成する底箱に収容された状態で容易にディスプレイすることができる。また、作業者は、開口窓を通して、舌片が先に折り曲げられる上蓋形成用フラップと後から折り曲げられる上蓋形成用フラップとの間に挟み込まれていることを確認することができる。また、舌片を切り取った状態で内容物を展示して美観を向上させることができる。

【図面の簡単な説明】

【0010】

【図1】本発明の第1の実施の形態に係る包装体の段ボール製底箱の展開図である。

【図2】同包装体の段ボール製上箱の展開図である。

【図3】同包装体の分解斜視図である。

【図4】同底箱に内容物を収納した状態を示す斜視図である。

【図5】同底箱に上箱を被せて上蓋形成用フラップを閉じる途中の状態を示す斜視図である。

【図6】同封緘された包装体を示す斜視図である。

【図7】図6のX-X断面図である。

【図8】本発明の第2の実施の形態に係る包装体の段ボール製底箱の展開図である。

【図9】同包装体の段ボール製上箱の展開図である。

【図10】同包装体の分解斜視図である。

【図11】同底箱に内容物を収納した状態を示す斜視図である。

【図12】同底箱に上箱を被せて上蓋形成用フラップを閉じる途中の状態を示す斜視図である。

【図13】同封緘された包装体を示す斜視図である。

【図14】同底箱を使った内容物のディスプレイ状態を示す斜視図である。

【図15】本発明の第3の実施の形態に係る包装体の段ボール製底箱の展開図である。

【図16】同包装体の段ボール製上箱の展開図である。

【図17】同包装体の分解斜視図である。

【図18】同底箱に上箱を被せて上蓋形成用フラップを閉じる途中の状態を示す斜視図である。

【図19】同封緘された包装体を示す斜視図である。

【発明を実施するための形態】

【0011】

以下、本発明の第 1 の実施の形態について図 1 ~ 図 7 に基づいて説明する。段ボール製包装体 1 は、平面形状が長方形で上端が開口し内容物 3 3 が収納される段ボール製底箱 2 と、平面形状が長方形で下端が開口し段ボール製底箱 2 に被さる段ボール製上箱 3 とを備える。段ボール製底箱 2 は、2 組の対向側板 4 , 5 , 6 , 7 と、これら対向側板 4 , 5 , 6 , 7 の下端に連設される底蓋形成用フラップ 8 , 9 , 10 , 11 を備える。長辺側の側板 4 の遊端部には糊代片 1 2 が連設されており、この糊代片 1 2 が短辺側側板 7 の遊端部に接着されて角筒体を形成する。底蓋形成用フラップ 8 , 9 には、夫々角部近傍に折り曲げ線 1 3 , 1 4 が設けられており、この折り曲げ線 1 3 , 1 4 より外側角部に位置する底蓋形成用フラップ 8 a , 9 a の内面に、底蓋形成用フラップ 10 , 11 が各々接着される。これによって折り畳み可能な底蓋が形成される。底蓋形成用フラップ 10 , 11 は底蓋形成用フラップ 8 a , 9 a の内面に接着されているが、これに限定されるものではなく接着されていないものでもよい。

10

20

30

40

50

【 0 0 1 2 】

長辺側の対向側板 4 , 5 は、前方に向かうに従って高さが低くなるように形成され、後部上端には、舌片 1 5 , 1 5 が設けられる。舌片 1 5 , 1 5 によって底箱 2 は上箱 3 に係止され、底箱 2 が上箱 3 から抜け落ちることが防止される。舌片 1 5 , 1 5 は平板状に形成され、対向側板 4 , 5 の上端に設けられた折り曲げ線 1 6 , 1 6 によって内側に折り曲げ可能とされる。前後方向に位置する対向側板 6 , 7 のうち前側に位置する側板 6 は、対向側板 4 , 5 の前端部に合わされ低く形成され、中央部は上端が切り欠かれてさらに低く形成される。後側に位置する側板 7 は、対向側板 4 , 5 の折り曲げ線 1 6 , 1 6 の後部の高さに合わせて高く形成され、上端近傍の中央に長孔 1 7 が形成されている。

【 0 0 1 3 】

一方、上箱 3 は、2 組の対向側板 2 1 , 2 2 , 2 3 , 2 4 と、これらの対向側板 2 1 , 2 2 , 2 3 , 2 4 の上端に連設される上蓋形成用フラップ 2 5 , 2 6 , 2 7 , 2 8 とからなる。長辺側の側板 2 1 の遊端部には糊代片 2 9 が連設されており、この糊代片 2 9 が短辺側の側板 2 4 の遊端部内面に接着されて、下端が開口する角筒状が形成される。上箱 3 は、上箱 3 を底箱 2 に被せたとき、対向側板 2 1 , 2 2 , 2 3 , 2 4 の上端が、底箱 2 の対向側板 4 , 5 の最上端の位置に揃うように形成される。

【 0 0 1 4 】

上蓋形成用フラップ 2 7 は、舌片 1 5 , 1 5 よりも先に閉じられる。上蓋形成用フラップ 2 8 を閉じるとき、上蓋形成用フラップ 2 8 が舌片 1 5 , 1 5 に接触することを防止するために、上蓋形成用フラップ 2 8 は幅狭に形成されている。上蓋形成用フラップ 2 5 , 2 6 の後端近傍には開口窓 3 0 , 3 0 が設けられており、作業者は、開口窓 3 0 , 3 0 を通して、底箱 2 の舌片 1 5 , 1 5 が、上箱 3 の上蓋形成用フラップ 2 8 と上蓋形成用フラップ 2 5 , 2 6 との間に挟み込まれていることを確認することができる。つまり、上蓋形成用フラップ 2 7 , 2 8 が折り曲げられた後に舌片 1 5 , 1 5 が折り曲げられ、舌片 1 5 , 1 5 を覆うように上蓋形成用フラップ 2 5 , 2 6 が折り曲げられる。そして、上蓋形成用フラップ 2 5 , 2 6 の突き合わせ部が封緘手段である封緘テープ 3 2 で閉じられるものである。

【 0 0 1 5 】

このとき舌片 1 5 , 1 5 の外面を着色すると、一層確認し易くなる。なお、対向側板 2 3 , 2 4 には、幅方向の中央部であって上端近傍に U 字状の押し込み片 3 1 , 3 1 が設けられており、上蓋形成用フラップ 2 5 と 2 6 との突き合わせ部に貼られた封緘テープ 3 2 を剥がすときに、封緘テープ 3 2 の端部に位置する押し込み片 3 1 , 3 1 を押し込んで、封緘テープ 3 2 の端部を容易に掴むことができる。なお、底箱 2 の側板 7 に形成された長孔 1 7 は、押し込み片 3 1 , 3 1 が側板 7 に当接することを防止するためのものである。

【 0 0 1 6 】

ここで内容物 3 3 の梱包手順について説明する。内容物 3 3 が収納された底箱 2 には上箱 3 が被せられる。上箱 3 は、上箱 3 の 2 組の対向側板 2 1 , 2 2 と 2 3 , 2 4 とが底箱 2 の 2 組の対向側板 4 , 5 と 6 , 7 との外面に重なるように被せられる。上箱 3 が底箱 2

に被せられたとき、底箱 2 の舌片 1 5 , 1 5 は、上箱 3 の対向側板 2 1 , 2 2 の内面に沿うように、対向側板 2 1 , 2 2 上端から突出する。この状態で上箱 3 の上蓋形成用フラップ 2 7 , 2 8 が閉じられる。

【 0 0 1 7 】

図 5 に示すように、上蓋形成用フラップ 2 7 , 2 8 が閉じられた後に、舌片 1 5 , 1 5 が上蓋形成用フラップ 2 8 に重なるように内側に折り曲げられる。この状態で上蓋形成用フラップ 2 5 , 2 6 が閉じられる。上蓋形成用フラップ 2 5 , 2 6 が閉じられると、舌片 1 5 , 1 5 は、上箱 3 の上蓋形成用フラップ 2 8 と上蓋形成用フラップ 2 5 , 2 6 との間に挟み込まれた状態となる。作業者は、図 6 に示すように上蓋形成用フラップ 2 5 , 2 6 を閉じた状態で、開口窓 3 0 , 3 0 を通して、舌片 1 5 , 1 5 が上蓋形成用フラップ 2 8 と上蓋形成用フラップ 2 5 , 2 6 との間に挟み込まれていることを容易に確認することができる。

10

【 0 0 1 8 】

上蓋形成用フラップ 2 5 , 2 6 を閉じた後に、上蓋形成用フラップ 2 5 と 2 6 との突き合わせ部に封緘テープ 3 2 が貼られて、上蓋形成用フラップ 2 5 , 2 6 が固定される。本実施の形態では、上蓋形成用フラップ 2 5 , 2 6 が封緘テープ 3 2 を用いて固定されているが、これに限定されるものではなく、上蓋形成用フラップ 2 5 , 2 6 が、たとえばステープルを用いて固定されるものでも良い。舌片 1 5 , 1 5 が上蓋形成用フラップ 2 8 と上蓋形成用フラップ 2 5 , 2 6 との間に挟み込まれているので、作業者が上箱 3 を持ち上げた場合に、底箱 2 が上箱 3 から不用意に抜け落ちることを防止することができる。また、底箱 2 の側板 4 , 5 , 6 , 7 の外面を覆うように上箱 3 の側板 2 1 , 2 2 , 2 3 , 2 4 が配置されるので、耐圧強度を向上させることができる。

20

【 0 0 1 9 】

次に、梱包した内容物 3 3 を店頭などでディスプレイする手順について説明する。まず段ボール製包装体 1 の封緘テープ 3 2 が剥がされる。このとき作業者は、封緘テープ 3 2 の端部に位置する U 字状の押し込み片 3 1 , 3 1 を押し込んで、封緘テープ 3 2 の端部を容易に掴むことができる。封緘テープ 3 2 が剥がされた後に、上箱 3 の上蓋形成用フラップ 2 5 , 2 6 が開けられ、内側に折り曲げられた舌片 1 5 , 1 5 が鉛直方向に折り返される。その後、上蓋形成用フラップ 2 7 , 2 8 が開けられて、上箱 3 を引き上げることができる。上箱 3 が引き上げられると、底箱 2 と上箱 3 とが分離され、底箱 2 に収納した内容物 3 3 をこの状態でディスプレイすることができる。

30

【 0 0 2 0 】

底箱 2 の対向側板 4 , 5 は前方に向かうに従って高さが低くなるように形成されており、対向側板 6 は、対向側板 4 , 5 の前端部の高さに合わせて形成されているので、内容物 3 3 を人目に付きやすい状態でディスプレイすることができる。作業者は、段ボール製包装体 1 の封緘テープ 3 2 を剥がし、上箱 3 を引き上げるだけで、内容物 3 3 を底箱 2 に収納したままディスプレイすることができる。

【 0 0 2 1 】

次に、本発明の第 2 の実施の形態について図 8 ~ 図 1 4 に基づいて説明する。第 1 の実施の形態の説明と重複する部分については説明を省略し、同一の参照符を用いる。本実施の形態に係る段ボール製包装体 3 6 において、底箱 3 7 の対向側板 4 , 5 の上端には前端部と後端部とに舌片 4 1 , 4 1 , 1 5 , 1 5 が設けられる。対向側板 4 , 5 の前端部に設けられる舌片 4 1 , 4 1 は、後端部に設けられる舌片 1 5 , 1 5 と同様に平板状に形成され、対向側板 4 , 5 の上端に連設された脚板 4 4 , 4 4 の上端に設けられる。舌片 4 1 , 4 1 は、折り曲げ線 4 2 , 4 2 によって内側に折り曲げ可能とされる。なお、対向側板 4 , 5 と脚板 4 4 , 4 4 との接続部にはカット線 4 5 が設けられており、内容物 3 3 をディスプレイするときには、舌片 4 1 , 4 1 が脚板 4 4 , 4 4 とともに取り除かれる。

40

【 0 0 2 2 】

上箱 3 の上蓋形成用フラップ 2 7 , 2 8 を閉じるときに、上蓋形成用フラップ 2 7 , 2 8 が底箱 3 7 の舌片 4 1 , 4 1 , 1 5 , 1 5 に接触することを防止するために、上蓋形成

50

用フラップ 27, 28 は幅狭に形成される。さらに上蓋形成用フラップ 25, 26 の前部および後部には、確認窓 43, 43, 30, 30 が設けられる。

【0023】

舌片 41, 41, 15, 15 が対向側板 4, 5 の前端部と後端部との両方に設けられるので、底箱 37 が上箱 3 から不用意に抜け落ちることをより確実に防止することができる。

【0024】

さらに、本発明の第 3 の実施の形態について図 15 ~ 図 19 に基づいて説明する。本発明の第 1 の実施の形態または第 2 の実施の形態の説明と重複する部分については説明を省略し、同一の参照符を用いる。本実施の形態に係る段ボール製包装体 50 においては、底箱 51 の舌片 53, 54 は、前方および後方に位置する対向側板 6, 7 に設けられる。上箱 52 の短辺側に位置する上蓋形成用フラップ 27, 28 には、舌片 53, 54 が挿通するスリット 55, 56 が形成されるとともに、長辺側の一方の上蓋形成用フラップ 26 の両端に開口窓 57, 58 が設けられる。

10

【0025】

なお、前端側の側板 6 に設けられる舌片 53 は、側板 6 に連設された脚板 59 の上端に設けられる。側板 6 と脚板 59 との接続部にはカット線 60 が形成されており、内容物 33 をディスプレイするときには、カット線 60 を用いて舌片 53 が脚板 59 とともに取り除かれる。

20

【0026】

内容物 33 を梱包する場合には、底箱 51 に内容物 33 を収納した後に上箱 52 を被せるが、このとき上蓋形成用フラップ 27, 28 が閉じられた状態で、舌片 53, 54 をスリット 55, 56 に挿通させる。スリット 55, 56 の下方から上方に向かって挿通された舌片 53, 54 は、図 18 に示すように内側に折り曲げられる。上蓋形成用フラップ 25, 26 を閉じた後、上蓋形成用フラップ 26 に設けられた開口窓 57, 58 によって、舌片 53, 54 が、上蓋形成用フラップ 27, 28 と上蓋形成用フラップ 25, 26 との間に挟み込まれていることを確認することができる。

【0027】

本実施の形態では、開口窓 57, 58 を上蓋形成用フラップ 26 に設けているが、これに限定されるものではなく、上蓋形成用フラップ 25 に設けることもできる。開口窓 57, 58 は、封緘テープ 32 が貼られる位置を避けて設けられる。内容物 33 をディスプレイする場合には、前端側に設けられた脚板 59 および舌片 53 がカット線 60 で切り取られるとともに、対向側板 4, 5 には舌片 53, 54 が設けられていないので、内容物 33 が人目に付きやすく、すっきりとした外観で美観に優れたディスプレイをすることができる。

30

【0028】

このように、平面形状が矩形で上端が開口し内容物 33 を受ける段ボール製底箱である底箱 2 と、平面形状が矩形で下端が開口し底箱 2 に被さる段ボール製上箱である上箱 3 とからなり、底箱 2 は、2 組の対向側板 4, 5 および 6, 7 と、この対向側板 4, 5 および 6, 7 の下端に連設される底板形成用フラップ 8, 9 および 10, 11 と、2 組の対向側板 4, 5 および 6, 7 のうち少なくとも 1 組の対向側板の上端に連設された舌片 15, 15 とを備え、上箱 3 は、底箱 2 の 2 組の対向側板 4, 5 および 6, 7 の外面に重なる 2 組の対向側板 21, 22 および 23, 24 と、この 2 組の対向側板 21, 22 および 23, 24 の上端に連設される上蓋形成用フラップ 25, 26 および 27, 28 とを備え、1 組の対向側板 23, 24 の上端に連設され先に折り曲げられる上蓋形成用フラップ 27, 28 と、他の組の対向側板 21, 22 の上端に連設され後から折り曲げられる上蓋形成用フラップ 25, 26 との間で底箱 2 の舌片 15, 15 を挟むように構成し、後から折り曲げられる上蓋形成用フラップ 25, 26 の突き合わせ部を封緘テープ 32 で閉じるようにしたので、帯片を用いて包装箱の上側部分を切り離すことなく、包装箱の上側部分を形成する上箱を取り除いて、内容物を包装箱の下側部分を形成する底箱に収容された状態で容易

40

50

にディスプレイすることができる。

【0029】

さらに、後から折り曲げられる上蓋形成用フラップ25, 26には、舌片15, 15が先に折り曲げられる上蓋形成用フラップ27, 28と後から折り曲げられる上蓋形成用フラップ25, 26との間に挟み込まれていることを確認するための開口窓30, 30が形成されるので、作業者は、開口窓30, 30を通して、底箱2の舌片15, 15が、上箱3の上蓋形成用フラップ28と上蓋形成用フラップ25, 26との間に挟み込まれていることを確認することができる。

【0030】

さらに、舌片41, 41を備える対向側板4, 5において、舌片41, 41を含む範囲で板部を切除するためのカット線45, 45が形成されているので、舌片41, 41を切り取った状態で内容物33をディスプレイすることができ美観を向上させることができる。

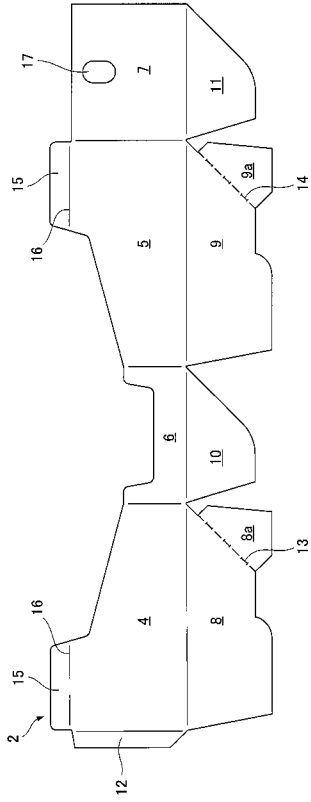
10

【符号の説明】

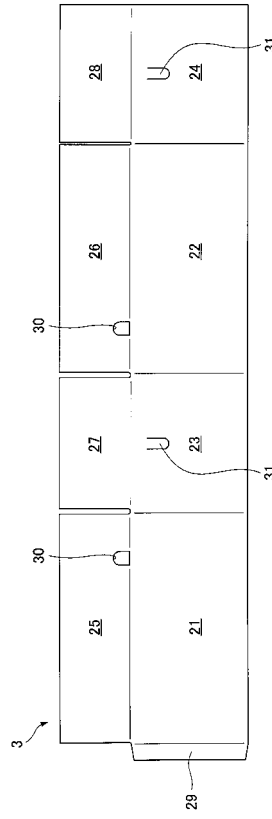
【0031】

1, 36, 50	段ボール製包装体	
2, 37, 51	底箱	
3, 52	上箱	
4, 5, 6, 7, 21, 22, 23, 24	側板	
8, 8a, 9, 9a, 10, 11	底蓋形成用フラップ	20
12, 29	糊代片	
13, 14, 16, 42	折り曲げ線	
15, 41, 53, 54	舌片	
17	長孔	
25, 26, 27, 28	上蓋形成用フラップ	
30, 43, 57, 58	開口窓	
31	押し込み片	
32	封緘テープ	
33	内容物	
44, 59	脚板	30
45, 60	カット線	
55, 56	スリット	

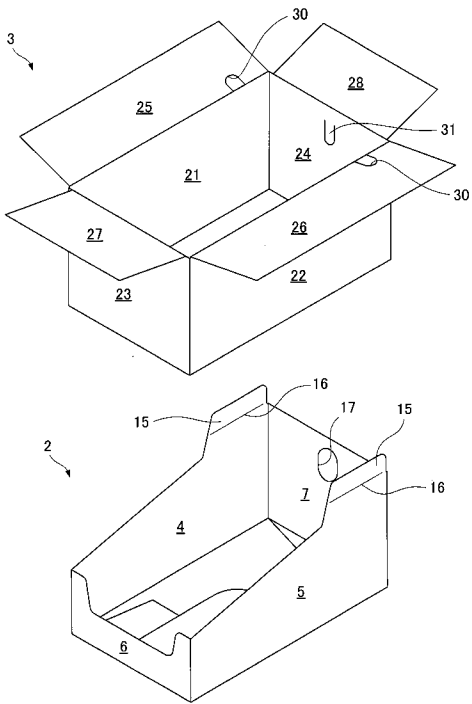
【図 1】



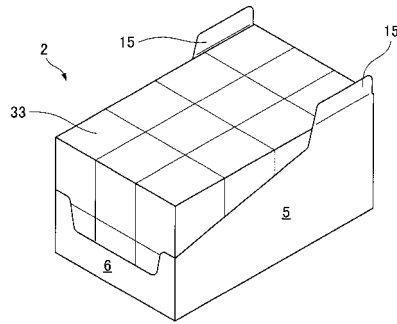
【図 2】



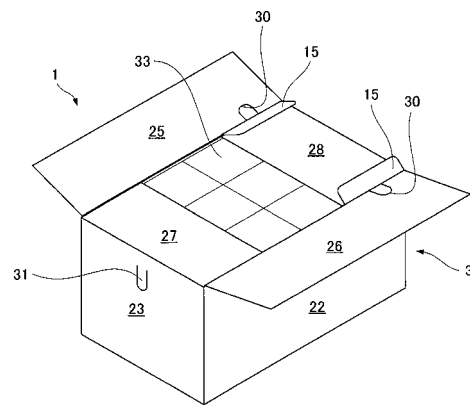
【図 3】



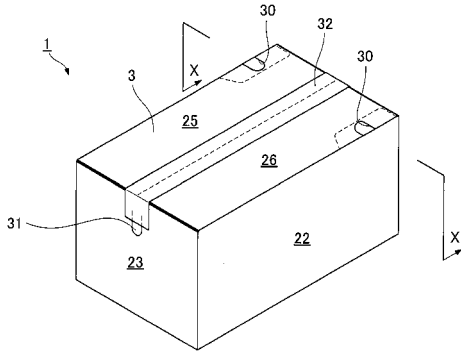
【図 4】



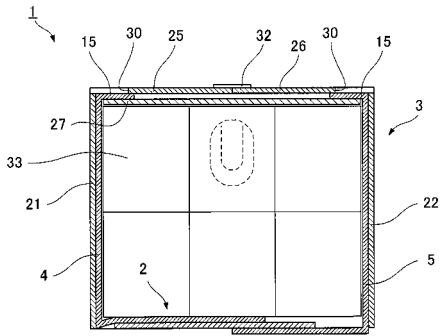
【図 5】



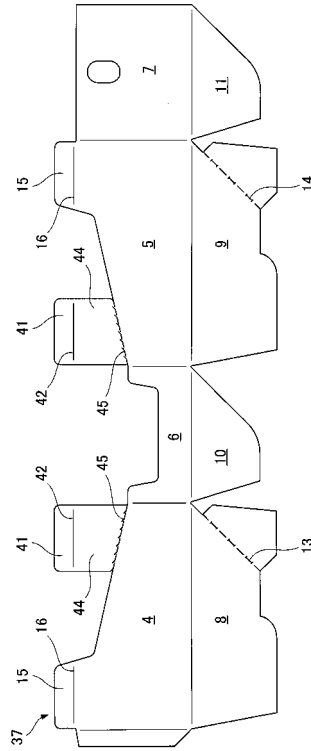
【 図 6 】



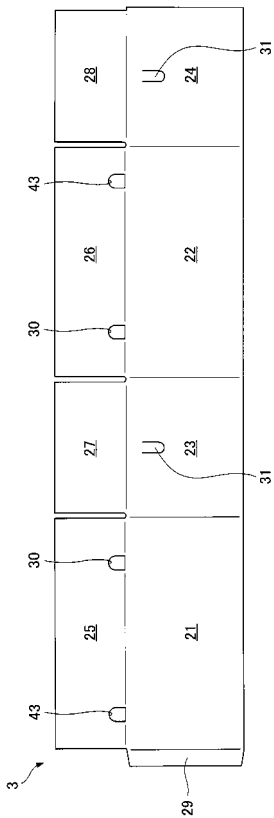
【 図 7 】



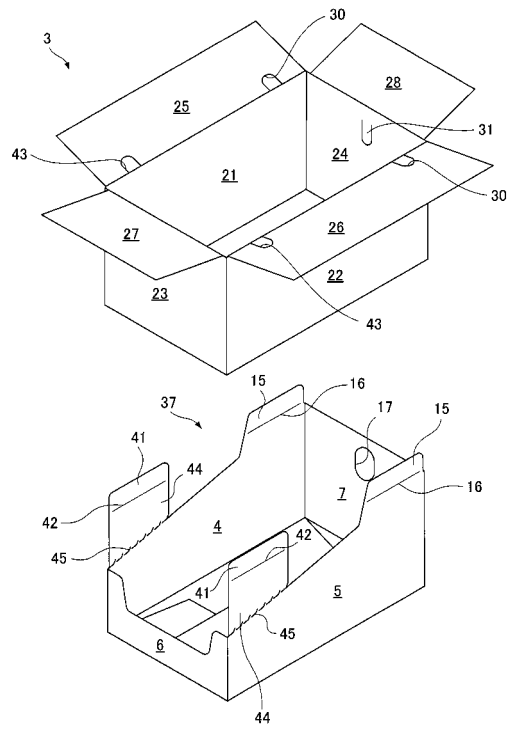
【 図 8 】



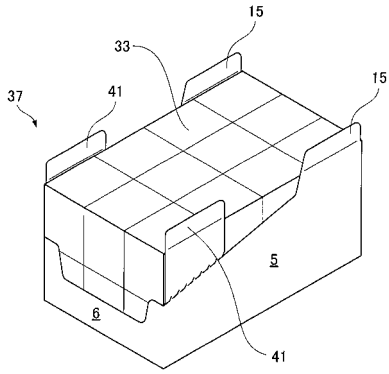
【 図 9 】



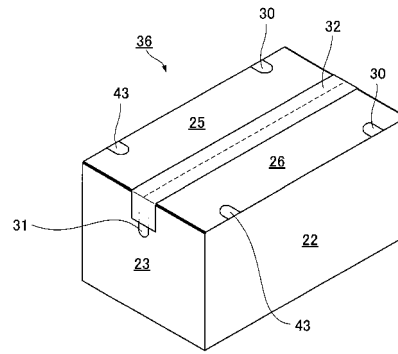
【 図 10 】



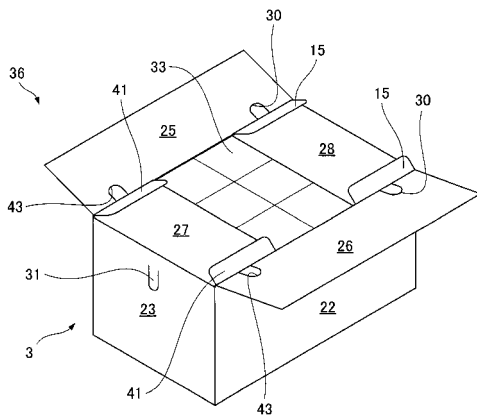
【図 1 1】



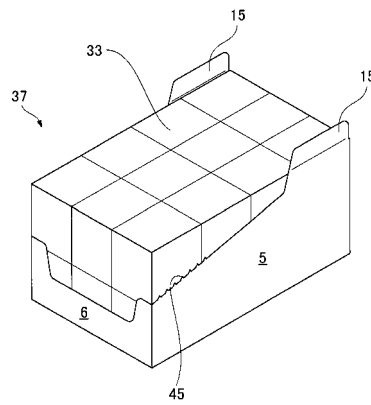
【図 1 3】



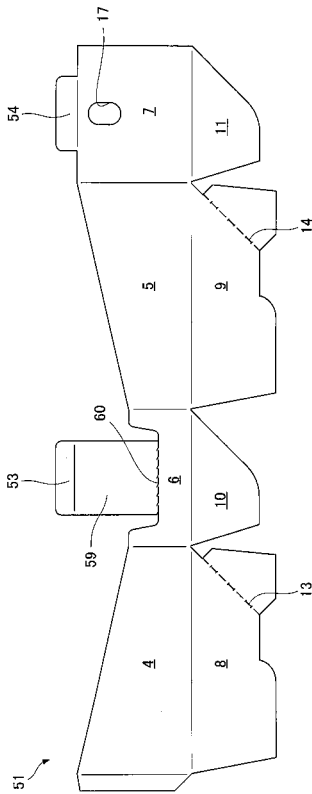
【図 1 2】



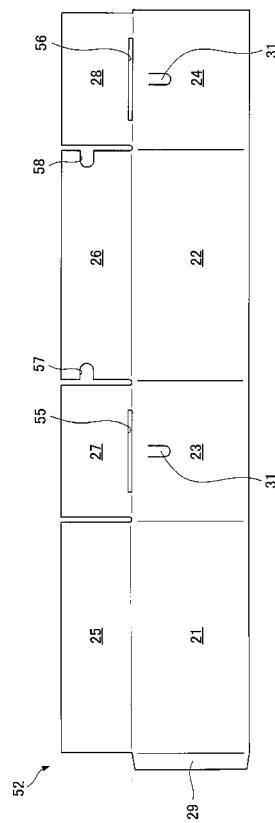
【図 1 4】



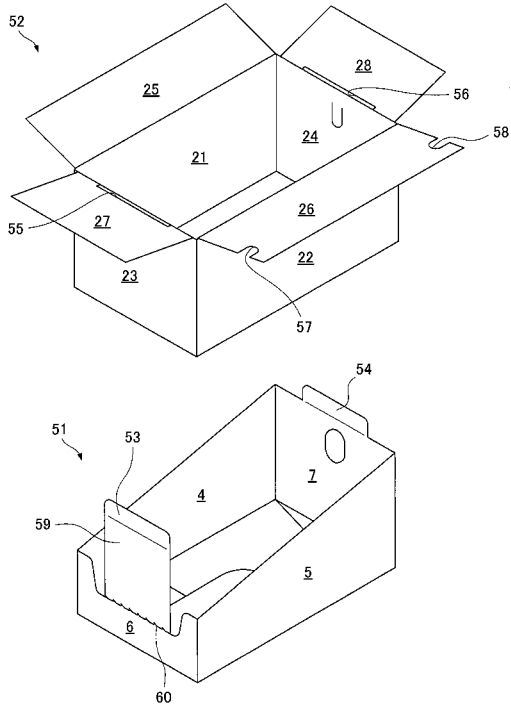
【図 1 5】



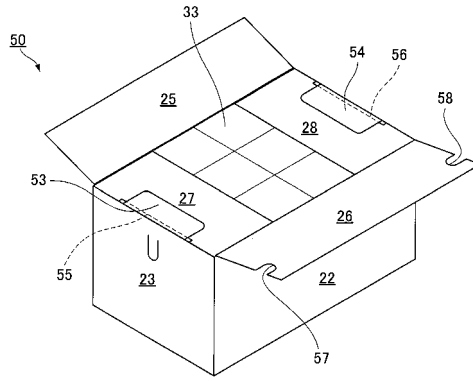
【図 1 6】



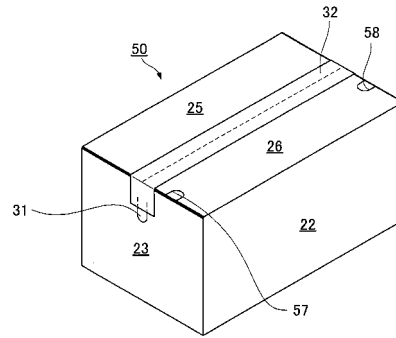
【 図 1 7 】



【 図 1 8 】



【 図 1 9 】



フロントページの続き

(72)発明者 緒方 孝則

東京都中央区銀座5 - 1 2 - 8 王子チヨダコンテナ株式会社内

Fターム(参考) 3E060 AA03 AB32 BA08 BA24 BB01 BC02 CB12 CB16 CE04 CE15
CE18 DA17 EA06