

(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
2011年1月20日(20.01.2011)

PCT

(10) 国際公開番号
WO 2011/007422 A1

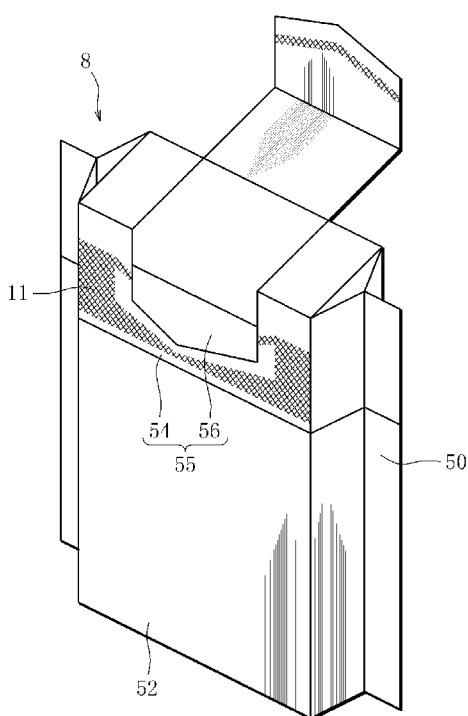
- (51) 国際特許分類:
B65D 85/10 (2006.01) A24F 15/12 (2006.01)
- (21) 国際出願番号: PCT/JP2009/062752
- (22) 国際出願日: 2009年7月14日(14.07.2009)
- (25) 国際出願の言語: 日本語
- (26) 国際公開の言語: 日本語
- (71) 出願人(米国を除く全ての指定国について): 日本たばこ産業株式会社(JAPAN TOBACCO INC.) [JP/JP]; 〒1058422 東京都港区虎ノ門二丁目2番1号 Tokyo (JP).
- (72) 発明者; および
- (75) 発明者/出願人(米国についてのみ): 丹保仁(TANBO, Hitoshi) [JP/JP]; 〒1308603 東京都墨田区横川一丁目17番7号 日本たばこ産業株式会社内 Tokyo (JP). 山下裕之(YAMASHITA, Hiroyuki) [JP/JP]; 〒1308603 東京都墨田区横川一丁目17番7号 日本たばこ産業株式会社内 Tokyo (JP).
- (74) 代理人: 長門侃二(NAGATO, Kanji); 〒1050004 東京都港区新橋5丁目8番1号 百楽ビル5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, BR, BW, BY, BZ, CA, CH, CL, CN, CO, CR, CU, CZ, DE, DK, DM, DO, DZ, EC, EE, EG, ES, FI, GB, GD, GE, GH, GM, GT, HN, HR, HU, ID, IL, IN, IS, JP, KE, KG, KM, KN, KP, KR, KZ, LA, LC, LK, LR, LS, LT, LU, LY, MA, MD, ME, MG, MK, MN, MW, MX, MY, MZ, NA, NG, NI, NO, NZ, OM, PE, PG, PH, PL, PT, RO, RS, RU, SC, SD, SE, SG, SK, SL, SM, ST, SV, SY, TJ, TM, TN, TR, TT, TZ, UA, UG, US, UZ, VC, VN, 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, LS, MW, MZ, NA, SD, SL, SZ, TZ, UG, ZM, ZW), ユーラシア (AM, AZ, BY, KG, KZ, MD, RU, TJ, TM), ヨーロッパ (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, SE, SI, SK, SM, TR), OAPI (BF, BJ,

[続葉有]

(54) Title: CIGARETTE PACKAGE

(54) 発明の名称: シガレットパッケージ

[図5]



(57) Abstract: Provided is a cigarette package which can omit film packaging while ensuring sealing performance for an article to be contained. The cigarette package comprises an inner body (8) which is formed substantially in the shape of a rectangular parallelepiped by folding an inner wrapper obtained by sandwiching a film material between a sheet of paper and a heat seal material, and which includes two half-cut lines (1) cutting a sheet of paper (15) substantially in parallel from the upper surface of the main body of an inner box (13) to the upper part of the front surface (52) and reaching the film material (17), a cut line (3) cut to penetrate the outer wrapper (54) of a folded-back portion (55) at the upper part of the front surface (52) of the main body of the inner box (13), and a heat seal portion (11) for bonding the inner wrapper and outer wrapper (54) of a folded-back portion (55) at a position surrounding the cut line (3), wherein the outer surface of the outer wrapper (54) and the inner surface of a front lid are bonded on the upper side of the cut line (3) and on the lower side of the heat seal portion (11).

(57) 要約:

[続葉有]

WO 2011/007422 A1



CF, CG, CI, CM, GA, GN, GQ, GW, ML, MR, NE, SN, 添付公開書類:
TD, TG).

— 国際調査報告 (条約第 21 条(3))

【課題】被収容物に対する密封性を確保しつつ、フィルム包装を省略することができるシガレットパッケージを提供する。【解決手段】フィルム材を紙とヒートシール材で挟み込んだ内包紙を折り込んで略直方体形状に形成され、内箱本体(13)の上面から前面(52)の上部に亘って略平行に紙(15)を切断して前記フィルム材(17)に切り込みが到達している2本の-halfカットライン(1)と、内箱本体(13)の前面(52)の上部における折り重なり部分(55)の外側包紙(54)を貫通して切り込まれたカットライン(3)と、折り重なり部分(55)の内側包紙と外側包紙(54)とをカットライン(3)を囲んだ位置で接着するヒートシール部(11)と、を含む内体(8)とからなり、カットライン(3)の上側で、かつヒートシール部(11)の下側における外側包紙(54)の外面と前リッド内面が接着されている。

明 細 書

発明の名称：シガレットパッケージ

技術分野

[0001] 本発明は、内体を收容した外箱からなるパッケージに関し、より詳しくは、シガレットパッケージに関するものである。

背景技術

[0002] 被收容物を收容する包装容器としては、被收容物の性質を考慮し、種々のものが開発されている。被收容物が、例えば、フィルタシガレットやシガレット等のたばこ商品である場合、その包装容器（シガレットパッケージ）としては、ヒンジリッド型パッケージが知られている。

[0003] ここで、ヒンジリッド型パッケージの1つの形態としては、例えば、特許文献1に示されるタングリッドボックスのようなタングリッド型パッケージが各種提案されている。

[0004] 従来公知のタングリッド型パッケージは、開口端を有する外箱本体と、この外箱本体の開口端を開閉するリッドと、外箱本体内に收容された内容物とを含み、この内容物は、複数の棒状喫煙物品の束と、この束を包み込んだ内体とからなっている。更に、この種のパッケージは通常、透明なフィルムにより更に包み込まれ、このフィルム包装は開封テープを有している。

[0005] ところで、パッケージのフィルム包装は、近年の省資源化の流れからすると、省略することが好ましい。

[0006] しかしながら、フィルム包装は、大気の影響、例えば、湿気や環境下の不快なおい等がパッケージ内部に收容されている被收容物に及ばないように、密封性を保持するためになされているので、このフィルム包装を省略するとパッケージ内の被收容物の品質が低下するおそれがある。

先行技術文献

特許文献

[0007] 特許文献1：特開平11-49134号公報

発明の概要

発明が解決しようとする課題

- [0008] 本発明は、上記従来技術を考慮したものであって、被收容物に対する密封性を確保しつつ、フィルム包装を省略することができるシガレットパッケージを提供することを目的とする。

課題を解決するための手段

- [0009] 前記目的を達成するため、請求項 1 の発明では、前面上部に設けられた切欠と連続して上面に形成された開口端とを有する略直方体形状の外箱本体と、前記開口端の後縁にリッドヒンジを介して回動可能に連結されたリッド本体であって、前記開口端を覆う上リッドと、前記切欠を含んだ外箱本体の前面上部を覆う前リッドと、を含むリッド本体と、フィルム材を紙とヒートシール材で挟み込んだ略矩形の内包紙を折り込んで前面上部で前記内包紙が一部折り重なって接着により密封されて略直方体形状に形成され、前記外箱本体内に收容する内箱本体からなる内体であって、前記内箱本体の上面から前面上部に亘って略平行に延びる 2 本の開封伝播ラインと、両端が前記開封伝播ラインと連続するように前記折り重なり部分の外側包紙に形成されている開封開始ラインと、該開封開始ラインを囲んで前記内箱本体の前面上部における内側包紙と前記外側包紙とを接着するヒートシール部と、を含む内体とからなり、前記開封開始ラインの上側で、かつ前記ヒートシール部の下側における前記外側包紙の外側面と前記前リッド内面とが接着され、前記開封伝播ラインは、前記内包紙の一部を残して切り込まれて形成されていることを特徴とするシガレットパッケージを提供する。
- [0010] また、請求項 2 の発明では、請求項 1 の発明において、前記開封開始ラインは、前記外側包紙を貫通して切り込まれて形成されていることを特徴としている。
- [0011] また、請求項 3 の発明では、請求項 1 又は 2 の発明において、前記開封開始ラインは、略 V 字形状に形成されていることを特徴としている。

発明の効果

[0012] 請求項 1 の発明によれば、ヒートシール部が開封開始ラインを囲んだ位置で内側包紙と外側包紙を接着するため、内体の内部と外部における開封開始ラインを介した空気の流通を確実に遮断することができる。また、開封伝播ラインは内包紙の一部を残して切りこまれているため、内体の密封は確保されている。したがって、外箱本体に対してフィルム包装をすることなく、内体は密封されるので、被収容物に対する外部からの影響を防止することができる。一方で、開封開始ラインの上側で、かつヒートシール部の下側における外側包紙の外面と前リッド内面が接着されているので、リッド本体を回転させたときにこれに伴って開封開始ラインより上側の外側包紙が引っ張られ、開封伝播ラインに沿って内包紙が切断される。したがって、被収容物を開口端から取り出す状態にすることができる。すなわち、リッド本体を回転させる動作のみで、内体の密封を解き、被収容物を取り出すことができる状態にすることができる。また、内包紙に開封開始ラインと開封伝播ラインを設けるだけで内体を形成することができるので、内包紙としてロール紙を用いることができ、生産性が向上する。

[0013] 請求項 2 の発明によれば、開封開始ラインは、外側包紙を貫通して切り込まれて形成されている。このため、リッド本体を回転させたときに、開封開始ラインから開封伝播ラインに沿って容易に内包紙を切断することができる。

[0014] 請求項 3 の発明によれば、開封開始ラインが略 V 字形状に形成されているため、リッド本体を回転させたときの負荷を低減することができ、ハーフカットラインに沿ってきれいに内体を開封することができる。

図面の簡単な説明

[0015] [図1]実施例に係るタングリッド型パッケージの開封前の状態を示す斜視図である。

[図2]実施例に係るタングリッド型パッケージのタングリッドを開いた状態を示す斜視図である。

[図3]実施例に係るタングリッド型パッケージのタングリッドを開いた状態を後方下側よりみた斜視図である。

[図4]図1の状態の実施例に係るタングリッド型パッケージに收容されている内体を示す斜視図である。

[図5]図2の状態の実施例に係るタングリッド型パッケージに收容されている内体を示す斜視図である。

[図6]内包紙の内面側を示した展開図である。

[図7]図6のA-A断面図である。

発明を実施するための形態

[0016] 以下、本発明に係るシガレットパッケージについて、図面を参照して説明する。なお、以下ではヒンジリッド型パッケージのタングリッド型パッケージを例にして説明するが、本発明は通常のヒンジリッド型パッケージにも適用できる。

[0017] 図1～3は、一実施例のタングリッド型パッケージを示す。図4は図1の状態のパッケージに收容された内体の概略斜視図であり、図5は図2の状態のパッケージに收容される。

[0018] このシガレットパッケージ2は、外箱本体4と、この外箱本体4に連結されているリッド本体となるタングリッド6と、外箱本体4内に收容された内体8とからなる。この内体8に被收容物たるたばこ商品10が收容される。そして、タングリッド6は、上リッドとなるリッド5と、前リッドとなるタング7とを有している。

[0019] 外箱本体4は、上面に開口端22を有する略直方体形状をなし、1個の内体8を收容可能な大きさを有している。より詳しくは、外箱本体4は、前壁14と、前壁14と同寸法にして前壁14と対向配置された後壁16と、前壁14及び後壁16のそれぞれ対応する側縁を相互に連結する一对の側壁18と、前壁14、後壁16及び側壁18の下端に連結された底壁20とを備えている。

[0020] 前壁14は、その上部中央に形成された切欠24を有し、この切欠24は

開口端 2 2 の一部を形成する。切欠 2 4 はその下端縁を扁平な V 字状に屈曲させた略矩形状をなしている。更に、前壁 1 4 には切欠 2 4 の下方に差込スリット 2 6 が形成されており、この差込スリット 2 6 は、切欠 2 4 の下端縁に沿うようしにて同様な扁平な V 字状をなし、前壁 1 4 の一方の側縁から他方の側縁に亘って延びている。ここで、切欠 2 4 は、切欠 2 4 に対応する形状の切欠片 2 8 が前壁 1 4 から切り離されることにより形成され、ここでの切り離しはタングリッド 6 が最初に開かれる際になされる。つまり、パッケージが製造された直後にあっては、切欠片 2 8 は、前壁 1 4 の上部中央において、切欠 2 4 が形成される予定の領域に、分離線で区画されて形成される。この分離線は、例えば、穿孔列から形成されている。分離線にて隣接する穿孔は均一な長さを有するか、又は、互いに異なる長さを有する。切欠片 2 8 は、分離線に沿って前壁 1 4 から容易に引き離すことができる。

[0021] 後壁 1 6 は、その上端にリッドヒンジ 3 0 を備えており、このリッドヒンジ 3 0 を介してタングリッド 6 が後壁 1 6 に回動可能に連結されている。リッドヒンジ 3 0 は、両側壁 1 8 における後縁上端間に亘って延びている。

[0022] リッド 5 は外箱本体 4 の上面と同一サイズの矩形状をなし、その裏面の両側部に矩形状のインナトップフラップ 3 2 をそれぞれ備えている。インナトップフラップ 3 2 は、側壁 1 8 の上端縁に分離可能に接続する分離線を介して接続され、パッケージの製造直後にあっては内体 8 の上面両側部に重ね合わせた状態で、リッド 5 の裏面に接着されている。それ故、タングリッド 6 が最初に開かれたとき、インナトップフラップ 3 2 は対応する側壁 1 8 から分離線に沿って切り離され、リッド 5 の裏面に保持されることで、リッド 5 の補強をなすとともに、外箱本体 4 の成形性を高める働きをする。

[0023] 前述したタング 7 は、リッド 5 にタングヒンジ 3 4 を介して連結されている。

[0024] 上述のタングリッド 6 は前述したリッドヒンジ 3 0 を中心に回動されることで、そのリッド 5 により外箱本体 4 の開口端 2 2 を開閉することができ、この開口端 2 2 が閉じられたとき、タングリッド 6 のタング 7 は前壁 1 4 に

重ね合わされる。

- [0025] より詳しくは、タング7は、タング本体36と、差込み片38とを含み、タング本体36は前壁14の切欠24又は切欠片28を覆う大きさを有する。具体的には、タング本体36は、その先端部が先細状となった略矩形状をなし、その基端がタングヒンジ34を介してリッド5の前端縁に回動可能に連結されている。
- [0026] 差込み片38は、タング本体36の先端縁にヒンジ44を介して回動自在に連結されている。この差込み片38は、タング本体36の先端部の延長部分をなす基部と、この基部から延びる三角形の先端部を有する。つまり、差込み片38における基部の側縁は、タング本体36における先端部の対応する側縁の延長線上に位置付けられている。このため、タング7は、全体として先端にいくに従い細くなる形状をなし、差込み片38は前述した外箱本体4の差込スリット26に差し込み易くなっている。
- [0027] パッケージが製造される際、タング本体36はその基部の両側縁に分離線を介し、頂部を切り落とした略三角形の耳部材40がそれぞれ接続されている。パッケージの製造直後、耳部材40は、外箱本体4の対応する側の側壁18の上部に重ね合わされ、この側壁18に接着されている。つまり、タングリッド6が最初に開かれる際、耳部材40は、タング本体36から分離線に沿って切り離されて側壁18の上部に残り、開口端22の補強をなすとともに、パッケージの製造からタングリッド6が最初に開かれるまでの間、タング7を外箱本体4の前壁14に密着して保持させ、パッケージの密封性を高める働きをする。
- [0028] 内体8は、図4に示すように略直方体形状をなし、この場合、その内部のたばこ商品10は長さが85mmのキングサイズのフィルタシガレットであり、その本数は20本である。
- [0029] 内体8の内包紙12（図6参照）は矩形形状をなし、たばこ商品10の商品束の回りに折り込まれ、この商品束を密封する内箱本体13を形成する。より詳しくは、まず、内包紙12は商品束の長手方向に沿って巻き付けられ

、そして、商品束の上部にて、その両端縁を合掌形態で重ね合わせた折り重なり部分 5 5 が形成される。この折り重なり部分 5 5 は、外側包紙 5 4 と内側包紙 5 6 が重なって形成されている。このような折り重なり部分 5 5 は内包紙 1 2 の幅方向全域に亘って延び、この後、図 4 から明らかなように外側包紙 5 4 は商品束の下部に向けて折り込まれ、上述の巻き付けにより形成された内箱本体 1 3 の前面 5 2 に重ね合わされる。

[0030] 上述した折り重なり部分 5 5 が形成されると、内包紙 1 2 は商品束の両側からそれぞれ突出する矩形部位を形成する。これら矩形部位はその上下でのガセット折りを経て、対応する側の商品束の側面を覆うべく折り込まれ、内箱本体 1 3 の側面をそれぞれ形成する。ここでの折り込みは、この内箱本体 1 3 の側面の中央にて合掌状態で重ね合わせた縦シール 5 0 を形成し、この縦シール 5 0 は内箱本体 1 3 の側面全域に亘って、その長手方向に延びている。この後、縦シール 5 0 は例えば内箱本体 1 3 の前面 5 2 に向けて折り込まれることで、内箱本体 1 3 の側面に重ね合わされ、この時点で、内体 8 の成形が完了する。

[0031] 更に詳しくは、上述した折り重なり部分 5 5 は、一方の縦シール 5 0 から内体 8 の幅方向全域に亘って横断し、そして、他方の縦シール 5 0 まで延びている。なお、折り重なり部分 5 5 の両端部は縦シール 5 0 とオーバラップした状態にある。

[0032] 図 4 に示すように、内箱本体 1 3 の上面から前面上部に亘って、平行な 2 本のーフカットライン（開封伝播ライン） 1 が形成されている。このーフカットライン 1 は、後述するように、内包紙 1 2（図 6 参照）を構成する層の一部を残して切断ラインを形成したものである。また、この 2 本のーフカットライン 1 と連続してカットライン（開封開始ライン） 3 が形成されている。より詳しくは、カットライン 3 の両端はーフカットライン 1 と連続し、略 V 字形状に形成される。以下では、カットライン 3 は、内包紙 1 2 を貫通して切り込まれたものとして説明する。カットライン 3 は、ーフカットライン 1 と同様に、内包紙の一部を残して切り込んで形成してもよい。

[0033] 上述した折り重なり部分 5 5 では、内側包紙 5 6 と外側包紙 5 4 がヒートシールにより接着されている。ヒートシールが施されるヒートシール部 1 1 は、カットライン 3 を囲んだ位置に形成される。より詳しくは、ヒートシール部 1 1 は、カットライン 3 を囲み、内箱本体 1 3 の前面の両側縁に亘って形成される。これにより、内体 8 の内部と外部におけるカットライン 3 を介した空気の流通を確実に遮断することができる。また、上述したように、カットライン 3 と連続したハーフカットライン 1 は、完全に内包紙 1 2 を貫通していないので、ヒートシール部 1 1、縦シール 5 0 と相俟って、内体 8 の密封は確保されている。したがって、外箱本体 4 をフィルム材で覆うことなく、内体 8 に收容された被收容物（たばこ商品 1 0）に対する外部からの影響を防止することができる。

[0034] カットライン 3 の上側で、かつヒートシール部 1 1 の下側における外側包紙 5 4 の外面と、前リッドたるタング 7 のタング本体 3 6 の内面は接着剤 9 により接着される。より詳しくは、カットライン 3 の上側に沿った位置（図では 4 カ所）における外側包紙 5 4 の外表面と、タング本体 3 6 の内面に固定された切欠片 2 8 の内面が接着剤 9 により接着される。したがって、図 2 に示すように、リッド本体たるタングリッド 6 を回動させたときに、これに伴ってカットライン 3 より上側の外側包紙が引っ張られ、カットライン 3 の上側のヒートシール部 1 1 がはがされ、ハーフカットライン 1 に沿って内包紙 1 2 が切断される。すなわち、図 5 に示すように、ハーフカットライン 1 とカットライン 1 で囲まれた内包紙 1 2 が内箱本体 1 3 の上面後端縁を軸にして回動し、開いた状態となる。これにより、内箱本体 1 3 に收容された被收容物（たばこ商品 1 0）を開口端から取り出せるようになる。すなわち、タングリッド 6 を回動させる動作のみで、内体 8 の密封を解き、たばこ商品 1 0 を取り出すことができる状態にすることができる。従来では、ハーフカットライン 1 の部分にミシン目を入れることが主流であったが、これをヒートシール材 1 9 を残したハーフカットライン 1 とすることにより、密封性を確保しつつ、開封性の向上を図ることができる。

- [0035] また、カットライン3を略V字形状にすることにより、タングリッド6を回転させるときにその負荷を低減させることができ、ーフカットライン1に沿ってきれいに内体8を開封することができる。
- [0036] 図6は、内包紙の内面側を示した展開図である。図7は図6のA-A断面図である。
- [0037] 内包紙12は、略矩形状をなしており、図6中の1点鎖線は、商品束が内包紙12により包み込まれたとき、内包紙12に形成される折込み線21を示している。この展開図から明らかなように、折込み線21により区画された内包紙12の各領域は前述した内箱本体13の各部を形成する。図7に示すように、内包紙12は紙15とフィルム材17とヒートシール材19の3層構造からなる。フィルム材17は例えばPET（ポリエチレンテレフタレート）である。ヒートシール材19は熱溶着性フィルムにより形成されており、このヒートシール材19により前述したヒートシール部11及び縦シール50の形成を可能とする。なお、内包紙12を折り込んだ際に、ヒートシール材19が内側となる。
- [0038] より詳しくは、内包紙12の各領域には、内箱本体13の前面52の一部となる内側包紙56、内箱本体13の底面となる底面領域80、内箱本体13の後面となる後面領域86、内箱本体13の上面となる上面領域92及び内箱本体13の前面52の外側包紙54が含まれている。更に、領域56、80、86、92、54の左右には、内箱本体13の側面を形成する側面領域66、82、88、94、100がそれぞれ位置している。
- [0039] 前述の説明から明らかなように、外側包紙54と内側包紙56は互いに重ね合わされ、ヒートシールにより、折り重なり部分55を形成する。また、左右の側面領域においては、同一側の側面領域の外側縁部50aが互いに重ね合わされ、ヒートシールにより縦シール50をそれぞれ形成する。なお、縦シール50は折り重なり部分55の端部を含んでいる。
- [0040] また、図6から明らかなように、外側包紙54には、前述した略V字形状のカットライン3が形成されている。一方、上面領域92と外側包紙54に

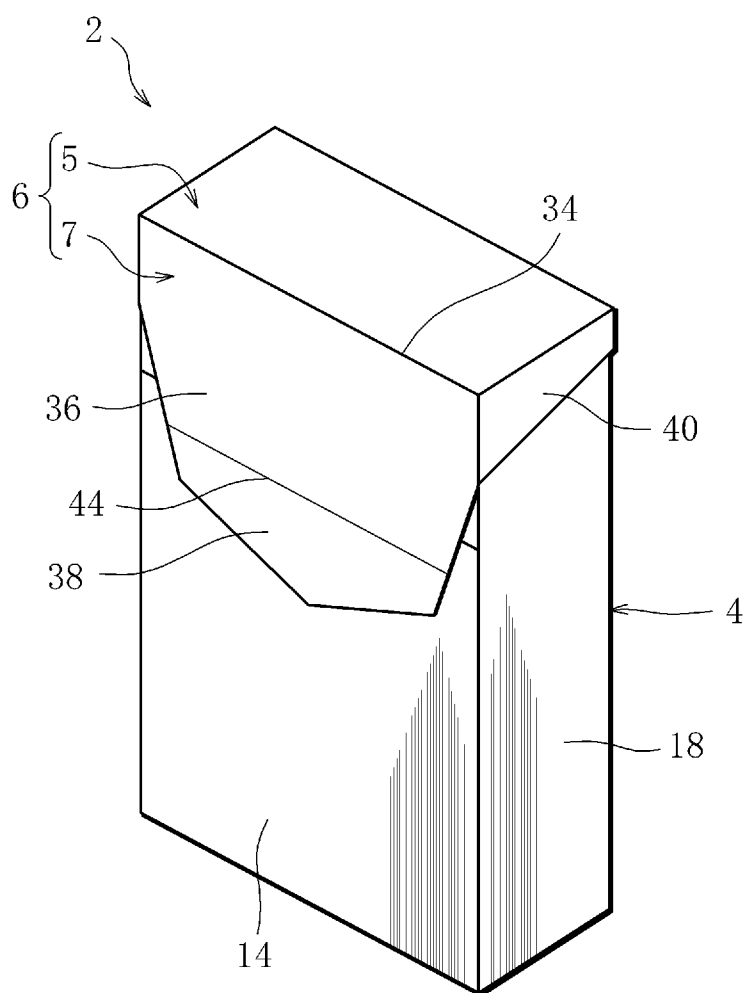
3	カッターライン
4	ケース本体
5	リッド
6	タングリッド
7	タング
8	内体
9	接着剤
10	たばこ商品
11	ヒートシール部
12	内包紙
13	内箱本体
14	前壁
15	紙
16	後壁
17	フィルム材
18	側壁
19	ヒートシール材
20	底壁
21	折り込み線
22	開口端
24	切欠
26	差込スリット
28	切欠片
30	リッドヒンジ
32	インナトップフラップ
34	タングヒンジ
36	タング本体
38	差込み片

4 0	耳部材
4 4	ヒンジ
5 0	縦シール
5 2	前面
5 4	外側包紙
5 6	内側包紙

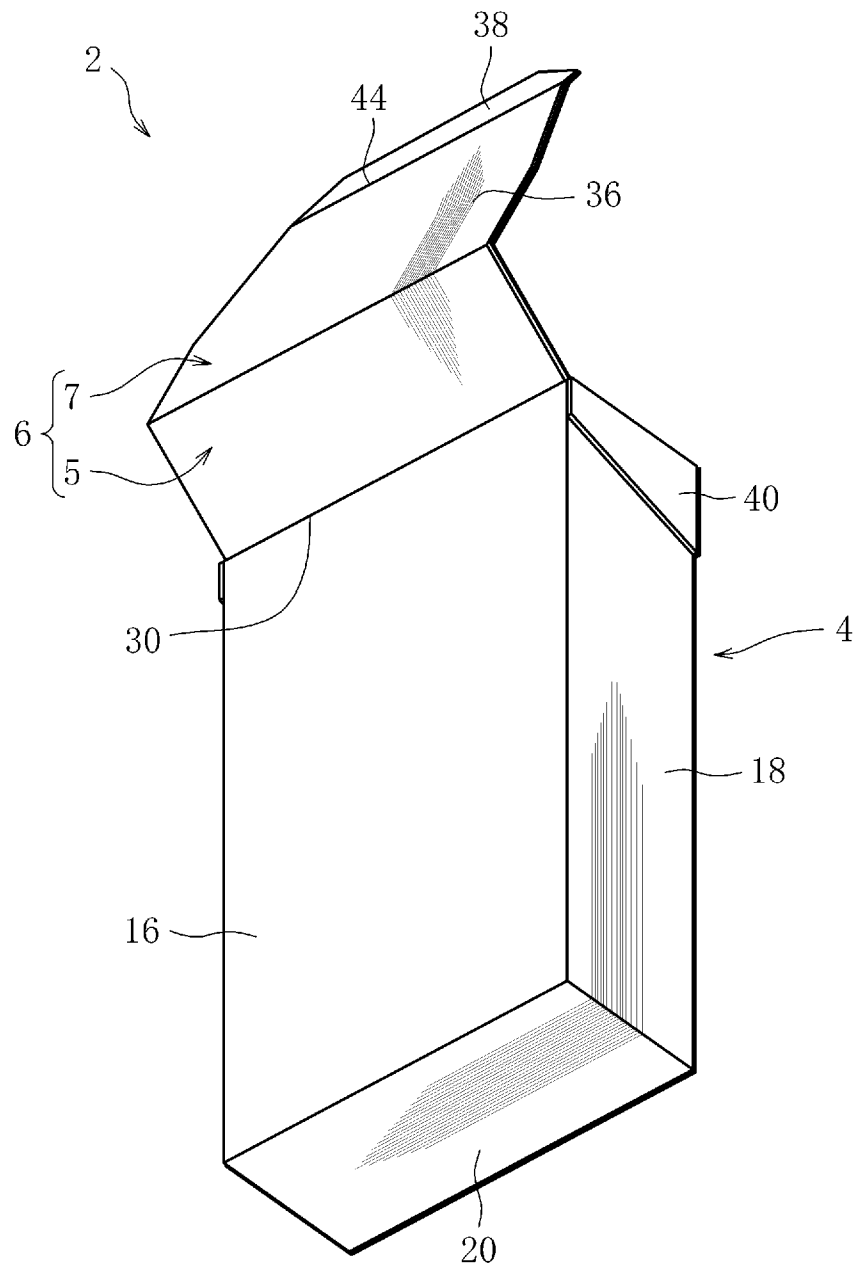
請求の範囲

- [請求項1] 前面上部に設けられた切欠と連続して上面に形成された開口端とを有する略直方体形状の外箱本体と、
- 前記開口端の後縁にリッドヒンジを介して回動可能に連結されたりッド本体であって、前記開口端を覆う上リッドと、前記切欠を含んだ外箱本体の前面上部を覆う前リッドと、を含むリッド本体と、
- フィルム材を紙とヒートシール材で挟み込んだ略矩形の内包紙を折り込んで前面上部で前記内包紙が一部折り重なって接着により密封されて略直方体形状に形成され、前記外箱本体内に收容する内箱本体からなる内体であって、
- 前記内箱本体の上面から前面上部に亘って略平行に延びる2本の開封伝播ラインと、両端が前記開封伝播ラインと連続するように前記折り重なり部分の外側包紙に形成されている開封開始ラインと、該開封開始ラインを囲んで前記内箱本体の前面上部における内側包紙と前記外側包紙とを接着するヒートシール部と、を含む内体とからなり、
- 前記開封開始ラインの上側で、かつ前記ヒートシール部の下側における前記外側包紙の外側面と前記前リッド内面とが接着され、
- 前記開封伝播ラインは、前記内包紙の一部を残して切り込まれて形成されていることを特徴とするシガレットパッケージ。
- [請求項2] 前記開封開始ラインは、前記外側包紙を貫通して切り込まれて形成されていることを特徴とする請求項1に記載のシガレットパッケージ。
- [請求項3] 前記開封開始ラインは、略V字形状に形成されていることを特徴とする請求項1又は2に記載のシガレットパッケージ。

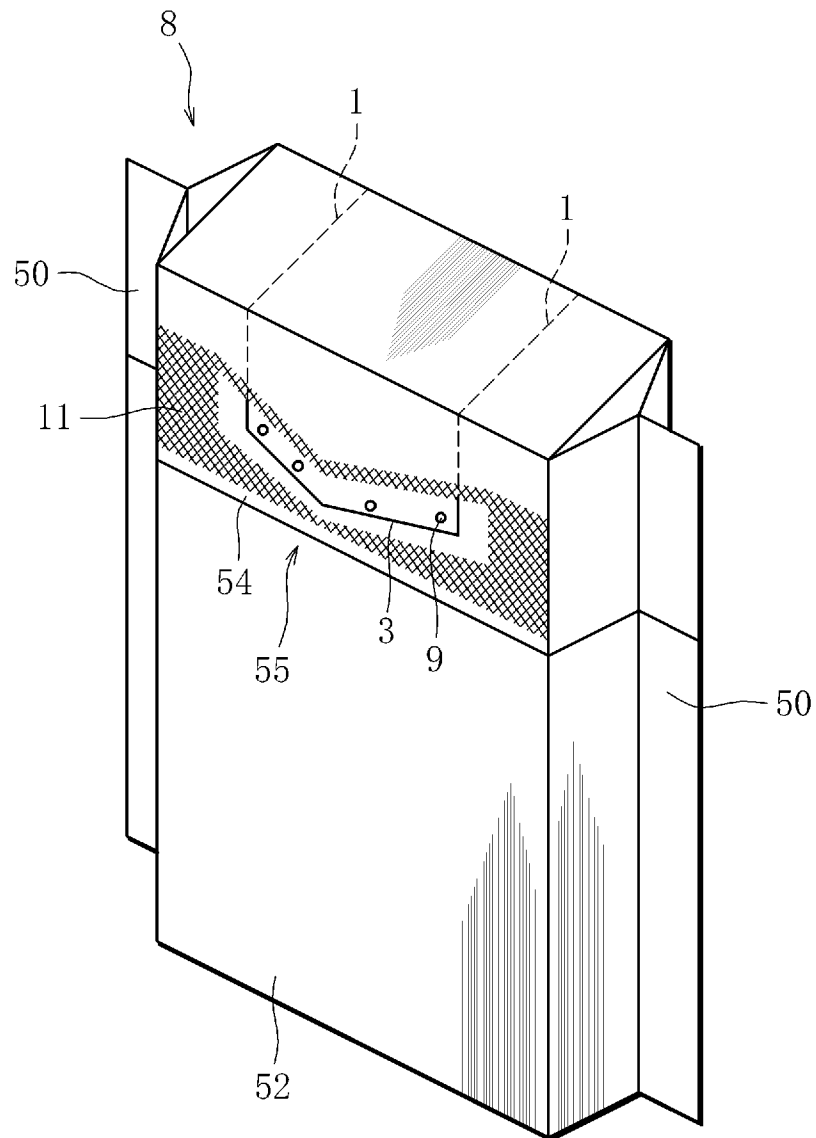
[図1]



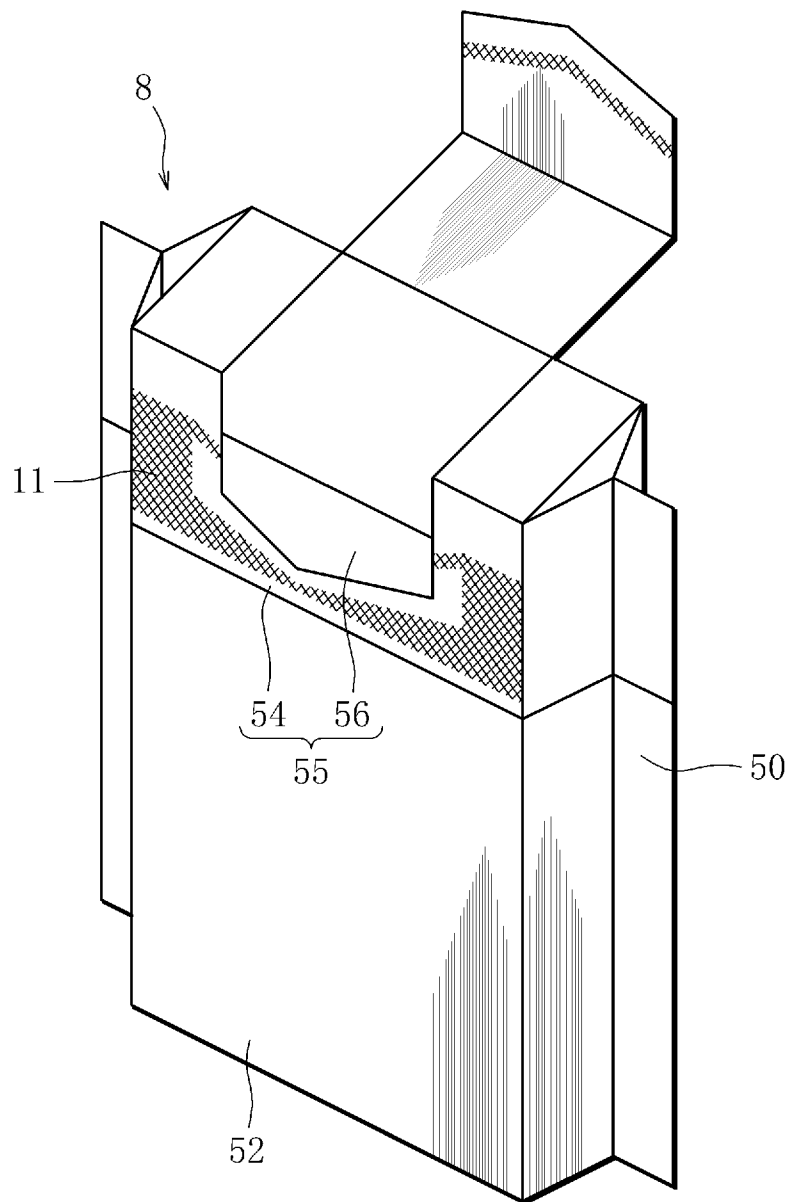
[図3]



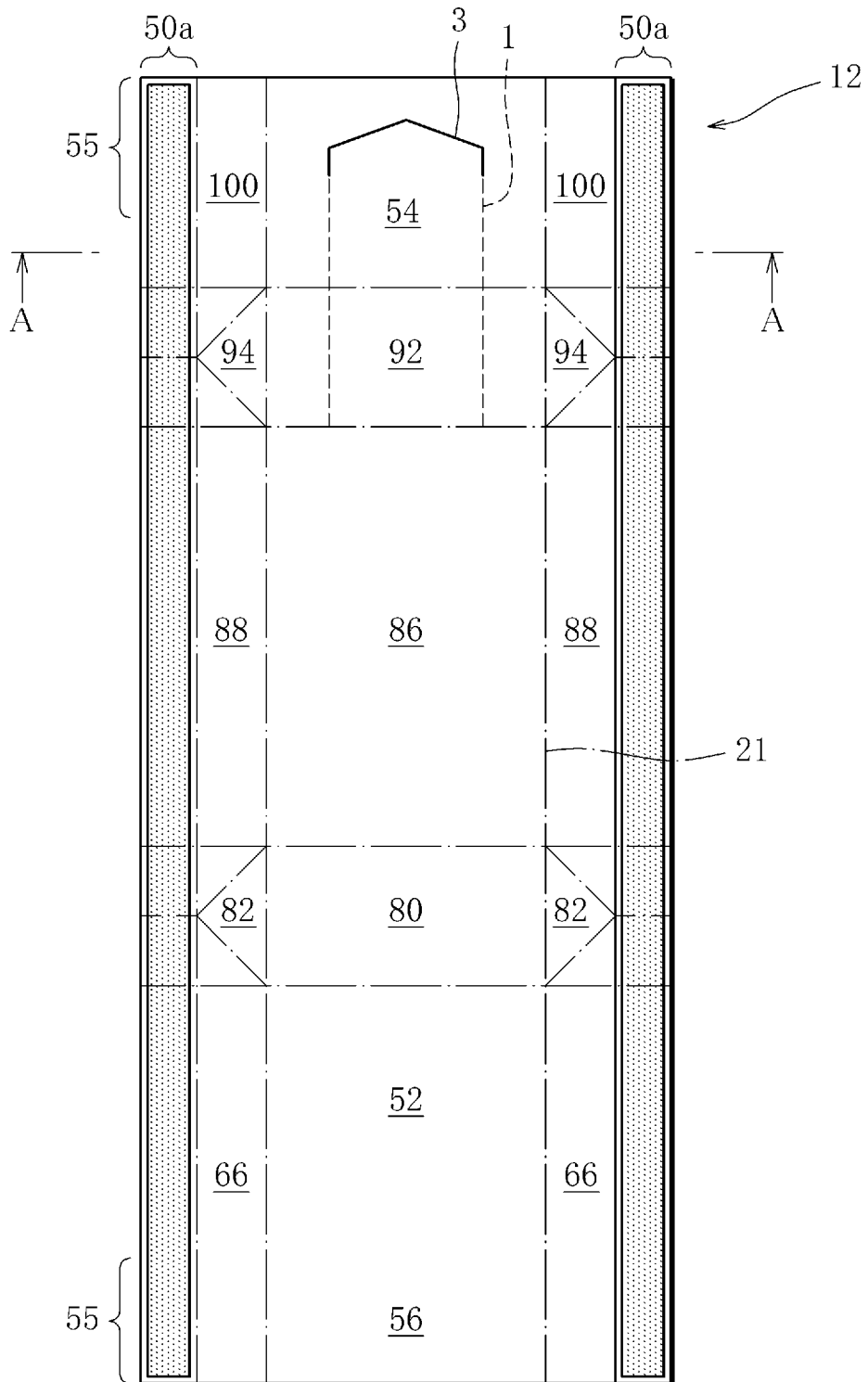
[図4]



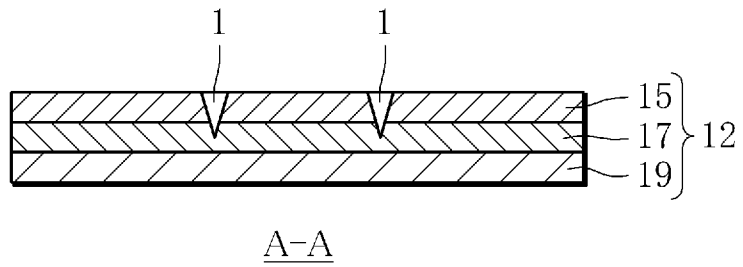
[図5]



[図6]



[図7]



INTERNATIONAL SEARCH REPORT

International application No.
PCT/JP2009/062752

A. CLASSIFICATION OF SUBJECT MATTER
B65D85/10(2006.01) i, A24F15/12(2006.01) i

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)
B65D85/10, A24F15/12, B65D77/04

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

Jitsuyo Shinan Koho	1922-1996	Jitsuyo Shinan Toroku Koho	1996-2009
Kokai Jitsuyo Shinan Koho	1971-2009	Toroku Jitsuyo Shinan Koho	1994-2009

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.
A	WO 2006/075624 A1 (Japan Tobacco Inc.), 20 July, 2006 (20.07.06), Full text; all drawings & US 2008/0006544 A1 & EP 1837293 A1 & CA 2594658 A & KR 10-2007-0087015 A & CN 101102945 A	1-3
A	WO 2005/007538 A1 (Japan Tobacco Inc.), 27 January, 2005 (27.01.05), Full text; all drawings & US 2006/0169605 A1 & EP 1645527 A1 & CA 2531809 A & KR 10-2006-0041213 A & CN 1822995 A	1-3

Further documents are listed in the continuation of Box C. See patent family annex.

* Special categories of cited documents:	"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
"A" document defining the general state of the art which is not considered to be of particular relevance	"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
"E" earlier application or patent but published on or after the international filing date	"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
"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)	"&" document member of the same patent family
"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	

Date of the actual completion of the international search 03 August, 2009 (03.08.09)	Date of mailing of the international search report 18 August, 2009 (18.08.09)
---	--

Name and mailing address of the ISA/ Japanese Patent Office	Authorized officer
Facsimile No.	Telephone No.

INTERNATIONAL SEARCH REPORT

International application No.

PCT/JP2009/062752

C (Continuation). DOCUMENTS CONSIDERED TO BE RELEVANT

Category*	Citation of document, with indication, where appropriate, of the relevant passages	Relevant to claim No.
A	WO 2004/064550 A1 (Japan Tobacco Inc.), 05 August, 2004 (05.08.04), Full text; all drawings & US 2005/0241967 A1 & EP 1588633 A1 & CA 2513112 A & KR 10-2005-0091060 A & CN 1738553 A	1-3
A	WO 2007/069515 A1 (Japan Tobacco Inc.), 21 June, 2007 (21.06.07), Full text; all drawings & US 2009/0038965 A & EP 1961675 A1 & CA 2632756 A & KR 10-2008-0075860 A & CN 101360665 A	1-3
A	JP 2005-280848 A (Dainippon Printing Co., Ltd.), 13 October, 2005 (13.10.05), Full text; Fig. 1 (Family: none)	1-3

A. 発明の属する分野の分類 (国際特許分類 (IPC))
 Int.Cl. B65D85/10(2006.01)i, A24F15/12(2006.01)i

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))
 Int.Cl. B65D85/10, A24F15/12, B65D77/04

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

日本国実用新案公報	1922-1996年
日本国公開実用新案公報	1971-2009年
日本国実用新案登録公報	1996-2009年
日本国登録実用新案公報	1994-2009年

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)

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
A	WO 2006/075624 A1 (日本たばこ産業株式会社) 2006.07.20, 全文、全図 & US 2008/0006544 A1 & EP 1837293 A1 & CA 2594658 A & KR 10-2007-0087015 A & CN 101102945 A	1-3
A	WO 2005/007538 A1 (日本たばこ産業株式会社) 2005.01.27, 全文、全図 & US 2006/0169605 A1 & EP 1645527 A1 & CA 2531809 A & KR 10-2006-0041213 A & CN 1822995 A	1-3

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	の日の後に公表された文献
「A」特に関連のある文献ではなく、一般的な技術水準を示すもの	「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矛盾するものではなく、発明の原理又は理論の理解のために引用するもの
「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	「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
「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)	「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
「O」口頭による開示、使用、展示等に言及する文献	「&」同一パテントファミリー文献
「P」国際出願日前で、かつ優先権の主張の基礎となる出願	

国際調査を完了した日 03.08.2009	国際調査報告の発送日 18.08.2009
国際調査機関の名称及びあて先 日本国特許庁 (ISA/J P) 郵便番号100-8915 東京都千代田区霞が関三丁目4番3号	特許庁審査官 (権限のある職員) 村山 達也 電話番号 03-3581-1101 内線 3361

C (続き) . 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
A	WO 2004/064550 A1 (日本たばこ産業株式会社) 2004. 08. 05, 全文、全図 & US 2005/0241967 A1 & EP 1588633 A1 & CA 2513112 A & KR 10-2005-0091060 A & CN 1738553 A	1-3
A	WO 2007/069515 A1 (日本たばこ産業株式会社) 2007. 06. 21, 全文、全図 & US 2009/0038965 A & EP 1961675 A1 & CA 2632756 A & KR 10-2008-0075860 A & CN 101360665 A	1-3
A	JP 2005-280848 A (大日本印刷株式会社) 2005. 10. 13, 全文、【図1】 (ファミリーなし)	1-3