

(19) 世界知的所有権機関
国際事務局



(43) 国際公開日
2008 年 11 月 13 日 (13.11.2008)

PCT

(10) 国際公開番号
WO 2008/136222 A1

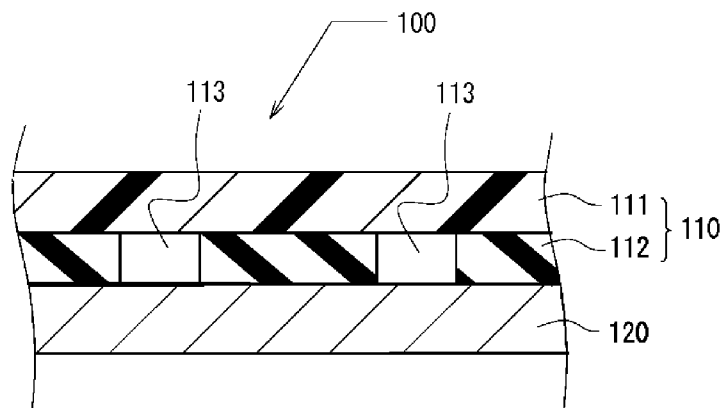
- (51) 国際特許分類:
B32B 27/00 (2006.01) B65D 73/00 (2006.01)
B32B 7/14 (2006.01)
- (21) 国際出願番号: PCT/JP2008/055708
- (22) 国際出願日: 2008 年 3 月 26 日 (26.03.2008)
- (25) 国際出願の言語: 日本語
- (26) 国際公開の言語: 日本語
- (30) 優先権データ:
特願2007-117285 2007 年 4 月 26 日 (26.04.2007) JP
- (71) 出願人 (米国を除く全ての指定国について): 株式会社イシダ (ISHIDA CO., LTD.) [JP/JP]; 〒6068392 京都府京都市左京区聖護院山王町 4 4 番地 Kyoto (JP).
- (72) 発明者; および
- (75) 発明者/出願人 (米国についてのみ): 岩崎 佳生 (IWASAKI, Yoshio) [JP/JP]; 〒5203026 滋賀県栗東市下鉤 9 5 9 番地 1 株式会社イシダ滋賀事業所内 Shiga (JP). 山本 晃 (YAMAMOTO, Akira) [JP/JP]; 〒5203026 滋賀県栗東市下鉤 9 5 9 番地 1 株式会社イシダ滋賀事業所内 Shiga (JP).
- (74) 代理人: 宮崎 伊章 (MIYAZAKI, Tadaaki); 〒5640063 大阪府吹田市江坂町 1 丁目 2 3 番 4 3 号 ファサード江坂ビル 9 階 ブナ国際特許事務所 Osaka (JP).
- (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, BR, BW, BY, BZ, CA, CH, CN, CO, CR, CU, CZ, DE, DK, DM, DO, DZ, EC, EE, EG, ES, FI, GB, GD, GE, GH, GM, GT, HN, HR, HU, ID, IL, IN, IS, KE, KG, KM, KN, KP, KR, KZ, LA, LC, LK, LR, LS, LT, LU, LY, MA, MD,

[続葉有]

(54) Title: DISPLAY STRIP AND COMMODITY DISPLAYER

(54) 発明の名称: ディスプレイストリップ及び商品展示体

[[図2]]



(57) Abstract: [PROBLEMS] With respect to a display strip (100) allowing remounting that includes a sealant layer (110) provided on its surface outer side with a low-melting-point polymer layer (111) for mounting a commodity bag on a main body part by heat seal and provided on its inner side with a pressure-sensitive adhesive layer (112) for remounting the commodity bag and includes a base material layer (120) for ensuring strength, to reduce the amount of pressure-sensitive adhesive used being a factor of high cost without detriment to the performance thereof. [MEANS FOR SOLVING PROBLEMS] The pressure-sensitive adhesive layer (112) is provided so as to occupy 30 to 80% of the area of the main body part surface by partially coating the base material layer with the pressure-sensitive adhesive. The low-melting-point polymer layer (111) is provided on the pressure-sensitive adhesive layer (112) all over the whole surface of the main body part. Numeral 113 of the selected figure denotes portion where no pressure-sensitive adhesive is present.

(57) 要約: 【課題】本体部にヒートシールにより商品袋を取り付けるための低融点ポリマー層 1 1 1 を表面外側に有し、商品袋再取付けのための粘着剤層 1 1 2 を内側に有するシーラン

[続葉有]



WO 2008/136222 A1



ME, MG, MK, MN, MW, MX, MY, MZ, NA, NG, NI, NO,
NZ, OM, PG, PH, PL, PT, RO, RS, RU, SC, SD, SE, SG,
SK, SL, SM, SV, SY, TJ, TM, TN, TR, TT, TZ, UA, UG,
US, UZ, VC, VN, ZA, ZM, ZW.

KG, KZ, MD, RU, TJ, TM), ヨーロッパ (AT, BE, BG,
CH, CY, CZ, DE, DK, EE, ES, FI, FR, GB, GR, HR, HU,
IE, IS, IT, LT, LU, LV, MC, MT, NL, NO, PL, PT, RO, SE,
SI, SK, TR), OAPI (BF, BJ, CF, CG, CI, CM, GA, GN, GQ,
GW, ML, MR, NE, SN, TD, TG).

- (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, LS, MW, MZ, NA, SD, SL, SZ, TZ, UG, ZM, ZW), ユーラシア (AM, AZ, BY,

添付公開書類:

— 国際調査報告書

ト層 110 と、強度を確保するための基材層 120 を含んで構成される再取付け可能なディスプレイストリップ 100 において、性能を損なうことなくコスト高の要因である粘着剤の使用量を低減する。【解決手段】粘着剤層 112 は、前記基材層上の粘着剤部分塗工によって、前記本体部面に対して 30～80%の面積を占めて形成され、前記粘着剤層 112 の上に、前記低融点ポリマー層 111 が前記本体部全面に渡って形成される。選択図中の 113 が粘着層の存在しない部分である。

明 細 書

ディスプレイストリップ及び商品展示体

技術分野

- [0001] 本発明は、商品が封入された袋を複数並べて取り付けて展示するためのディスプレイストリップに関し、特に一旦引き剥がした商品を再吊り下げ可能なディスプレイストリップに関する。

背景技術

- [0002] スナック菓子のようなピロー包装された商品を展示し、販売する方法として、ストリップバッグ展示と呼ばれる、陳列棚を必要としない商品の展示販売方法が知られている。

ストリップバッグ展示とは、ディスプレイストリップと呼ばれる所定巾のテープ材に、商品が封入された袋(商品袋)を複数取り付け吊り下げるという商品展示体による形態である。

- [0003] 上記のようなストリップバック展示を行うためのディスプレイストリップの方法の一つとして、片面にヒートシール層を設けることにより、商品が封入された袋を直接ヒートシールして接着することができるディスプレイストリップが提案されている。このディスプレイストリップを用いれば、商品を封入した袋をディスプレイストリップに取り付ける工程を、商品を袋に封入する一連の工程と連続して自動化することが極めて容易である。

- [0004] 更に、特許文献1のようにディスプレイストリップのヒートシール層と基材層との間に、またはヒートシール層の一部として基材層と接する内側に、粘着剤層を設けたディスプレイストリップが知られている。かかる状態で粘着剤層を設けると、取付けた商品袋を取り外すまでは粘着剤層が露出しないが、ディスプレイストリップから商品袋を引き剥がすことで粘着剤層が露出し、取り外した商品の購入を止めた場合に、商品袋の再取り付けが可能となる利点がある。このようなディスプレイストリップにおいて、前記粘着剤層は、商品袋再取り付けの役割とともにヒートシール層と基材層を接着する役割も有する。

特許文献1:国際公開公報 WO2004/054895

発明の開示

発明が解決しようとする課題

- [0005] しかしながら、前記粘着剤層の材料となる粘着剤は高価であり、再取付け可能なディスプレイストリップのコスト高の要因であった。

課題を解決するための手段

- [0006] 前記課題を解決するために、シーラント層と基材層とを含んで構成され、前記シーラント層が低融点ポリマー層と粘着剤層を具備し、前記低融点ポリマー層が外表面に形成され、前記粘着剤層が内面に形成された、商品袋が取り付けられるための本体部を有するディスプレイストリップにおいて、本発明では、

前記粘着剤層は、前記基材層上の粘着剤部分塗工によって、前記本体部面に対して30～80%の面積を占めて形成され、

前記粘着剤層の上に、前記低融点ポリマー層が前記本体部全面に渡って形成されていることを最も主要な特徴とする。

発明の効果

- [0007] 本発明のディスプレイストリップおよびこれに商品袋が取り付けられた商品展示体によれば、粘着剤層に必要とされる粘着剤の使用量を抑えることができる一方、再取り付け性能などの性能面で劣ることなく、経済的な再取付け可能なディスプレイストリップを提供できる。

また、本発明では、ディスプレイストリップ面から見て、粘着剤層は点在しているが、前記粘着剤層の更に上から、ディスプレイストリップの表面となる前記低融点ポリマー層が前記本体部全面に渡って形成されているため、外観上、粘着剤層が本体部全体に塗付されたディスプレイストリップと変わりがなく、デザイン的にも問題がない。

図面の簡単な説明

- [0008] [図1]ストリップバッグ展示を行っている商品展示体を示す概略図である。

[図2]本発明のディスプレイストリップの概略断面図である。

[図3A]本発明のディスプレイストリップにおいて、低融点ポリマー層を除き、ディス

レイストリップ面からみた概略図である。

[図3B]図3Aとは別様態のディスプレイストリップの概略図である。

[図3C]図3Aとは別様態のディスプレイストリップの概略図である。

[図3D]図3Aとは別様態のディスプレイストリップの概略図である。

[図4]商品袋をディスプレイストリップへ取り付け手順を示す概略図である。

符号の説明

[0009]	100	ディスプレイストリップ
	101	本体部
	102	ホールパンチ部
	110	シーラント層
	111	低融点ポリマー層
	112	粘着剤層
	113	粘着剤の存在しない部分
	120	基材層
	200	商品袋
	H	フック(固定具)

発明を実施するための最良の形態

[0010] (ディスプレイストリップの基本構造)

図1には、商品展示体を構成する本発明のディスプレイストリップ100及び商品袋200の概要を示した。図1に示したように本発明のディスプレイストリップ100は、商品袋が取り付けられる本体部101を少なくとも具備する。図1の様態では更に、吊り下げるためのホールパンチが設けられたホールパンチ部102も具備する。ホールパンチ部102は、フックHなどで棚などに固定する部位であるから、図1のように、ディスプレイストリップをストリップバッグ展示する際の位置関係において、ホールパンチ部102は、本体部101の上方に設けられる。

[0011] 図2は、本発明のディスプレイストリップ100の層構造を示す概略断面図である。本発明のディスプレイストリップ100は、融着によってその表面に商品袋を取付けることのできるものであり、基本的な構成は、商品袋を取付ける外表面側にシーラント層11

0を有し、その内側(裏側)に基材層120を有するものである。

本発明のディスプレイストリップ100は、商品袋200が再取り付け可能なディスプレイストリップであるので、前記シーラント層110は、低融点ポリマー層111と粘着剤層112を具備し、前記低融点ポリマー層111は、表面外側に形成され、前記粘着剤層112は、内面側、すなわち基材層120側に形成される。後述のとおり、本発明における粘着剤層112は、点在しているものであるため、図1に示したように、粘着剤の存在しない部分113を有する。

なお、粘着剤層112は、必ずしも基材層120と直接接している必要はなく、例えば粘着剤層112と基材層120の間に、中間層、アンカーコート層、補強層などを設けることもできる。

[0012] (シーラント層)

〔低融点ポリマー層〕

前記シーラント層110の低融点ポリマー層111に用いられる低融点ポリマーとしては、160℃以下、好ましくは120℃以下の低い温度で溶融する低融点ポリマー層111であって、常温で粘着性を示さず、かつ、十分な溶融接着性を発揮できるものであれば用いることができる。なかでも好適に使用できる低融点ポリマーの具体例としては、ポリプロピレン、プロピレンと他のオレフィン(エチレン、炭素数4～12の α オレフィン)との共重合体、低密度ポリエチレン(メタロセン直鎖低密度ポリエチレンを含む)、エチレン酢酸ビニル共重合体、エチレンメタクリル酸エステル共重合体等からなるものを挙げることができる。また、前記シーラント層110は、単層構造であってもよいし、複数の層からなる多層構造を有していてもよい。

本発明のディスプレイストリップ100に用いる粘着剤層112は、後述のとおり、本体部101の全面に渡って存在しているのではない。このため、低融点ポリマー層111は、かかる点在する粘着剤層112の上に、前記本体部101の全面に渡って形成される。このような構成にすることによって、外観上、粘着剤層112が点在していることが分からなくなるので、デザイン的に好ましい。

[0013] 〔粘着剤層〕

前記シーラント層110の粘着剤層112は、常温で粘着性を示す粘着剤を含有する

。粘着剤としては常温で粘着性を示すものであれば特に限定されないが、ゴム系粘着剤又はアクリル系粘着剤であることが好ましい。

- [0014] 本発明において粘着剤層112は、ディスプレイストリップ面からみて、基材層120上に点在している。具体的には、基材層120上の粘着剤部分塗工によって、前記本体部面に対して30～80%の面積を占めて形成されている。粘着剤層112の面積が本体部面の30%未満であると商品袋の再取付け性能に劣り、加えてシーラント層110と基材層120との接着も不十分となるため、シーラント層110が自然と剥がれ落ちるおそれがあるからである。一方、粘着剤層112の面積が本体部面の80%を超えると、粘着剤の使用量を減らしてコストを抑えるという本発明の目的が達成できない。

かかる前記粘着剤層112の粘着剤部分塗工は、グラビアコート若しくはリバースコートによる筋塗り塗工により好適に行うことができる。または離型紙上に形成された粘着剤層の転写により粘着剤部分塗工を行うこともできる。

粘着剤層112は、上記面積範囲の範囲にある限り、点在状態には特に制限がないが、あまりに偏在して存在することは好ましくない。図3A～Dは、かかる粘着剤層112の好ましい点在の様子を示すための図であり、本発明のディスプレイストリップ100の本体部101の一部を、低融点ポリマー層111を除いて、ディスプレイストリップ面からみた図である。これらの図で示したように、本発明で用いる粘着剤層112は、ディスプレイストリップ面から見て、縦縞状(図3A)、横縞状(図3B)、格子状(図3C)または水玉状(図3D)に粘着剤部分塗工されていることが好ましい。

- [0015] 図3A、図3B、図3Cに示したように、粘着剤層12が直線的な等間隔幅で存在している場合、粘着剤層12の幅や、隣接する粘着剤層までの距離は、ディスプレイストリップ100の自体の大きさや、商品袋200を取り外した際に露出する粘着剤層の面積、商品袋の大きさや封入される商品の重量などを考慮して、適宜定めることができる。例えばディスプレイストリップ幅が、35mm程度であり、商品袋200を取り外した際に露出する面積が、幅30mm×長さ10mm程度で、スナック菓子の商品袋を取り付ける場合、十分な商品袋の再取付け力を維持しつつ、粘着剤コストを抑えるために、粘着剤層12の幅は、1～3mmが好ましく、また隣接する粘着剤層までの距離も1～3mmが好ましい。また上記の例において、図3Dに示した水玉状を採用するならば、水

玉の直径は、1～3mmが好ましく、隣接する水玉までの最短距離も1～3mmが好ましい。

すなわち、商品袋を取り外した際に露出する面積が幅30mm×長さ10mm程度で、スナック菓子の商品袋を取り付ける場合、図3A、図3B、図3Cまたは図3Dのような形状の粘着剤層が、上記のような幅・間隔で形成され、ディスプレイストリップの面積に対して、30～80%を占めることにより、安定した商品袋の再取り付けが可能になる。

[0016] また粘着剤層112の厚さとしては特に限定されないが、好ましい下限は10 μ m、好ましい上限は300 μ mである。10 μ m未満であると、いったん取り付けられた袋を引き剥がした際に、前記シーラント層110とともに粘着剤層112も剥れてしまい、商品袋200の再接着ができなくなることがある。300 μ mを超えると、粘着強度が高すぎて、いったん取り付けられた商品袋200を引き剥がしにくくなる。

[0017] [中間層]

基材層120と粘着剤層112とは、ポリエチレンからなる中間層を介して積層されていることが好ましい。ポリエチレンは柔軟で引張伸度が高いことから、前記ポリエチレンからなる中間層を有することによりディスプレイストリップ100全体の強度やホールパンチ強度を向上させたりすることができる。

前記ポリエチレンからなる中間層は、前記基材層120と粘着剤層112との間にポリエチレンを押出成形しながら積層することにより行うことができる。なお、ポリエチレンの他、エチレンー(メタ)アクリル酸共重合体又はエチレンー(メタ)アクリル酸共重合体のアイオノマーを用いてもよい。

[0018] 前記ポリエチレン層の厚さとしては特に限定されないが、好ましい下限は5 μ m、好ましい上限は50 μ mである。5 μ m未満であると、十分な強度の向上効果が得られないことがあり、50 μ mを超えるとディスプレイストリップ100全体の厚さが厚くなってしまい、断熱効果によりヒートシール性が損なわれてしまうことがある。

[0019] [アンカーコート層]

また、基材層120と粘着剤層112との間にアンカーコート層が形成されていることが好ましい。基材層120と粘着剤層112との間の接着力が優れたものとなり、基材層12

0と粘着剤層112との間で剥離が生じにくくなる。前記アンカーコート層としては特に限定されず、例えば、ポリイソシアネート／ポリエステル系2液硬化型接着剤等の従来公知のアンカーコート剤からなるもの等が挙げられる。かかるアンカーコート剤を粘着剤がコートされる樹脂フィルム面にコートすることによりアンカーコート層が形成される。

[0020] また前記シーラント層110は、必要に応じて、更にワックス、紫外線防止剤、酸化防止剤、可塑剤、滑剤、顔料、染料などの通常用いられる添加物を含有してもよい。

[0021] [スリット]

さらに前記シーラント層110には、溶融接着によって取り付けられた商品袋200をディスプレイストリップ100から引き剥がす際に、必要領域である所定位置の低融点ポリマー101のみが破壊されるように、前記低融点ポリマー101にスリットを入れることもできる。この際、確実に必要領域の前記低融点ポリマー101のみが切り離されるように、スリットは、前記粘着剤層112や基材層120の深さにまでは達していないものであることが好ましい。

[0022] (基材層)

本発明のディスプレイストリップに採用する基材層120は、商品が封入された多数の商品袋200を取り付けて吊り下げる用途から、十分な強度を有し、かつ、溶融接着時に溶融したり劣化したりしない耐熱性を付与するために、紙及び／または延伸フィルムを含むものである。

延伸フィルムとしては、特に限定されないが、好ましい延伸フィルムの例として、二軸延伸ポリプロピレン(OPP)、二軸延伸ポリエチレンテレフタレートを挙げることができる。これらは単層であっても複層であっても良い。

[0023] 前記基材層120の厚さとしては特に限定されないが、好ましい下限は30 μ m、好ましい上限は500 μ mである。30 μ m未満であると、十分なホールパンチ強度が得られずに展示時や商品を封入した袋を引き剥がす際に破損する恐れがあり、500 μ mを超えると、基材層120が断熱材の役割をして溶融接着時に前記シーラント層110の低融点ポリマー層111まで十分に熱が伝わらないことがある。

[0024] (印刷層)

本発明のディスプレイストリップ100に図柄、模様、色彩などデザインを施す場合は、前記基材層120の商品袋取付け側の面に、印刷層を設けることにより行うことができる。前記印刷層の形成は、スクリーン印刷法など公知の印刷方法により形成することができる。また、基材層120自身に着色成分を含有させて、ディスプレイストリップ100に色彩を付与することもできる。

[0025] (ディスプレイストリップの形態)

本発明のディスプレイストリップ100の形態としては特に限定されず、例えば、テープ状、シート状等が挙げられる。

また、本発明のディスプレイストリップ100は、吊り下げのためのホールパンチが設けられたホールパンチ部102を有するものの場合、商品展示体としては、図1に示すようにフックのような固定具Hに吊るして展示されることが通常である。

なお、ホールパンチを有するホールパンチ部102は、本体部101の上方にのみ設けられていることが好ましい。本体部101の下方にもホールパンチ部102が設けられると、商店等において商品展示体を逆さまに吊り下げられることがある。

[0026] (商品展示体)

本発明のディスプレイストリップ100に、商品が封入された商品袋200を溶融接着にて取付けられたものが本発明の商品展示体である。

本発明の商品展示体に取り付けられた商品袋200の材料としては、一般的に包装用フィルムとして用いられるものが、いずれも使用できる。例えば、二軸延伸ポリプロピレン(OPP)層／印刷層／ポリエチレン(PE)層／アルミニウム蒸着ポリエチレンテレフタレート(PET)層／ポリエチレン(PE)層／無延伸ポリプロピレン(CPP)層からなるもの、透明蒸着二軸延伸ポリエチレンテレフタレート(PET)層／印刷層／無延伸ポリプロピレン(CPP)層からなるもの等の袋の表面が二軸延伸ポリマーであるものや、最外層にヒートシール可能なシーラント層を有するもの等が使用される。最外層にヒートシール可能なシーラント層を有するものとしては、例えば、米国においては、ヒートシーラブル二軸延伸ポリプロピレン(OPH)層／印刷層／ポリエチレン(PE)層／アルミニウム蒸着ヒートシーラブル二軸延伸ポリプロピレン(OPH)層からなるものが用いられており、このような袋は本発明のディスプレイストリップ100に好適に取り付

けることができる

[0027] 本発明のディスプレイストリップ100に前記商品袋を取り付けるための溶融接着の方法としては、ヒートシール法の他に、超音波シール法や高周波シール法でも行うことができる。

[0028] 前記溶融接着によって商品展示体を作製する手順としては、特に限定されるものではないが、例えば図4に示す手順により取り付けることが好ましい。この方法では、まず、商品袋200の表側がディスプレイストリップ100に接するようにして商品を封入した該商品袋200を置き、次いで商品袋200を構成する包装用フィルムの上部を溶融接着して、該包装用フィルムをディスプレイストリップ100に結合させる(図4a)。

所定の数の商品袋200をディスプレイストリップ100に溶融接着にて取り付けただころで、商品袋200における取付け部を軸に、ディスプレイストリップ100を上下反転させて、商品袋200の表面がディスプレイストリップ100とは反対側になるようにする(図4b)。この状態でディスプレイストリップ100の片端をフックH等に吊り下げて展示すれば、商品袋200とディスプレイストリップ100との取付け部は図4cのようになっていることから、取付け部を下方方向に引っ張れば、前記区画領域内における、前記シーラント層110のみが商品袋200に付着した状態で、該取付け部を含む領域を引き剥がすことができる商品展示体とすることができる。

[0029] 本発明の商品展示体において、商品袋200とディスプレイストリップ100とのシール強度としては特に限定されないが、好ましい下限は1N/30mm、好ましい上限は50N/30mmである。1N/30mm未満であると、商品の重量によっては自重により商品が落下してしまうことがあり、50N/30mmを超えると、吊り下げた状態で商品袋を引っ張ってもはずれないことがある。より好ましい下限は5N/30mmであり、より好ましい上限は30N/30mmである。

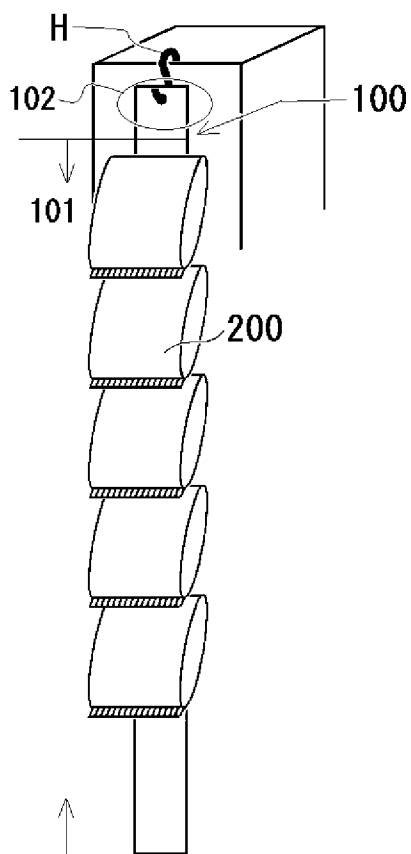
[0030] なお、商品袋200とディスプレイストリップ100との溶融接着の状態や剥離の状態については、溶融接着の方法や条件によっても大きく変化し得るものである。溶融接着がヒートシール法の場合、その条件は、溶融接着時の温度やシールジョーの接触時間、接触圧力等によって変化する他、シールジョーの形状によっても変化し得る。従って、前記ディスプレイストリップ100の低融点ポリマー101を構成する樹脂組成物の

種類や、商品袋の表面層の素材に応じて、最適のシール条件を選択することが好ましい。シールジョーの幅については、ディスプレイストリップ100と商品袋表面との接着面の所望の長さに応じて選ばれるが、この長さが、ディスプレイストリップ100から袋を剥がすときの剥離の始まりから剥離の完了までの距離を実質的に決定する。

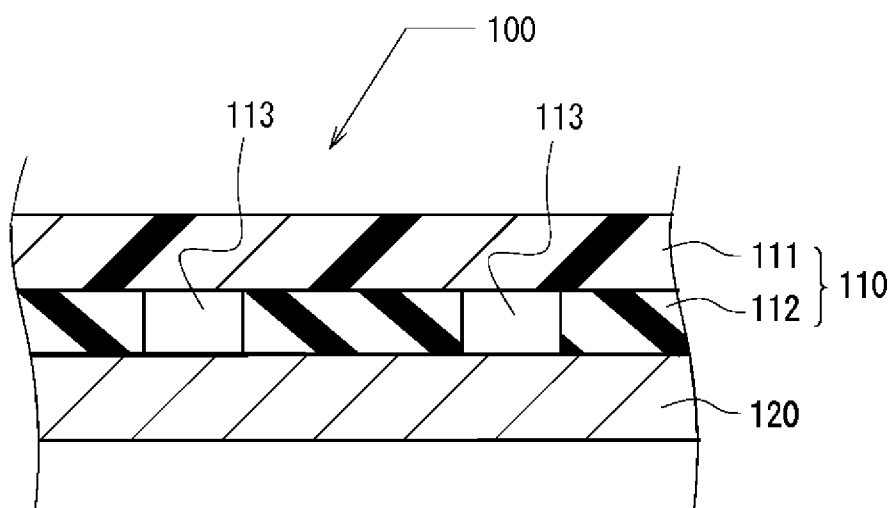
請求の範囲

- [1] シーラント層と基材層とを含んで構成され、
前記シーラント層が低融点ポリマー層と粘着剤層を具備し、
前記低融点ポリマー層が外表面に形成され、前記粘着剤層が内面に形成された、
商品袋が取り付けられるための本体部を有するディスプレイストリップにおいて、
前記粘着剤層は、前記基材層上の粘着剤部分塗工によって、前記本体部面に対して30～80%の面積を占めて形成され、
前記粘着剤層の上に、前記低融点ポリマー層が前記本体部全面に渡って形成されていることを特徴とするディスプレイストリップ。
- [2] 前記粘着剤層の粘着剤部分塗工が、グラビアコート若しくはリバースコートによる筋塗り塗工、または離型紙上に形成された粘着剤層の転写である請求項1に記載のディスプレイストリップ。
- [3] 前記粘着剤層が、ディスプレイストリップ面に対して、縦縞状、横縞状、格子状または水玉状に粘着剤部分塗工されている、請求項1に記載のディスプレイストリップ。
- [4] 請求項1のディスプレイストリップに商品袋が取り付けられた、商品展示体。

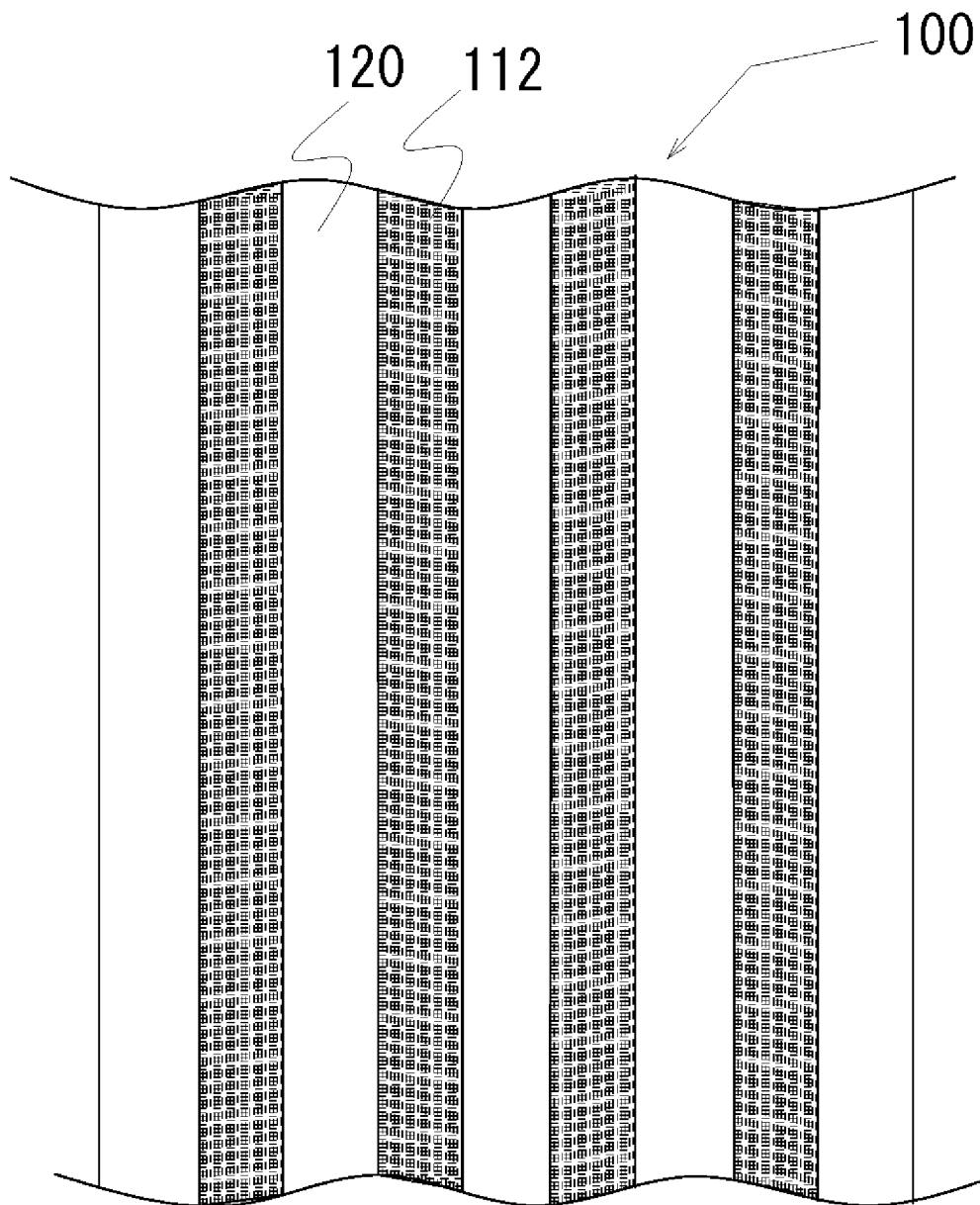
[図1]



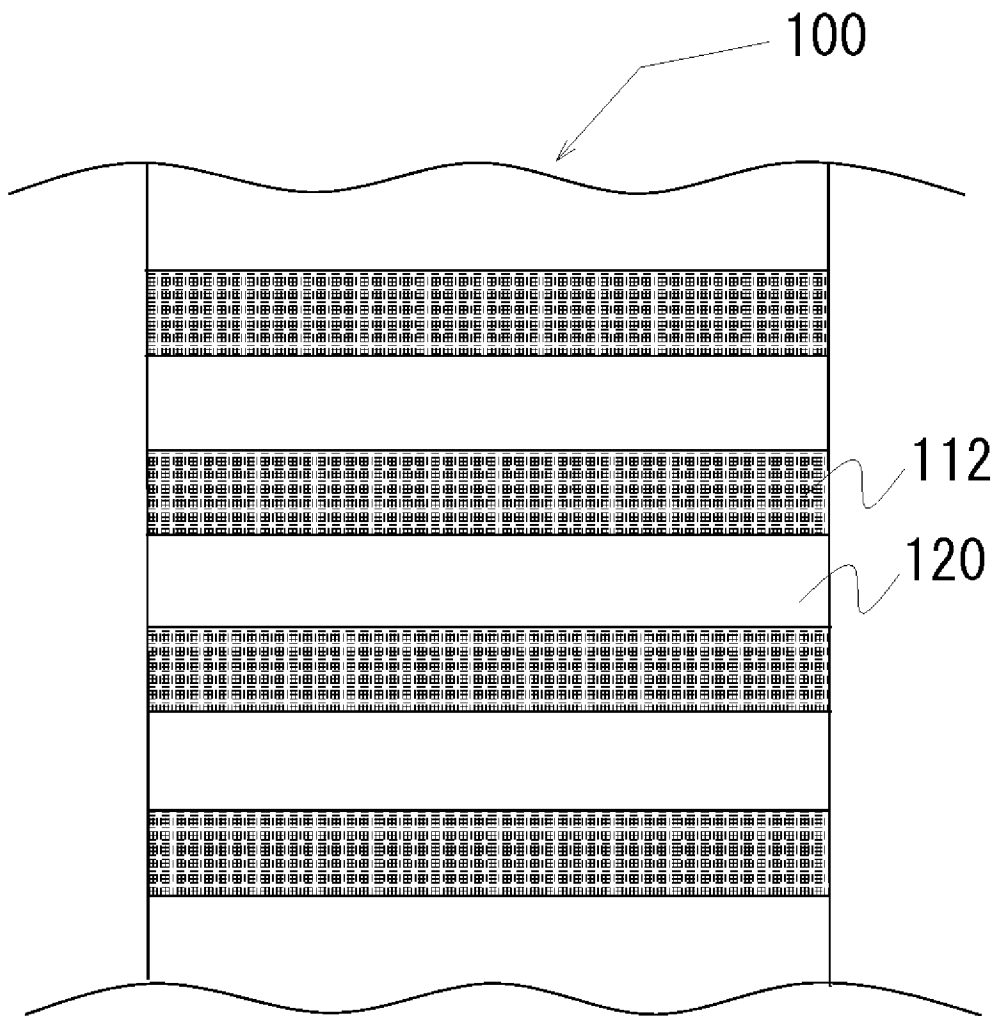
[図2]



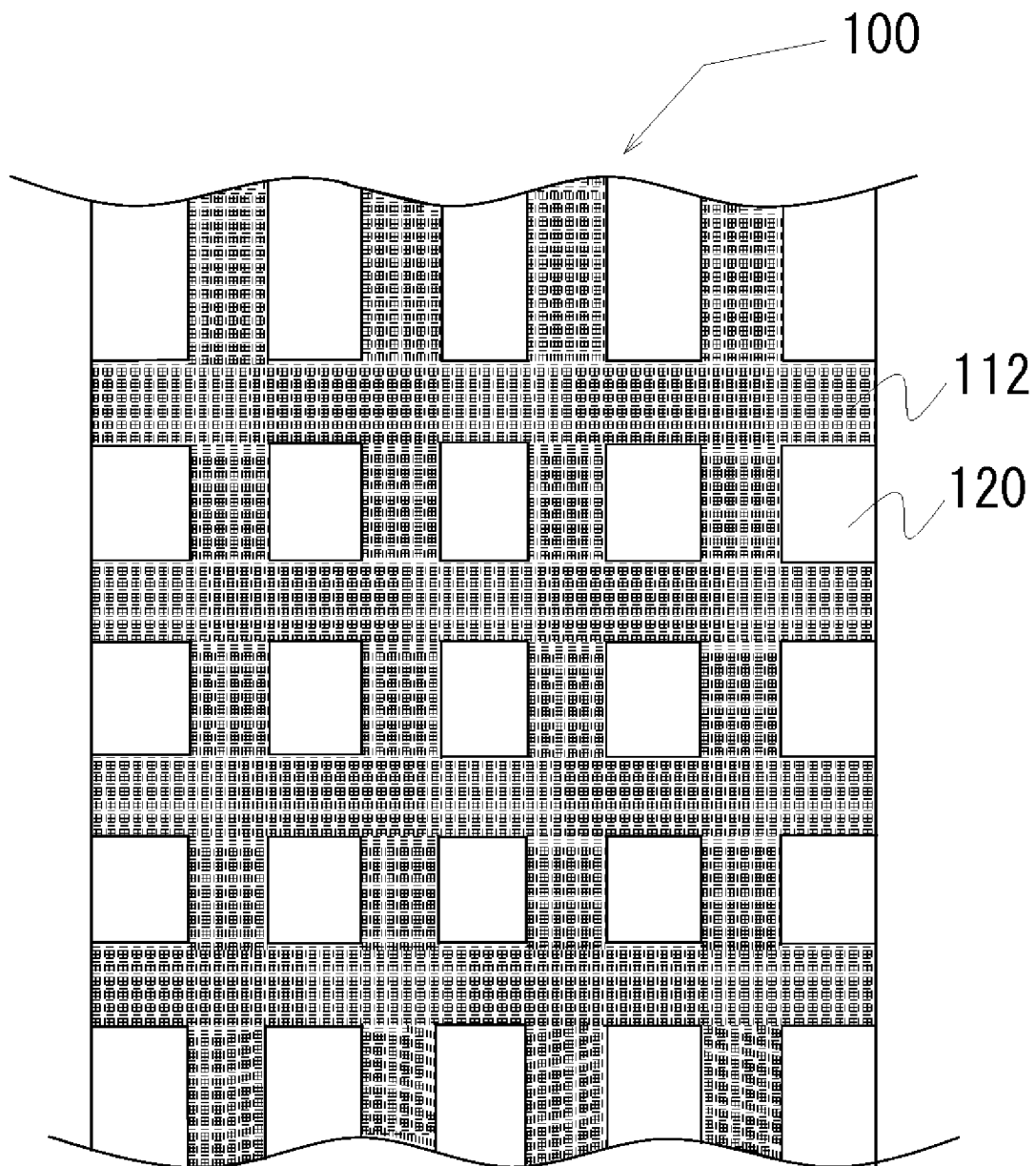
[図3A]



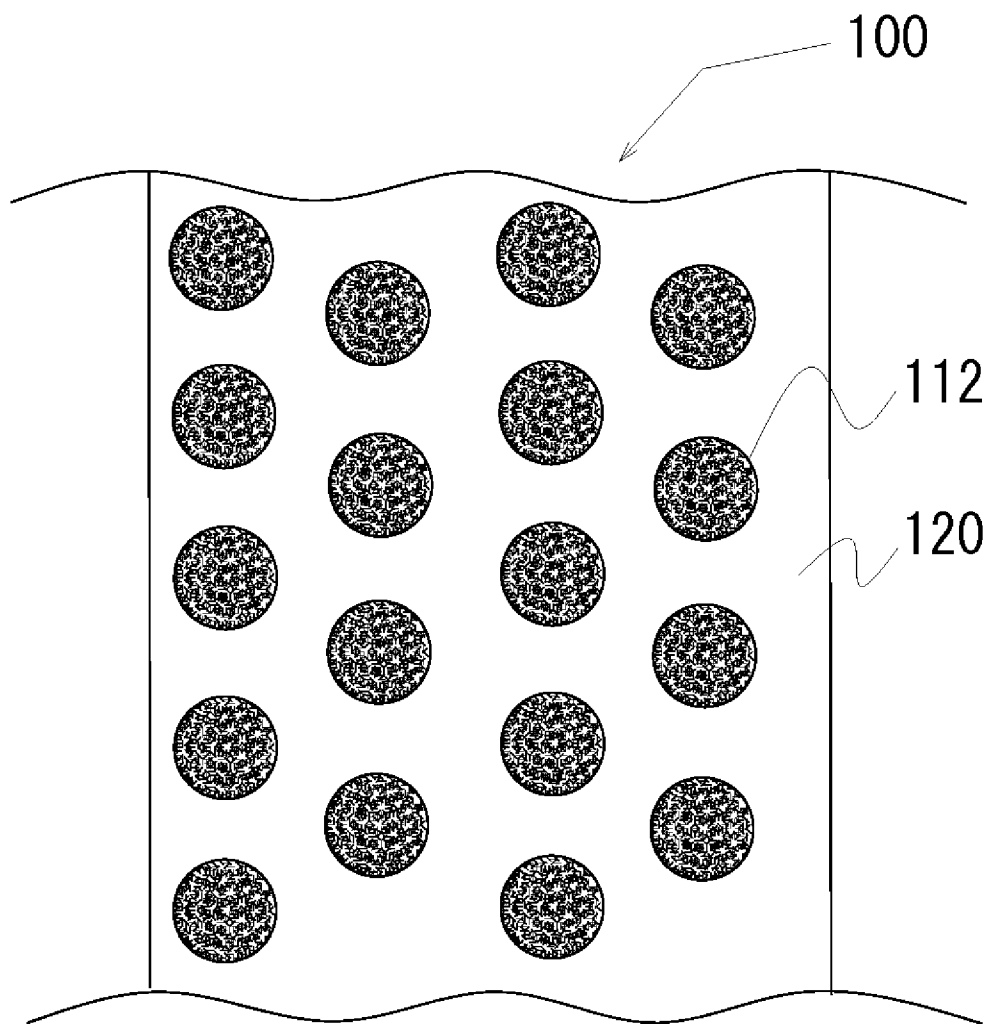
[図3B]



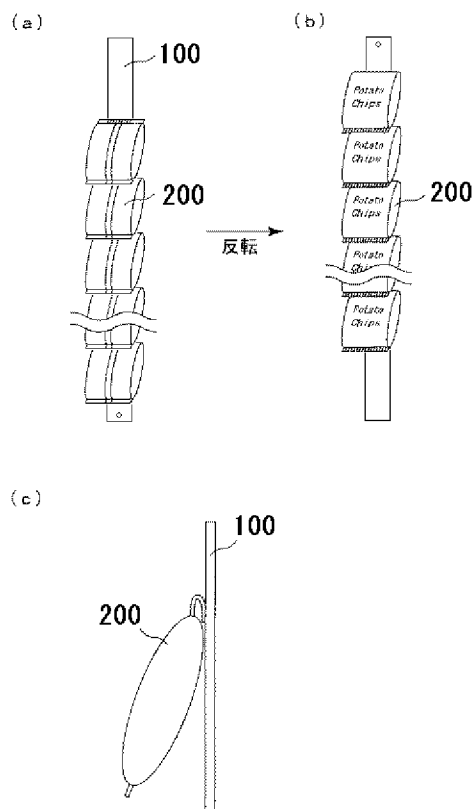
[図3C]



[図3D]



[図4]



INTERNATIONAL SEARCH REPORT

International application No.

PCT/JP2008/055708

A. CLASSIFICATION OF SUBJECT MATTER

B32B27/00(2006.01) i, B32B7/14(2006.01) i, B65D73/00(2006.01) i

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)

B32B27/00, B32B7/14, B65D73/00

Documentation searched other than minimum documentation to the extent that such documents are included in the fields searched

Jitsuyo Shinan Koho	1922-1996	Jitsuyo Shinan Toroku Koho	1996-2008
Kokai Jitsuyo Shinan Koho	1971-2008	Toroku Jitsuyo Shinan Koho	1994-2008

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 Y	JP 2006-123924 A (Ishida Co., Ltd.), 18 May, 2006 (18.05.06), Claims 1, 12; Par. Nos. [0007], [0032], [0044] & US 2006/0086682 A1	1 1-4
Y	JP 2005-47623 A (Ishida Co., Ltd.), 24 February, 2005 (24.02.05), Claims 1, 13; Par. No. [0014] & US 2004/0040919 A1 & US 2004/0043175 A1 & US 2004/0197514 A1 & US 2004/0197577 A1 & US 2005/0123749 A1 & US 2007/0092677 A1 & EP 1394042 A1 & EP 1394043 A1 & DE 60301234 T & DE 60304778 T	1-4



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

"T" 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
24 June, 2008 (24.06.08)

Date of mailing of the international search report
08 July, 2008 (08.07.08)

Name and mailing address of the ISA/
Japanese Patent Office

Authorized officer

Facsimile No.

Telephone No.

INTERNATIONAL SEARCH REPORT

International application No.

PCT/JP2008/055708

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 2004-290944 A (Katsuhiko YAMAGUCHI), 21 October, 2004 (21.10.04), Par. Nos. [0001], [0002] (Family: none)	1
A	JP 2005-237829 A (Ishida Co., Ltd.), 08 September, 2005 (08.09.05), Claim 9; Par. Nos. [0031], [0042], [0048] (Family: none)	1-4
A	JP 10-080345 A (Lion Corp.), 31 March, 1998 (31.03.98), Claim 1; Figs. 2, 4, 5 (Family: none)	1
A	Microfilm of the specification and drawings annexed to the request of Japanese Utility Model Application No. 113360/1988 (Laid-open No. 34467/1990) (Q.P. Corp.), 05 March, 1990 (05.03.90), Claims; page 6, line 19 to page 7, line 10; Figs. 1, 5 (Family: none)	1

A. 発明の属する分野の分類（国際特許分類（I P C））

Int.Cl. B32B27/00(2006.01)i, B32B7/14(2006.01)i, B65D73/00(2006.01)i

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（I P C））

Int.Cl. B32B27/00, B32B7/14, B65D73/00

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

日本国実用新案公報	1 9 2 2 - 1 9 9 6 年
日本国公開実用新案公報	1 9 7 1 - 2 0 0 8 年
日本国実用新案登録公報	1 9 9 6 - 2 0 0 8 年
日本国登録実用新案公報	1 9 9 4 - 2 0 0 8 年

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）

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 請求の範囲の番号
X Y	JP 2006-123924 A（株式会社イシダ）2006.05.18, 【請求項1】【請求項12】【0007】【0032】【0044】 & US 2006/0086682 A1	1 1 - 4
Y	JP 2005-47623 A（株式会社イシダ）2005.02.24, 【請求項1】【請求項13】【0014】 & US 2004/0040919 A1 & US 2004/0043175 A1 & US 2004/0197514 A1 & US 2004/0197577 A1 & US 2005/0123749 A1 & US 2007/0092677 A1 & EP 1394042 A1 & EP 1394043 A1 & DE 60301234 T & DE 60304778 T	1 - 4

☒ 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。

* 引用文献のカテゴリー

「A」特に関連のある文献ではなく、一般的技術水準を示すもの
「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
「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）
「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

「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矛盾するものではなく、発明の原理又は理論の理解のために引用するもの

「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

「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

「&」同一パテントファミリー文献

国際調査を完了した日
2 4 . 0 6 . 2 0 0 8

国際調査報告の発送日
0 8 . 0 7 . 2 0 0 8

国際調査機関の名称及びあて先
日本国特許庁（I S A / J P）
郵便番号100-8915
東京都千代田区霞が関三丁目4番3号

特許庁審査官（権限のある職員）

横島 隆裕

電話番号 03-3581-1101 内線 3474

4 S

3 9 7 4

C (続き) . 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 請求の範囲の番号
A	JP 2004-290944 A (山口 勝大) 2004. 10. 21, 【0001】【0002】 (ファミリーなし)	1
A	JP 2005-237829 A (株式会社インダ) 2005. 09. 08, 【請求項9】【0031】【0042】【0048】 (ファミリーなし)	1 - 4
A	JP 10-080345 A (ライオン株式会社) 1998. 03. 31, 【請求項1】【図2】【図4】【図5】 (ファミリーなし)	1
A	日本国実用新案登録出願63-113360号 (日本国実用新案登録出願公開2-34467号) の願書に添付した明細書及び図面の内容を記録したマイクロフィルム(キューピー株式会社) 1990. 03. 05, 実用新案登録請求の範囲、第6頁第19行~第7頁第10行目、 第1図、第5図 (ファミリーなし)	1