

(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
2021年1月28日(28.01.2021)



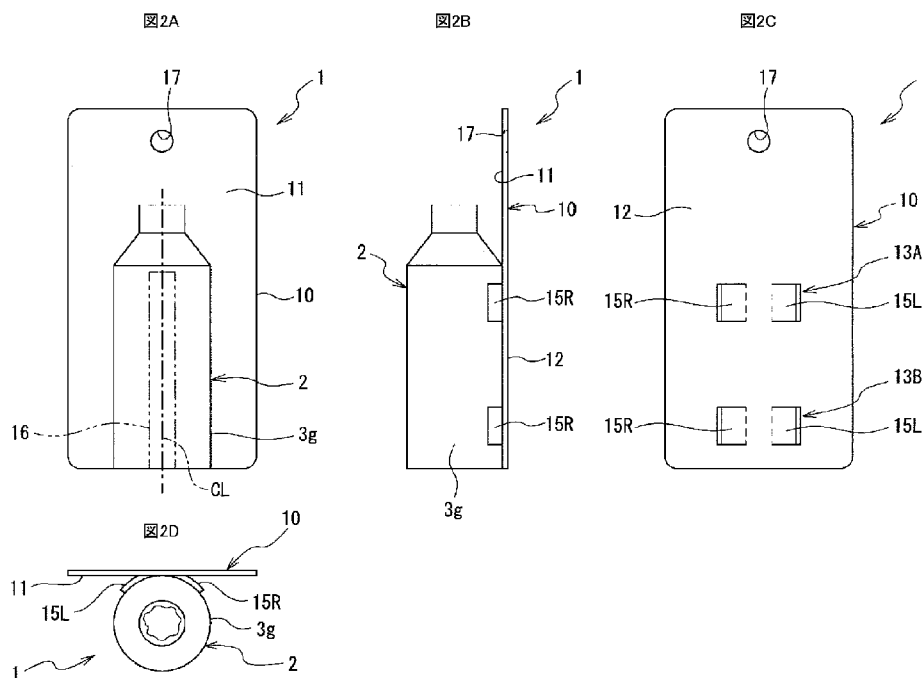
(10) 国際公開番号

WO 2021/015263 A1

- (51) 国際特許分類:
B65D 73/00 (2006.01) *B65B 53/00* (2006.01)
- (21) 国際出願番号: PCT/JP2020/028525
- (22) 国際出願日: 2020年7月22日(22.07.2020)
- (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 2019-135846 2019年7月24日(24.07.2019) JP
- (71) 出願人: 王子ホールディングス株式会社 (**OJI HOLDINGS CORPORATION**) [JP/JP];
〒1040061 東京都中央区銀座四丁目7番5号 Tokyo (JP).
- (72) 発明者: 内田 博(**UCHIDA, Hiroshi**); 〒1890025 東京都東村山市廻田町1丁目14-2 ケーユーシステム株式会社内 Tokyo (JP). 山本 卓(**YAMAMOTO, Taku**); 〒1890025 東京都東村山市廻田町1丁目14-2 ケーユーシステム株式会社内 Tokyo (JP). 盤指 豪(**BANZASHI, Go**); 〒1040061 東京都中央区銀座四丁目7番5号 王子ホールディングス株式会社内 Tokyo (JP). 塩田 隼介(**SHIODA, Shunsuke**); 〒1040061 東京都中央区銀座四丁目7番5号 王子ホールディングス株式会社内 Tokyo (JP).
- (74) 代理人: 真田 有(**SANADA, Tamotsu**); 〒1800004 東京都武蔵野市吉祥寺本町1丁目10番31号 NMF 吉祥寺本町ビル8階 Tokyo (JP).

(54) **Title:** BASE PAPER FOR PRODUCT PACKAGED WITH BASE PAPER, PRODUCT PACKAGED WITH BASE PAPER, DEVICE FOR MANUFACTURING PRODUCT PACKAGED WITH BASE PAPER, AND METHOD FOR MANUFACTURING PRODUCT PACKAGED WITH BASE PAPER.

(54) 発明の名称: 台紙付き包装品用台紙、台紙付き包装品、並びに、台紙付き包装品製造装置および台紙付き包装品の製造方法



(57) **Abstract:** In the present invention, to ensure an adequate holding force (adhesive strength) between adhering parts of a base paper (10) and a product (3) which has been wrapped in a synthetic resin film (4), and to prevent deformation of the base paper (10) caused by adhering, the base paper (10) comprises: adhering parts (13A, 13B) which are disposed



WO 2021/015263 A1

(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, 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, IT, 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))

on a front surface (11) and to which a packaging body (2) adheres; and slits (14L, 14R) formed such that sections of the adhering parts (13A, 13B) other than a portion (13s) of the adhering parts are configured as defined sections (15L, 15R) that can project from the front surface (11).

(57) 要約: 合成樹脂フィルム(4)で包装後の物品(3)と台紙(10)との貼着部の保持力(接着強度)を十分に確保するとともに、貼着による台紙(10)の変形を防止するために、この台紙(10)は、おもて面(11)に設定されて包装体(2)が貼着される貼着部(13A、13B)と、貼着部(13A、13B)の一部(13s)を残してその一部(13s)以外の部分を、おもて面(11)の側に張り出し可能な画成部分(15L、15R)として構成するように形成されたスリット(14L、14R)と、を備える。

明 細 書

発明の名称：

台紙付き包装品用台紙、台紙付き包装品、並びに、台紙付き包装品製造装置および台紙付き包装品の製造方法

技術分野

[0001] 本発明は、合成樹脂フィルムで包装された状態の商品等の物品が台紙に付設された包装態様に好適な包装技術に関する。

背景技術

[0002] 商品等の物品を透明ないし不透明な合成樹脂フィルムで覆うことでディスプレイ可能にパッケージする包装態様として、ブリスターパックや、台紙付き包装品が知られている。

例えば台紙付き包装品は、特許文献1に開示される筒状フィルム付き台紙のように、透明ないし不透明な合成樹脂フィルムとして、筒状のシュリンクフィルムが台紙に予め貼着されている。この種の筒状フィルム付き台紙を使用する際は、まず、筒状のシュリンクフィルム内に物品を入れて、その後に、筒状のシュリンクフィルムを熱収縮させて物品を包装して台紙付き包装品とする。

先行技術文献

特許文献

[0003] 特許文献1：特開2018-2156号公報

発明の概要

発明が解決しようとする課題

[0004] しかし、この種の筒状フィルム付き台紙であると、筒状のシュリンクフィルム内に物品を入れる装入位置を、予定した配置位置に保持しつつシュリンクフィルムを熱収縮させることが難しく、この装入作業および熱収縮作業が、台紙付き包装品の生産性をより向上させる上での問題になっている。

また、物品の外形形態によっては、筒状のシュリンクフィルムが台紙に予め貼着されていると、物品の外形に添わせるように綺麗に筒状のシュリンクフィルムを熱収縮させることが難しく、台紙付き包装品の美観が低下するという問題がある。

[0005] これに対し、台紙に筒状フィルムを予め貼着するのではなく、まず、物品をシュリンクフィルム等の合成樹脂フィルムで包装した包装体とし、次いで、その包装体を、両面テープやホットメルト接着剤等の接着手段で台紙に貼着すれば、物品の外形に綺麗に合成樹脂フィルムを添わせることができる上、その後の台紙に対する包装体の貼着位置の管理も容易なので、台紙付き包装品の美観および生産性を向上させることができる。

一方、例えば物品の外形が円筒体であると、合成樹脂フィルムで包装後の物品と台紙との貼着部の面積が狭く（細い帯状に）なる。そのため、台紙に対する包装体の保持力が十分に確保されないおそれがある。また、物品の円筒状外周面に台紙との貼着部を沿わせて貼着すると、貼着部の面積は確保できるものの、台紙が反って変形してしまうという問題がある。

[0006] そこで、本発明は、このような問題点に着目してなされたものであって、合成樹脂フィルムで包装後の物品と台紙との貼着部の保持力（接着強度）を十分に確保するとともに、貼着による台紙の変形を防止し得る、台紙付き包装品用台紙、台紙付き包装品、並びに、台紙付き包装品製造装置および台紙付き包装品の製造方法を提供することを課題とする。

課題を解決するための手段

[0007] 上記課題を解決するために、本発明の一態様に係る台紙付き包装品用台紙は、物品が合成樹脂フィルムで包装された包装体を貼着して台紙付き包装品とするための台紙であって、一の面に設定されて前記包装体が貼着される貼着部と、該貼着部の一部を残してその一部以外の部分を限って前記一の面の側に張り出し可能な画成部分を構成するように形成されたスリットと、を備えることを特徴とする。

[0008] また、本発明の一態様に係る台紙付き包装品は、一の面に貼着部が設定さ

れた台紙と、該台紙の貼着部に貼着されて合成樹脂フィルムで物品を包装してなる包装体と、を備え、前記台紙として、本発明の一態様に係る台紙付き包装品用台紙が用いられていることを特徴とする。

[0009] また、本発明の一態様に係る台紙付き包装品の製造方法は、本発明の一態様に係る台紙付き包装品を製造する方法であって、前記物品を前記合成樹脂フィルムで包装して包装体とする包装工程と、前記台紙の前記一の面と前記包装体とを対向させるとともに前記物品の外形に前記画成部分を添わせて、両面テープまたはホットメルト接着剤等の接着手段によって前記貼着部に前記包装体を貼着する貼着工程と、を含むことを特徴とする。

[0010] また、本発明の一態様に係る台紙付き包装品製造装置は、本発明の一態様に係る台紙付き包装品を製造する台紙付き包装品製造装置であって、前記物品を前記合成樹脂フィルムで包装する包装装置と、両面テープまたはホットメルト接着剤等の接着手段を前記台紙の前記貼着部に供給する接着手段供給装置と、前記台紙の前記一の面と前記包装体とを対向させるとともに前記一の面とは反対の側から前記画成部分を押圧することで前記物品の外形に前記画成部分を添わせて前記接着手段が供給された前記貼着部に前記包装体を貼着する貼着装置と、を備えることを特徴とする。

発明の効果

[0011] 本発明によれば、物品の外形に対して台紙の貼着部に設けられた画成部分のみを添わせて、台紙本体部分を平らなままで、合成樹脂フィルムで包装後の物品を貼着部に貼着できる。そのため、包装後の物品と台紙との貼着部の保持力（接着強度）を十分に確保するとともに、貼着による台紙の変形を防止できる。

図面の簡単な説明

[0012] [図1]図1は、本発明の一態様に係る台紙付き包装品の一実施形態を説明する斜視図である。

[図2]図2A、図2B、図2Cおよび図2Dは、本発明の一態様に係る台紙付き包装品の一実施形態の説明図であり、図2Aはその正面図、図2Bは側面

図、図 2 C は背面図、図 2 D は平面図である。

[図3]図 3 A および図 3 B は、本発明の一態様に係る台紙付き包装品用台紙の一実施形態の説明図であり、図 3 A は接着手段が配置されていない状態の正面図、図 3 B は接着手段が配置された状態の正面図である。

[図4]図 4 は、本発明の一態様に係る台紙付き包装品製造装置の一実施形態を説明する模式図である。

[図5]図 5 A、図 5 B および図 5 C は、図 4 の包装品製造装置での包装工程を説明する模式図である。

[図6]図 6 A および図 6 B は、図 4 の包装品製造装置での貼着工程を説明する模式図である。

[図7]図 7 A、図 7 B および図 7 C は、貼着部の画成部分であって、スリットの切断形状の他の例を示す図である。

[図8]図 8 A および図 8 B は、台紙付き包装品の最終態様の他の例を示す図である。

[図9]図 9 A および図 9 B は、台紙付き包装品を製造する際の他の態様を示す図である。

[図10]図 10 は、本発明の一態様に係る台紙付き包装品用台紙の変形例を説明する要部拡大図である。

[図11]図 11 は、図 10 の矢視 X-X 部断面の第一例を説明する模式図である。

[図12]図 12 は、図 10 の矢視 X-X 部断面の第二例を説明する模式図である。

[図13]図 13 は、図 10 の矢視 X-X 部断面の第三例を説明する模式図である。

[図14]図 14 は、図 10 の矢視 X-X 部断面の第四例を説明する模式図である。

[図15]図 15 は、本発明の一態様に係る台紙付き包装品の変形例を説明する斜視図である。

発明を実施するための形態

[0013] 以下、本発明の一実施形態について、図面を適宜参照しつつ説明する。なお、図面は模式的なものである。そのため、厚みと平面寸法との関係、比率等は現実のものとは異なることに留意すべきであり、図面相互間においても互いの寸法の関係や比率が異なる部分が含まれている。

また、以下に示す実施形態は、本発明の技術的思想を具体化するための装置や方法を例示するものであって、本発明の技術的思想は、構成部品の材質、形状、構造、配置等を下記の実施形態に特定するものではない。

[0014] [台紙付き包装品]

図1に斜視図を示すように、本実施形態の台紙付き包装品1は、台紙10と、台紙10のおもて面11に貼着される包装体2と、を備える。本実施形態の台紙10は、ボール紙製である。台紙10は、正面視において、おもて面11の外形が矩形状をなし、上部中央に円形の掛用穴17が形成され、四隅は円弧状に面取りされている。台紙10の表裏には、ディスプレイ上の演出や、包装される商品説明等の情報が印刷される。

包装体2は、円筒状の外形形状部3gを有する物品3が、合成樹脂フィルムであるシュリンクフィルム4によって包装されたものである。物品3は、例えば化粧品であり、円筒状の外形形状部3gの上部が円錐台状に形成され、その上部中央にスクリーキャップが設けられている。

[0015] 図2A～図2Dならびに図3Aおよび図3Bに示すように、台紙10には、貼着部13A、13Bが設定されており、貼着部13A、13Bには、台紙10のおもて面11から、両面テープまたはホットメルト接着剤等の接着手段20が供給され（図3B参照）、包装体2は、台紙10のおもて面11から貼着部13A、13Bに貼着される。

包装体2は、図2Aに示すように、円筒状の外形形状部3gの軸線CLが、おもて面11の長辺または短辺（この例では長辺）と平行となる位置を貼着予定位置16（図3Bの二点鎖線部分参照）とされている。

この例では、矩形状のおもて面11の中心と軸線CLとが一致する位置が

貼着予定位置 1 6 になっている。貼着部 1 3 A、1 3 B は、包装体 2 の貼着予定位置 1 6 に対し、円筒状の外形形状部 3 g の軸線 C L に沿って複数の位置（この例では上下の二箇所）に離隔して設けられている。

[0016] 図 3 A および図 3 B に台紙を示すように、台紙 1 0 は、おもて面 1 1 に設定されて包装体 2 が貼着される貼着部 1 3 A、1 3 B と、貼着部 1 3 A、1 3 B の一部 1 3 s を残し、その一部 1 3 s 以外の部分を限って、おもて面 1 1 の側に曲げまたは折り返して張り出し可能な画成部分 1 5 L、1 5 R とし構成するように形成されたスリット 1 4 L、1 4 R と、を備える。

この例では、スリット 1 4 L、1 4 R は、貼着部 1 3 A、1 3 B の中央部分 1 3 s を一部として残しており、この中央部分 1 3 s の左右両側の部分のみを、おもて面 1 1 の側に曲げまたは折り返して張り出し可能な二つの画成部分 1 5 L、1 5 R を構成するように形成されている。これにより、各貼着部 1 3 A、1 3 B は、外形形状部 3 g の軸線 C L を中心にして、軸線 C L の左右から挟み込むように二つの画成部分 1 5 L、1 5 R が設けられる。

[0017] また、この例では、スリット 1 4 L、1 4 R は、左右両側の部分が [] となるコの字形状に切断して形成されている。スリット 1 4 L、1 4 R は、台紙 1 0 の打ち抜き加工時に予め形成される。なお、図 2 C の破線部分（図 3 A では、中央部分 1 3 s を示す矩形の破線部分のうち縦の線の部分）は、おもて面 1 1 の側に曲げまたは折り返しされて画成部分 1 5 L、1 5 R を構成する基端部分を示している。

特に、本実施形態のスリット 1 4 L、1 4 R は、図 1 および図 2 A ~ 図 2 D に示すように、包装体 2 を台紙 1 0 に貼着した後に、おもて面 1 1 を正面から見たときに、画成部分 1 5 L、1 5 R が、包装体 2 の陰に隠れて視認できない範囲に形成されている。

[0018] [台紙付き包装品製造装置]

次に、台紙付き包装品製造装置 1 0 0 について説明する。

図 4 に示すように、台紙付き包装品製造装置 1 0 0 は、物品 3、包装体 2 および台紙付き包装品 1 を搬送するためのコンベア 1 7 0 を備える。コンベ

ア１７０は、搬送面が水平に設置されている。コンベア１７０の適所に、筐体１１０が配置されている。

筐体１１０には、入側上部に包装装置１２０が設けられ、筐体１１０の内部に加熱装置１３０および貼着装置１４０が順に配置されている。包装装置１２０には、物品３をシュリンクフィルム４で包装するための包装手段が装備されている。貼着装置１４０の位置には、接着剤供給装置１６０および台紙供給装置１５０が付設されている。台紙供給装置１５０は、コンベア１７０の下方に配置されている。

[0019] 台紙供給装置１５０は、以下不図示の、複数の台紙１０を収容するマガジンと、マガジンに収容された台紙１０を一枚ずつコンベア１７０の所定位置に配置するキャリアとを有する。接着剤供給装置１６０は、所定位置に配置された台紙１０に対し、ホットメルト接着剤等の接着手段２０を、台紙１０の貼着部１３Ａ、１３Ｂの範囲のみに供給可能に構成されている。

貼着装置１４０は、物品３がシュリンクフィルム４で包装された包装体２と、台紙１０のおもて面１１とを対向させるように構成されたマニピュレータと、押圧機構とを有し、押圧機構によって、おもて面１１とは反対の裏面１２側から、上下の貼着部１３Ａ、１３Ｂそれぞれの左右の画成部分１５Ｌ、１５Ｒを物品３の外形に添わせるように押圧することで、物品３の外形に画成部分１５Ｌ、１５Ｒのみを添わせて、接着手段が供給された貼着部１３Ａ、１３Ｂに包装体２を貼着可能になっている。

[0020] [台紙付き包装品の製造方法]

次に、上記台紙付き包装品製造装置１００により、台紙付き包装品１を製造する方法について説明する。

台紙付き包装品１を製造する際は、まず、図４に示す台紙付き包装品製造装置１００のコンベア１７０に対し、上流側（図４中、ＩＮの矢印）から起立姿勢の物品３を順次に搬送する。物品３が包装装置１２０に対する所定位置Ｓに位置したら、図５Ａに示すように、物品３の上部から円筒状のシュリンクフィルム４を落下させ、図５Ｂに示すように、物品３の外周をシュリン

クフィルム４で覆う状態とする。

[0021] 次いで、外周がシュリンクフィルム４で覆われた状態の物品３を、コンベア１７０の搬送によって加熱装置１３０に対する所定位置に位置させたら、図５Ｃに示すように、物品３の周囲から熱を加えて、物品３をシュリンクフィルム４で包装して包装体２とする（包装工程）。なお、図５Ｃで符号Ｗを付した矢印は、熱風によってシュリンクフィルム４を熱収縮させているイメージを示している。

[0022] 次いで、包装体２をコンベア１７０の搬送によって貼着装置１４０に対する所定位置に位置させたら、貼着装置１４０のマニピュレータにより包装体２を倒伏姿勢とし、図６Ａに示すように、物品３がシュリンクフィルム４に包装された包装体２と、台紙１０のおもて面１１とを対向させる。なお、図４に符号Ｒで示す矢印は、マニピュレータによって包装体２を倒伏姿勢として台紙１０のおもて面１１に対向させているイメージを示している。ここで、この対向配置させるときの台紙１０は、二つの貼着部１３Ａ、１３Ｂそれぞれの画成部分１５Ｌ、１５Ｒが平らなまま（おもて面１１と面一）の状態である。

[0023] その後または対向配置させる前に、接着剤供給装置１６０により、所定位置に配置された台紙１０に対し、ホットメルト接着剤等の接着手段２０を、台紙１０の貼着部１３Ａ、１３Ｂの範囲のみに供給する（糊打ち工程）。次いで、図６Ｂに示す対向配置させた状態で、貼着装置１４０の押圧機構により、台紙１０の本体部分は平らなまま、物品３の外形に画成部分１５Ｌ、１５Ｒのみを添わせ、ホットメルト接着剤である接着手段２０によって上下の貼着部１３Ａ、１３Ｂに包装体２を貼着する（貼着工程）。

[0024] これにより、物品３の外形に対して台紙１０の上下の貼着部１３Ａ、１３Ｂに設けられた各画成部分１５Ｌ、１５Ｒのみを添わせて、シュリンクフィルム４で包装後の物品３を貼着部１３Ａ、１３Ｂに貼着できる。

そのため、シュリンクフィルム４で包装後の物品３と台紙１０との貼着部１３Ａ、１３Ｂの保持力（接着強度）を十分に確保するとともに、台紙１０

他の部分は添わせないように貼着できるので、貼着による台紙１０の変形を防止できる。

[0025] なお、図４および図６Ｂに符号Ｆ３で示す矢印は、マニピュレータによって包装体２を台紙１０のおもて面１１側に押圧保持しているイメージを示し、図４および図６Ｂに符号Ｆ１、Ｆ２で示す矢印は、押圧機構により、上下の貼着部１３Ａ、１３Ｂそれぞれの左右の画成部分１５Ｌ、１５Ｒを物品３の外形に添わせるように押圧しているイメージを示している。

これにより、物品３がシュリンクフィルム４で包装された包装体２が台紙１０の貼着予定位置１６に貼着されて台紙付き包装品１が製造される。製造された台紙付き包装品１は、下流（図４中、ＯＵＴの矢印）の次工程に向けて搬出される。

[0026] このように、本実施形態の台紙付き包装品用台紙１０、台紙付き包装品１、並びに、台紙付き包装品製造装置１００およびこれを用いた台紙付き包装品１の製造方法によれば、台紙１０に筒状フィルムを予め貼着するのではなく、まず、物品３をシュリンクフィルム４で包装した包装体２とし、次いで、その包装体２を、両面テープやホットメルト接着剤等の接着手段２０で台紙１０に貼着しているので、物品３の外形に綺麗にシュリンクフィルム４を添わせることができる。さらに、台紙１０に対する包装体２の貼着位置の管理も容易なので、台紙付き包装品１の美観および生産性を向上させることができる。

[0027] そして、本実施形態の台紙１０であれば、貼着部１３Ａ、１３Ｂの一部１３ｓを残してその一部１３ｓ以外の部分を、おもて面１１の側に曲げまたは折り返して張り出し可能な画成部分１５Ｌ、１５Ｒとして構成するように形成されたスリット１４Ｌ、１４Ｒと、を備えている。

これにより、物品３の外形が円筒体であっても、シュリンクフィルム４で包装後の物品３と台紙１０との貼着部１３Ａ、１３Ｂの面積を必要十分に広く確保できる。そのため、台紙１０に対する包装体２の保持力が十分に確保される。

また、物品 3 の円筒状外周面に台紙 10 との貼着部 13 A、13 B を画成部分 15 L、15 R のみを沿わせて貼着しているので、貼着部 13 A、13 B の面積を確保しつつ、台紙本体は平らなままとすることができるため、台紙 10 が反って変形してしまうこともない。

[0028] 特に、本実施形態であれば、各貼着部 13 A、13 B は、外形形状部 3 g の軸線 C L を中心にして、軸線 C L の左右から挟み込むように二つの画成部分 15 L、15 R が設けられているので、台紙 10 に対する包装体 2 の保持力が十分に確保する上で好適である。

また、本実施形態のスリット 14 L、14 R は、包装体 2 を台紙 10 に貼着した後に、おもて面 11 を正面から見たときに、画成部分 15 L、15 R が、包装体 2 の陰に隠れて視認できない範囲に形成されているので、台紙 10 に対する包装体 2 の保持力が十分に確保しつつも、ディスプレイ時の美観をより良くする上で好適である。

[0029] 以上説明したように、本実施形態の台紙付き包装品用台紙、台紙付き包装品、並びに、台紙付き包装品製造装置および台紙付き包装品の製造方法によれば、シュリンクフィルム 4 等の合成樹脂フィルムで包装後の物品 3 と台紙 10 との貼着部 13 A、13 B の保持力（接着強度）を十分に確保するとともに、貼着による台紙 10 の変形を防止できる。

なお、本発明に係る台紙付き包装品用台紙、台紙付き包装品、並びに、台紙付き包装品製造装置および台紙付き包装品の製造方法は、上記実施形態に限定されるものではなく、本発明の趣旨を逸脱しなければ種々の変形が可能である。

[0030] 例えば、上記実施形態では、貼着部の画成部分を、スリット 14 L、14 R の切断形状が、[] となるコの字形状に切断して形成した例を示したが、これに限定されるものではない。

例えば、図 7 A ～図 7 C に他の例を示すように、スリット 14 L、14 R の切断形状は、例えば、<> となる三角形状に切断してもよい（図 7 A）、また、U 字形状に切断してもよい（図 7 B）。また、半円形状に切断して

もよく（図 7 C）、貼着部の画成部分 1 5 L、1 5 R をそれぞれに応じた形状になるように構成することができる。なお、図 7 A～図 7 C の破線部分は、おもて面 1 1 の側に曲げまたは折り返しされて画成部分 1 5 L、1 5 R を構成する基端部分を示している。

[0031] また、例えば上記実施形態では、スリット 1 4 L、1 4 R の切断工程は、台紙 1 0 の打ち抜き加工時に予め形成される例を示したが、これに限らず、包装体 2 を台紙 1 0 に貼付する包装品製造装置 1 0 0 の機械内部で行ってもよい。

また、例えば上記実施形態では、吊り下げ用の台紙 1 0 への包装体 2 の接着方法について、糊打ち工程は、包装品製造装置 1 0 0 の筐体 1 1 0 内部で、接着手段 2 0 としてホットメルト接着剤を供給する例を示したが、これに限定されるものではない。

例えば、台紙 1 0 への印刷工程時に、台紙 1 0 のおもて面 1 1 を一の面とし、おもて面 1 1 にホットメルト接着剤を予め塗布しておき、その台紙 1 0 の貼着予定位置 1 6 に包装体 2 を配置した後に、ホットメルト接着剤を熱で溶かすようにしてもよい。また、接着手段 2 0 も、ホットメルト接着剤に限らず、例えば両面テープを用いてもよい。

[0032] また、例えば上記実施形態では、物品 3 の包装態様がシュリンクフィルム 4 で包装された包装体 2 とする例を示したが、これに限らず、シュリンクフィルム以外の、透明または不透明な合成樹脂フィルムであってもよいし、例えば、キャラメル包装、三方シール包装、四方シール包装、縦ピロー包装等のフィルム包装であってもよい。また、胴巻き包装であってもよい。

また、例えば上記実施形態では、台紙 1 0 の外形形状が矩形の例を示したが、これに限らず、台紙 1 0 の外形形状は、矩形の他、自由な外形形状を設定できる。また、掛用穴 1 7 の形状についても、丸穴の他、自由な穴形状を任意に設定できる。

[0033] また、台紙付き包装品 1 の最終態様についても、上記実施形態に示したように、単品の物品 3 を張り付けた態様は勿論、図 8 A および図 8 B に他の例

を示すように、一つの台紙 10 に複数本（図 8 A では二本）の包装体 2 を同時に張り付けることができるし（図 8 A）、また、同一形状の包装体 2 に限らず、例えば図 8 B に示すように、異なる形状の複数の包装体 2 A、2 B を一つの台紙 10 に張り付けることができる。

また、複数（図 8 A および図 8 B の例では二つ）の掛用穴 17 を設けてもよい。また、掛用穴 17 の形状も円形に限定されず、三角形状穴、矩形形状穴の他、楕円形状やこれらの複合形状としてもよい。

[0034] また、上記実施形態では、台紙付き包装品 1 を製造するに際し、起立姿勢の物品 3 をシュリンクフィルム 4 で包装して包装体 2 とした後に倒伏姿勢とし、その倒伏姿勢で台紙 10 のおもて面 11 に対向させて貼着部 13 A、13 B に貼着した例を示したがこれに限定されない。

例えば、図 9 A に示すように、起立姿勢の物品 3 をシュリンクフィルム 4 で包装して包装体 2 とした後、その起立姿勢のままで台紙 10 のおもて面 11 に対向させて貼着部 13 A、13 B に貼着してもよい。

[0035] また、図 9 B に示すように、倒伏姿勢の物品 3 をシュリンクフィルム等の合成樹脂フィルムで包装して包装体 2 とした後、その倒伏姿勢のままで台紙 10 のおもて面 11 に対向させて貼着部 13 A、13 B に貼着してもよい。

図 9 B の例は平面視を示しており、底面にシール部を有する三方シールにより横ピロー包装品とし、この横ピロー包装品を倒伏姿勢のままで台紙 10 に貼着する例である。なお、底面のシール部はイメージとして示している。

[0036] [台紙の変形例]

以下、図 10 ～図 14 を参照して、変形例の台紙 10'（台紙付き包装品用台紙）を説明する。

本変形例の台紙 10' は、特に説明する点を除いて上述の構成と同様の構成であり、これらの構成については同様の符号を付して詳細な説明を省略する。

[0037] <構成>

図 10 に示すように、本変形例の台紙 10' には、画成部分 15 L'、1

5 R' を構成するように形成されたスリット 1 4 L' 、 1 4 R' のほか、画成部分 1 5 L' 、 1 5 R' の基端部分 1 8 L' 、 1 8 R' に弱部 3 0' (図示の便宜上破線で示す) が設けられている。

図 1 0 では、右側のスリット 1 4 R' および基端部分 1 8 R' が D 字形状に設けられ、D 字を I 字形状および C 字形状に細別して捉えれば、I 字形状の箇所に基端部分 1 8 R' が配置され、C 字形状の箇所にスリット 1 4 R' が配置された例を示す。左側のスリット 1 4 L' および基端部分 1 8 L' は、スリット 1 4 R' および基端部分 1 8 R' に対して左右対称に設けられた例を示す。なお、ここで例示する弱部 3 0' は、基端部分 1 8 L' 、 1 8 R' のそれぞれに同様の構成で設けられている。

[0038] 弱部 3 0' は、おもて面 1 1' (一の面) の側に曲げまたは折り返された画成部分 1 5 L' 、 1 5 R' の張り出しによる反発力を抑えるための構造 (反発力抑制構造) である。

言い換えれば、台紙 1 0' において平らなままの本体部分 1 9' (台紙本体部分) に対して張り出して変位自在な画成部分 1 5 L' 、 1 5 R' の枢軸として機能する基端部分 1 8 L' 、 1 8 R' に、剛性 (いわゆる「こわさ」) あるいは強度をあえて低下させる弱部 3 0' が設けられている。

[0039] 画成部分 1 5 L' 、 1 5 R' は、スリット 1 4 L' 、 1 4 R' および基端部分 1 8 L' 、 1 8 R' で囲繞されており、張り出された姿勢の保持が弱部 3 0' による反発力の抑制によって図られる。弱部 3 0' には、画成部分 1 5 L' 、 1 5 R' の張り出しによる反発力を基端部分 1 8 L' 、 1 8 R' で抑えられるのであれば、さまざまな構造を適用することができる。

下記の説明では、弱部 3 0' に適用しうる構造として、台紙 1 0' の厚み方向に貫通していない凹部 3 1' (図 1 1 参照) およびハーフカット部 3 2' (図 1 2 参照) を例示し、台紙 1 0' の厚み方向に貫通した目打構造 3 3' (図 1 3 参照) も例示する。

[0040] 図 1 1 に示すように、凹部 3 1' は、台紙 1 0' の厚み方向に窪んだ部位である。この凹部 3 1' は、基端部分 1 8 L' 、 1 8 R' に対するエンボス

加工や型押し加工や深掘加工などの凹設処理によって線状に形成することが可能である。図 1 1 には、基端部分 1 8 L'、1 8 R' の全域に亘って連続する直線状の凹部 3 1' がおもて面 1 1' から圧密化された例を示す。

ただし、凹部 3 1' は、基端部分 1 8 L'、1 8 R' の一部だけに設けられていてもよく、波線状（曲線状）や破線状といった種々の形態で設けられてもよく、裏面 1 2' から凹設されてもよい。

[0041] 図 1 2 に示すように、ハーフカット部 3 2' は、台紙 1 0' の厚み方向に貫通せずにこの厚み方向に切り込まれた部位である。このハーフカット部 3 2' は、いわゆる半切り加工（「ハーフカット加工」とも称される）によって形成することが可能である。図 1 2 には、基端部分 1 8 L'、1 8 R' において断続的に設けられるとともに直線に沿う破線状のハーフカット部 3 2' がおもて面 1 1' から切り込まれた例を示す。

ただし、ハーフカット部 3 2' は、基端部分 1 8 L'、1 8 R' の全域に亘って連続して設けられてもよく、直線や波線といったさまざまな形状の線に沿って設けられてもよく、裏面 1 2' から切り込まれてもよい。

[0042] 図 1 3 に示すように、目打構造 3 3' は、台紙 1 0' の厚み方向に貫通してこの厚み方向に切り込まれた全カット部 3 4' が断続的に設けられた構造である。目打構造 3 3' は、いわゆる全切り加工（「全カット加工」とも称される）で形成した全カット部 3 4' をマシン目状（すなわち目打ち状）に断続的に配設することによって形成することが可能である。図 1 3 には、基端部分 1 8 L'、1 8 R' において断続的に設けられるとともに直線に沿う破線状の全カット部 3 4' が切り込まれた目打構造 3 3' を例示する。

[0043] ただし、目打構造 3 3' は、直線や波線といったさまざまな形状の線に沿って全カット部 3 4' が断続的に切り込まれていてもよい。

仮に、基端部分 1 8 L'、1 8 R' の全域に亘って全カット部 3 3' が設けられると、画成部分 1 5 L'、1 5 R' が切り抜かれてしまう。そのため、基端部分 1 8 L'、1 8 R' において画成部分 1 5 L'、1 5 R' と本体部分 1 9'（図 1 0 参照）とを連設させる部位が間欠的に残るように、全カ

ット部 3 3' が断続的に配置されている。

[0044] これらの凹部 3 1'、ハーフカット部 3 2'、目打構造 3 3' は、いずれか一つを単独で弱部 3 0' に適用してもよいし、複数を組み合わせて弱部 3 0' に適用してもよい。

たとえば、図 1 4 に示すように、凹部 3 1' およびハーフカット部 3 2' を弱部 3 0' に併設してもよい。この弱部 3 0' の加工処理手順としては、基端部分 1 8 L'、1 8 R' で断続的にハーフカット部 3 2' を設ける加工をおもて面 1 1' から処理した後、基端部分 1 8 L'、1 8 R' の全域に亘って連続する凹部 3 1' を設ける加工をおもて面 1 1' から処理する例が挙げられる。この場合には、おもて面 1 1' から窪んだ凹部 3 1' よりも深い箇所にはハーフカット部 3 2' の切れ込みが断続的に配置される。

[0045] <作用および効果>

上述の弱部 3 0' によれば、おもて面 1 1'（一の面）の側に曲げまたは折り返された画成部分 1 5 L'、1 5 R' の張り出しによる反発力が抑えられる。そのため、物品 3 に貼着される画成部分 1 5 L'、1 5 R' が本体部分 1 9' と同一の平面に沿う姿勢へと折り戻るのを抑えることができる。

このように折り戻りの反発力が抑えられた画成部分 1 5 L'、1 5 R' によって、画成部材 1 5 L'、1 5 R' と物品 3 とが貼着されている場合には、接着手段 2 0 を介した物品 3 に対する貼着の剥離を抑えることができる。また、画成部材 1 5 L'、1 5 R' に物品 3 が貼着される前であれば、画成部材 1 5 L'、1 5 R' を物品 3 に貼着する姿勢に張り出された状態が維持しやすくなり、物品 3 の貼着性を向上させるのに資する。

[0046] 弱部 3 0' に凹部 3 1' が適用された場合には、台紙 1 0' にエンボスを設ける既存の加工装置や手法を利活用して弱部 3 0' を台紙 1 0' に設けることができる。

基端部分 1 8 L'、1 8 R' が圧密化された凹部 3 1' によれば、画成部分 1 5 L'、1 5 R' と本体部分 1 9' とを結ぶ強度の低下を抑えつつ、基端部分 1 8 L'、1 8 R' の延在方向に対して交差する方向のこわさを低下

させることができる。このようにして本体部分 1 9' と画成部分 1 5 L' 、 1 5 R' とを連設する方向の剛性を抑えることにより、画成部分 1 5 L' 、 1 5 R' の反発力を抑えることができる。

[0047] 弱部 3 0' にハーフカット部 3 2' が適用された場合には、ハーフカット部 3 2' の切れ込み深さによって反発力の抑制度合いを調整することができる。よって、台紙 1 0' の厚みや性状に応じて適切な反発力を設定することができ、温度や湿度などの製造環境に応じて変動しうる反発力のブレを抑えることも可能である。

弱部 3 0' に目打構造 3 3' が適用された場合には、ハーフカット部 3 2' のように切れ込み深さの繊細な調整が不要な全カット部 3 4' が設けられるため、簡便な製造手法で弱部 3 0' を設けることができる。さらに、目打構造 3 3' における全カット部 3 4' のピッチ（密度）を調整することで、反発力の抑制度合いを調整することもできる。

[0048] 凹部 3 1' やハーフカット部 3 2' の一例として上述のように台紙 1 0' のおもて面 1 1' から弱部 3 0' が加工される場合には、張り出した画成部分 1 5 L' 、 1 5 R' の基端部分 1 8 L' 、 1 8 R' におけるおもて面 1 1' 側の圧縮変形が緩和される。これにより、反発力を効率的に抑えることができる。

一方、凹部 3 1' やハーフカット部 3 2' の他例として上述のように台紙 1 0' の裏面 1 2' から弱部 3 0' が加工される場合には、張り出した画成部分 1 5 L' 、 1 5 R' の基端部分 1 8 L' 、 1 8 R' における裏面 1 2' 側で画成部分 1 5 L' 、 1 5 R' と本体部分 1 9' との離間（いわば「身離れ」）が良好になる。このようにしても反発力を効率的に抑えることができる。

[0049] 凹部 3 1' やハーフカット部 3 2' のように台紙 1 0' の厚み方向に貫通していない弱部 3 0' によれば、接着手段 2 0 にホットメルト接着剤等の流動材が用いられた場合に、おもて面 1 1' から裏面 1 2' へ弱部 3 0' を通じた流動材のはみ出しが構造的に回避される。これにより、製造過程におけ

る台紙 10' の取扱性を確保することができ、台紙 10' の品質向上に資する。

[0050] 上記の凹部 31'、ハーフカット部 32'、目打構造 33' のうち少なくとも二つが併設された弱部 30' によれば、画成部分 15L'、15R' の張り出しによる反発力を確実に抑えることができ、凹部 31'、ハーフカット部 32'、目打構造 33' の併設数に応じて反発力の抑制度合いを調整することもできる。

そのほか、画成部分 15L'、15R' において基端部分 18L'、18R' と並ぶ第二弱部が設けられていてもよい。このように弱部 30' だけでなく第二弱部を増設された場合には、画成部分 15L'、15R' における折り曲げの反発力が抑えられることにより、画成部分 15L'、15R' と物品 3 との貼着性を高めうる。

[0051] [台紙付き包装品の変形例]

つぎに、図 15 を参照して、変形例の台紙付き包装品 1'' を説明する。

本変形例の台紙付き包装品 1'' は、特に説明する点を除いて上述の構成と同様の構成であり、これらの構成については同様の符号を付して詳細な説明を省略する。

[0052] <構成>

本変形例の台紙付き包装品 1'' には、合成樹脂フィルムとしてのシュリンクフィルム 4'' によって物品 3'' が包装された包装体 2'' が設けられている。

本変形例の包装体 2'' では、熱収縮されたシュリンクフィルム 4'' によって物品 3'' が包装されている。この包装体 2'' には、熱収縮前のシュリンクフィルム 4'' の端縁に対応する箇所に線状のシール部 4S''（いわゆる「シール線」）が延在している。シール部 4S'' は、「シール線」とも称され、シュリンクフィルムの端縁どうしが封止される際に生じた線状の跡である。

図 15 には、三方ピロー包装のシール部 4S'' を例示する。

[0053] 熱収縮して物品 3'' を包装しているシュリンクフィルム 4'' は、シール部

4 S'' を起点にして破断しやすい性質をもつ。平たく言えば、物品 3 を包装しているシュリンクフィルム 4'' は、シール部 4 S'' をとっかかりとして裂けやすい。

上記のようなシール部 4 S'' を有する本変形例の包装体 2'' は、貼着部 1 3 A''、1 3 B'' にシール部 4 S'' の少なくとも一部が貼着（固定）されていることが好ましく、また、貼着部 1 3 A''、1 3 B'' にシール部 4 S'' の近傍が貼着（固定）されていることがより好ましい。すなわち、シュリンクフィルム 4'' のうちシール部 4 S'' の少なくとも一部が、もしくはシール部 4 S'' の近傍が、スリット 1 4 L''、1 4 R'' の内側で貼着部 1 3 A''、1 3 B'' に接着手段 2 0'' を介して貼着されている。

[0054] <作用および効果>

上述のようにシール部 4 S'' の少なくとも一部が貼着部 1 3 A''、1 3 B'' に貼着されていれば、包装体 2'' が台紙 1 0'' から離間させられたときに、シュリンクフィルム 4'' において少なくとも一部の貼着されたシール部 4 S'' が貼着部 1 3 A''、1 3 B'' へ向けて局所的に引っ張られる力が印加される。これにより、シール部 4 S'' を起点としてシュリンクフィルム 4'' が円滑に破断される。貼着部 1 3 A''、1 3 B'' にシール部 4 S'' の近傍が貼着されている場合にも、前述のようにシール部 4 S'' を起点としてシュリンクフィルム 4'' が円滑に破断される。

[0055] 上記のようにして、台紙 1 0'' から包装体 2'' を引き剥がすだけで、包装体 2'' のシュリンクフィルム 4'' を破断させて物品 3'' を取り出すことができる。よって、台紙付き包装品 1'' のユーザビリティを向上させることができる。

シュリンクフィルム 4'' が破断された際に、シュリンクフィルム 4'' が接着手段 2 0'' を介して貼着部 1 3 A''、1 3 B''（台紙 1 0''）に貼着されたままであれば、台紙付き包装品 1'' のうち物品 3'' 以外の台紙 1 0'' およびシュリンクフィルム 4'' をまとめて廃棄しやすい。この点からも、台紙付き包装品 1'' のユーザビリティを向上させるのに寄与する。

[0056] さいごに、本実施形態に係る台紙やシュリンクフィルムの具体例について付言する。

台紙には、一実施形態で上述のボール紙に限らず、さまざまな資材を用いることができる。印刷適性や剛直さを確保する観点からは、白板紙を台紙に用いることが好ましい。この白板紙のなかでも、コートボール、ノーコートボール、高級板紙、特殊板紙、カップ原紙等を用いることがより好ましい。

[0057] また、台紙の坪量は、台紙の加工性を確保する観点や台紙の反りを抑えたり画成部分の反発力を適切に設定したりする観点から、 $400 \sim 500$ [g/m²] であることが好ましい。

なお、台紙は紙製に限定されず、樹脂製やゴム製の台紙を用いてもよい。紙製ではない台紙を用いる場合には、その資材に応じた接着手段が適宜使用されることが好ましい。

[0058] 台紙の接着手段に用いられるホットメルト接着剤としては、EVA系、オレフィン系、ゴム系、ポリアミド系、ポリエステル系等のさまざまな公知系統のものを適宜使用することができる。なかでも、耐久性を確保する観点からはゴム系のホットメルト接着剤が好ましく、ポリプロピレン系のシュリンクフィルムとの相性を確保する観点からはオレフィン系のホットメルト接着剤が好ましい。

[0059] また、二液硬化型のホットメルト剤も使用が可能である。二液硬化型のホットメルト剤のなかでも、耐熱性の高い接着性を確保する観点からは、ウレタン樹脂を主成分とした反応型のものを用いることが好ましい。このような反応型のホットメルト剤では、冷却されるとイソシアネート基を残した形で固化し、冷却後に空気中の水分とイソシアネート基が反応して高分子が進むことで、より耐熱性の高い接着性が得られる。

[0060] シュリンクフィルムには、ポリエチレンテレフタレートフィルム、ポリエチレンフィルム、ポリプロピレンフィルム等のさまざまな公知フィルムが適宜使用することができる。熱収縮時（いわゆる「シュリンク時」）の皺の発生を抑える観点や低温で熱収縮させる観点からは、ポリオレフィンが主組成

のポリプロピレン系のシュリンクフィルムを用いることが特に好ましい。

符号の説明

- [0061] 1, 1" 台紙付き包装品
2, 2" 包装体
3, 3" 物品
3 g 円筒状の外形状部
4, 4" シュリンクフィルム（合成樹脂フィルム）
10, 10', 10" （台紙付き包装品用）台紙
11, 11' おもて面（一の面）
12, 12' 裏面
13A, 13A" 貼着部
13B, 13B" 貼着部
13s 貼着部の一部
14L, 14L', 14L" スリット
14R, 14R', 14R" スリット
15L 画成部分（貼着部の一部以外の部分）
15R 画成部分（貼着部の一部以外の部分）
16 貼着予定位置
17 掛用穴
18L', 18R' 基端部分
19' 本体部分
20, 20" 接着手段
30' 弱部
31' 凹部
32' ハーフカット部
33' 目打構造
34' 全カット部
100 包装品製造装置

1 1 0 筐体

1 2 0 包装装置

1 3 0 加熱装置

1 4 0 貼着装置

1 5 0 台紙供給装置

1 6 0 接着剤供給装置（接着手段供給装置）

1 7 0 コンベア

T 包装工程

H 貼着工程

請求の範囲

- [請求項1] 物品が合成樹脂フィルムで包装された包装体を貼着して台紙付き包装品とするための台紙であって、
- 一の面に設定されて前記包装体が貼着される貼着部と、
- 該貼着部の一部を残してその一部以外の部分を限って前記一の面の側に張り出し可能な画成部分を構成するように形成されたスリットと、
- を備えることを特徴とする台紙付き包装品用台紙。
- [請求項2] 前記スリットは、前記貼着部の中央部分を残して該中央部分の両側の部分のみが前記一の面の側に曲げまたは折り返して張り出し可能な二つの画成部分を構成するように形成されている請求項1に記載の台紙付き包装品用台紙。
- [請求項3] 前記合成樹脂フィルムは、シュリンクフィルムであり、
- 前記物品は、円筒状の外形部を有するものであり、
- 前記包装体は、前記物品が前記シュリンクフィルムによって包装されたものであり、
- 前記貼着部は、前記一の面への前記包装体の貼着予定位置に対して、前記円筒状の外形部の軸線に沿って複数の位置に離隔して設けられている請求項1または2に記載の台紙付き包装品用台紙。
- [請求項4] 前記スリットは、前記包装体を当該台紙に貼着後に、前記一の面を正面から見たときに、前記画成部分が前記包装体の陰に隠れて視認できない範囲に形成されている請求項1～3のいずれか一項に記載の台紙付き包装品用台紙。
- [請求項5] 前記画成部分の基端部分に設けられ、前記一の面の側に曲げまたは折り返された前記画成部分の張り出しによる反発力を抑える弱部を備える請求項1～4のいずれか一項に記載の台紙付き包装品用台紙。
- [請求項6] 前記弱部は、当該台紙の厚み方向に窪んだ凹部を含む請求項5に記載の台紙付き包装品用台紙。

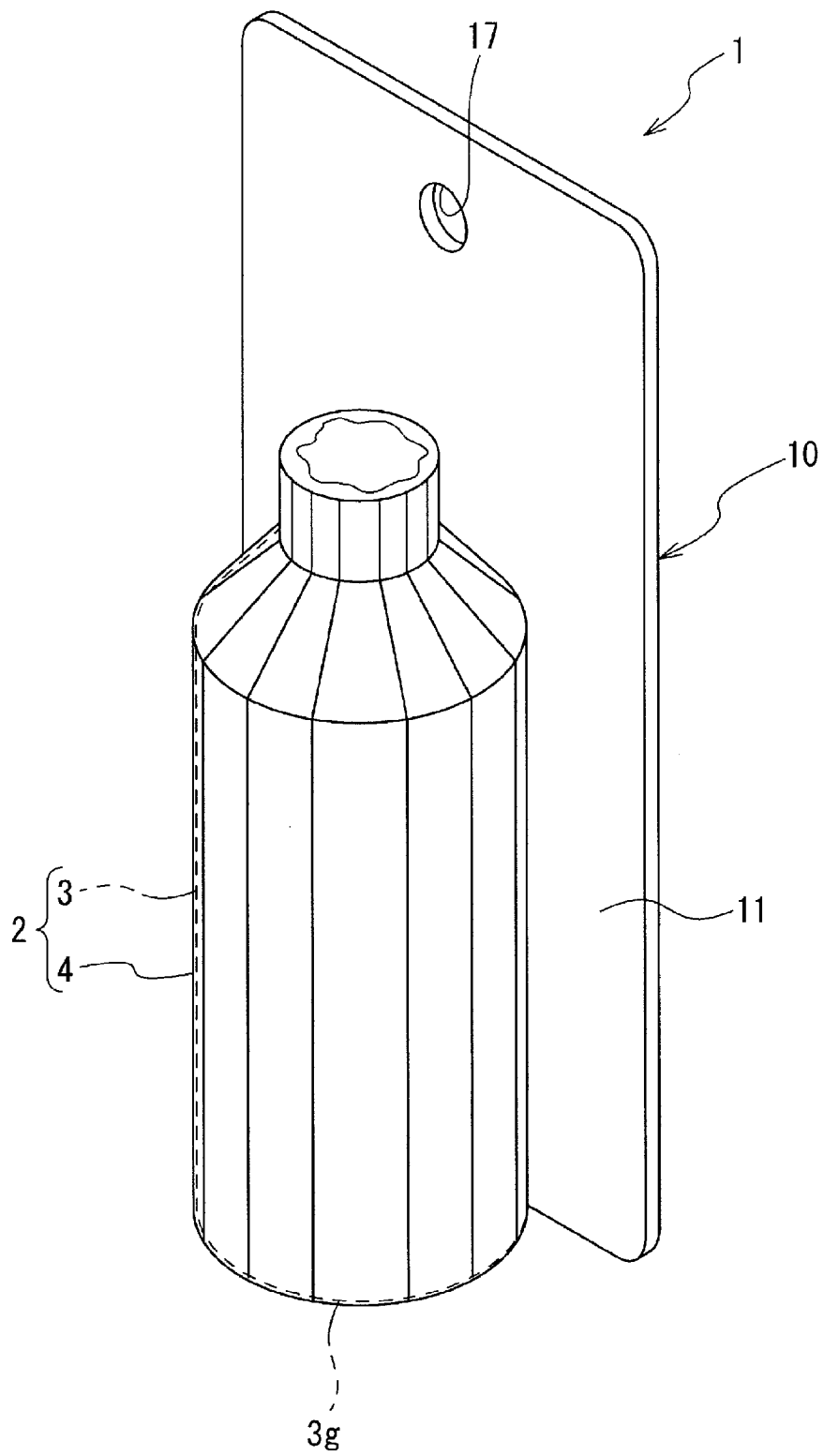
- [請求項7] 前記弱部は、当該台紙の厚み方向に貫通せずに当該厚み方向に切り込まれたハーフカット部を含む請求項5または6に記載の台紙付き包装品用台紙。
- [請求項8] 前記弱部は、当該台紙の厚み方向に貫通して当該厚み方向に切り込まれた全カット部が断続的に設けられた目打構造を含む請求項5～7のいずれか一項に記載の台紙付き包装品用台紙。
- [請求項9] 一の面に貼着部が設定された台紙と、該台紙の貼着部に貼着されて合成樹脂フィルムで物品を包装してなる包装体と、を備え、
前記台紙として、請求項1～8のいずれか一項に記載の台紙付き包装品用台紙が用いられていることを特徴とする台紙付き包装品。
- [請求項10] 前記合成樹脂フィルムは、シュリンクフィルムであり、
前記包装体は、熱収縮された前記シュリンクフィルムによって前記物品が包装されたものであり、熱収縮前の前記シュリンクフィルムの端縁に対応する箇所に線状のシール部を有し、
前記シール部の少なくとも一部が前記貼着部に貼着された請求項9に記載の台紙付き包装品。
- [請求項11] 請求項9または10に記載の台紙付き包装品を製造する方法であって、
前記物品を前記合成樹脂フィルムで包装して包装体とする包装工程と、
前記台紙の前記一の面と前記包装体とを対向させるとともに前記物品の外形に前記画成部分を添わせて、両面テープまたはホットメルト接着剤等の接着手段によって前記貼着部に前記包装体を貼着する貼着工程と、
を含むことを特徴とする台紙付き包装品の製造方法。
- [請求項12] 請求項11に記載の台紙付き包装品の製造方法により製造する台紙付き包装品製造装置であって、
前記物品を前記合成樹脂フィルムで包装する包装装置と、

両面テープまたはホットメルト接着剤等の接着手段を前記台紙の前記貼着部に供給する接着手段供給装置と、

前記台紙の前記一の面と前記包装体とを対向させるとともに前記一の面とは反対の側から前記画成部分を押圧することで前記物品の外形に前記画成部分を添わせて前記接着手段が供給された前記貼着部に前記包装体を貼着する貼着装置と、

を備えることを特徴とする台紙付き包装品製造装置。

[図1]



[図2]

図2A

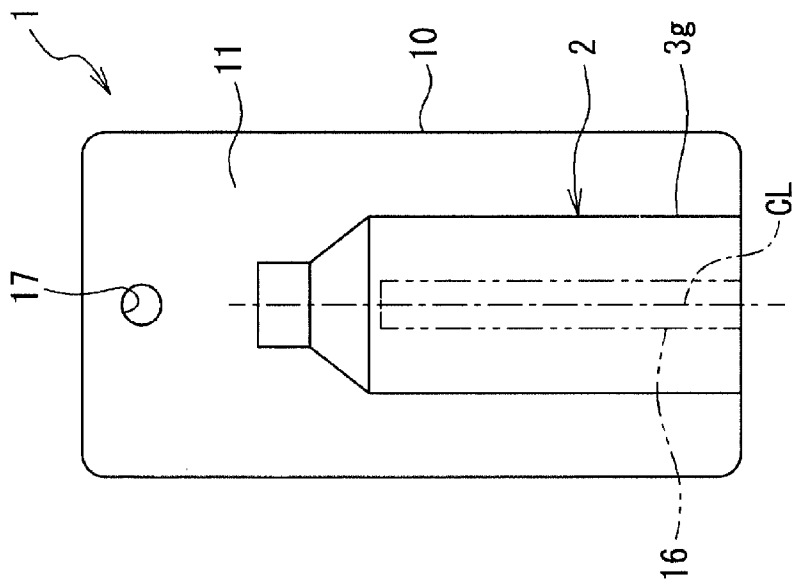


図2B

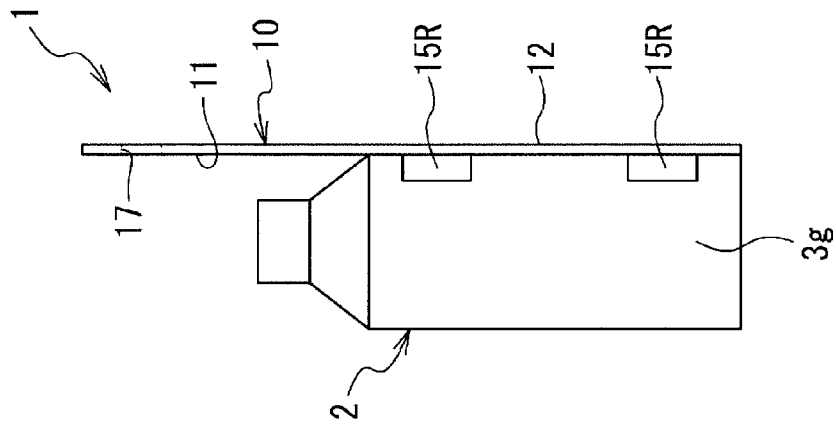


図2C

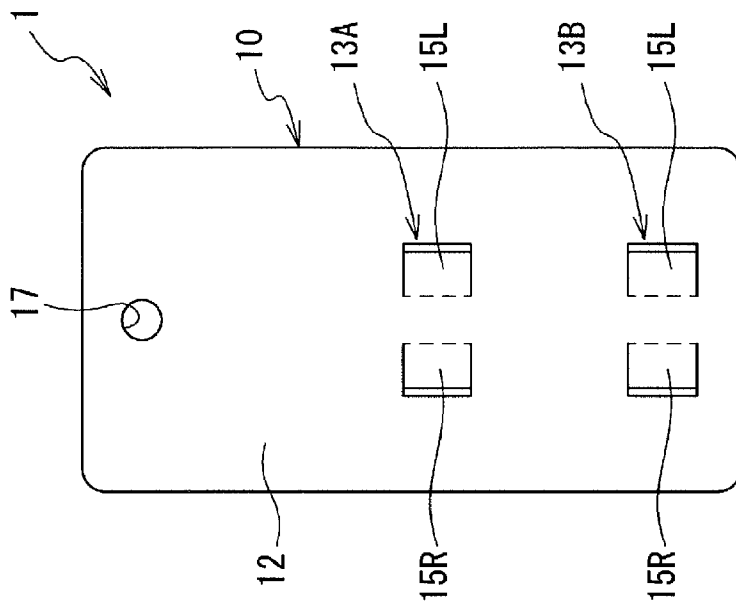
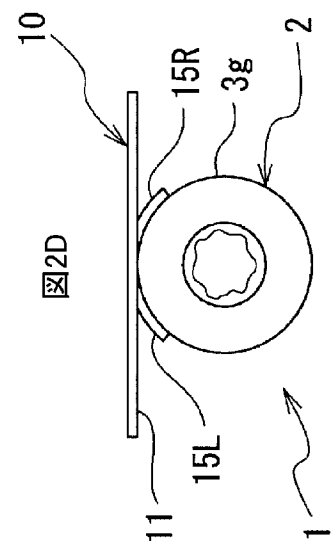


図2D



[図3]

図3A

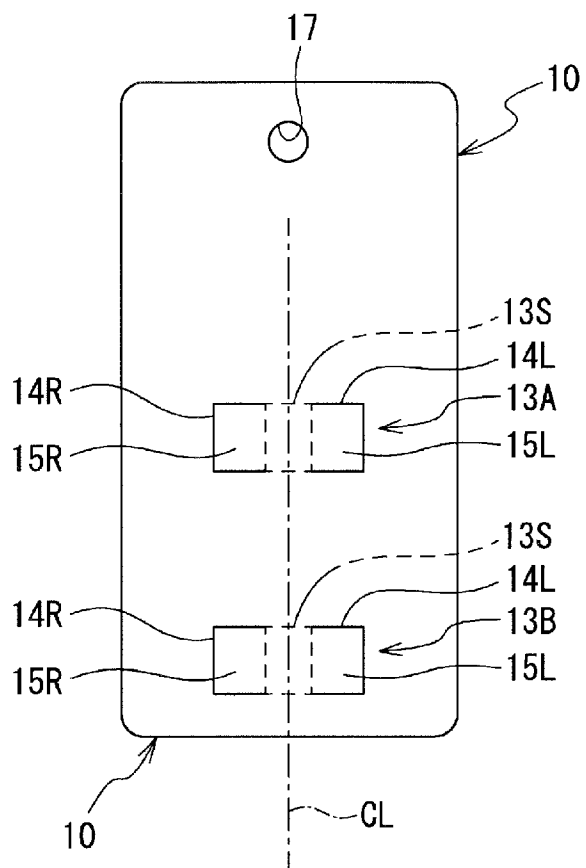
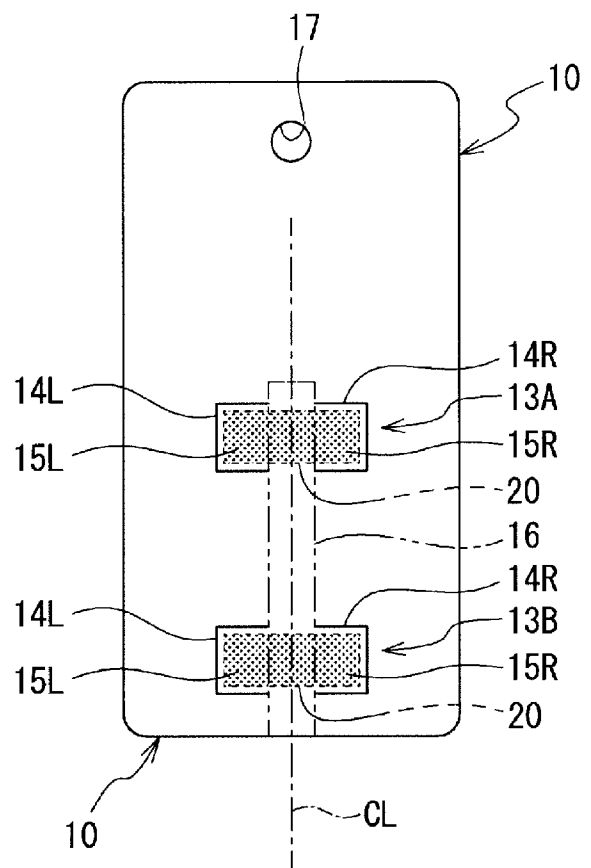
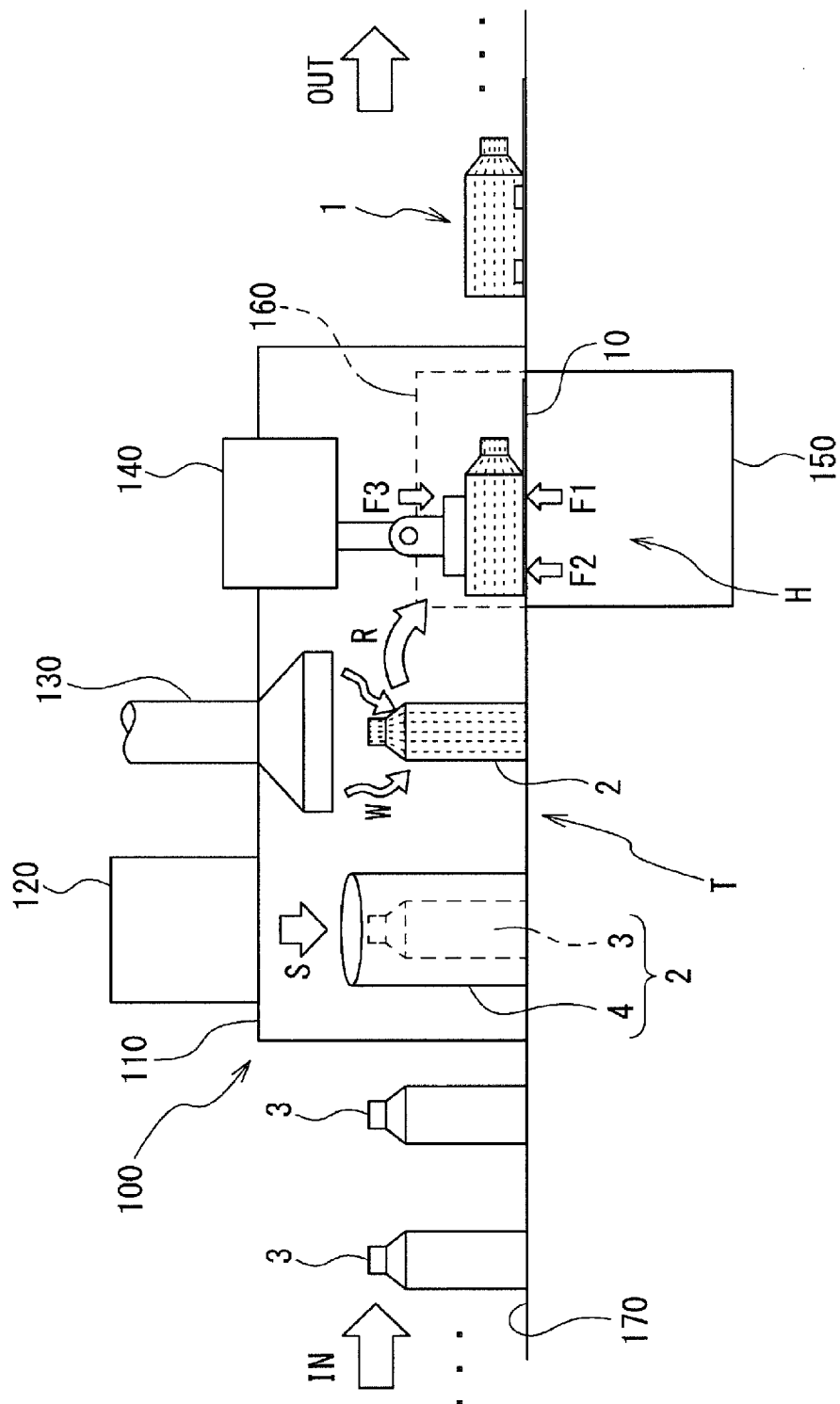


図3B



[図4]



[図5]

図5A

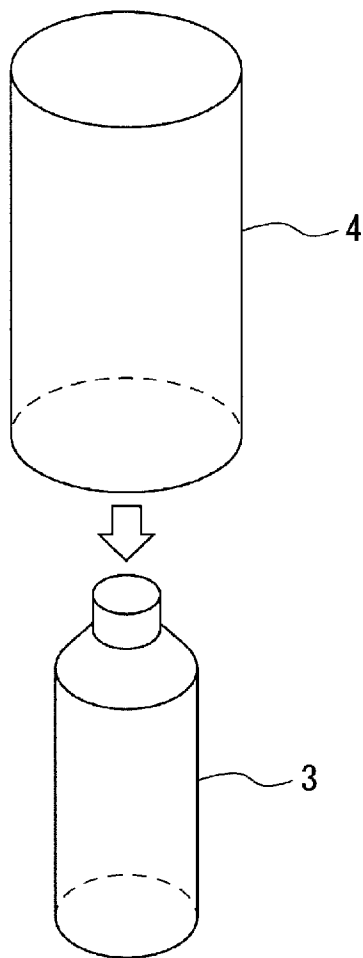


図5B

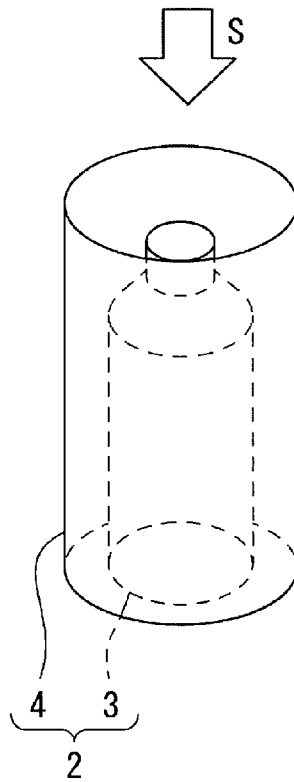
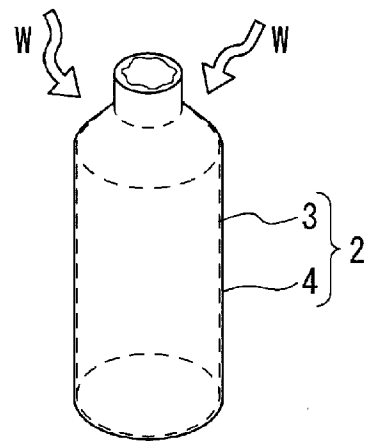


図5C



[図6]

図6A

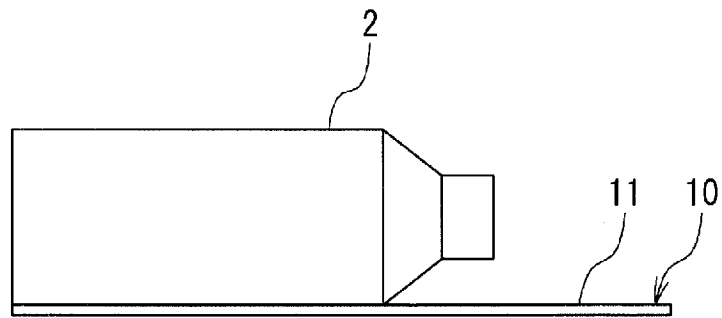
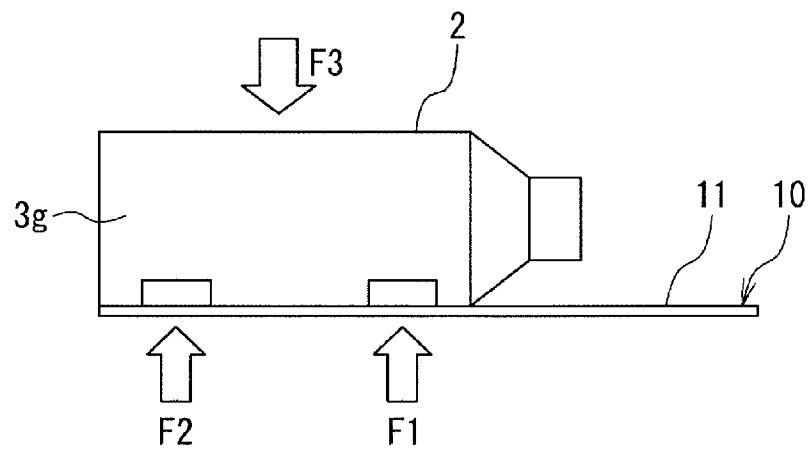


図6B



[図7]

図7A

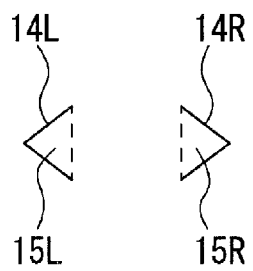


図7B

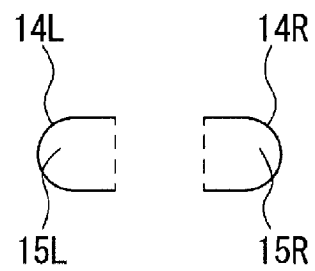
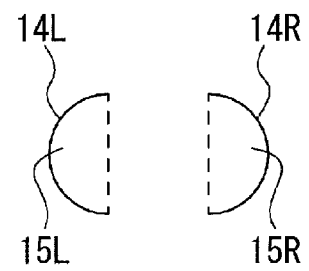
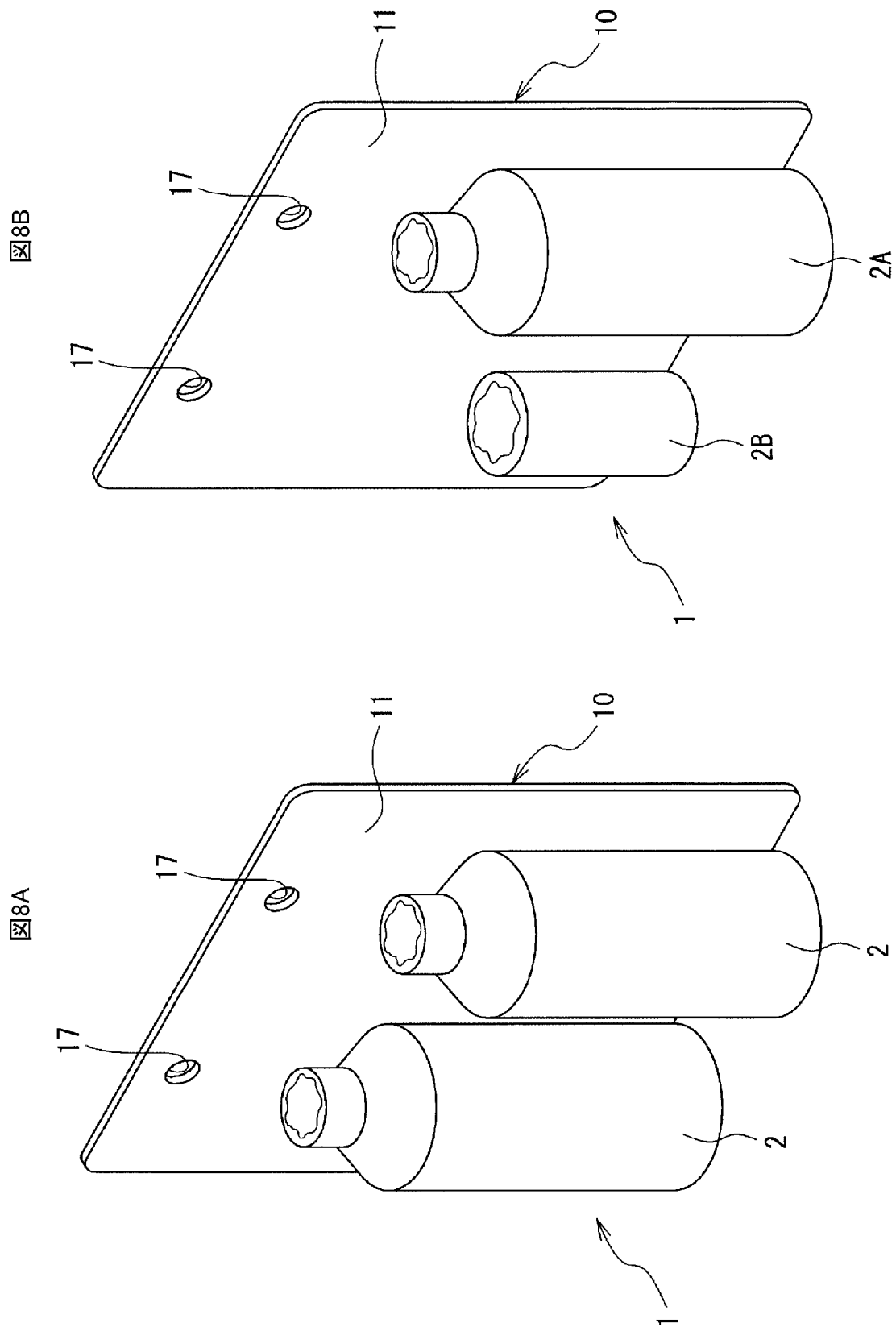


図7C



[図8]



[図9]

図9A

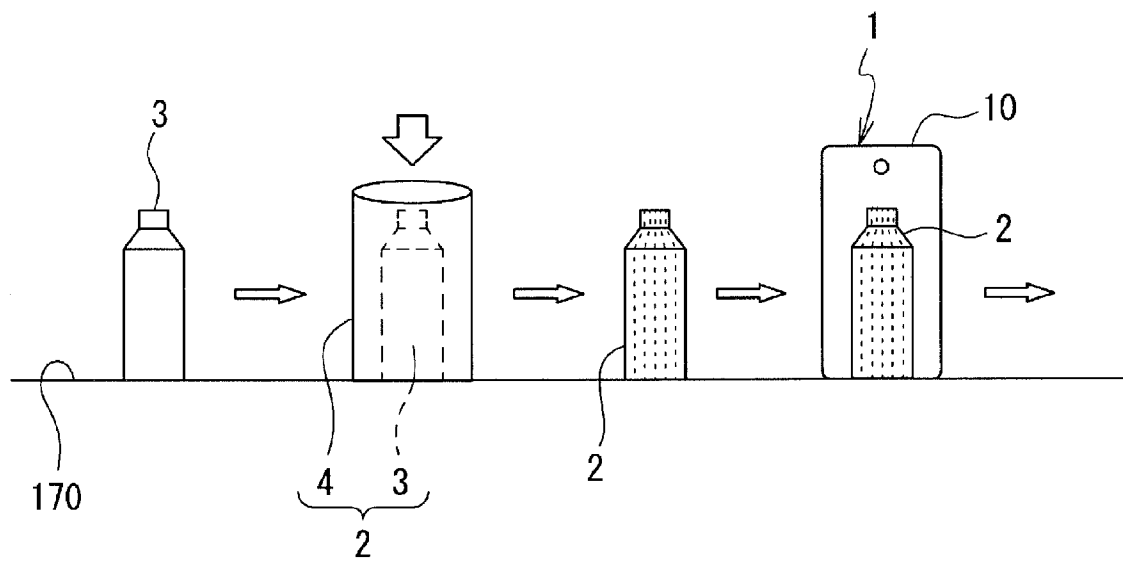
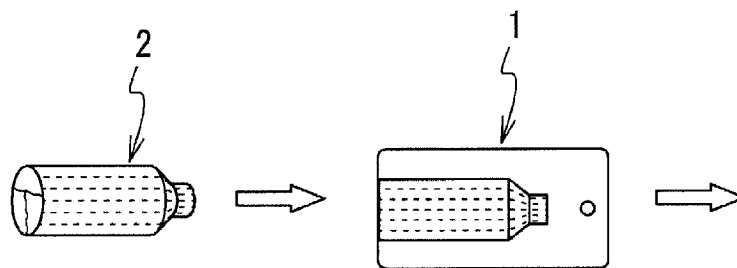
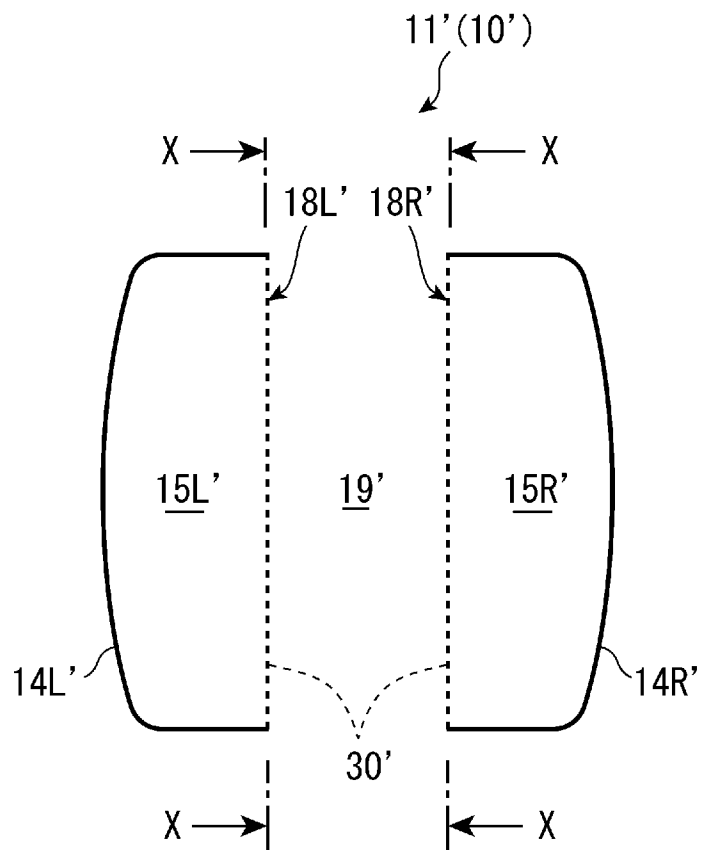


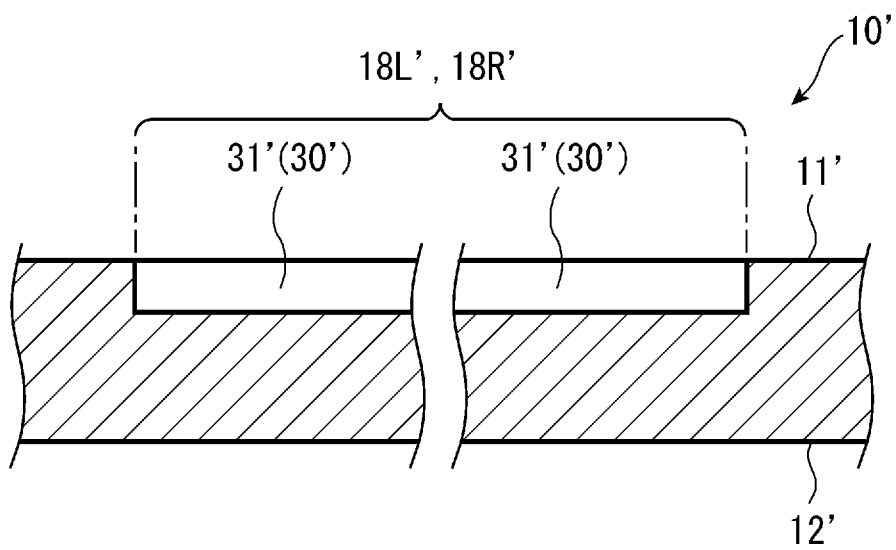
図9B



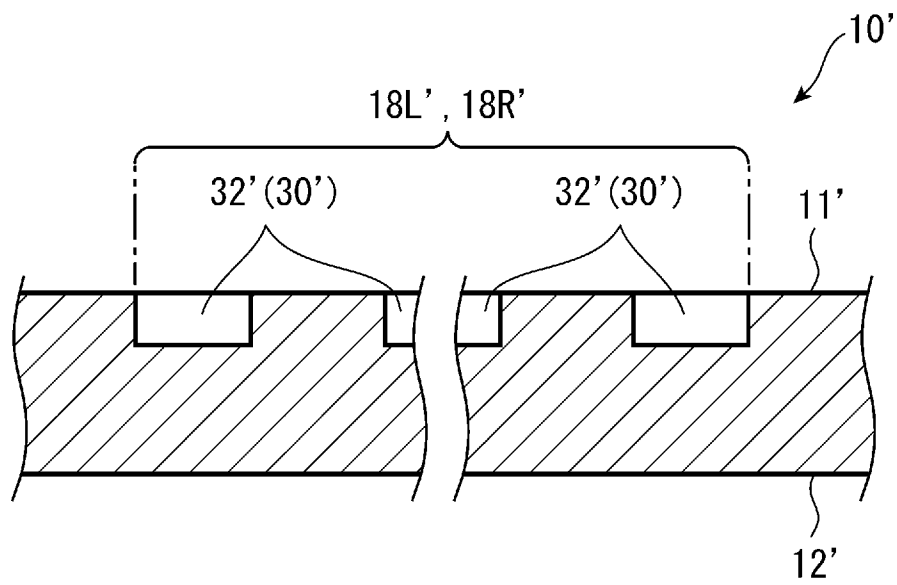
[図10]



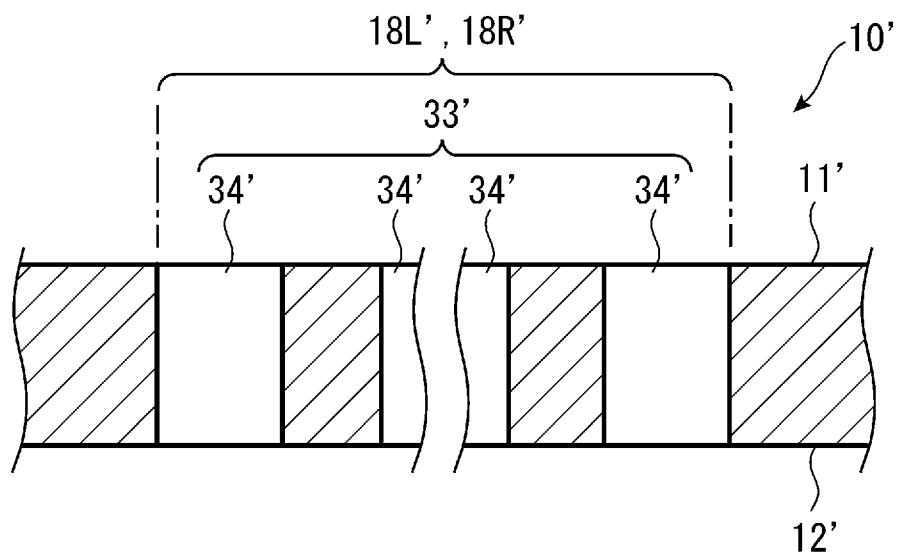
[図11]



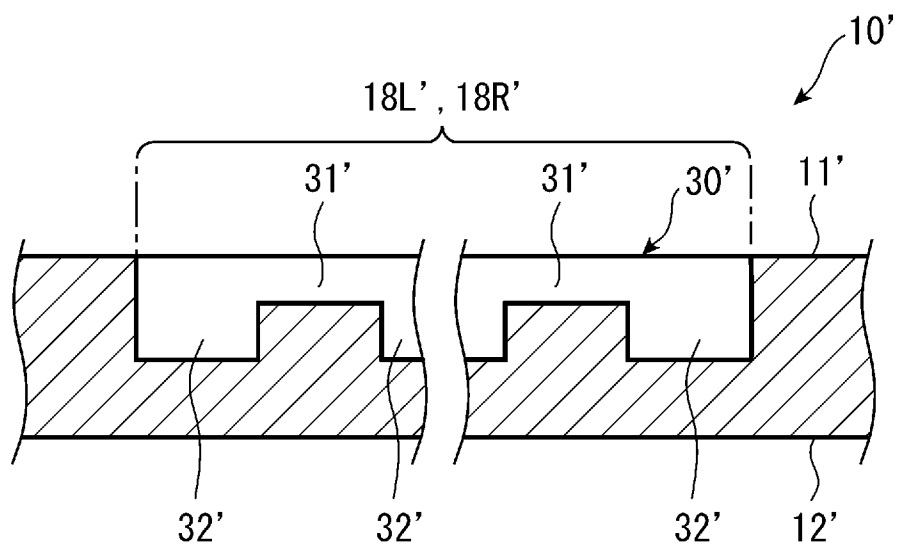
[図12]



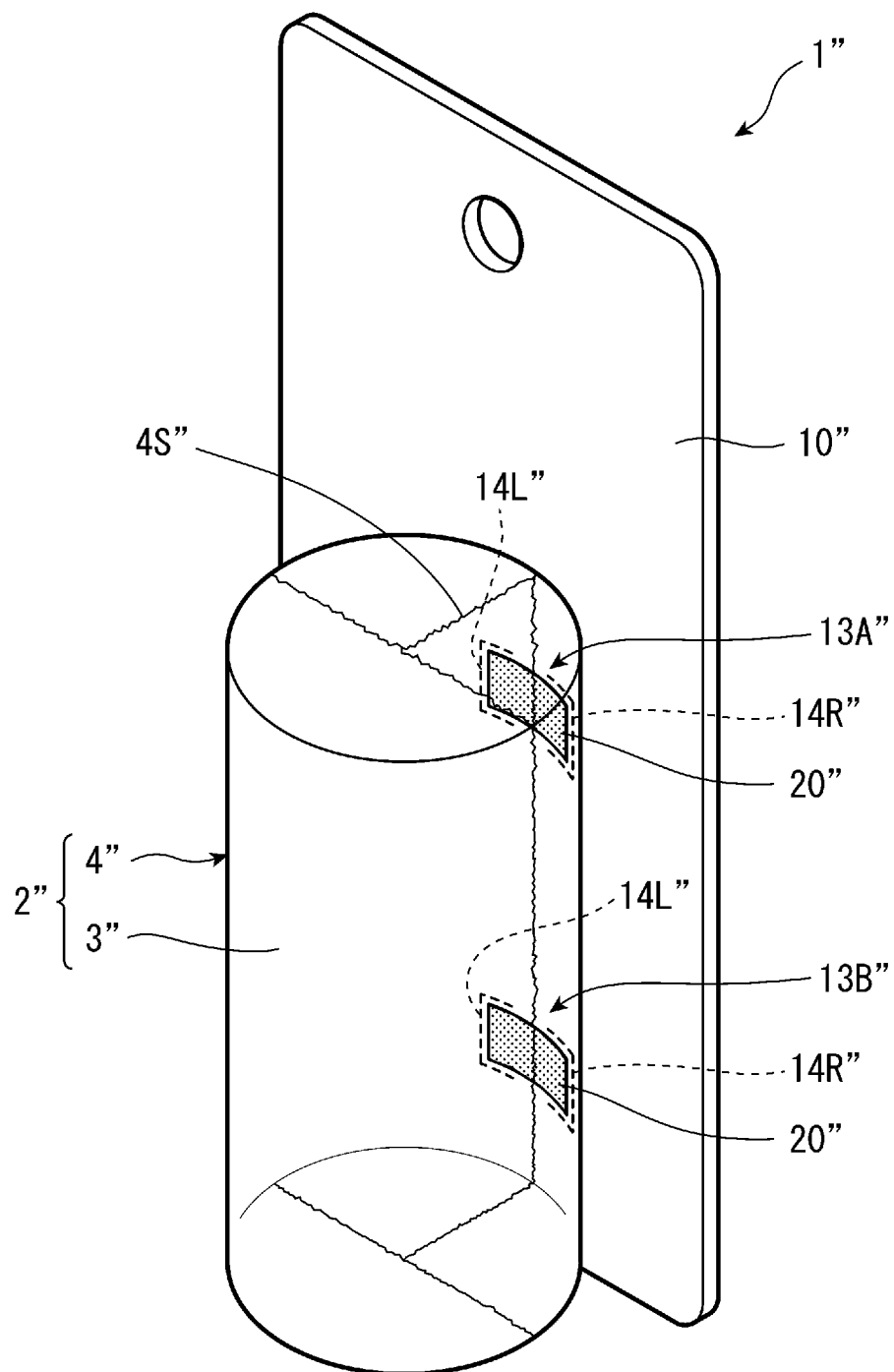
[図13]



[図14]



[図15]



INTERNATIONAL SEARCH REPORT

International application No.

PCT/JP2020/028525

A. CLASSIFICATION OF SUBJECT MATTER

B65D 73/00 (2006.01) i; B65B 53/00 (2006.01) i
FI: B65D73/00 L; B65B53/00 C

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)

B65D73/00; B65B53/00

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 A	JP 2012-25483 A (FUJI SEAL INTERNATIONAL INC.) 09.02.2012 (2012-02-09) claims 1-3, paragraphs [0020]-[0060], fig. 1-5	1, 2, 5-9 3, 4, 10-12
A	Microfilm of the specification and drawings annexed to the request of Japanese Utility Model Application No. 22583/1978 (Laid-open No. 126981/1979) (KANSAI GYOGU KK) 04.09.1979 (1979-09-04) page 2, line 12 to page 4, line 6, fig. 1-4	1-12
A	Microfilm of the specification and drawings annexed to the request of Japanese Utility Model Application No. 71209/1990 (Laid-open No. 29966/1992) (SHISEIDO CO., LTD.) 10.03.1992 (1992-03-10) page 7, line 12 to page 10, line 1, fig. 1-4	1-12
A	JP 2014-141264 A (TOYO INK SC HOLDINGS CO., LTD.) 07.08.2014 (2014-08-07) paragraphs [0018]-[0036], fig. 1-3	1-12



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
05 October 2020 (05.10.2020)

Date of mailing of the international search report
20 October 2020 (20.10.2020)

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

International application No.

PCT/JP2020/028525

C (Continuation). DOCUMENTS CONSIDERED TO BE RELEVANT

Category*	Citation of document, with indication, where appropriate, of the relevant passages	Relevant to claim No.
A	JP 2017-52538 A (TOPPAN PRINTING CO., LTD.) 16.03.2017 (2017-03-16) paragraphs [0015]-[0041], fig. 1-4	1-12
A	US 2015/0114869 A1 (NATIONAL CONCESSIONS GROUP INC.) 30.04.2015 (2015-04-30) paragraphs [0019]- [0027], fig. 1-4	1-12

INTERNATIONAL SEARCH REPORT

Information on patent family members

International application No.

PCT/JP2020/028525

Patent Documents referred in the Report	Publication Date	Patent Family	Publication Date
JP 2012-25483 A	09 Feb. 2012	WO 2012/008446 A1	
JP 54-126981 U1	04 Sep. 1979	(Family: none)	
JP 4-29966 U1	10 Mar. 1992	(Family: none)	
JP 2014-141264 A	07 Aug. 2014	WO 2014/115535 A1	
		CN 105008240 A	
		KR 10-2015-0117269 A	
JP 2017-52538 A	16 Mar. 2017	(Family: none)	
US 2015/0114869 A1	30 Apr. 2015	(Family: none)	

A. 発明の属する分野の分類（国際特許分類（IPC）） B65D 73/00(2006.01)i; B65B 53/00(2006.01)i FI: B65D73/00 L; B65B53/00 C														
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）） B65D73/00; B65B53/00 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 2012-25483 A（株式会社フジシールインターナショナル）09.02.2012（2012-02-09） 請求項1-3、段落[0020]-[0060]、図1-図5	1,2,5-9												
A		3,4,10-12												
A	日本国実用新案登録出願53-22583号（日本国実用新案登録出願公開54-126981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（関西漁具株式会社）04.09.1979（1979-09-04）2ページ12行-4ページ6行、図1-図4	1-12												
A	日本国実用新案登録出願2-71209号（日本国実用新案登録出願公開4-29966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（株式会社資生堂）10.03.1992（1992-03-10）7ページ12行-10ページ1行、図1-図4	1-12												
A	JP 2014-141264 A（東洋インキSCホールディングス株式会社）07.08.2014（2014-08-07） 段落[0018]-[0036]、図1-図3	1-12												
A	JP 2017-52538 A（凸版印刷株式会社）16.03.2017（2017-03-16） 段落[0015]-[0041]、図1-図4	1-12												
☒ 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。														
<table border="0"> <tr> <td>* 引用文献のカテゴリー</td> <td>“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</td> </tr> <tr> <td>“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</td> <td>“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</td> </tr> <tr> <td>“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</td> <td>“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</td> </tr> <tr> <td>“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）</td> <td>“&” 同一パテントファミリー文献</td> </tr> <tr> <td>“O” 口頭による開示、使用、展示等に言及する文献</td> <td></td> </tr> <tr> <td>“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</td> <td></td> </tr> </table>			* 引用文献のカテゴリー	“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	“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	“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	“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	“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	“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）	“&” 同一パテントファミリー文献	“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	
* 引用文献のカテゴリー	“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													
“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	“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													
“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	“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													
“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）	“&” 同一パテントファミリー文献													
“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														
国際調査を完了した日 05.10.2020		国際調査報告の発送日 20.10.2020												
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） 蓮井 雅之 3N 8407 電話番号 03-3581-1101 内線 3361												

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	US 2015/0114869 A1 (NATIONAL CONCESSIONS GROUP INC.) 30.04.2015 (2015 - 04 - 30) 段落 [0 0 1 9] - [0 0 2 7] 、図 1 - 図 4	1-12

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/JP2020/028525

引用文献			公表日	パテントファミリー文献			公表日
JP	2012-25483	A	09.02.2012	WO	2012/008446	A1	
JP	54-126981	U1	04.09.1979	(ファミリーなし)			
JP	4-29966	U1	10.03.1992	(ファミリーなし)			
JP	2014-141264	A	07.08.2014	WO	2014/115535	A1	
				CN	105008240	A	
				KR	10-2015-0117269	A	
JP	2017-52538	A	16.03.2017	(ファミリーなし)			
US	2015/0114869	A1	30.04.2015	(ファミリーなし)			