

(19) 日本国特許庁(JP)

(12) 特 許 公 報(B2)

(11) 特許番号

特許第6071908号  
(P6071908)

(45) 発行日 平成29年2月1日(2017.2.1)

(24) 登録日 平成29年1月13日(2017.1.13)

(51) Int.Cl.	F I
B 6 5 D 5/54 (2006.01)	B 6 5 D 5/54 3 1 1 E
B 6 5 D 5/52 (2006.01)	B 6 5 D 5/52 Z
B 6 5 D 71/00 (2006.01)	B 6 5 D 71/00
B 6 5 D 77/04 (2006.01)	B 6 5 D 77/04 C

請求項の数 6 (全 21 頁)

(21) 出願番号	特願2013-554486 (P2013-554486)	(73) 特許権者	599132904
(86) (22) 出願日	平成24年2月10日 (2012.2.10)		ネステク ソシエテ アノニム
(65) 公表番号	特表2014-509288 (P2014-509288A)		スイス国、ブベイ、アブニュー ネスレ
(43) 公表日	平成26年4月17日 (2014.4.17)		5 5
(86) 国際出願番号	PCT/US2012/024628	(74) 代理人	100088155
(87) 国際公開番号	W02012/112387		弁理士 長谷川 芳樹
(87) 国際公開日	平成24年8月23日 (2012.8.23)	(74) 代理人	100114270
審査請求日	平成25年10月1日 (2013.10.1)		弁理士 黒川 朋也
審査番号	不服2015-13125 (P2015-13125/J1)	(74) 代理人	100128381
審査請求日	平成27年7月9日 (2015.7.9)		弁理士 清水 義憲
(31) 優先権主張番号	61/444,420	(74) 代理人	100107456
(32) 優先日	平成23年2月18日 (2011.2.18)		弁理士 池田 成人
(33) 優先権主張国	米国 (US)	(74) 代理人	100140453
(31) 優先権主張番号	61/479,014		弁理士 戸津 洋介
(32) 優先日	平成23年4月26日 (2011.4.26)		
(33) 優先権主張国	米国 (US)		最終頁に続く

(54) 【発明の名称】 分割可能なトレー

(57) 【特許請求の範囲】

【請求項 1】

トレーであって、

第1と第2の外側部分である第1と第2の対向する側壁と、前壁と、後壁と、底壁とによって画定される空洞部を備え、

前記底壁がミシン目と刻み目のうちの一方によって接合された第1と第2の内側部分と、前記第1の外側部分と前記第1の内側部分との間に位置する第1の中間部分、及び前記第2の外側部分と前記第2の内側部分との間に位置する第2の中間部分とを備え、

前記第1の外側部分と前記第1の中間部分とが刻み目とミシン目のうちの一方によって接合され、前記第2の外側部分と前記第2の中間部分とが刻み目とミシン目のうちの一方によって接合され、

前記第1の中間部分と前記第1の内側部分とが刻み目とミシン目のうちの一方によって接合され、前記第2の中間部分と前記第2の内側部分とが刻み目とミシン目のうちの一方によって接合され、前記第1と第2の外側部分、前記第1と第2の内側部分及び前記第1と第2の中間部分が各々第1と第2の端部分を含み、前記第1と第2の端部分が各々端部パネルを含み、前記前壁と前記後壁が前記第1と第2の端部分の前記端部パネルによって形成され、

前記底壁が平坦になっているとき、前記第1と第2の内側部分の端部パネルは前記第1と第2の中間部分の前記端部パネルに接続されておらず、

前記第1と第2の内側部分を互いに区切る前記刻み目と前記ミシン目、前記第1の中

間部分と前記第 1 の内側部分とをそれぞれ区切る前記刻み目と前記ミシン目、及び、前記第 2 の中間部分と前記第 2 の内側部分とをそれぞれ区切る前記刻み目と前記ミシン目が、それぞれ前記トレーが第 1 と第 2 の構成を有することを可能にするように構成され、

前記第 1 の構成において前記底壁が平坦になっており、

前記第 2 の構成において前記第 1 と第 2 の内側部分が前記空洞部内で分離壁を形成することによって、少なくとも 2 つの区画を形成し、

前記前壁が、前記第 1 と第 2 の対向する側壁の少なくとも一方から延びる端部パネルをさらに備え、前記端部パネルが、前記底壁から延びる端部パネルに取り付けられ、

前記分離壁が、前記トレーを 2 つの個別の区画に分離するように、前記内側部分を分離する前記刻み目と前記ミシン目のうちの前記一方に沿って引き裂き可能であるように構成される、トレー。

10

【請求項 2】

前記前壁が、前記第 1 と第 2 の構成の両方において少なくとも 2 つの端部パネルを備え、前記端部パネルが前記底壁から延びる、請求項 1 に記載のトレー。

【請求項 3】

一片の材料から形成される、請求項 1 に記載のトレー。

【請求項 4】

材料が、プラスチック、厚紙、繊維板、板紙、ジュート、発泡スチロール、金属、及びこれらの組み合わせからなる群から選択される、請求項 1 に記載のトレー。

20

【請求項 5】

材料が段ボール紙である、請求項 1 に記載のトレー。

【請求項 6】

前記少なくとも 2 つの区画が、ミシン目と刻み目のうちの前記一方に沿って互いに鏡像をなす、請求項 1 に記載のトレー。

【発明の詳細な説明】

【技術分野】

【0001】

[0001]本開示は、一般に、包装に関する。より詳細には、本開示は、製品及び/又は消費可能な製品を含む二次容器を保管及び陳列するためのトレーに関する。製品及び/又は消費可能な製品を含む二次容器を保管及び陳列するいくつかの態様を、限定しないが、輸送、保管又は取扱い中に損傷を受けることから製品を保護すること、及び小売り陳列のために同一パッケージのいくつかの異なる構造を提供することを含めて本開示で検討することができる。

30

【背景技術】

【0002】

[0002]消費可能な製品のための包装には、様々なサイズ、形状、材料及びデザインがある。これらのサイズ、形状、材料及びデザインは一般的に、例えば美観上の理由又はマーケティング目的のために異なる。しかしながら、ある種の機能的特徴を有する、消費可能な製品の包装は、そのようなパッケージのユーザに、見込まれる美観上及びマーケティング上の利点に追加して利点を提供する。

40

【発明の概要】

【0003】

[0003]製品及び/又は製品を含む二次容器を保管及び陳列するためのパッケージが提供される。一般的な実施形態では、本開示は、第 1 と第 2 の外側部分と、第 1 と第 2 の中間部分と、ミシン目と刻み目のうちの一方により接合された第 1 と第 2 の内側部分とを有するパッケージブランクから形成されるパッケージ又はトレーを提供する。第 1 の中間部分は第 1 の外側部分と第 1 の内側部分との間に配置され、第 2 の中間部分は第 2 の外側部分と第 2 の内側部分との間に配置される。このブランクは実質的に平坦である。

【0004】

[0004]一実施形態では、第 1 と第 2 の内側部分は 1 / 8 インチ × 1 / 8 インチの孔であ

50

るミシン目によって接合される。

【 0 0 0 5 】

[0005]一実施形態では、第 1 の外側部分と第 1 の中間部分とは刻み目とミシン目のうち的一方によって接合され、第 2 の外側部分と第 2 の中間部分とは刻み目とミシン目のうち的一方によって接合される。第 1 の中間部分と第 1 の内側部分とが刻み目とミシン目のうち的一方によって接合され、第 2 の中間部分と第 2 の内側部分とが刻み目とミシン目のうち的一方によって接合されてもよい。

【 0 0 0 6 】

[0006]一実施形態では、外側部分、内側部分及び中間部分は各々第 1 と第 2 の端部分を有してもよい。この第 1 と第 2 の端部分は各々端部パネルを含んでもよい。外側部分、内側部分及び中間部分は、刻み目とミシン目のうち的一方によってそれぞれの端部パネルに接合されてもよい。第 1 と第 2 の中間部分の端部パネルは、第 1 と第 2 の中間部分と実質的に同じ幅であってもよい。

10

【 0 0 0 7 】

[0007]一実施形態では、第 1 と第 2 の外側部分の端部パネルは、第 1 と第 2 の中間部分の端部パネルに実質的に隣接して配置されてもよい。第 1 と第 2 の内側部分の端部パネルもやはり実質的に相互に隣接して配置されてもよい。第 1 と第 2 の内側部分の端部パネルは同じ長さであってもよく、又は第 1 の内側部分の端部パネルが第 2 の内側部分の端部パネルよりも短くてもよい。第 1 の内側部分の端部パネルは第 2 の内側部分の端部パネルよりも約 1 / 8 インチ ~ 約 1 / 2 インチ、又は約 1 / 4 インチの長さ分短くてもよい。

20

【 0 0 0 8 】

[0008]一実施形態では、外側部分、内側部分、及び中間部分は約 5 インチ ~ 約 15 インチ、又は約 10 インチの長さを有する。

【 0 0 0 9 】

[0009]一実施形態では、第 1 と第 2 の外側部分、及び第 1 と第 2 の中間部分の端部パネルは約 1 3 / 16 インチ ~ 約 2 + 7 / 16 インチ、又は約 3 + 1 / 4 インチの長さを有する。

【 0 0 1 0 】

[0010]一実施形態では、外側部分は約 1 + 1 3 / 16 インチ ~ 約 5 + 7 / 16 インチ、又は約 3 + 5 / 8 インチの幅を有する。

30

【 0 0 1 1 】

[0011]一実施形態では、内側部分は約 3 / 4 インチ ~ 約 2 + 1 / 4 インチ、又は約 1 . 5 インチの幅を有する。

【 0 0 1 2 】

[0012]一実施形態では、中間部分は約 1 + 2 3 / 32 インチ ~ 約 5 + 5 / 32 インチ、又は約 3 + 7 / 16 インチの幅を有する。

【 0 0 1 3 】

[0013]一実施形態では、ブランクは約 6 + 5 / 8 インチ ~ 約 19 + 7 / 8 インチ、又は約 1 3 + 1 / 4 インチの長さを有する。

【 0 0 1 4 】

[0014]一実施形態では、ブランクは約 8 + 9 / 16 インチ ~ 約 26 + 5 / 8 インチ、又は約 17 + 1 / 8 インチの幅を有する。

40

【 0 0 1 5 】

[0015]別の実施形態では、トレーが提供される。このトレーは第 1 と第 2 の対向する側壁、複数のパネルを含む前壁、複数のパネルを含む後壁、及びトレーを 2 つの区画に分離するように構成されるミシン目と刻み目のうち的一方を有する底壁を含む。

【 0 0 1 6 】

[0016]一実施形態では、ミシン目と刻み目のうち的一方は、第 1 と第 2 の対向する側壁と実質的に平行するミシン目である。

【 0 0 1 7 】

50

[0017]一実施形態では、2つの区画は同じ寸法を有する。このようにして、2つの区画は分離されると互いに鏡像をなしてもよい。

【0018】

[0018]一実施形態では、前壁の複数のパネルは異なる長さを有する。前壁の複数のパネルは異なる幅を有することもやはり可能である。

【0019】

[0019]一実施形態では、後壁の複数のパネルは異なる長さを有する。後壁の複数のパネルは異なる幅を有することもやはり可能である。

【0020】

[0020]一実施形態では、トレー是一片の材料から形成される。この材料はプラスチック、厚紙、繊維板、板紙、ジュート、発泡スチロール、金属、又はこれらの組み合わせからなる群から選択されてもよい。一実施形態では、この材料は段ボール紙である。

【0021】

[0021]一実施形態では、第1と第2の対向する側壁は、側壁から延びて、前壁と後壁のうち的一方に付着するように構成される少なくとも1つのパネルを含む。

【0022】

[0022]別の実施形態において、トレーが提供される。このトレーは外部側壁、内部側壁、前壁、後壁、及び底壁を有する第1の区画と、外部側壁、内部側壁、前壁、後壁、及び底壁を有する第2の区画とを含む。第1の区画の内部壁と第2の区画の内部壁はミシン目と刻み目のうち的一方によって接合される。

【0023】

[0023]一実施形態では、ミシン目と刻み目のうち的一方は、第1と第2の区画を分離することができるように構成されるミシン目である。

【0024】

[0024]一実施形態では、第1と第2の区画の前壁及び第1と第2の区画の後壁は、各々単一のパネルを含む。第1の区画の単一のパネルは第1の区画の底壁の延長部であってもよく、第2の区画の単一のパネルは第2の区画の底壁の延長部であってもよい。

【0025】

[0025]一実施形態では、第1の区画の前壁と後壁は、第1の区画の外部側壁から延びる付属パネルをさらに含む。付属パネルは第2の区画の外部側壁から延びるパネルであってもよい。付属パネルは第1の区画の内部側壁から延びるパネルであってもよい。付属パネルはさらに、第2の区画の内部側壁から延びるパネルであってもよい。

【0026】

[0026]一実施形態では、第1の区画の内部壁と第2の区画の内部壁は隣接し、実質的に相互に重なる。

【0027】

[0027]一実施形態では、第1及び第2の区画の外部側壁は、第1及び第2の区画の内部側壁よりも高い。

【0028】

[0028]さらに別の実施形態では、トレーが提供される。このトレーは、第1と第2の対向する側壁、前壁、後壁、及び底壁によって画定される空洞部を含む。底壁の一部分はトレーの少なくとも2つの区画を形成するように空洞部の中へ折り曲げられる。

【0029】

[0029]一実施形態では、空洞部の中へ折り曲げられる底壁の部分は、実質的に垂直に配向させられる。空洞部の中へ折り曲げられる底壁の部分の最上部は、少なくとも2つの区画を分離することを可能にするように構成されるミシン目と刻み目のうち的一方を含んでもよい。一実施形態では、空洞部の中へ折り曲げられる底壁の部分は、底壁の実質的に互いに重なる2つの隣接する層を含む。空洞部の中へ折り曲げられない底壁の部分は、空洞部の中へ折り曲げられる底壁の部分に対して実質的に直角である実質的に平坦な表面を形成してもよい。

10

20

30

40

50

## 【 0 0 3 0 】

[0030]一実施形態では、前壁は少なくとも2つのパネルから形成され、各々のパネルが底壁から延びる。少なくとも2つのパネルは端と端をつないで配向させられてもよく、前壁を形成するように実質的に互いに隣接して配置される。前壁は第1の側壁から延びるパネル、第2の側壁から延びるパネル、空洞部の中へ折り曲げられる底壁の部分から延びるパネル、又はこれらの組み合わせからなる群から選択されるパネルをさらに含んでもよい。

## 【 0 0 3 1 】

[0031]一実施形態では、後壁は少なくとも2つのパネルを含み、各々のパネルが底壁から延びる。少なくとも2つのパネルは端と端をつないで配向させられてもよく、後壁を形成するように実質的に互いに隣接して配置されている。後壁は第1の側壁から延びるパネル、第2の側壁から延びるパネル、空洞部の中へ折り曲げられる底壁の部分から延びるパネル、又はこれらの組み合わせからなる群から選択されるパネルをさらに含んでもよい。

10

## 【 0 0 3 2 】

[0032]一実施形態では、第1と第2の対向する壁は空洞部の中へ折り曲げられる底壁の部分よりも高い。

## 【 0 0 3 3 】

[0033]別の実施形態では、トレーが提供される。このトレーは、第1と第2の対向する側壁、前壁、後壁、底壁、及びトレーを少なくとも2つの分離された区画に分割する内部壁を含む。内部壁は、ミシン目と刻み目のうち的一方によって接合される第1と第2の隣接するパネルを含む。

20

## 【 0 0 3 4 】

[0034]一実施形態では、隣接するパネルは隣接するパネルの最上部でミシン目によって接合される。

## 【 0 0 3 5 】

[0035]一実施形態では、内部壁は底壁の一部から形成される。

## 【 0 0 3 6 】

[0036]一実施形態では、前壁は少なくとも2つのパネルを含み、各々のパネルが底壁から延びる。少なくとも2つのパネルは端と端をつないで配向させられてもよく、前壁を形成するように実質的に互いに隣接して配置されてもよい。前壁は第1の側壁から延びるパネル、第2の側壁から延びるパネル、空洞部の中へ折り曲げられる底壁の部分から延びるパネル、又はこれらの組み合わせからなる群から選択されるパネルをさらに含んでもよい。

30

## 【 0 0 3 7 】

[0037]一実施形態では、後壁は少なくとも2つのパネルを含み、各々のパネルが底壁から延びる。少なくとも2つのパネルは端と端をつないで配向させられてもよく、後壁を形成するように実質的に互いに隣接して配置されてもよい。後壁は第1の側壁から延びるパネル、第2の側壁から延びるパネル、空洞部の中へ折り曲げられる底壁の部分から延びるパネル、又はこれらの組み合わせからなる群から選択されるパネルをさらに含んでもよい。

40

## 【 0 0 3 8 】

[0038]一実施形態では、第1と第2の対向する側壁は内部壁よりも高い。

## 【 0 0 3 9 】

[0039]別の実施形態では、トレーが提供される。このトレーは、第1と第2の対向する側壁、前壁、後壁、及びミシン目と刻み目のうち的一方を含む底壁によって画定される空洞部を含む。ミシン目と刻み目のうち的一方は、(i)第1の実施形態において底壁が平坦になることを可能にするように、及び(ii)第2の実施形態において底壁の一部が空洞部の中へ折り曲げられ、それによって少なくとも2つの区画を形成するように構成される。

## 【 0 0 4 0 】

50

[0040]一実施形態では、前壁は第1と第2の実施形態の両方において少なくとも2つのパネルを含む。これらのパネルは底壁から延びてもよい。前壁は第1と第2の対向する側壁の少なくとも一方から延びるパネルをさらに含んでもよく、このパネルが底壁から延びるパネルに付けられる。

【0041】

[0041]一実施形態では、後壁は第1と第2の実施形態の両方において少なくとも2つのパネルを含む。これらのパネルは底壁から延びてもよい。後壁は第1と第2の対向する側壁の少なくとも一方から延びるパネルをさらに含んでもよく、このパネルが底壁から延びるパネルに付けられる。

【0042】

[0042]一実施形態では、第1と第2の対向する側壁は第2の実施形態において空洞部の中へ折り曲げられる後壁の部分よりも高い。

【0043】

[0043]一実施形態では、少なくとも2つの区画は、ミシン目と刻み目のうちの一方に沿って互いに鏡像をなす。

【0044】

[0044]さらに別の実施形態では、トレーが提供される。このトレーは、第1と第2の対向する側壁、前壁、後壁、及びミシン目と刻み目のうちの一方を含む底壁によって画定される空洞部を含む。ミシン目と刻み目のうちの一方は、(i)第1の実施形態において底壁が平坦になることを可能にするように、及び(ii)第2の実施形態においてトレーを少なくとも2つの区画に分離することを可能にするように構成される。

【0045】

[0045]一実施形態では、前壁が第1の実施形態において少なくとも2つのパネルを含む。これらのパネルは底壁から延びてもよい。前壁は、第1と第2の対向する側壁の少なくとも一方から延びるパネルをさらに含んでもよく、このパネルが底壁から延びるパネルに付けられる。

【0046】

[0046]一実施形態では、後壁は、第1の実施形態において少なくとも2つのパネルを含む。これらのパネルは底壁から延びてもよい。後壁は第1と第2の対向する側壁の少なくとも一方から延びるパネルをさらに含んでもよく、このパネルが底壁から延びるパネルに付けられる。

【0047】

[0047]一実施形態では、少なくとも2つの区画は、分離されたときに互いに鏡像をなす。

【0048】

[0048]他の実施形態では、トレーを作製するための方法が提供される。本方法は、第1と第2の外側部分と、ミシン目と刻み目のうちの一方により接合された第1と第2の内側部分と、第1と第2の中間部分とを有するブランクを用意するステップを含む。第1の中間部分は第1の外側部分と第1の内側部分との間に配置され、第2の中間部分は第2の外側部分と第2の内側部分との間に配置される。本方法は、ミシン目と刻み目のうちの一方に沿ってブランクを折り曲げるステップと、第1の中間部分と第1の内側部分との境となる線及び第2の中間部分と第2の内側部分との境となる線に沿ってブランクを折り曲げるステップと、第1の中間部分と第1の外側部分との境となる線及び第2の中間部分と第2の外側部分との境となる線に沿ってブランクを折り曲げ、それによりトレーを形成するステップとをさらに含む。

【0049】

[0049]一実施形態では、ブランクは第1と第2の端部をさらに含み、第1と第2の端部の各々が複数のパネルを有する。

【0050】

[0050]一実施形態では、本方法は前壁を形成するために第1の端部の複数のパネルを折

10

20

30

40

50

り曲げるステップ、及び／又は後壁を形成するために第２の端部の複数のパネルを折り曲げるステップをさらに含む。

【００５１】

[0051]一実施形態では、第１の端部の複数のパネルは前壁を形成するために互いに接着される。付け加えると、第２の端部の複数のパネルは後壁を形成するために互いに接着される。

【００５２】

[0052]一実施形態では、本方法は、第１の中間部分と第１の内側部分との境となる線及び第２の中間部分と第２の内側部分との境となる線に沿ってブランクを折り曲げた後に、ブランクの上に二次パッケージを設置するステップをさらに含む。

10

【００５３】

[0053]一実施形態では、本方法は、第１の中間部分と第１の外側部分との境となる線及び第２の中間部分と第２の外側部分との境となる線に沿ってブランクを折り曲げた後に、トレーの中に消費可能な製品を設置するステップをさらに含む。

【００５４】

[0054]一実施形態では、本方法はトレーの上に覆いを設置するステップをさらに含む。

【００５５】

[0055]別の実施形態では、消費可能な製品を陳列するための方法が提供される。本方法は、消費可能な製品を収容するトレーを用意するステップを含み、このトレーは第１と第２の対向する側壁、複数のパネルを備えた前壁、複数のパネルを備えた後壁、及びトレーを２つの区画に分離するように構成されるミシン目と刻み目のうちの一方を備える底壁を有する。本方法はトレーを小売り棚に設置するステップをさらに含む。

20

【００５６】

[0056]一実施形態では、消費可能な製品は二次パッケージ内に含まれる。

【００５７】

[0057]一実施形態では、本方法は、トレーを小売り棚に設置する前にトレーから覆いを取り外すステップをさらに含む。

【００５８】

[0058]さらに別の実施形態では、消費可能な製品を陳列するための方法が提供される。本方法は、消費可能な製品を収容するトレーを用意するステップを含み、このトレーは、第１と第２の対向する側壁、複数のパネルを備えた前壁、複数のパネルを備えた後壁、及びトレーを２つの区画に分離するように構成されるミシン目と刻み目のうちの一方を含む底壁を有する。本方法はトレーを２つの区画に分離するためのミシン目と刻み目のうちの一方に沿ってトレーを引き裂くステップと、２つの区画のうちの少なくとも一方を小売り棚に設置するステップとをさらに含む。

30

【００５９】

[0059]一実施形態では、本方法は、トレーを引き裂く前にトレーから覆いを取り外すステップをさらに含む。

【００６０】

[0060]一実施形態では、本方法は、第１と第２の区画を小売り棚に設置する前に、２つの区画のうちの一方の上端に２つの区画のうちの他方を積み重ねるステップをさらに含む。

40

【００６１】

[0061]他の実施形態では、消費可能な製品を陳列するための方法が提供される。本方法は消費可能な製品を収容するトレーを用意するステップを含み、このトレーが外部側壁、内部側壁、前壁、後壁、及び底壁を有する第１の区画と、外部側壁、内部側壁、前壁、後壁、及び底壁を有する第２の区画とを有する。第１の区画の内部壁と第２の区画の内部壁はミシン目と刻み目のうちの一方によって接合される。本方法はトレーを小売り棚に設置するステップをさらに含む。

【００６２】

50

[0062]一実施形態では、本方法はトレーを小売り棚に設置する前にトレーから覆いを取り外すステップをさらに含む。

【 0 0 6 3 】

[0063]別の実施形態では、消費可能な製品を陳列するための方法が提供される。本方法は消費可能な製品を収容するトレーを用意するステップを含み、このトレーは、外部側壁、内部側壁、前壁、後壁、及び底壁を有する第1の区画と、外部側壁、内部側壁、前壁、後壁、及び底壁を有する第2の区画とを有する。第1の区画の内部壁と第2の区画の内部壁はミシン目と刻み目のうち的一方によって接合される。本方法は、トレーを第1と第2の区画に分離するためにミシン目と刻み目のうち的一方に沿ってトレーを引き裂くステップと、第1と第2の区画のうち少なくとも一方を小売り棚に設置するステップとをさらに含む。

10

【 0 0 6 4 】

[0064]一実施形態では、本方法はトレーを引き裂く前にトレーから覆いを取り外すステップをさらに含む。

【 0 0 6 5 】

[0065]一実施形態では、本方法は、第1と第2の区画を小売り棚に設置する前に、第2の区画の上端に第1の区画を積み重ねるステップをさらに含む。

【 0 0 6 6 】

[0066]さらに別の実施形態では、消費可能な製品を陳列するための方法が提供される。本方法は消費可能な製品を収容するトレーを用意するステップを含み、このトレーは、第1と第2の対向する側壁、前壁、後壁、及び底壁によって画定される空洞部を有する。底壁の一部分はトレーの少なくとも2つの区画を形成するために空洞部の中へ折り曲げられる。本方法はトレーを小売り棚に設置するステップをさらに含む。

20

【 0 0 6 7 】

[0067]一実施形態では、本方法は、トレーを小売り棚に設置する前にトレーから覆いを取り外すステップをさらに含む。

【 0 0 6 8 】

[0068]別の実施形態では、消費可能な製品を陳列するための方法が提供される。本方法は、消費可能な製品を収容するトレーを用意するステップを含み、このトレーが第1と第2の対向する側壁、前壁、後壁、及び底壁によって画定される空洞部を有する。底壁の一部分はトレーの少なくとも2つの区画を形成するために空洞部の中へ折り曲げられる。本方法は、トレーの少なくとも2つの区画を分離するステップ、及び少なくとも2つの区画のうち少なくとも1つを小売り棚に設置するステップをさらに含む。

30

【 0 0 6 9 】

[0069]一実施形態では、本方法は、トレーの少なくとも2つの区画を分離する前にトレーから覆いを取り外すステップをさらに含む。

【 0 0 7 0 】

[0070]一実施形態では、本方法は、区画を小売り棚に設置する前に少なくとも2つの区画のうち第1の区画の上端に、少なくとも2つの区画のうち第2の区画を積み重ねるステップをさらに含む。

40

【 0 0 7 1 】

[0071]他の実施形態では、消費可能な製品を陳列するための方法が提供される。本方法は消費可能な製品を収容するトレーを用意するステップを含み、このトレーは、第1と第2の対向する側壁、前壁、後壁、底壁、及びトレーを少なくとも2つの分離した区画に分割する内部壁を含む。内部壁は、ミシン目と刻み目のうち的一方によって接合された第1と第2の隣接するパネルを含む。本方法はトレーを小売り棚に設置するステップをさらに含む。

【 0 0 7 2 】

[0072]一実施形態では、本方法はトレーを小売り棚に設置する前にトレーから覆いを取り外すステップをさらに含む。

50



## 【 0 0 7 3 】

[0073]別の実施形態では、消費可能な製品を陳列するための方法が提供される。本方法は、消費可能な製品を収容するトレイを用意するステップを含み、このトレイは、第1と第2の対向する側壁、前壁、後壁、底壁、及びトレイを少なくとも2つの分離した区画に分割する内部壁を有する。内部壁はミシン目と刻み目のうち的一方によって接合された第1と第2の隣接するパネルを含む。本方法はトレイを少なくとも2つの分離した区画に分離するためのミシン目と刻み目のうち的一方に沿ってトレイを引き裂くステップと、少なくとも2つの区画のうちの一つを小売り棚に設置するステップとをさらに含む。

## 【 0 0 7 4 】

10

[0074]一実施形態では、本方法は、トレイを引き裂く前にトレイから覆いを取り外すステップをさらに含む。

## 【 0 0 7 5 】

[0075]一実施形態では、本方法は、区画を小売り棚に設置する前に少なくとも2つの分離した区画のうち第1の区画の上端に少なくとも2つの分離した区画のうち第2の区画を積み重ねるステップをさらに含む。

## 【 0 0 7 6 】

[0076]改善されたパッケージを提供することが本開示の利点である。

## 【 0 0 7 7 】

[0077]複数の配列に構成することができるパッケージを提供することが本開示の別の利点である。

20

## 【 0 0 7 8 】

[0078]本開示のさらに別の利点は、2つの区画に分割されるように構成されるパッケージを提供することである。

## 【 0 0 7 9 】

[0079]本開示のさらに別の利点は、消費可能な製品及び/又は消費可能な製品を含む二次パッケージを収容するように構成されるパッケージを提供することである。

## 【 0 0 8 0 】

[0080]美観上の満足を与えるパッケージを提供することもやはり本開示の利点である。

## 【 0 0 8 1 】

30

[0081]小売り棚に陳列することが容易なパッケージを提供することが本開示のさらなる利点である。

## 【 0 0 8 2 】

[0082]パッケージを作製するための改善された方法を提供することが本開示のさらに別の利点である。

## 【 0 0 8 3 】

[0083]パッケージを小売り棚に陳列するための改善された方法を提供することが別の利点である。

## 【 0 0 8 4 】

[0084]追加的な特徴及び利点は本明細書で述べられるが、下記の詳細な説明及び図面から明らかになる。

40

## 【図面の簡単な説明】

## 【 0 0 8 5 】

【図1】本開示の一実施形態による包装ブランクの上面を例示する図である。

【図2】本開示の一実施形態によるパッケージを例示する斜視図である。

【図3】本開示の一実施形態によるパッケージを例示する斜視図である。

【図4】本開示の一実施形態による、二次パッケージを含むパッケージを例示する斜視図である。

【図5】本開示の一実施形態による、2つの区画に分離されたパッケージを例示する斜視図である。

50

【図 6】本開示の一実施形態による、2つの区画に分離されて二次パッケージを含むパッケージを例示する斜視図である。

【図 7】本開示の一実施形態による、2つの区画に分離されて二次パッケージを含むパッケージを例示する斜視図である。

【図 8 A】本開示の一実施形態による、パッケージを作製するための方法を例示する図である。

【図 8 B】本開示の一実施形態による、パッケージを作製するための方法を例示する図である。

【図 8 C】本開示の一実施形態による、パッケージを作製するための方法を例示する図である。

10

【図 8 D】本開示の一実施形態による、パッケージを作製するための方法を例示する図である。

【図 8 E】本開示の一実施形態による、パッケージを作製するための方法を例示する図である。

【図 8 F】本開示の一実施形態による、パッケージを作製するための方法を例示する図である。

【図 8 G】本開示の一実施形態による、パッケージを作製するための方法を例示する図である。

【発明を実施するための形態】

【0086】

20

[0093]本開示及び添付の特許請求の範囲に使用されるとき、単数形の「a」、「an」及び「the」は、文脈上異なる意味で明確に規定されない限り複数の対象を含む。したがって、例えば「あるパネル」への言及は単一のパネル、2つ以上のパネル等々を含む。

【0087】

[0094]本明細書で使用されるとき、「約」は数のある範囲に言及すると理解される。さらに、本明細書の全ての数値範囲はその範囲内の全ての整数、完全な整数又は分数を含むと理解されるべきである。

【0088】

[0095]本明細書で使用されるとき、「栄養学的製品」又は「栄養学的組成」は、従来の（合成又は天然の）食品添加物、例えば1つ又は複数の酸味料、添加増粘剤、pH調節のためのバッファ又は薬剤、キレート剤、着色剤、乳化剤、賦形剤、香料、ミネラル、浸透剤、薬学的に許容可能な担体、保存剤、安定剤、糖、甘味料、調質剤、及び/又はビタミンを含めたいずれの数の随意使用の添加成分も含むと理解される。随意使用の成分はいずれの適量で添加されることもあり得る。栄養学的な製品又は組成は完全栄養の供給源であってもよく、又は不完全栄養の供給源であることもあり得る。

30

【0089】

[0096]本明細書で使用されるとき、「ミシン目」は繰り返し又は無作為のパターンのどちらかで構成される、材料内の一連の切れ目又は孔である。本開示のミシン目は、通常では、直線状のミシン目であるが、いずれの形状又はサイズのミシン目も本開示で使用され得ることを当業者は理解するであろう。ミシン目は普通、紙がミシン目の線に沿って容易に引き裂かれることを可能にするように、材料の2つの部分の容易な分離を可能にするために使用される。厚紙又はプラスチックフィルムにミシン目を備えたパッケージは、消費者により開けることがより容易であり、包装の中に含まれる製品の多様な提示を可能にする。ミシン目を使用する他の目的は、例えば流体の濾過、消音、光若しくは流体の通過を可能にすること、及び美観的デザインを作り出すことを含む。

40

【0090】

[0097]本開示は一般的に包装に関連する。より詳細には、本開示は、消費可能な製品又は消費可能な製品（例えば栄養学的組成）を含む二次パッケージを収容するために使用されるトレイに関連する。本開示のトレイは、4つの壁と底部を有する開放された空洞部と、第1の実施形態では1つの開放されたトレイとして、第2の実施形態では2つの区画を

50

備えた1つのトレイとしてトレイが構成されることを可能にするミシン目と刻み目のうちの一方と含む。トレイは、さらに別の実施形態で、トレイを2つの区画に分離することを可能にするためのミシン目又は刻み目に沿って引き裂かれることができる。2つの区画は同じ寸法（例えば互いに鏡像）を有してもよく、又は異なる寸法を有してもよい。言い換えると、トレイが2つの区画に分離されたときに、これらの部分が等しいサイズ又は等しくないサイズであってもよい。

【0091】

[0098]本開示のトレイは、限定されないが、小売り製品を輸送、保管、及び陳列することを含めた多くの目的のために使用されることが可能である。輸送に関して、トレイはそれ自体で、又はより大きい箱に入れて、又は開放された空洞部の最上部の上に配置された蓋若しくは覆いを備えて輸送されてもよい。蓋若しくは覆いはトレイと同じ材料から形成されてもよく、トレイに接着されてもよく、又はトレイを包む収縮包装若しくはプラスチックカバーを単に含むこともあり得る。陳列に関して、本開示のトレイは、トレイ内に含まれる製品を陳列するためのいくつかの異なる方式を小売り業者に提供することができる。上述したように、トレイは複数の製品を含む1つの開放されたトレイであってもよく、又は少なくとも2つの区画に分割されてもよく、又はミシン目及び/又は刻み目によって物理的に分離されてもよい。このように、小売り業者が陳列のためにトレイを小売り棚に設置することができるいくつかの構成がある。本開示のトレイは、例えば商品棚上、冷蔵庫内、冷凍庫内などの多様な異なる環境で陳列されることもやはり可能である。

【0092】

[0099]トレイは、例えば、消費可能な製品又は二次容器を収容してもよい。一実施形態では、トレイは消費可能な製品を収容する。消費可能な製品は、固体、液体、半液体、又はこれらの組み合わせであってもよい。例えば、消費可能な製品は、例えば、ベビーフード、スナック食品、フルミール、サイドミール、菓子、医薬、チューインガム、ハッカなどを含む任意の消費可能な製品であってもよい。トレイは異なる色の同じ若しくは異なる消費可能な製品を保持してもよい。異なるように香り付けられ、コーティング又は調質された製品を中に保管することもできる。消費可能な製品は個々に包装されてもよく、又は多数で包装されてもよい。しかしながら、トレイが無菌状態のプラスチック材料から形成される場合、製品が包装される必要はない。一実施形態では、パッケージは、例えば、ベビーフード、フルーツ、野菜、穀類、シリアル、パスタなどを含む子供（例えば幼児、乳幼児、保育園児など）用の食品を収容する。消費可能な製品はフィンガーフードであってもよく、又は台所用品を使用して消費されるように作られてもよい。しかしながら、本開示の教示は、製品が本明細書に述べられるトレイの中に適合する限り、いずれの特定のタイプの消費可能な製品にも依存しない。

【0093】

[00100]一実施形態では、パッケージは消費可能な製品を収容するように設計されることが可能な二次パッケージを収容する。二次パッケージは、限定されないが、缶、瓶、小袋、箱、カップ、ボール箱、壺、トレイ、袋などを含んでもよい。二次パッケージに収容される消費可能な製品は、上記で検討されたものと同じ消費可能な製品であってもよく、例えば固体、液体、半液体、又はこれらの組み合わせを含む。例えば、二次容器は、例を挙げると、ベビーフード、フルーツ、野菜、穀類、シリアル、パスタなどを含む子供（例えば幼児、乳幼児、保育園児など）用の食品を中に入れてもよい。消費可能な製品はフィンガーフードであってもよく、又は台所用品を使用して消費されるように作られてもよい。しかしながら、本開示の教示は、製品が本明細書に述べられる二次容器の中に適合する限り、いずれの特定のタイプの消費可能な製品にも依存しない。本開示は消費可能な製品を収容するようなトレイ及び二次容器を検討するが、製品がトレイ及び/又はトレイ内の二次容器の中に適合する限り、本開示のパッケージがいずれの製品（例えば食用に適さない製品）も収容できることを当業者は即座に理解するであろう。

【0094】

[00101]本開示のトレイは当技術分野で知られている任意の形状又はサイズを有し得る

。例えば、トレーは、実質的に、立方体、長方形、ピラミッド形、円筒形、円錐形及び球形、又はこれらの組み合わせであってもよい。トレーが、中に収容されるように意図される製品を収容することができる限り、及びトレーが消費者によってミシン目及び／又は刻み目に沿って別々に引き裂かれることができる限り、トレーも特定のサイズに限定されない。

#### 【 0 0 9 5 】

[00102]パッケージは、ミシン目を入れられて引き裂かれることが可能ないずれの材料から製造されてもよい。例えば、パッケージは、プラスチック、厚紙、繊維板、板紙、ジュート、発泡スチロール、金属、又はこれらの組み合わせから製造されてもよい。一実施形態では、パッケージは段ボール紙から製造される。例えば、材料がプラスチックである一実施形態では、消費可能な製品は二次包装の必要性を伴わずにトレー内に収容されてもよい。

10

#### 【 0 0 9 6 】

[00103]図 1 は、本開示のトレーを形成するために使用され得る切り抜きブランク 10 の一例を例示している。ブランク 10 は、第 1 と第 2 の外側部分 12、14 それぞれと、第 1 と第 2 の中間部分 16、18 それぞれと、第 1 と第 2 の内側部分 20、22 それぞれとを含む。図 1 に示されるように、内側部分 20、22 は相互に及び中間部分 16、18 と接しており、外側部分 12、14 は中間部分 16、18 と接している。ブランク 10 は第 1 と第 2 の端部 24、26 それぞれをやはり含み、これら各々が複数の端部パネル 28 を含む。本図は第 1 の端部 24 と第 2 の端部 26 の両方の複数の端部パネル 28 を例示しているが、ブランク 10 がいずれの数の端部パネル 28 を含んでもよいことを当業者は理解するであろう。例えば、第 1 の端部 24 は約 1 ～ 約 10 個の端部パネル 28 を含んでもよい。一実施形態では、第 1 の端部 24 は、外側、中間及び内側部分の各々に 1 つで 6 個の端部パネルを含む。

20

#### 【 0 0 9 7 】

[00104]第 1 と第 2 の外側部分 12、14、第 1 と第 2 の内側部分 20、22、及び第 1 と第 2 の中間部分 16、18 は約 5 インチ～約 15 インチ、又は約 10 インチの長さを有してもよい。第 1 と第 2 の外側部分 12、14 は、約  $1 + 1/3$  /  $1/6$  インチ～約  $5 + 7/16$  インチ、又は約  $3 + 5/8$  インチの幅を有してもよい。第 1 と第 2 の内側部分 20、22 は、約  $3/4$  インチ～約  $2 + 1/4$  インチ、又は約 1.5 インチの幅を有してもよい。第 1 と第 2 の中間部分 16、18 は、約  $1 + 2/3$  /  $3/2$  インチ～約  $5 + 5/32$  インチ、又は約  $3 + 7/16$  インチの幅を有してもよい。

30

#### 【 0 0 9 8 】

[00105]第 1 の内側部分 20 の端部パネル 28 は、第 2 の内側部分 22 の端部パネル 28 よりも約  $1/8$  インチ～約  $1/2$  インチ、又は約  $1/4$  インチの長さ分短くてもよい。第 1 と第 2 の外側部分 12、14 の端部パネル 28、及び第 1 と第 2 の中間部分 16、18 の端部パネル 28 は、約  $1/3$  /  $1/6$  インチ～約  $2 + 7/16$  インチ、又は約  $3 + 1/4$  インチの長さを有する。第 1 と第 2 の外側部分 12、14 の端部パネル 28 は、第 1 と第 2 の中間部分 16、18 の端部パネル 28 と実質的に隣接してもよい。同様に、第 1 と第 2 の内側部分 20、22 の端部パネル 28 は、図 1 に示されるように、互いに隣接してもよい。

40

#### 【 0 0 9 9 】

[00106]ブランク 10 は、約  $6 + 5/8$  インチ～約  $19 + 7/8$  インチ、又は約  $13 + 1/4$  インチの合計長を有してもよい。ブランク 10 は、約  $8 + 9/16$  インチ～約  $26 + 5/8$  インチ、又は約  $17 + 1/8$  インチの合計幅を有し得る。さらに、パッケージの寸法が所望通りに、又は製造仕様によって、又は中に収容される消費可能な製品若しくは二次容器のサイズと形状によって変わり得ることを当業者は理解するであろう。

#### 【 0 1 0 0 】

[00107]ブランク 10 の部分の各々は、意図される折り曲げ線、ミシン目、刻み目、又はこれらの組み合わせに沿って別の部分と接してもよい。例えば、第 1 の外側部分 12 は

50

、ミシン目の折り曲げ線 30 に沿って第 1 の中間部分 16 と接してもよい。同様に、ブランク 10 の各々の端部パネル 28 は、意図された折り曲げ線、ミシン目、刻み目、又はそれらの組み合わせに沿ってそれぞれの外側、中間又は内側部分と接してもよい。例えば、第 1 の外側部分 12 の端部パネル 28 はミシン目の折り曲げ線 32 に沿って第 1 の外側部分 12 と接してもよい。2 つの隣接する第 1 と第 2 の内側部分 20、22 の間に位置するミシン目又は刻み目 34 は、下記でさらに検討されるように本開示のトレーが輸送、保管、陳列などのために異なる構造を採ることを可能にする。

#### 【0101】

[00108] 上記で簡単に述べたように、ブランク 10 は輸送、保管又は陳列のニーズに応じていくつかの異なる形態に折り曲げられることが可能である。例えば、図 2 に示されるように、ブランク 10 は、第 1 と第 2 の外側部分 12、14、及び端部パネル 28 が実質的に垂直になり、その一方で中間部分 16、18 及び内側部分 20、22 が実質的に水平に留まるように、トレー 40 へと折り曲げられることができる。この実施形態では、中間部分 16、18 及び内側部分 20、22 は、トレー 40 の底壁を形成し、上記で検討したように消費可能な製品を収容することができる。図 2 で示されるように、第 1 と第 2 の外側部分 12、14 はトレー 40 の側壁を形成し、端部パネル 28 は第 1 の端部 24 で前壁、第 2 の端部 26 で後壁を形成する。図 2 で示されるように、第 1 と第 2 の外壁 12、14 の端部パネル 28 は、側壁 12、14 と、底壁 16、18、20、22 と、前壁及び後壁 28 とにより形成される空洞部の内側に折り曲げられる。このようにして、空洞部の内側に折り曲げられた第 1 と第 2 の外壁 12、14 の端部パネル 28 は、中間部分 16、18 の少なくとも端部パネル 28 に取り付けられてもよい。第 1 と第 2 の外壁 12、14 の端部パネル 28 は、例えばテープ、糊、化学接着剤、留め具、ホチキスの針などを含む任意の知られている接着具によって、中間部分 16、18 の端部パネル 28 に取り付けられてもよい。

#### 【0102】

[00109] 図 2 に例示された実施形態では、端部パネル 28 は、図 8 G で示されるように、トレー 40 の上に蓋又は覆い 42 を設置することによって垂直で真っ直ぐの姿勢に留まることが可能である。蓋 42 は、トレー 40 の開放された空洞部を閉じることができると技術分野で知られる任意の蓋であってもよい。蓋 42 は、トレー 40 と同じ材料（例えば、プラスチック、厚紙、繊維板、板紙、ジュート、発泡スチロール、金属、又はこれらの組み合わせ）から製造されてもよく、又は異なる材料であってもよい。例えば、蓋 42 はトレー 40 に糊付け、溶着又は他の方法で封止されるポリマーのカバーであってもよい。このように、蓋 42 はプラスチック製包装材、セロハン又は収縮包装材であってもよい。蓋 42 はさらに、トレー 40 の上にパチンと嵌まる半硬質又は硬質のカバーであってもよい。付け加えると、蓋 42 はトレー 40 の上端に位置する覆い又はカバー蓋であってもよい。本開示の蓋 42 が図 2 のトレー 40 の実施形態に限定されないこと、及び本明細書に開示される任意のトレーの実施形態でも使用され得ることを当業者は理解するであろう。

#### 【0103】

[00110] 図 3 は本開示のトレーの別の実施形態を例示している。図 3 に示されるように、トレー 50 は折り曲げられたブランク 10 の別の実施形態である。しかしながら、図 2 とは対照的に、図 3 のトレー 50 はミシン目 / 刻み目 34 に沿って、及び中間部分 16、18 と内側部分 20、22 が接する折り目又は線に沿って折り曲げられる。ミシン目 / 刻み目 34 に沿ってブランク 10 を折り曲げることにより、2 つの分離された別個の区画 52、54 を含むトレー 50 が形成される。第 1 の区画 52 は第 1 の外側部分 12 と、第 1 の中間部分 16 と、第 1 の内側部分 20 と、これらのそれぞれの端部パネル 28 とによって形成される。第 2 の区画 54 は、第 2 の外側部分 14 と、第 2 の中間部分 18 と、第 2 の内側部分 22 と、これらのそれぞれの端部パネル 28 とによって形成される。

#### 【0104】

[00111] 2 つの分離された区画を有するように例示されているが、ブランク 10 がトレーへと折り曲げられると、任意の数の分離された別個の区画を形成できるように、ブラン

10

20

30

40

50

ク 1 0 がミシン目の線 3 4 と同様の任意の数のミシン目 / 刻み目を含んでもよいことを当業者は理解するであろう。また、刻み目若しくはミシン目は、トレーの材料が折れ曲がること及び / 又は裂けることを可能にするために適した任意のサイズ又は形状であってもよい。例えば、トレーの少なくとも 2 つの部分に分離するためにトレーが引き裂かれるように意図される一実施形態では、ミシン目 3 4 と同様のミシン目が、引き裂きを容易にするサイズで設けられてもよい。そのようなミシン目の一例は、1 / 8 インチ × 1 / 8 インチの孔を含む。しかしながら、トレーの一部が折り曲げられるが引き裂かれないように意図される別の実施形態では、ミシン目は、製品の保持とパッケージの保全を容易にするサイズで設けられてもよい。

【 0 1 0 5 】

10

[00112]さらに、個々の区画が本開示のトレー内に形成された後で、個々の区画が繋がったままであってもよく、又は分離されてもよいことを当業者は理解するであろう。例えば、トレー 5 0 内に形成された後で、分割された区画 5 2、5 4 は互いに連結されたままであってもよく、又は互いから分離されてもよい。区画 5 2、5 4 は、切断、引き裂き、開封帯、開封テープ、又は他の知られている分離用材料によってミシン目 3 4 に沿って互いから分離されてもよい。

【 0 1 0 6 】

[00113]上述のように、ブランク 1 0 がトレーへと折り曲げられると、任意の数の分離された別個の区画を形成できるように、ミシン目の線 3 4 と同様の任意の数のミシン目 / 刻み目が設けられてもよい。このようにして、トレー 5 0 は、任意の数の個別区画を含んでもよい。個別区画は、等しいサイズの区画であってもよく、又は異なるサイズの区画であってもよい。同じように、トレー 5 0 内に形成される各々、又は全ての区画は、2 つ以上の下位の区画へと分割されてもよい。例えば、図 3 のトレー 5 0 は、第 1 の区画 5 2 と第 2 の区画 5 4 とを含む。第 1 と第 2 の区画 5 2、5 4 のうち的一方又は両方が 2 つ以上の下位の区画へと分割されてもよい。

20

【 0 1 0 7 】

[00114]分離された区画 5 2、5 4 及び下位の区画（図示せず）を設けることは、異なるタイプ及び異なる量の製品をトレー 5 0 内に収容することを可能にするであろう。例えば、より大きいサイズの消費可能な製品に関して、第 1 の区画 5 2 が 1 つ若しくは複数の製品を含んでもよく、その一方で第 2 の区画 5 4 が 1 つ若しくは複数の製品、又は 1 つ若しくは複数の異なる製品含んでさえもよい。図 4 は、消費可能な製品を収容する複数の二次パッケージ 5 6 をトレー 5 0 が含む一実施形態を例示している。

30

【 0 1 0 8 】

[00115]別の実施形態では、本開示のトレーは、個々の食事を給仕するために使用されることが可能である。例えば、図 3 のトレー 5 0 は、2 人の子供達に給仕する 2 つの個別食、つまり、第 1 の区画 5 2 内の 1 つの個別食と第 2 の区画 5 4 内の 1 つの個別食とを含むように構成されてもよい。このように、トレー 5 0 は 2 人の子供達に食べ物を提供してもよく、各々の子供が独自の食品の個別区画を所有する。上述のように、個々の区画 5 2、5 4 は、3 人以上の子供達に食事を提供するために下位の区画へと部分分割されてもよい。当業者は、第 1 の区画 5 2 と第 2 の区画 5 4 の分離に先行してトレー 5 0 が保管、冷凍、冷蔵、加熱されても、中の製品が消費されてもよいことをやはり理解するであろう。

40

【 0 1 0 9 】

[00116]例えば、第 1 の区画 5 2 は、図 5 に示されるように、2 つの分離された別個の区画を提供するために、第 2 の区画 5 4 から切り離されることが可能である。第 1 と第 2 の区画 5 2、5 4 を切り離すことによって、第 1 の区画 5 2 の製品が消費され、その一方で区画 5 4 の製品が棚に保管、冷蔵、又は冷凍されることが可能になる。場合によっては、第 1 の区画 5 2 の製品が冷蔵され、その一方で第 2 の区画 5 4 の製品が加熱されることも可能である。保管、冷凍、冷蔵、加熱、又は消費の任意の組み合わせも第 1 と第 2 の区画 5 2、5 4 で利用可能であることを当業者は理解するであろう。

【 0 1 1 0 】

50

[00117]第1と第2の区画52、54を切り離す別の利点は、商品性の向上である。本開示の一実施形態では、図6に示されるように、第1と第2の区画52、54は二次容器56を含み、例えばこれらが食用に適した食料製品を含んでもよい。図6に示されるように、二次容器56の前面の大部分が、第1と第2の区画52、54の正面から視認可能となる。例えば二次容器56の視認を可能にする第1と第2の区画52、54を設けることは、商品性の向上という利点を提供する。これに関して、小売り業者はトレー50から蓋42を取り外し、第1の区画52を第2の区画54から切り離し、販売用に二次パッケージ56を陳列するために区画52、54を小売り棚に設置することが可能である。このようにして、本開示のトレーは製品の商品性を向上させるための迅速で簡単な方式を提供する。

10

#### 【0111】

[00118]製品の商品性をさらに向上させるために、第1と第2の区画52、54は上下に積み重ねられてもよく、それにより、図7に示されるようにさらに多くの量の製品を小売り棚に積み重ねることを可能にする。このようにして、本開示によるパッケージは、保管スペースの削減、保管の容易性、及び商品性の向上という利益もやはり提供する。

#### 【0112】

[00119]本パッケージの市場性は、本開示のトレーの外部面及び/又は内部面に設けられる標示、又はトレーに含まれる二次パッケージの外部面に設けられる標示の存在によってさらに向上させられることができる。標示は、例えば、商標、広告、銘柄情報、栄養情報、製品情報、製造元情報など、又はこれらの組み合わせを含んでもよい。例えば、トレーは外面又は内面のいずれかに銘柄情報を含んでもよい。標示がいくつかの方法で設けられてもよい。例えば、一実施形態では、標示が粘着テープ（例えばステッカー）上に印刷されること、トレーに直接印刷されること、トレーに型で成形されることなどが見込まれる。異なる一実施形態では、トレーは、標示を印刷された収縮包装材料のような材料の層により取り巻かれてもよい。銘柄付きのパッケージ又は二次パッケージのタイプ又は方法が、本明細書に開示される実例により限定されないこと、及び標示又はこれを施す方法が当技術分野で知られている適用の任意のタイプ又は方法も含み得ることを当業者は理解するであろう。

20

#### 【0113】

[00120]一実施形態では、本開示のトレーを作製するための方法が提供される。例えば、図8Aに示されるように、ブランク10にはミシン目34が設けられ、これが「切断され」又は「折り目を付けられ」、それによって折り曲げ工程が始まる。ブランク10がミシン目34に沿って折り曲げられると、ブランク10は、図8Bに示されるように、中間部分16、18と内側部分20、22それぞれの接触領域でもやはり折れ曲がる。ブランク10は内側部分20、22がトレーの実質的に垂直な内部壁を形成するまでミシン目34に沿って折れ曲がり続ける。内壁は、図8Cに示されるように、実質的に垂直で、互いに隣接し、実質的に重なる内側部分20、22を含む。工程のこの段階で、ブランク10の残りはまだ実質的に水平である。トレーが二次パッケージを収容するように意図される場合、二次パッケージは、図8Dに示されるように、この時点でトレーの上に搭載されてもよい。しかしながら、当業者は、トレーの中身がこの時点でトレーの上に搭載される必要がないこと、トレーの形成が完了した後、又はトレーの作製中の任意の適切な時にトレーの中に搭載されてもよいことを理解するであろう。

30

40

#### 【0114】

[00121]内壁の形成の後に、第1の外側部分12と第1の中間部分16との中間の折り曲げ線及び第2の外側部分14と第2の中間部分18との中間の折り曲げ線に沿って第1と第2の外側部分12、14を折り曲げることによって、トレーの側壁が形成される。トレーの形成のこの段階では、図8Eに示されるように、端部パネル28はまだ折り曲げられていない。

#### 【0115】

[00122]トレーの前壁と後壁を形成するために、端部パネル28が折り曲げられて互い

50

に固定される。トレーの前壁と後壁の両方を形成するために同じ工程が使用されてもよいが、この工程は前壁の観点から説明され、これは図 8 E 及び 8 F に見られる。前壁を形成するために、第 1 の外側部分 1 2 の端部パネル 2 8 及び第 1 の内側部分 2 0 の端部パネル 2 8 が互いに向けて折り曲げられる。同様に、第 2 の外側部分 1 4 の端部パネル 2 8 及び第 2 の内側部分 2 2 の端部パネル 2 8 が互いに向けて折り曲げられる。次いで、第 1 の中間部分 1 6 の端部パネル 2 8 が上方向に折り曲げられ、第 1 の外側部分 1 2 の端部パネル 2 8 及び第 1 の内側部分 2 0 の端部パネル 2 8 に取り付けられる。同様に、第 2 の中間部分 1 8 の端部パネル 2 8 が上方向に折り曲げられ、第 2 の外側部分 1 4 の端部パネル 2 8 及び第 1 の内側部分 2 2 の端部パネル 2 8 に取り付けられる。当技術分野で知られている、例えば糊、テープ、化学接着剤、ホチキスの針、エポキシなどを含む任意の取り付け手段で、任意の端部パネル 2 8 が任意の他の端部パネル 2 8 に取り付けられることもあり得る。一実施形態では、第 1 の外側部分 1 2 の端部パネル 2 8 及び第 1 の内側部分 2 0 の端部パネル 2 8 が第 1 の中間部分 1 6 の端部パネル 2 8 に取り付けられる。

#### 【 0 1 1 6 】

[00123] 図 8 G に示されるように、トレー 5 0 が完全に形成された後で、中に收容された製品が落ちることを防止するため、及び輸送中、保管中などに製品を保護するために、蓋又は覆い 4 2 がトレー 5 0 の開放された空洞部の上端に設置されてもよい。上記で検討したように、蓋又は覆い 4 2 はトレーと同じ材料から形成されてもよく、トレーに接着されてもよく、又はトレーを包む収縮包装材若しくは、プラスチックのカバーを単に含んでもよい。このようにして、蓋 4 2 はプラスチック、厚紙、繊維板、板紙、ジュート、発泡スチロール、金属、又はこれらの組み合わせから製造されてもよい。一実施形態では、蓋 4 2 は段ボール紙から製造される。

#### 【 0 1 1 7 】

[00124] 代案の一実施形態で、製品はブランク 1 0 が図 2 に示されるように構成されているときにブランク 1 0 に搭載されてもよい。この実施形態では、内側部分 2 0、2 2 はトレー 4 0 内の内壁を形成しない。むしろ、底壁が中間部分 1 6、1 8 と内側部分 2 0、2 2 とから形成され、製品がこの底壁の上に搭載されてもよい。外側部分 1 2、1 4 及び端部パネル 2 8 が上方向に折り曲げられるとき、中に收容された製品が落ちることを防止するため、及び輸送中、保管中などに製品を保護するために、この上に蓋 4 2 が設置されてもよい。この実施形態における蓋は、蓋 4 2 と同じであってもよいが、実質的に垂直な内側部分 2 0、2 2 に代わる実質的に水平な内側部分 2 0、2 2 を覆うために僅かに長くなってもよい。

#### 【 0 1 1 8 】

[00125] 図 2 の実施形態では、消費者又は小売り業者は、トレー 4 0 から蓋 4 2 を取り外し、ミシン目 3 4 に沿ってトレー 4 0 を切り離し、第 1 の内側部分 2 0 の端部パネル 2 8 を第 1 の外側部分 1 2 に向けて折り曲げ、第 2 の内側部分 2 2 の端部パネル 2 8 を第 2 の外側部分 1 4 に向けて折り曲げ、これらを他方の端部パネルに取り付けてもよい。このようにして、消費者又は小売り業者は 1 つの空洞部が (図 2 のような) 開放されたトレーを設けること、又は内壁と切り離し可能な (図 3 のような) 空洞部とを有するトレーを設けることのどちらが最良であるかを決定することが許される。

#### 【 0 1 1 9 】

[00126] 本開示のトレーの中に含まれる製品を陳列するための方法も提供される。第 1 の実施形態では、1 つの一体型トレーが陳列のために供給される。本方法は、消費可能な製品を收容するトレーを用意するステップを含み、このトレーは、第 1 と第 2 の対向する側壁と、複数のパネルを有する前壁と、複数のパネルを有する後壁と、トレーを 2 つの区画に分離するように構成されるミシン目と刻み目のうちの一方を有する底壁とを備える。本方法はトレーを小売り棚に設置するステップをさらに含む。

#### 【 0 1 2 0 】

[00127] 別の実施形態では、消費可能な製品を陳列するための方法が提供される。本方法は、消費可能な製品を收容するトレーを用意するステップを含み、このトレーは外部側

10

20

30

40

50



壁、内部側壁、前壁、後壁、及び底壁を有する第1の区画と、外部側壁、内部側壁、前壁、後壁、及び底壁を有する第2の区画とを有する。第1の区画の内部壁及び第2の区画の内部壁はミシン目及び刻み目のうち的一方によって接合される。本方法は、トレーを小売り棚に設置するステップをさらに含む。

【0121】

[00128]さらに別の実施形態では、消費可能な製品を陳列するための方法が提供される。本方法は、消費可能な製品を収容するトレーを用意するステップを含み、このトレーは、第1と第2の対向する側壁と、前壁と、後壁と、底壁とによって画定される空洞部を有する。底壁の一部分は、トレーの少なくとも2つの区画を形成するために空洞部の中へ折り曲げられる。本方法は、トレーを小売り棚に設置するステップをさらに含む。

10

【0122】

[00129]別の実施形態では、消費可能な製品を陳列するための方法が提供される。本方法は、消費可能な製品を収容するトレーを用意するステップを含み、このトレーは、第1と第2の対向する側壁と、前壁と、後壁と、底壁と、トレーを少なくとも2つの分離した区画に分割する内部壁とを含む。内部壁は、ミシン目と刻み目のうち的一方によって接合された第1と第2の隣接するパネルを含む。本方法はトレーを小売り棚に設置するステップをさらに含む。

【0123】

[00130]第2の実施形態では、トレーの第1と第2の区画は、互いから切り離されて陳列のために提供される。例えば、本方法は、消費可能な製品を収容するトレーを用意するステップを含み、このトレーは、第1と第2の対向する側壁と、複数のパネルを有する前壁と、複数のパネルを有する後壁と、トレーを2つの区画に分離するように構成されるミシン目と刻み目のうち的一方を含む底壁とを備える。本方法は、トレーを2つの区画に分離するためのミシン目と刻み目のうち的一方に沿ってトレーを引き裂くステップと、2つの区画のうちの一つを小売り棚に設置するステップとをさらに含む。

20

【0124】

[00131]別の実施形態では、消費可能な製品を陳列するための方法が提供される。本方法は、消費可能な製品を収容するトレーを用意するステップを含み、このトレーは、外部側壁、内部側壁、前壁、後壁、及び底壁を有する第1の区画と、外部側壁、内部側壁、前壁、後壁、及び底壁を有する第2の区画とを有する。第1の区画の内部壁と第2の区画の内部壁は、ミシン目と刻み目のうち的一方によって接合される。本方法は、トレーを第1と第2の区画に分離するためにミシン目と刻み目のうち的一方に沿って引き裂くステップと、第1と第2の区画のうちの一つを小売り棚に設置するステップとをさらに含む。

30

【0125】

[00132]別の実施形態では、消費可能な製品を陳列するための方法が提供される。本方法は、消費可能な製品を収容するトレーを用意するステップを含み、このトレーは、第1と第2の対向する側壁と、前壁と、後壁と、底壁とによって画定される空洞部を有する。底壁の一部分はトレーの少なくとも2つの区画を形成するために空洞部の中へ折り曲げられる。本方法は、トレーの少なくとも2つの区画を分離するステップと、少なくとも2つの区画のうちの一つを小売り棚に設置するステップとをさらに含む。

40

【0126】

[00133]別の実施形態では、消費可能な製品を陳列するための方法が提供される。本方法は、消費可能な製品を収容するトレーを用意するステップを含み、このトレーは、第1と第2の対向する側壁と、前壁と、後壁と、底壁と、トレーを少なくとも2つの分離した区画に分割する内部壁とを有する。内部壁は、ミシン目と刻み目のうち的一方によって接合された第1と第2の隣接するパネルを含む。本方法はトレーを少なくとも2つの分離した区画に分離するためにミシン目と刻み目のうち的一方に沿ってトレーを引き裂くステップと、少なくとも2つの区画のうちの一つを小売り棚に設置するステップとをさらに含む。

50

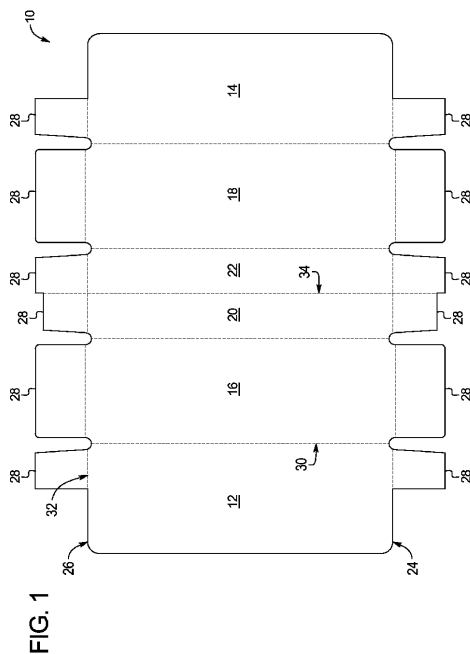
## 【 0 1 2 7 】

[00134]製品を陳列するための上述の方法が、製品を保管、製品を冷蔵、製品を冷凍、製品を加熱するなどのための方法にも適用され得ることを当業者は理解するであろう。食事を（例えば子供達に）給仕するための方法も本開示によってサポートされる。

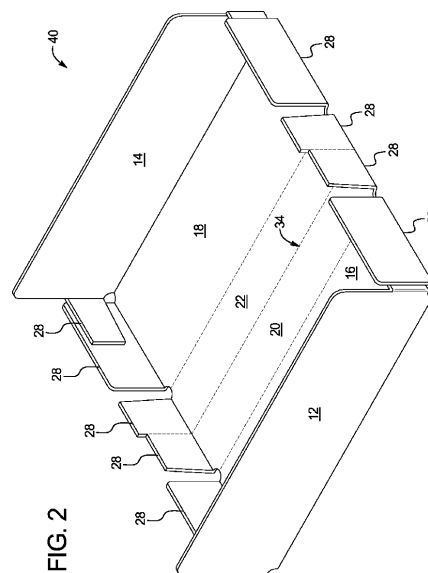
## 【 0 1 2 8 】

[00135]本明細書に述べられた現在の好ましい実施形態に対する様々な変更及び改造は当業者に明らかであると考えられる。そのような変更及び改造は、本主題事項の精神と範囲から逸脱することなく、且つ意図された利点を減らさずに為され得る。したがって、そのような変更及び改造は添付の特許請求の範囲によって網羅されることが意図されている。

【 図 1 】

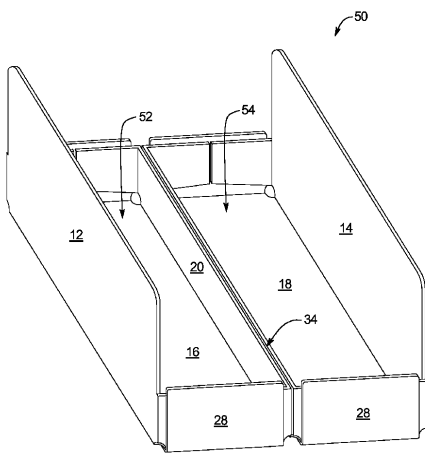


【 図 2 】



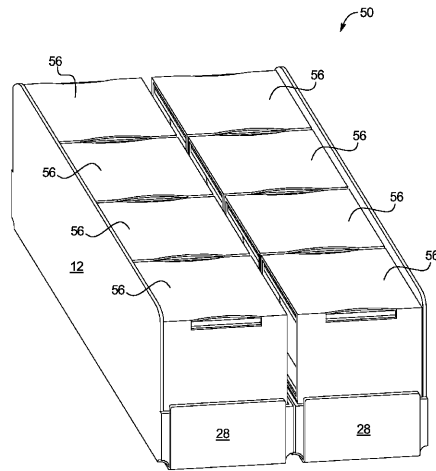
【図 3】

FIG. 3



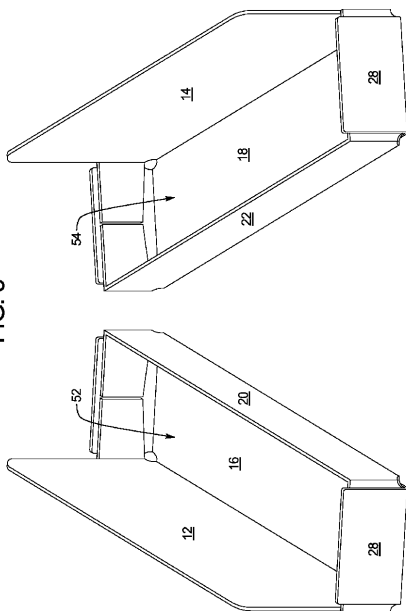
【図 4】

FIG. 4

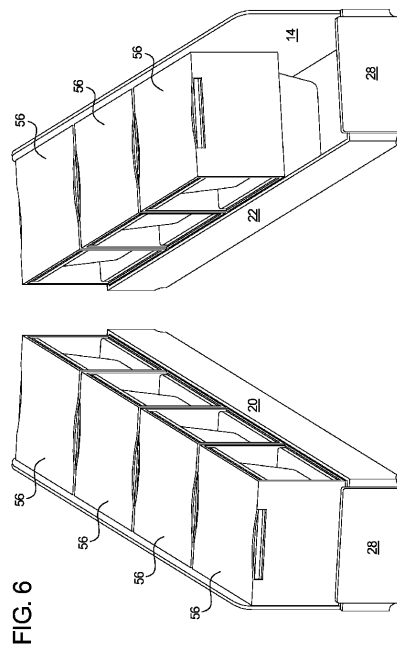


【図 5】

FIG. 5

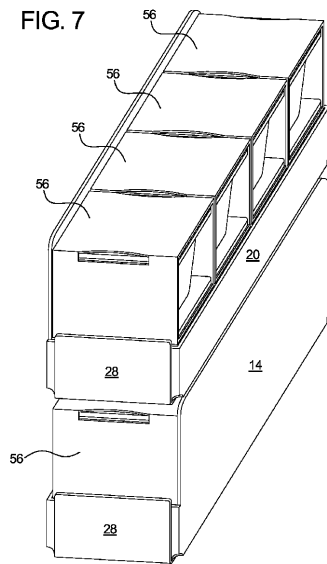


【図 6】



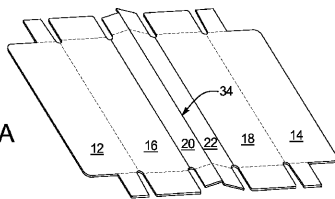
【図 7】

FIG. 7



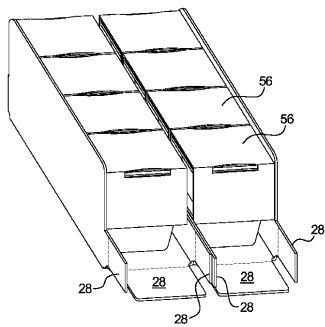
【図 8 A】

FIG. 8A



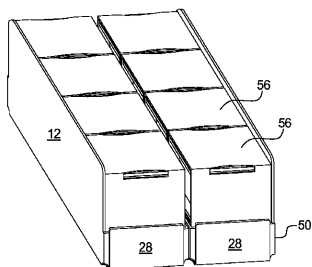
【図 8 E】

FIG. 8E



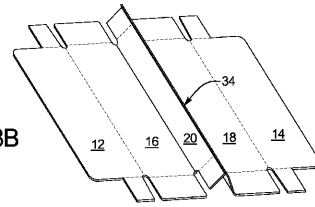
【図 8 F】

FIG. 8F



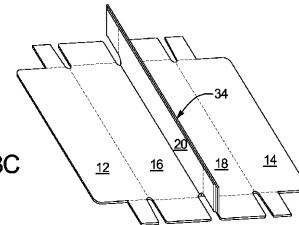
【図 8 B】

FIG. 8B



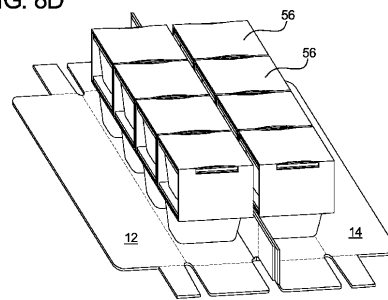
【図 8 C】

FIG. 8C



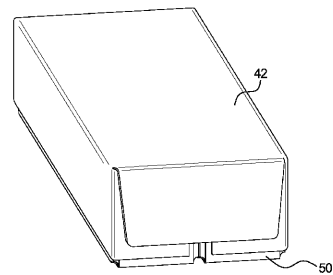
【図 8 D】

FIG. 8D



【図 8 G】

FIG. 8G



---

フロントページの続き

(74)代理人 100139000

弁理士 城戸 博兒

(74)代理人 100152191

弁理士 池田 正人

(72)発明者 スクリムガー, マイケル トッド

アメリカ合衆国, ミシガン州, クーパーズヴィル, リッジフィールド ドライヴ 515

合議体

審判長 久保 克彦

審判官 蓮井 雅之

審判官 井上 茂夫

(56)参考文献 特公平5 - 55362 (JP, B2)

実開昭63 - 154429 (JP, U)

実開昭59 - 153824 (JP, U)

実開昭58 - 17320 (JP, U)

(58)調査した分野(Int.Cl., DB名)

B65D 5/54

B65D 5/52

B65D71/00

B65D77/04