

(19) 日本国特許庁 (JP)

(12) 特 許 公 報 (B2)

(11) 特許番号

特許第5890530号
(P5890530)

(45) 発行日 平成28年3月22日 (2016. 3. 22)

(24) 登録日 平成28年2月26日 (2016. 2. 26)

(51) Int. Cl.

F 1

A 4 7 F 5/11 (2006.01)

A 4 7 F 5/11

請求項の数 10 (全 8 頁)

(21) 出願番号 特願2014-538965 (P2014-538965)
 (86) (22) 出願日 平成24年10月25日 (2012. 10. 25)
 (65) 公表番号 特表2014-530746 (P2014-530746A)
 (43) 公表日 平成26年11月20日 (2014. 11. 20)
 (86) 国際出願番号 PCT/US2012/061760
 (87) 国際公開番号 W02013/063170
 (87) 国際公開日 平成25年5月2日 (2013. 5. 2)
 審査請求日 平成26年4月25日 (2014. 4. 25)
 (31) 優先権主張番号 11186864. 2
 (32) 優先日 平成23年10月27日 (2011. 10. 27)
 (33) 優先権主張国 欧州特許庁 (EP)

(73) 特許権者 590005058
 ザ プロクター アンド ギャンブル カ
 ンパニー
 アメリカ合衆国オハイオ州、シンシナティ
 ー、ワン プロクター アンド ギャンブ
 ル プラザ (番地なし)
 (74) 代理人 110001243
 特許業務法人 谷・阿部特許事務所
 (72) 発明者 アキム シモン フィッシャー
 中華人民共和国 201107 シャンハ
 イ ミンハン ディストリクト ジン フ
 ェン ロード レーン 55 ウェストウ
 ッド グリーン ナンバー 84

最終頁に続く

(54) 【発明の名称】 展示ユニットの製造方法

(57) 【特許請求の範囲】

【請求項 1】

順次以下の工程：

- a) 展示ユニット材料のブランクシートを入手する工程、
 b) 少なくとも 1 つの切断されたコンポーネントを有するシートを作るために第 1 の場
 所において前記ブランクシートを切断する工程、
 c) 前記切断されたコンポーネントのシートを必要に応じて包装する工程、
 d) 前記切断されたコンポーネントのシートを必要に応じて第 2 の場所に移送する工程

e) 前記切断されたコンポーネントのシートにしるしを適用する工程、に従うことによ
 って仮展示ユニットのコンポーネントを製造する方法であって、

前記切断されたコンポーネントは、切断された後に前記ブランクシートの残りの部分に
 保持され、

前記しるしは、色、テキスト、グラフィック画像、シンボル、図面、線図、ブランドを
 識別するための色、テキスト、シンボル、情報を与える又は装飾的な図、写真、及びそれ
 らの組み合わせの少なくとも 1 つを含む視覚的な図である、方法。

【請求項 2】

少なくとも 1 つの切断されたコンポーネントが、構築コンポーネント、装飾コンポーネ
 ント、及びそれらの混合物からなる群から選択される、請求項 1 に記載の方法。

【請求項 3】

10

20

前記シートが、複数の切断されたコンポーネントに切断される、請求項 1 又は 2 に記載の方法。

【請求項 4】

前記切断されたコンポーネントが、少なくとも 1 つの他の切断されたコンポーネントと協働する、請求項 1 ~ 3 のいずれか一項に記載の方法。

【請求項 5】

前記切断されたコンポーネントのシートと一緒に包装される、請求項 1 ~ 4 のいずれか一項に記載の方法。

【請求項 6】

前記切断されたコンポーネントのシートが、第 2 の場所に移送される、請求項 1 ~ 5 のいずれか一項に記載の方法。

10

【請求項 7】

前記展示ユニット材料のシートが、ボール紙、合成樹脂、金属又はそれらの混合物、好ましくはボール紙、より好ましくは波形のボール紙からなる群から選択される、請求項 1 に記載の方法。

【請求項 8】

前記ブランクシートが、展示ユニットの後部、展示ユニットの脚部、展示ユニットの左側部分、展示ユニットの右側部分、展示ユニットの棚、展示ユニットの最上部、後部の装飾、左外側の装飾、左内側の装飾、右外側の装飾、右内側の装飾、最上部の棚の装飾、底部の棚の装飾、脚部の装飾、棚の前部の装飾、及びそれらの混合物から選択されるコンポーネントに切断される、請求項 1 ~ 7 のいずれか一項に記載の方法。

20

【請求項 9】

切断されたコンポーネントの複数のシートと一緒に包装される、請求項 1 ~ 8 のいずれか一項に記載の方法。

【請求項 10】

前記するしが、印刷、好ましくはインクジェット印刷によって前記シートに適用される、請求項 1 ~ 9 のいずれか一項に記載の方法。

【発明の詳細な説明】

【技術分野】

【0001】

30

本発明は、仮の、売り場用の展示ユニットの分野、並びにそのようなユニットを生産する、組み立てる、及び装飾する方法に関する。

【背景技術】

【0002】

利用可能な棚スペースが少なくなり、各棚がより混み合っているため、売主は、所定の製品の販売を促進するための新規で革新的な方法を追求しなければならない。したがって、商品の販売促進のために売り場用の展示ユニットが徐々に普及しつつある。売り場用の展示ユニットは、容易に組み立て及び分解し、任意の所定の便利な場所に配置できる、仮の棚ユニットである。そのようなユニットは、ボール紙又は他の軽量な材料といった使い捨ての材料から一般に作製され、先行技術に記載されている。英国特許第 8 7 6 8 9 3 号は、折り曲げ可能な材料の単一片ブランクをヒンジにより取り付けることによって作製され、展示ユニットを形成するべくそのシートを折り畳むときに側面パネルが前面パネルから後方に延びて、適所に係止可能であるように配置された、展示ユニットを記載している。米国特許第 3, 8 6 3, 5 7 5 号は、完全に仕上げられた外側表面を有するとともに、折り曲げられ、配置されかつ固定される別個のブランクから調製される、複数のコンポーネントから構成される展示スタンドを記載している。米国特許第 3, 7 6 6, 6 7 5 号は、少なくとも 2 つの展示モジュール及び少なくとも 2 つのコネクタを備えるモジュラー広告展示を記載している。

40

【0003】

一般に、これらの仮の棚ユニットは、前もって切断されて予め設計された組立体の機構

50

内で互いに協働するシート材料から組み立てられる。この棚ユニットは、そのまま、又は、更なる装飾パネル若しくは印刷された材料を取り付けることができる展示表面として使用することができる。最近になって、英国特許第 2 4 3 6 8 8 5 号に記載されるように、展示ユニットには、切断される前に広告材料が印刷される。印刷され、その後切断されたシートは、続いてその展示ユニットを構築する小売業者又はサービス事業者に出荷される。しかしながら、出願人は、このプロセスに関する多くの問題を見出した。シートの切断は、一般に、切断装置が高価であることにより中心となる場所でなされる。しかしながら、展示ユニットをコスト効率良く生産するために、製造業者は多数のシートを切断する必要がある。したがって、在庫品が使用されない又は誤って置かれる可能性が高い。印刷及び切断された部品は、小売業者に到着したときに、展示ユニットを構築し又は展示ユニットの装飾を完了するために必要なすべての部品を小売業者が有しないように、輸送時に分割され得る。

10

【先行技術文献】

【特許文献】

【0004】

【特許文献 1】英国特許第 8 7 6 8 9 3 号

【特許文献 2】米国特許第 3 , 8 6 3 , 5 7 5 号

【特許文献 3】米国特許第 3 , 7 6 6 , 6 7 5 号

【特許文献 4】英国特許第 2 4 3 6 8 8 5 号

20

【発明の概要】

【発明が解決しようとする課題】

【0005】

出願人は、シートを前もって切断し、包装し、次いで中心となる場所又は使用地点により近い場所に印刷することができ、このようにして上述した問題を解消し得ることを見出した。組立体又は展示ユニットの装飾に使用する材料のシートは、多量に生産して切断し、次いで要求に応じてその上に適用されるしるしを有することができる。

【課題を解決するための手段】

【0006】

本発明によると、順次以下の工程：

- a) 展示ユニット材料のブランクシートを入手する工程、
- b) 少なくとも 1 つの切断されたコンポーネントを有するシートを作るために第 1 の場所において前記ブランクを切断する工程、
- c) 前記切断されたコンポーネントのシートを必要に応じて包装する工程、
- d) 前記切断されたコンポーネントのシートを必要に応じて第 2 の場所に移送する工程、
- e) 前記切断されたコンポーネントのシートにしるしを適用する工程、に従うことによって仮展示ユニットのコンポーネントを製造する方法が提供される。

30

【図面の簡単な説明】

【0007】

【図 1】好適な展示ユニット (1 0 1) を示す。

40

【図 2】図 1 の好適な展示ユニットを後方から示す。

【図 3】棚ユニット (1 0 1) の製造において実行される工程を示す。

【図 4】側壁 (1 0 3 、 1 0 4) に設けられたスロット (1 1 3) 及びスロット (1 1 3) 内に見える棚のタブ (1 1 4) を呈する、組み立てられた展示ユニットを示す。

【発明を実施するための形態】

【0008】

本発明は、仮展示ユニットのコンポーネントを製造する方法に関する。仮展示ユニットは、協働するように設計されたコンポーネントを含む。そのようなコンポーネントは、組み立てられた時に展示ユニットを構築するように設計された構築コンポーネント、又は展示ユニットを装飾するように設計された装飾コンポーネントであってもよい。装飾コンポ

50

ーネントは、構築コンポーネント又は別の装飾コンポーネントと協働するように設計することができる。本発明は、展示ユニットの構築コンポーネント又は装飾コンポーネントを製造する方法に関する。

【0009】

構築コンポーネントは、好ましくは、展示ユニットの後部、展示ユニットの脚部、展示ユニットの左側部分、展示ユニットの右側部分、展示ユニットの棚、展示ユニット最上部、及びそれらの混合物からなる群から選択される。装飾コンポーネントは、好ましくは、後部の装飾、左外側の装飾、左内側の装飾、右外側の装飾、右内側の装飾、最上部の棚の装飾、底部の棚の装飾、脚部の装飾、棚の前部の装飾、及びそれらの混合物からなる群から選択される。

10

【0010】

展示ユニット材料のための素材

展示ユニットのコンポーネントは、任意の適切な材料から作ることができる。材料の選択は、ユニット上に展示される製品、及びそのコンポーネントが構築コンポーネント又は装飾コンポーネントであるかどうかによって決まる。したがって、例えば、構築コンポーネントの材料の選択は、印刷されたしるしのみを展示するのに適した軽いボール紙から、重量が変化する製品を展示できるより強靱な材料にまで及び得る。装飾コンポーネントは、好ましくは、より軽い材料から作ることができる。好ましくは、材料のブランクシートは、ボール紙、木、繊維板、合成樹脂、金属、その他の折り曲げ可能なシート材料、又はそれらの混合物からなる群から選択される。好ましくは、材料は、ボール紙、より好ましくは波形のボール紙である。このユニットは一時的に使用するものであるもので、材料はまたリサイクル可能であることが好ましい。

20

【0011】

ブランクシートの切断

材料のブランクシートを切断して、コンポーネント及び残りのシート材料を生じさせる。好ましくは、シートは、残りの材料の量を減らすように複数のコンポーネントに切断される。シートは、任意の公知の装置を使用して切断することができる。好ましい装置には、レーザー切断又はカッティングプロッタ装置が含まれる。しかしながら、好ましくは、シートは、標準的な、かつ一般に利用可能なダイカット装置を使用して切断される。

【0012】

構築コンポーネント若しくは装飾コンポーネント又はそれらの混合物を生産するように、シートを切断することができる。構築コンポーネントは、好ましくは、展示ユニットの後部、展示ユニットの脚部、展示ユニットの左側部分、展示ユニットの右側部分、展示ユニットの棚、展示ユニット最上部、及びそれらの混合物からなる群から選択されることになる。あるいは、展示ユニットの後壁及び側壁を作り上げる構築コンポーネントは、その後折り畳まれて少なくとも後壁及び2つの側壁を生じさせる、単一カットコンポーネントであってもよい。装飾コンポーネントは、好ましくは、後部の装飾、左外側の装飾、左内側の装飾、右外側の装飾、右内側の装飾、最上部の棚の装飾、底部の棚の装飾、脚部の装飾、棚の前部の装飾、及びそれらの混合物からなる群から選択される。

30

【0013】

これらのコンポーネントは、任意の適切な、公知の方法を使用して一体に接続することができる。これらのコンポーネントは、好ましくは、展示ユニットを構築するように構築コンポーネントを一体に連結して固定するために、又は装飾コンポーネントを互いに若しくは構築コンポーネントに取り付けるために、一緒に協働する突出タブ及びスロットを有して切断される。本実施形態においては、1つのコンポーネントが突出タブを有して切断され、隣接するコンポーネントはその内側にタブが押し込まれる協働スロットを有して切断される。タブ及びスロットは、好ましくは摩擦を使用して、その嵌合が部品を一体に保持するのに十分にきつくなるように切断される。

40

【0014】

あるいは、これらのコンポーネントは、それらを一体に連結して固定するために互いに

50

取り付けることができる突出タブを有して切断することができる。この展示ユニットは、公知の方法に従って組み立てることができる。例えば、英国特許第 8 7 6 8 9 3 号に記載されている方法を参照されたい。英国特許第 2 4 3 6 8 8 5 号に記載されている方法が特に好ましい。

【 0 0 1 5 】

図 1

好適な展示ユニット (1 0 1) が図 1 に示されている。展示ユニット (1 0 1) は、後壁 (1 0 2)、側壁 (1 0 3、1 0 4)、及び後壁と側壁 (1 0 2、1 0 3、及び 1 0 4) との間に支持された複数の棚 (1 0 5) を備えている。各棚 (1 0 5) は、その上に物品が展示され得る上面 (1 0 6) を呈している。後壁及び側壁の下縁 (1 0 8、1 0 9、1 1 0) は、好ましくは実質的に真っ直ぐである。このユニットは好ましくは、後壁の中央で下縁 (1 0 8) に対し垂直に延びる軸線に関して対称である。ユニットの最大安定性及び美感を与えるために、左右対称であることが好ましい。好ましくは側壁は、下縁 (1 0 9、1 1 0) から側壁の長さに沿った複数のスロットを有する。これらのスロットは、好ましくは、棚部分に設けられたタブと協働する寸法及び形状である。これらのスロットは側壁の幅を貫通してもよく、あるいはスロットは側壁の外側表面へと貫通しなくてもよい。この後者の実施形態において、外側の側壁の滑らかで流麗な表面は、スロットが生じさせる穴によって損なわれない。好ましくは側壁に複数組のスロットが設けられ、続いて、棚が固定されて平行となるように、他の側壁上に同じ高さ及び間隔を空けて鏡に映したように配置される。ユーザが棚の高さについて最大柔軟性を有するように、側壁の長さ
10
20

【 0 0 1 6 】

図 2

図 1 の好適な展示ユニットを後方から示している。

【 0 0 1 7 】

図 3

棚ユニット (1 0 1) の製造において実行される工程が図 3 に示されている。工程 (3 0 1) において材料シートが受け入れられ、工程 (3 0 2) において部品を生産するためにそのシートが切断される。使用する材料に応じて、他の技術が好適である場合があるが、一般的にはダイカット工程が実行される。工程 (3 0 3) において、好ましくは印刷プロセスを用いて、コンポーネントの切断されたシートにしるしが適用される。本発明の工程に従うことにより、展示ユニットを組み立てる及び装飾することができる。
30

【 0 0 1 8 】

図 4

側壁 (1 0 3、1 0 4) に設けられたスロット (1 1 3) 及びスロット (1 1 3) 内に見える棚のタブ (1 1 4) を呈する、組み立てられた展示ユニットを示している。また、見えているものは、右側の側壁 (1 0 4) に取り付けられて、スロット及びタブを隠す右外側の装飾コンポーネント (1 1 5) である。

【 0 0 1 9 】

好ましくは、切断されたコンポーネントは、切断された後にシート内に保持される。切断されたコンポーネントをシートの残りの部分から取り除かないことの効果は、特に輸送時に、部品を一緒にかつ平坦に保持できることである。より好ましくは、切断されたコンポーネントのいくつかのシートは、順に積み重ねられる。更に好ましい実施形態は、切断されたシート又は好ましくは切断されて積み重ねられたシートを一緒に包装することである。材料の切断されたシートは、続いて、切断を行った第 1 の場所とは異なる第 2 の場所に輸送することができる。この実施形態において、展示する製品又は展示するしるしによって、シート必要に応じてシートを所望のしるしで装飾することができる。しかしながら、本発明の方法にとって、シートの第 2 の場所への移動が必須でないことは明らかである。
40
50

【 0 0 2 0 】

しるしの適用

しるしの適用は、同じ場所において、しかしながら好ましくは第 2 の場所において、切断後に直ちに行うことができる。しるしは、何らかの好適な方法でコンポーネントに適用することができる。例えば、予め用意されたしるしは、粘着を含めて接着剤を使用してコンポーネントに接着することができる。しかしながら、好ましくは、しるしがコンポーネントに印刷される。より好ましくは、切断されたコンポーネントは、しるしの適用時にシート内に保持される。より好ましくは、切断されたコンポーネントのシートが印刷される。任意の好適な印刷方法を使用することができる。より好ましくは、しるしは、インクジェット印刷、フレキソ印刷、レーザー印刷、グラビア印刷、パッド印刷、及びそれらの混合物を使用して印刷される。より好ましくは、しるしは、インクジェット、レーザー及びフレキソ印刷を使用して印刷される。

10

【 0 0 2 1 】

「しるし」という用語によって、何らかの視覚的な図を意味することは理解される。視覚的な図には、色、テキスト、グラフィック画像、シンボル、図面、線図、ブランドを識別するための色、テキスト、シンボル、情報を与える又は装飾的な図、写真、及びそれらの組み合わせを挙げることができる。より好ましくは、本発明のしるしは、色、テキスト、好ましくは広告コピー及び商標名、シンボル、ブランド識別子、広告コピー、並びにそれらの組み合わせから選択される。

【 0 0 2 2 】

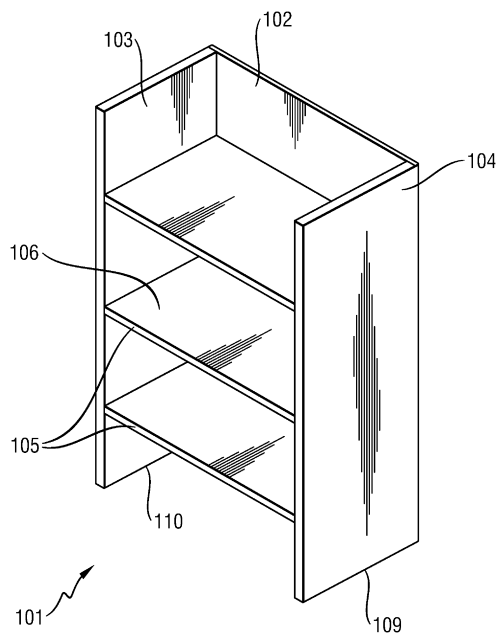
一旦、展示ユニットのすべてのコンポーネントを切断して装飾すると、必要に応じて、展示ユニットを組み立てかつ装飾コンポーネントを追加することができる。

20

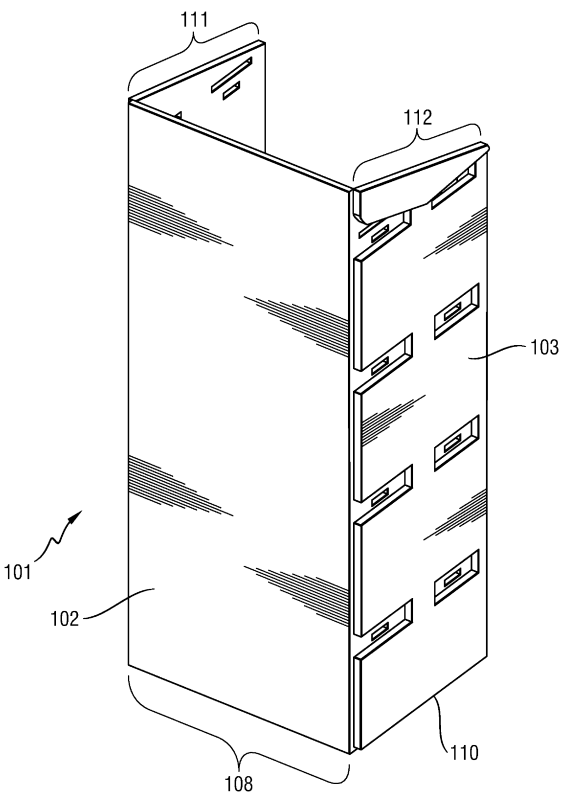
【 0 0 2 3 】

本明細書に開示した寸法及び値は、記載された正確な数値に厳密に限定されるものと理解されるべきではない。むしろ、特に断らないかぎり、そのような寸法のそれぞれは、記載された値及びその値の周辺の機能的に同等の範囲の両方を意味するものとする。例えば、「40 mm」として開示された寸法は、約「40 mm」を意味することを意図する。

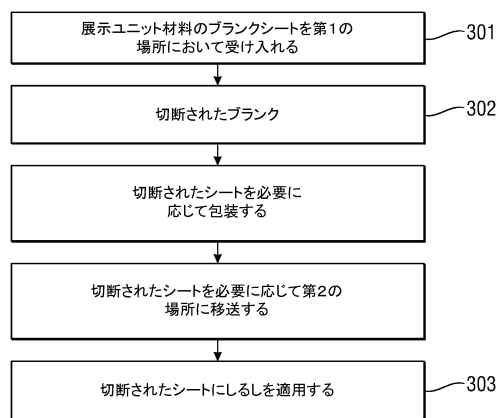
【図 1】



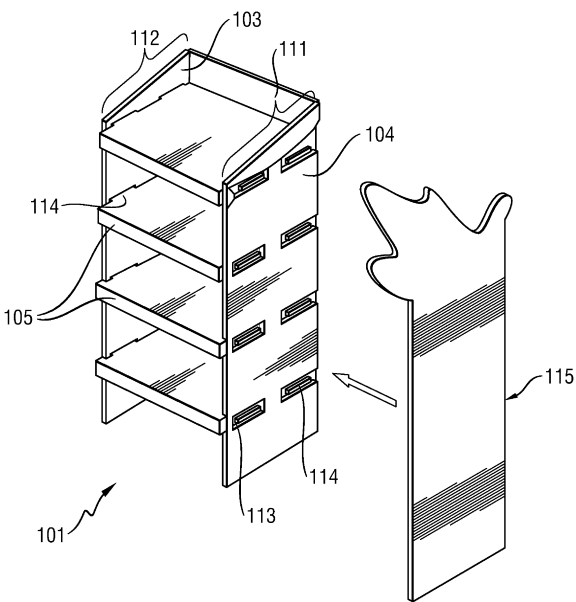
【図 2】



【図 3】



【図 4】



フロントページの続き

(72)発明者 アニック アントワーン ソニア ヴァン プット
ベルギー ビー - 2 9 3 0 ブラッスガート ウェルフェルボス 8 8

審査官 大谷 謙仁

(56)参考文献 特開 2 0 1 0 - 2 4 6 7 6 4 (J P , A)

(58)調査した分野(Int.Cl. , D B 名)
A 4 7 F 5 / 1 1