

【公報種別】特許法第17条の2の規定による補正の掲載
 【部門区分】第7部門第1区分
 【発行日】令和4年8月23日(2022.8.23)

【国際公開番号】WO2021/157648
 【出願番号】特願2021-575855(P2021-575855)
 【国際特許分類】

H 0 1 M 5 0 / 2 4 2 (2 0 2 1 . 0 1)
 H 0 1 M 5 0 / 2 4 9 (2 0 2 1 . 0 1)
 B 6 0 K 1 / 0 4 (2 0 1 9 . 0 1)
 H 0 1 M 5 0 / 2 2 4 (2 0 2 1 . 0 1)

10

【 F I 】

H 0 1 M 5 0 / 2 4 2
 H 0 1 M 5 0 / 2 4 9
 B 6 0 K 1 / 0 4
 H 0 1 M 5 0 / 2 2 4

【手続補正書】

【提出日】令和4年6月10日(2022.6.10)

【手続補正1】

20

【補正対象書類名】特許請求の範囲

【補正対象項目名】全文

【補正方法】変更

【補正の内容】

【特許請求の範囲】

【請求項1】

底壁と、前記底壁の外周から立設する周側壁と、を備えるトレイであって、
 前記トレイは、高い引張強度を有する高強度部と、前記高強度部より低い引張強度を有する低強度部とを備え、

30

前記周側壁は、第1側壁及び第2側壁を有し、

前記低強度部は、互いに劣角をなして隣接する前記第1側壁の第1側壁内面及び前記第2側壁の第2側壁内面における角部と、前記角部における前記第1側壁内面及び前記第2側壁内面のそれぞれに対して劣角をなす前記底壁の上面における隅部と、を有する窪み部を含んで形成される

ことを特徴とするトレイ。

【請求項2】

前記周側壁は、さらに第3側壁を有し、

前記高強度部は、前記第1側壁から、前記底壁を経て、前記第1側壁に対向する前記第3側壁までに亘って形成される

ことを特徴とする請求項1に記載のトレイ。

40

【請求項3】

前記周側壁は、さらに第3側壁を有し、

前記底壁の上に、前記第1側壁から前記第1側壁に対向する前記第3側壁までに亘って延びる内側補強材を備える

ことを特徴とする請求項1に記載のトレイ。

【請求項4】

前記内側補強材は、前記高強度部と重なる

ことを特徴とする請求項3に記載のトレイ。

【請求項5】

前記第1側壁及び前記第3側壁は、前記第1側壁及び前記第3側壁に沿って延びる外側

50

補強材を備える

ことを特徴とする請求項 2 から請求項 4 のいずれか 1 項に記載のトレイ。

【請求項 6】

底壁と、前記底壁の外周から立設するとともに第 1 側壁及び第 2 側壁を有する周側壁と、を備えるトレイの製造方法であって、

高い引張強度を有する高強度部と、前記高強度部より低い引張強度を有する低強度部と、を溶接する溶接工程と、

前記低強度部を、互いに劣角をなして隣接する前記第 1 側壁の第 1 側壁内面及び前記第 2 側壁の第 2 側壁内面における角部と、前記角部における前記第 1 側壁内面及び前記第 2 側壁内面のそれぞれに対して劣角をなす前記底壁の上面における隅部とを有する窪み部を含むようにプレス加工する成形工程と、を含む

10

ことを特徴とするトレイの製造方法。

【手続補正 2】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0007

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0007】

(1) 本発明の一態様に係るトレイは、底壁と、前記底壁の外周から立設する周側壁と、を備えるトレイであって、前記トレイは、高い引張強度を有する高強度部と、前記高強度部より低い引張強度を有する低強度部とを備え、前記周側壁は、第 1 側壁及び第 2 側壁を有し、前記低強度部は、互いに劣角をなして隣接する前記第 1 側壁の第 1 側壁内面及び前記第 2 側壁の第 2 側壁内面における角部と、前記角部における前記第 1 側壁内面及び前記第 2 側壁内面のそれぞれに対して劣角をなす前記底壁の上面における隅部と、を有する窪み部を含んで形成される。

20

(2) 上記(1)において、前記周側壁は、さらに第 3 側壁を有し、前記高強度部は、前記第 1 側壁から、前記底壁を経て、前記第 1 側壁に対向する前記第 3 側壁までに亘って形成されてよい。

(3) 上記(1)において、前記周側壁は、さらに第 3 側壁を有し、前記底壁の上に、前記第 1 側壁から前記第 1 側壁に対向する前記第 3 側壁までに亘って延びる内側補強材を備えてよい。

30

(4) 上記(3)において、前記内側補強材は、前記高強度部と重なってよい。

(5) 上記(2)から(4)のいずれかにおいて、前記第 1 側壁及び前記第 3 側壁は、前記第 1 側壁及び前記第 3 側壁に沿って延びる外側補強材を備えてよい。

(6) 本発明の一態様に係るトレイの製造方法は、底壁と、前記底壁の外周から立設するとともに第 1 側壁及び第 2 側壁を有する周側壁と、を備えるトレイの製造方法であって、高い引張強度を有する高強度部と、前記高強度部より低い引張強度を有する低強度部と、を溶接する溶接工程と、前記低強度部を、互いに劣角をなして隣接する前記第 1 側壁の第 1 側壁内面及び前記第 2 側壁の第 2 側壁内面における角部と、前記角部における前記第 1 側壁内面及び前記第 2 側壁内面のそれぞれに対して劣角をなす前記底壁の上面における隅部とを有する窪み部を含むようにプレス加工する成形工程と、を含む。

40