(19)日本国特許庁(JP)　(12)特　許　公　報(B2)　(11)特許番号

特許第5075971号
(P5075971)

(45)発行日　平成24年11月21日(2012.11.21)　(24)登録日　平成24年8月31日(2012.8.31)

(51)Int.Cl.　　F I
B65D 77/20 (2006.01)　　B65D 77/20 C
B65D 53/00 (2006.01)　　B65D 77/20 J
　　B65D 53/00 A

請求項の数 4　(全 9 頁)

(21)出願番号　特願2010-274625 (P2010-274625)
(22)出願日　平成22年12月9日 (2010.12.9)
(65)公開番号　特開2012-121606 (P2012-121606A)
(43)公開日　平成24年6月28日 (2012.6.28)
審査請求日　平成22年12月16日 (2010.12.16)

(73)特許権者　000129057
株式会社カナエ
大阪府大阪市中央区城見１丁目２番２７号
(74)代理人　100074332
弁理士　藤本　昇
(74)代理人　100114432
弁理士　中谷　寛昭
(74)代理人　100134452
弁理士　小山　雄一
(72)発明者　高井　友美子
大阪府大阪市旭区高殿４丁目１６番１１号
株式会社カナエ内

審査官　豊島　唯

最終頁に続く

(54)【発明の名称】包装容器及びその製造方法

(57)【特許請求の範囲】
【請求項１】
開口を有する収容部が形成されてなる容器本体と、該開口を覆う蓋本体を有する蓋とが備えられ、前記容器本体及び前記蓋本体がそれぞれ嵌合部を有し、該嵌合部どうしで容器本体及び蓋本体が嵌合されるように構成されてなる包装容器であって、
前記蓋は、前記蓋本体を被覆する被覆部を備え、前記容器本体、前記蓋本体及び前記被覆部は、上面視のシルエットで合同となるように形成され、前記容器本体及び前記蓋本体は、バリア性シートを熱成形することにより嵌合部が形成されて構成され、前記被覆部は、嵌合部が熱成形されていないバリア性シートで構成され、前記容器本体と前記蓋本体とがシールされ、前記蓋本体と前記被覆部とがシールされてなり、
一のバリア性シートを熱成形することで容器本体の形状が複数形成された第１熱成形シートと、他のバリア性シートを熱成形することで蓋本体の形状が複数形成された第２熱成形シートと、嵌合部が熱成形されていないバリア性シートとを重ね合わせて打ち抜き加工することにより、前記容器本体、前記蓋本体及び前記被覆部が、上面視のシルエットで合同となるように形成されたことを特徴とする包装容器。
【請求項２】
前記蓋本体は、周縁部に鍔部と、中央部に平面部とを備え、該鍔部と該平面部とは、同一平面上に面を有するように構成され、前記鍔部及び前記平面部で前記蓋本体及び前記被覆部がシールされてなる請求項１記載の包装容器。
【請求項３】

前記容器本体と前記蓋本体とがイージーピール接着されてなる請求項１又は２記載の包装容器。

【請求項４】

開口を有する収容部が形成されてなる容器本体と、該開口を覆う蓋本体を有する蓋とが備えられ、前記容器本体及び前記蓋本体がそれぞれ嵌合部を有し、該嵌合部どうしで容器本体及び蓋本体が嵌合されるように構成されてなる包装容器を製造する包装容器の製造方法であって、

前記蓋は、前記蓋本体を被覆する被覆部を備え、

容器本体が嵌合部を有するように、一のバリア性シートから熱成形により容器本体の形状を複数形成して第１熱成形シートを作製する第１熱成形シート作製工程と、蓋本体が嵌合部を有するように、他のバリア性シートから熱成形により蓋本体の形状を複数形成して第２熱成形シートを作製する第２熱成形シート作製工程と、前記第１熱成形シート、前記第２熱成形シート、及び嵌合部が熱成形されていないバリア性シートを重ね合わせて、前記容器本体、前記蓋本体及び前記被覆部が上面視で合同となるように打ち抜き加工する打ち抜き工程と、前記容器本体と前記蓋本体とをシールする第１シール工程と、前記蓋本体と前記被覆部とをシールする第２シール工程とを備えてなることを特徴とする包装容器の製造方法。

【発明の詳細な説明】

【技術分野】

【０００１】

本発明は、包装容器及びその製造方法に関し、例えば、開口を有する収容部が形成されてなる容器本体と、該開口を覆う蓋とを備えてなる包装容器及びその製造方法に関する。

【背景技術】

【０００２】

従来より、被収容物（例えば、化粧品、食品等）を収容する包装容器としては、開口を有する収容部が形成されてなる容器本体と、該開口を覆う蓋とが備えられ、前記容器本体及び前記蓋がバリア性シートで構成され、前記容器本体と前記蓋とがシールされてなるものが用いられている。

この包装容器は、斯かる構成を有することにより、被収容物に含まれる水分等の揮発成分が損なわれるのを抑制し、また、被収容物を外気（酸素等）から守ることができる。

しかし、この包装容器は、一度開封されると、被収容物が使用しきれずに残った場合に、再封することができず、別途用意したラップ等で再封する必要があり、手間がかかるという問題がある。

【０００３】

これに対して、容器本体及び蓋がそれぞれ嵌合部を有し、該嵌合部により容器本体と蓋とが嵌合されるように構成されてなる包装容器が提案されている。この包装容器は、バリア性シートを熱成形することにより嵌合部が形成された容器本体及び蓋を備えてなる。

しかるに、この包装容器は、嵌合部が熱成形されていることで容器本体及び蓋に厚みの小さい部分や孔が生じたものとなる虞があり、その結果、水分や気体が透過しやすいものとなるという問題がある。

一方で、水分や気体の透過を抑制すべく、すなわち、バリア性が優れたものにすべく、大きい厚みを有するバリア性シートで容器本体及び蓋を両方とも形成することが考えられるが、バリア性シートの材料を多く使用する必要が生じ、コストがかかるという問題がある。また、容器本体及び蓋は、大きい厚みを有すると剛性が高いものとなるため、包装容器は、開閉し難くなるという問題もある。

【０００４】

斯かる観点から、図２に示すように、容器本体１０１と、上蓋１０２と、該容器本体１０１及び上蓋１０２との間に配された中蓋１０３とが備えられ、前記容器本体１０１及び前記中蓋１０３が、それぞれ嵌合部１０１ａ、１０３ａを有し、該嵌合部１０１ａ、１０３ａどうしで容器本体１０１及び中蓋１０３が嵌合されるように構成された包装容器１０

０が提案されている（例えば、特許文献１）。斯かる包装容器１００は、前記容器本体１０１及び前記中蓋１０３が、バリア性シートを熱成形することにより嵌合部１０１ａ、１０３ａが形成されて構成され、前記上蓋１０２が、嵌合部が熱成形されていないバリア性シートで構成されてなる。また、斯かる包装容器１００は、前記容器本体１０１と前記上蓋１０２とが、それぞれ周縁部に鍔部１０１ｂ、１０２ｂを備え且つ該鍔部１０１ｂ、１０２ｂどうしでシールされてなる。

【先行技術文献】

【特許文献】

【０００５】

【特許文献１】特開２００５－７５４５８号公報

【発明の概要】

【発明が解決しようとする課題】

【０００６】

斯かる包装容器１００は、前記中蓋１０３が嵌合部１０３ａの形成により局所的に薄くなりバリア性が低下した部分が生じても、嵌合部が熱成形されていないバリア性シートで構成された上蓋１０２で前記中蓋１０３が被覆されてなることにより、バリア性シートの材料の使用量を抑制しても、バリア性が優れたものとなるという利点がある。

また、上蓋１０２及び中蓋１０３を薄くしてもバリア性が優れるため、上蓋１０２及び中蓋１０３を薄くして剛性が低いものとしやすくなり、包装容器１００は、開閉しやすくなるという利点も有する。

【０００７】

ところで、斯かる包装容器１００は、容器本体１０１と上蓋１０２とが鍔部１０１ｂ、１０２ｂどうしでシールされるように、容器本体１０１及び上蓋１０２に比して、中蓋１０３が上面視で少なくとも一回り小さくなるように形成される必要がある。

従って、斯かる包装容器１００を製造する方法では、容器本体１０１が嵌合部１０１ａを有するように、一のバリア性シートから熱成形により容器本体１０１の形状を複数形成して第１熱成形シートを作製し、該第１熱成形シートと、嵌合部が熱成形されていない他のバリア性シートとを重ね合わせて打ち抜くことにより、容器本体１０１及び上蓋１０２を作製する。また、中蓋１０３が嵌合部１０３ａを有するように、更に他のバリア性シートから熱成形により複数の中蓋１０３の形状を複数形成して第２熱成形シートを作製し、容器本体１０１及び上蓋１０２に比して中蓋１０３が上面視で少なくとも一回り小さくなるように打ち抜き加工して中蓋１０３を作製する。

即ち、容器本体１０１及び上蓋１０２に比して、中蓋１０３が上面視で少なくとも一回り小さくなるようにすべく、第１熱成形シート及び嵌合部が熱成形されていない他のバリア性シートとは別に、第２熱成形シートを打ち抜き加工する必要がある。

従って、斯かる包装容器は、作製に手間が掛かるという問題がある。

【０００８】

本発明は、上記問題点に鑑み、高いバリア性を有し且つバリア性シートの材料の使用量を抑制しつつ、作製の手間を抑制できる再封可能な包装容器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】

【０００９】

本発明は、開口を有する収容部が形成されてなる容器本体と、該開口を覆う蓋本体を有する蓋とが備えられ、前記容器本体及び前記蓋本体がそれぞれ嵌合部を有し、該嵌合部どうしで容器本体及び蓋本体が嵌合されるように構成されてなる包装容器であって、

前記蓋が、前記蓋本体を被覆する被覆部を備え、前記容器本体、前記蓋本体及び前記被覆部が、上面視のシルエットで合同となるように形成され、前記容器本体及び前記蓋本体が、バリア性シートを熱成形することにより嵌合部が形成されて構成され、前記被覆部が、嵌合部が熱成形されていないバリア性シートで構成され、前記容器本体と前記蓋本体とがシールされ、前記蓋本体と前記被覆部とがシールされてなることを特徴とする包装容器

にある。

一のバリア性シートを熱成形することで容器本体の形状が複数形成された第１熱成形シートと、他のバリア性シートを熱成形することで蓋本体の形状が複数形成された第２熱成形シートと、嵌合部が熱成形されていないバリア性シートとを重ね合わせて打ち抜き加工することにより、前記容器本体、前記蓋本体及び前記被覆部は、上面視のシルエットで合同となるように形成されたものである。

【００１０】

斯かる包装容器は、前記容器本体、前記蓋本体及び前記被覆部が上面視のシルエットで合同となるように形成されてなることにより、容器本体が嵌合部を有するように、一のバリア性シートから熱成形により容器本体の形状が複数形成された第１熱成形シートと、蓋本体が嵌合部を有するように、他のバリア性シートから熱成形により蓋本体の形状が複数形成された第２熱成形シートと、嵌合部が熱成形されていないバリア性シートとを用いて包装容器が作製される際に以下の利点がある。すなわち、第１熱成形シート、第２熱成形シート、及び嵌合部が熱成形されていないバリア性シートを重ね合わせて、この重ね合わされたシートどうしを共に打ち抜くことで、前記容器本体、前記蓋本体及び前記被覆部を形成することができるため、作製の手間を抑制できるという利点がある。

また、斯かる包装容器は、前記容器本体、前記蓋本体及び前記被覆部がバリア性シートにより構成され、前記容器本体と前記蓋本体とがシールされ、前記蓋本体と前記被覆部とがシールされてなることにより、バリア性に優れたものとなる。

さらに、斯かる包装容器は、前記蓋本体部が嵌合部の形成により局所的に薄くなりバリア性が低下した部分が生じても、嵌合部が熱成形されていないバリア性シートで構成された被覆部で前記蓋本体部が被覆されてなることにより、バリア性シートの材料の使用量を抑制しても、バリア性が優れたものとなるという利点がある。

また、蓋本体部及び被覆部を薄くしてもバリア性が優れるため、蓋本体部及び被覆部を薄くして剛性が低いものとしやすくなり、包装容器は、開閉しやすくなるという利点も有する。

さらに、斯かる包装容器は、容器本体及び蓋本体が嵌合されるように構成されてなることにより、再封可能に構成されてなる。

従って、斯かる包装容器によれば、高いバリア性を有し且つバリア性シートの材料の使用量を抑制しつつ、作製の手間を抑制できる再封可能な容器を提供できる。

【００１１】

また、本発明に係る包装容器においては、好ましくは、前記蓋本体が、周縁部に鍔部と、中央部に平面部とを備え、該鍔部と該平面部とが、同一平面上に面を有するように構成され、前記鍔部及び前記平面部で前記蓋本体及び前記被覆部がシールされてなる。

【００１２】

斯かる包装容器によれば、前記鍔部及び前記平面部で前記蓋本体及び前記被覆部がシールされてなることにより、前記蓋本体と前記被覆部との接合強度が高くなり得るという利点がある。

【００１３】

さらに、本発明に係る包装容器においては、好ましくは、前記容器本体と前記蓋本体とがイージーピール接着されてなる。

【００１４】

斯かる包装容器によれば、開封作業性に優れるという利点がある。

【００１５】

また、本発明は、開口を有する収容部が形成されてなる容器本体と、該開口を覆う蓋本体を有する蓋とが備えられ、前記容器本体及び前記蓋本体がそれぞれ嵌合部を有し、該嵌合部どうしで容器本体及び蓋本体が嵌合されるように構成されてなる包装容器を製造する包装容器の製造方法であって、

前記蓋は、前記蓋本体を被覆する被覆部を備え、

容器本体が嵌合部を有するように、一のバリア性シートから熱成形により容器本体の形

状を複数形成して第１熱成形シートを作製する第１熱成形シート作製工程と、蓋本体が嵌合部を有するように、他のバリア性シートから熱成形により蓋本体の形状を複数形成して第２熱成形シートを作製する第２熱成形シート作製工程と、前記第１熱成形シート、前記第２熱成形シート、及び嵌合部が熱成形されていないバリア性シートを重ね合わせて、前記容器本体、前記蓋本体及び前記被覆部が上面視で合同となるように打ち抜き加工する打ち抜き工程と、前記容器本体と前記蓋本体とをシールする第１シール工程と、前記蓋本体と前記被覆部とをシールする第２シール工程とを備えてなることを特徴とする包装容器の製造方法にある。

【発明の効果】

【００１６】

本発明によれば、高いバリア性を有し且つバリア性シートの材料の使用量を抑制しつつ、作製の手間を抑制できる再封可能な包装容器を提供し得る。

【図面の簡単な説明】

【００１７】

【図１】一実施形態に係る包装容器の分解斜視図。

【図２】従来技術の包装容器の断面図。

【発明を実施するための形態】

【００１８】

以下、添付図面を参照しつつ、本発明の一実施形態について説明する。

【００１９】

図１に示すように、本実施形態の包装容器１は、開口２１ａを有する収容部２１が形成されてなる容器本体２と、該開口２１ａを覆う蓋本体３１、及び該蓋本体３１を被覆する被覆部３２を有する蓋３とが備えられてなる。

また、本実施形態の包装容器１は、前記容器本体２及び前記蓋本体３１がそれぞれ嵌合部２ａ、３１ａを有し、該嵌合部２ａ、３１ａどうしで容器本体２及び蓋本体３１が嵌合されるように構成されてなる。

【００２０】

前記容器本体２は、周縁部に鍔部２ｂを備え、具体的には、前記嵌合部２ａの外側の周縁部全体に鍔部２ｂを備えてなる。

また、前記容器本体２は、バリア性シートを熱成形することにより嵌合部２ａが形成されてなる。熱成形する方法としては、真空成形、圧空成形、真空圧空成形、プレス成形等の方法が挙げられる。前記容器本体２のバリア性シートとしては、従来公知のものが挙げられるが、例えば、ポリエチレン樹脂シート、ポリプロピレン樹脂シート、ポリエチレンテレフタレート樹脂シート、ポリ塩化ビニル樹脂シート、ポリ塩化ビニリデン樹脂シート、エチレンビニルアルコール共重合体等のシートが挙げられ、これらが複数積層された積層シートも用いることができる。容器本体２のバリア性シートの厚みは、好ましくは０．２～１．０ｍｍ、より好ましくは０．５～０．８ｍｍである。

尚、本明細書におけるバリア性シートは、水分や気体の透過を抑制するシートを意味する。

【００２１】

前記蓋本体３１は、周縁部に鍔部３１ｂを備え、具体的には、前記嵌合部３１ａの外側の周縁部全体に鍔部３１ｂを備えてなる。また、前記蓋本体３１は、中央部に平面部３１ｃとを備えてなる。該鍔部３１ｂと該平面部３１ｃとは、同一平面上に面を有するように構成されてなる。

また、前記蓋本体３１は、バリア性シートを熱成形することにより嵌合部３１ａが形成されてなる。熱成形する方法としては、真空成形、圧空成形、真空圧空成形、プレス成形等の方法が挙げられる。前記蓋本体３１のバリア性シートとしては、従来公知のものが挙げられるが、例えば、ポリエチレン樹脂シート、ポリプロピレン樹脂シート、ポリエチレンテレフタレート樹脂シート、ポリ塩化ビニル樹脂シート、ポリ塩化ビニリデン樹脂シート、エチレンビニルアルコール共重合体等のシートが挙げられ、これらが複数積層された

積層シートも用いることができる。前記蓋本体３１のバリア性シートの厚みは、好ましくは０．１～１．０ｍｍ、より好ましくは０．２～０．３ｍｍである。

【００２２】

前記被覆部３２は、嵌合部が熱成形されていないバリア性シートで構成されている。前記被覆部３２のバリア性シートとしては、従来公知のものが挙げられるが、例えば、ポリエチレン樹脂シート、ポリプロピレン樹脂シート、ポリエチレンテレフタレート樹脂シート、ポリ塩化ビニル樹脂シート、ポリ塩化ビニリデン樹脂シート、エチレンビニルアルコール共重合体樹脂シート等が挙げられ、これらが複数積層された積層シートも用いることができ、また、これらや該積層シートに、アルミ箔、金属蒸着シート、無機蒸着シート等が積層されたシートも用いることができる。前記被覆部３２のバリア性シートの厚みは、好ましくは０．０４～０．１ｍｍ、より好ましくは０．０５～０．０７ｍｍである。

【００２３】

また、前記蓋３は、前記蓋本体３１と前記被覆部３２とがシールされて構成されてなる。

具体的には、前記蓋３は、前記鍔部３１ｂ及び前記平面部３１ｃの同一平面上にある面全面で前記蓋本体３１と前記被覆部３２とがシールされてなる。また、前記蓋３は、前記鍔部３１ｂ全体で前記蓋本体３１と前記被覆部３２とがシールされてなる。さらに、前記蓋３は、前記蓋本体３１と前記被覆部３２とがヒートシールによりシールされて構成されてなる。よって、本実施形態の包装容器１は、気密性（バリア性）が高いものとなる。

【００２４】

本実施形態の包装容器１は、前記容器本体２と前記蓋本体３１とがシールされて構成されてなる。

具体的には、本実施形態の包装容器１は、前記鍔部２ｂ、３１ｂどうし全体で前記容器本体２と前記蓋本体３１とがシールされてなる。よって、本実施形態の包装容器１は、気密性（バリア性）が高いものとなる。

また、本実施形態の包装容器１は、前記容器本体２と前記蓋本体３１とがヒートシールでイージーピール接着されることによりシールされて構成されてなる。なお、イージーピール接着とは、手によるめくり開封が可能な接着強度での接着を意味する。

【００２５】

また、本実施形態の包装容器１は、前記容器本体２、前記蓋本体３１及び前記被覆部３２は、蓋された状態に於いて、上面視のシルエットで合同となるように形成されて構成されてなる。

【００２６】

本実施形態の包装容器１は、上記の如く構成されてなるが、次ぎに、本実施形態の包装容器の製造方法について説明する。

【００２７】

本実施形態の包装容器１は、容器本体２が嵌合部２ａを有するように、一のバリア性シートから熱成形により容器本体２の形状を複数形成して第１熱成形シートを作製する第１熱成形シート作製工程と、蓋本体３１が嵌合部３１ａを有するように、他のバリア性シートから熱成形により蓋本体３１の形状を複数形成して第２熱成形シートを作製する第２熱成形シート作製工程と、前記第１熱成形シート、前記第２熱成形シート、及び嵌合部が熱成形されていないバリア性シートを重ね合わせて、前記容器本体２、前記蓋本体３１及び前記被覆部３２が上面視で合同となるように打ち抜き加工する打ち抜き工程と、前記容器本体２と前記蓋本体３１とをシールする第１シール工程と、前記蓋本体３１と前記被覆部３２とをシールする第２シール工程とを備えてなる。

なお、前記第１シール工程の実施は、前記打ち抜き工程の前でも後でも良い。また、前記第２シール工程の実施も、前記打ち抜き工程の前でも後でも良い。さらに、前記第１シール工程の実施は、前記第２シール工程の前でも後でもよい。

【００２８】

本実施形態の包装容器１及び包装容器の製造方法は、上記のように構成されているので

、以下の利点を有するものである。

【００２９】

即ち、本実施形態の包装容器１は、前記容器本体２、前記蓋本体３１及び前記被覆部３２が上面視のシルエットで合同となるように形成されてなることにより、容器本体２が嵌合部２ａを有するように、一のバリア性シートから熱成形により容器本体２の形状が複数形成された第１熱成形シートと、蓋本体３１が嵌合部３１ａを有するように、他のバリア性シートから熱成形により蓋本体３１の形状が複数形成された第２熱成形シートと、嵌合部が熱成形されていないバリア性シートとを用いて包装容器が作製される際に以下の利点がある。すなわち、第１熱成形シート、第２熱成形シート、及び嵌合部が熱成形されていないバリア性シートを重ね合わせて、この重ね合わされたシートどうしをともに打ち抜くことで、前記容器本体２、前記蓋本体３１及び前記被覆部３２を形成することができるため、作製の手間を抑制できるという利点がある。

【００３０】

また、本実施形態の包装容器１は、前記容器本体２、前記蓋本体３１及び前記被覆部３２がバリア性シートにより構成され、前記容器本体２と前記蓋本体３１とがシールされ、前記蓋本体３１と前記被覆部３２とがシールされてなることにより、バリア性に優れたものとなる。

【００３１】

さらに、本実施形態の包装容器１は、前記蓋本体部３１が嵌合部３１ａの形成により局所的に薄くなりバリア性が低下した部分が生じても、嵌合部が熱成形されていないバリア性シートで構成された被覆部３２で前記蓋本体部３１が被覆されてなることにより、バリア性シートの材料の使用量を抑制しても、バリア性が優れたものとなるという利点がある。また、蓋本体部３１及び被覆部３２を薄くしてもバリア性が優れるため、蓋本体部３１及び被覆部３２を薄くして剛性が低いものとしやすくなり、開閉しやすいものとなるという利点も有する。

【００３２】

また、本実施形態の包装容器１は、容器本体２及び蓋本体３１が嵌合されるように構成されてなることにより、再封可能に構成されてなる。

【００３３】

さらに、本実施形態の包装容器１は、前記鍔部３１ｂ及び前記平面部３１ｃで前記蓋本体３１及び前記被覆部３２がシールされてなることにより、前記蓋本体３１と前記被覆部３２との接合強度が高くなり得るという利点がある。

【００３４】

また、本実施形態の包装容器１は、前記容器本体２と前記蓋本体３１とがイージーピール接着されてなることにより、開封作業性に優れるという利点がある。

【００３５】

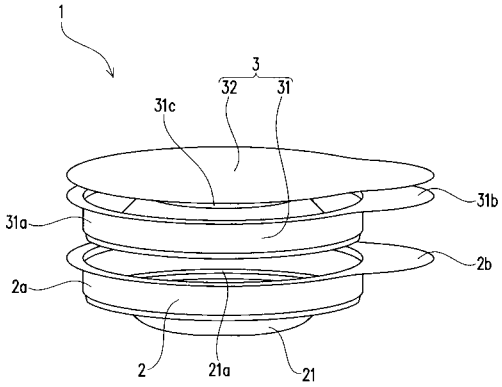
尚、本実施形態の包装容器は、上記構成により、上記利点を有するものであったが、本発明の包装容器は、上記構成に限定されず、適宜設計変更可能である。

【符号の説明】

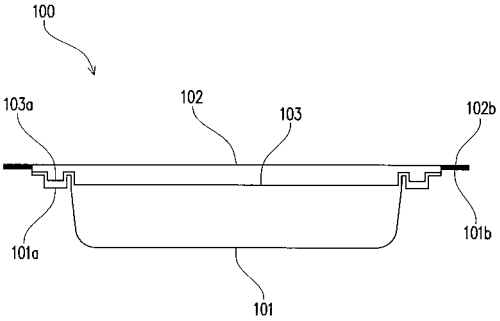
【００３６】

１：包装容器、２：容器本体、２ａ：嵌合部、２ｂ：鍔部、３：蓋、２１：収容部、２１ａ：開口、３１：蓋本体、３１ａ：嵌合部、３１ｂ：鍔部、３１ｃ：平面部、３２：被覆部、１００：包装容器、１０１：容器本体、１０１ａ：嵌合部、１０１ｂ：鍔部、１０２：上蓋、１０２ｂ：鍔部、１０３：中蓋、１０３ａ：嵌合部

【図１】


1
3
32
31
31c
31a
31b
2b
2a
2
21a
21

【図２】


100
103a
102
103
102b
101a
101b
101

フロントページの続き

(56)参考文献 特開２０００－２３８８１１（ＪＰ，Ａ）
実開昭６０－１２９３５９（ＪＰ，Ｕ）

(58)調査した分野(Int.Cl.，ＤＢ名)
Ｂ６５Ｄ ３５／４４－３５／５４
Ｂ６５Ｄ ３９／００－５５／１６
Ｂ６５Ｄ ６７／００－７９／０２
Ｂ６５Ｄ ８１／１８－８１／３０
Ｂ６５Ｄ ８１／３８
Ｂ２９Ｃ ５１／００