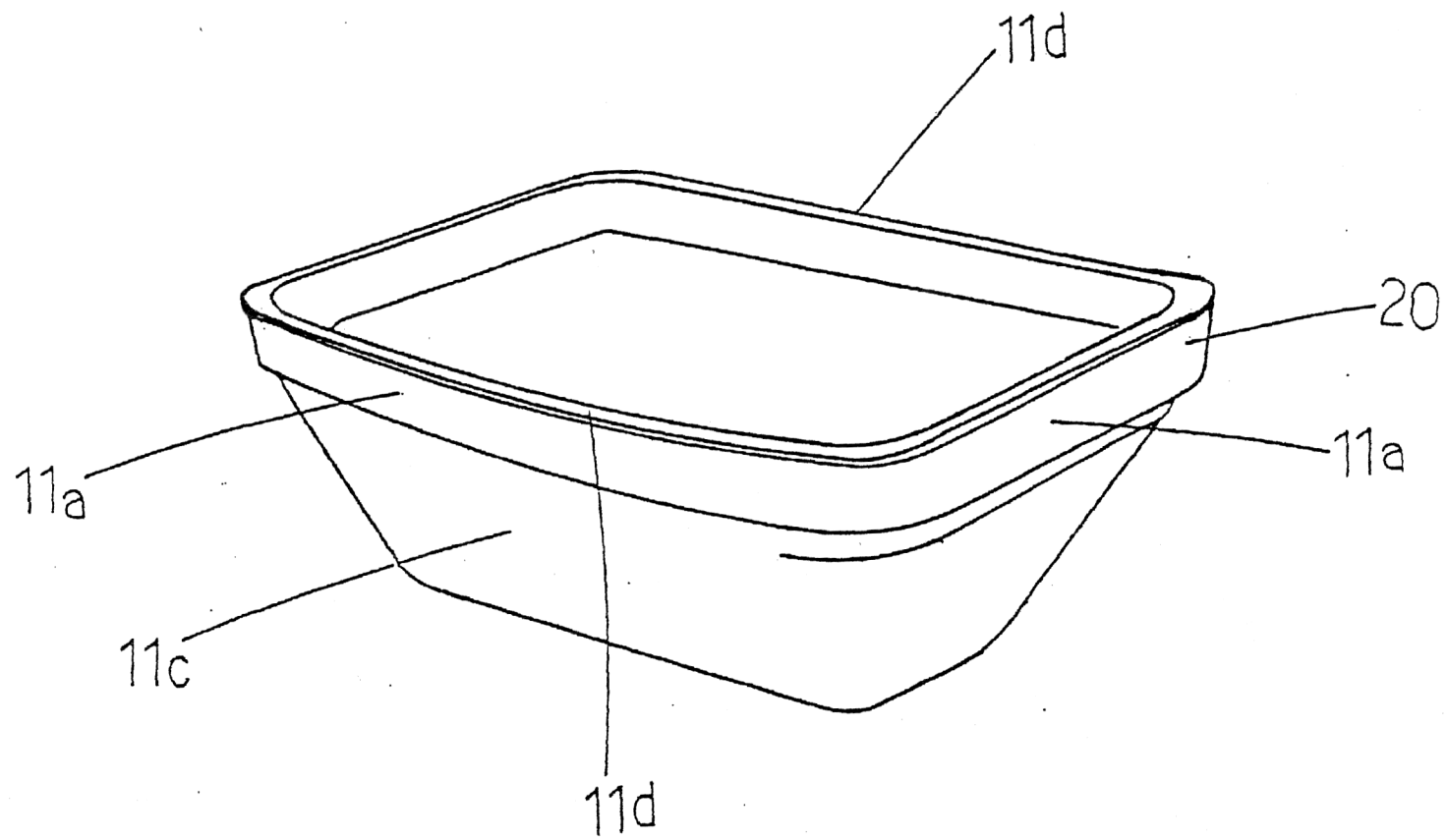
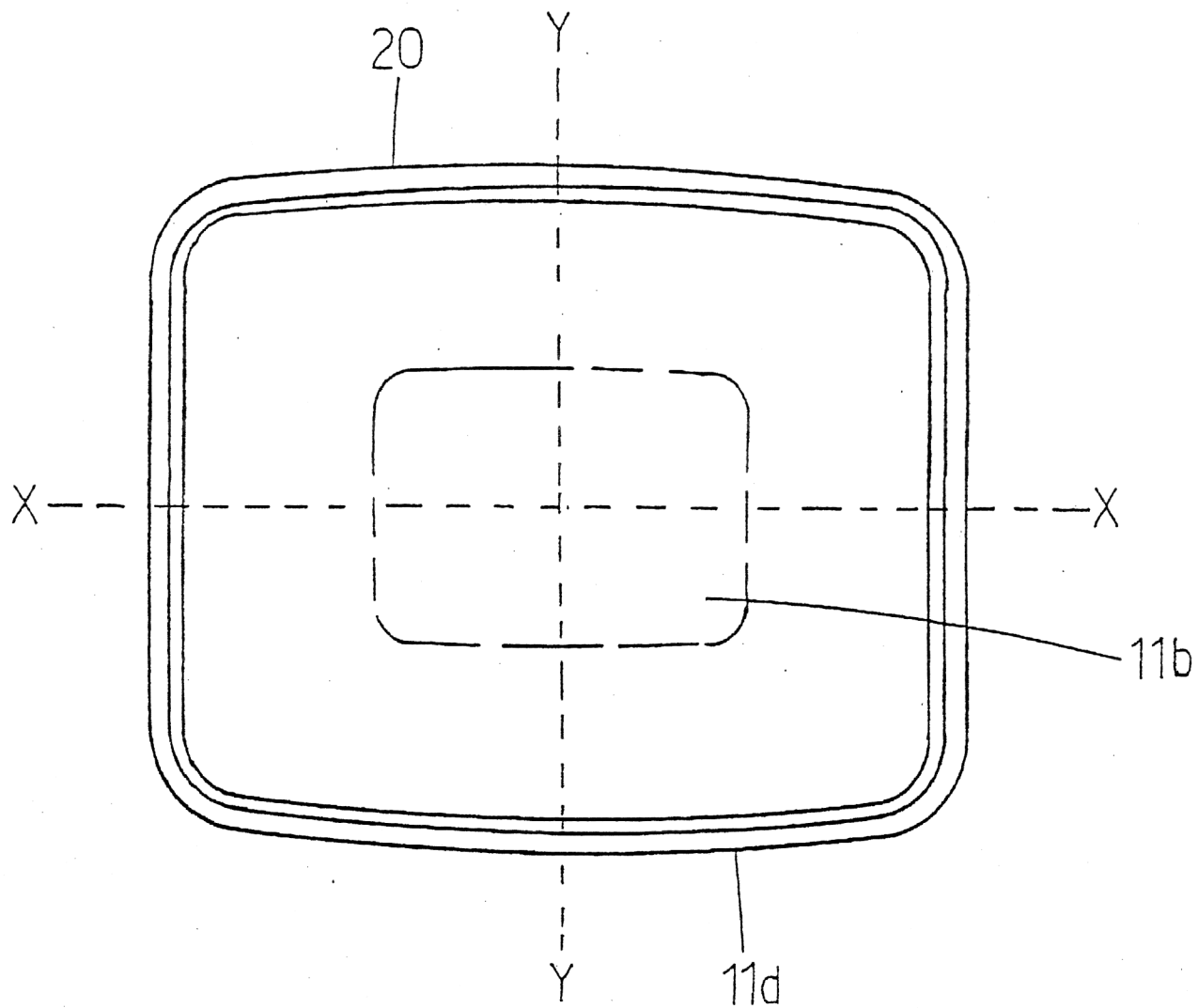


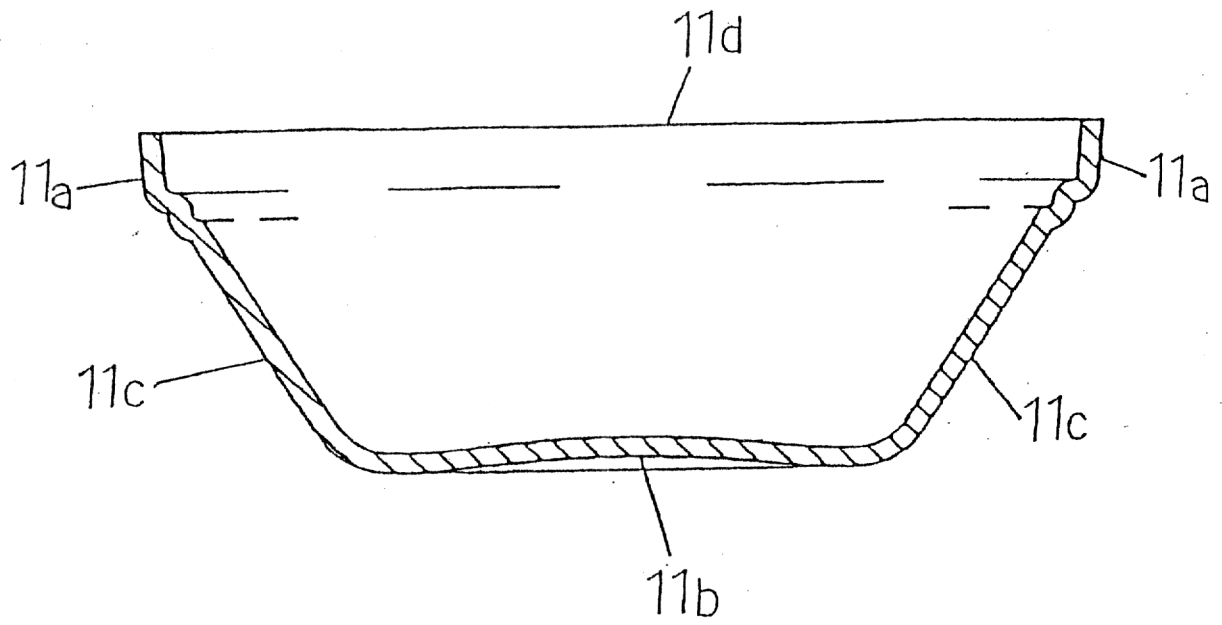
第 1 図



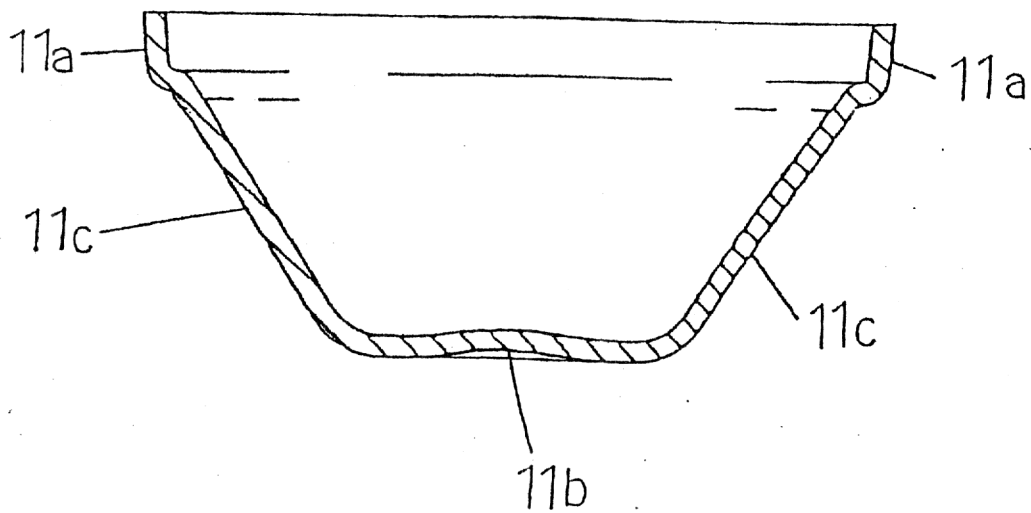
第 2 图



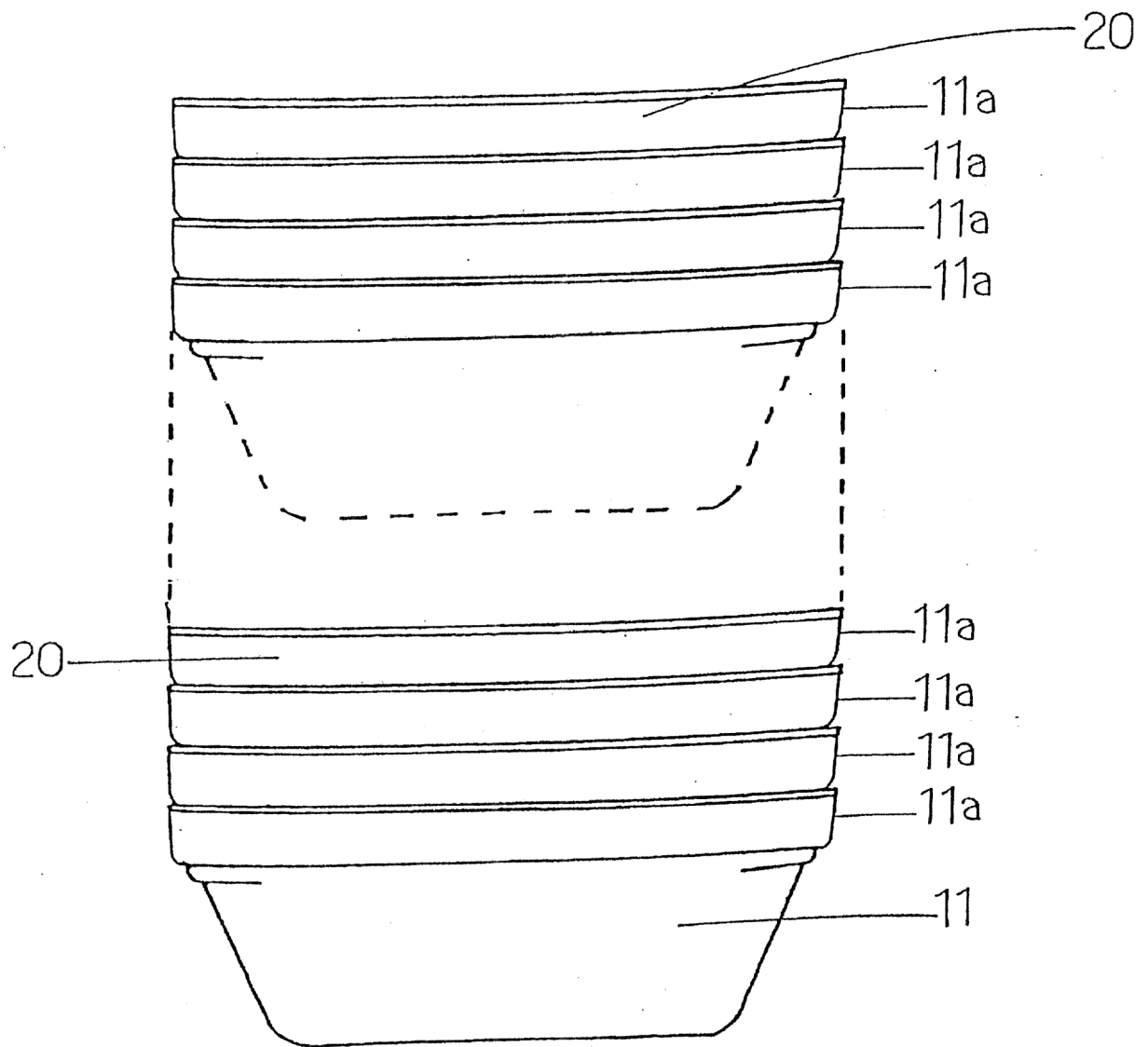
第3図の1



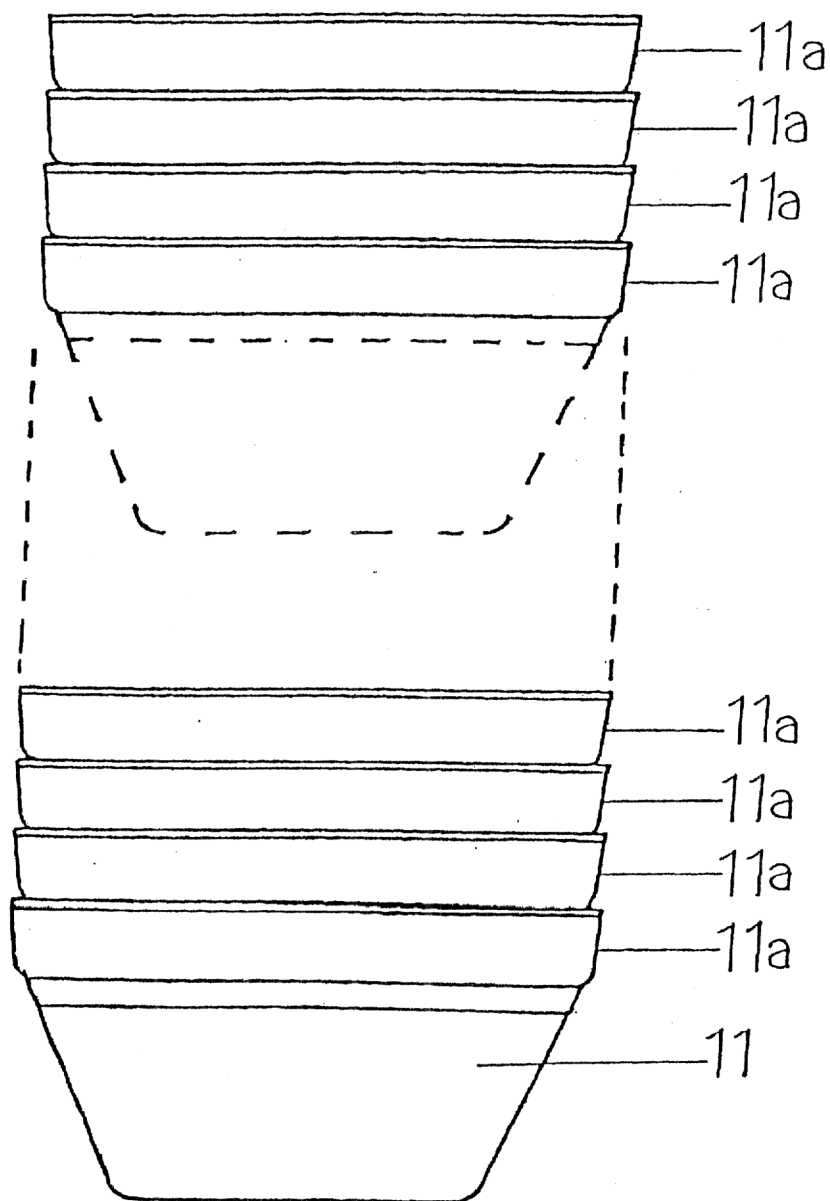
第3図の2



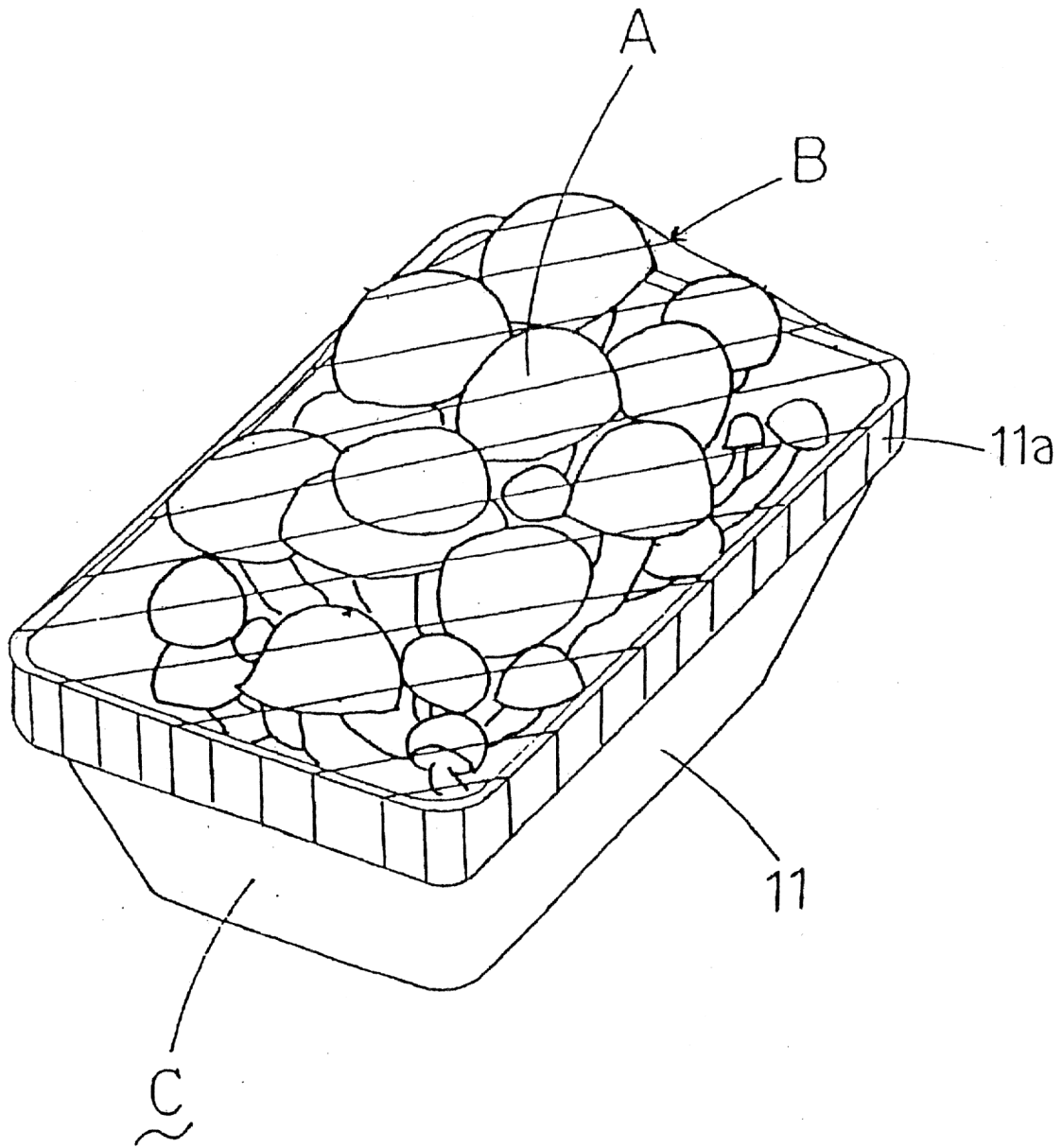
第4図の1



第 4 図の 2



第 5 図



(別紙) 本件考案と別件考案の対比表

本件考案		別件考案	
A①	平坦な底板と、	B'①	平坦な底板と、
A②	底板の周囲から上方へ拡開傾斜して一体に延長された周壁と、	B'②	上記底板の周囲から上方へ拡開傾斜して一体に延長された周壁と、
A③	周壁の上部外側面全周に形成された接着剤塗布面とを有し、	B'③	上記周壁の上部外側面全周に形成された略垂直な接着剤塗布面とを具備し、
A④	未包装状態で多数個を積み重ねたとき、各接着剤塗布面が、上下方向に連続して露呈して略垂直な面として柱状を呈する如く形成され、その状態で接着剤を一括して塗布されたトレーと、	C'	上記トレーの接着剤塗布面を、多数個のトレーを重ね合わせたとき、各トレーの接着剤塗布面が露呈して連続した略垂直な面として柱状を呈する如く形成したことを特徴とする
B	上記トレー内に置かれた被包装物と、	A'①	被包装物を盛付けしたトレーの上面にストレッチフィルムをオーバーラップして糊付面に接着させたのち
C①	上記トレーの上面開口部をオーバーラップして被覆し、かつ、トレーの接着剤塗布面に接着剤を介して接着された周縁を有するストレッチフィルムとからなり、		
C②	上記ストレッチフィルムは、その周縁を、トレーの接着剤塗布面に接着した位置に接近した下側で抵抗線により全周に亘って切断してある	A'②	トレーの周囲上縁の近傍でフィルムを切断して
D	ストレッチフィルムによるトレー包装体。	A'③	包装体を形成するために使用するトレーであって、
		D'	包装用トレー

実用新案法第13条で準用する特許 法第64条の規定による補正の掲載

昭和59年実用新案登録願第161589号(実公昭63-33829号、昭63. 9. 8発行の実用新案公報2(6)-12〔239〕号掲載)については実用新案法第13条で準用する特許法第64条の規定による補正があつたので下記のとおり掲載する。

実用新案登録第1839235号	
Int. Cl. ⁵	識別記号 庁内整理番号
B 65 D 77/20	7127-3E
B 65 B 7/28	6902-3E

記

1 「実用新案登録請求の範囲」の項を「平坦な底板と、底板の周囲から上方へ拡開傾斜して一体に延長された周壁と、周壁の上部外側面全周に形成された接着剤塗布面とを有し、未包装状態で多数個を積み重ねたとき、各接着剤塗布面が、上下方向に連続して露呈して略垂直な面として柱状を呈する如く形成され、その状態で接着剤を一括して塗布されたトレーと、

上記トレー内に置かれた被包装物と、

上記トレーの上面開口部をオーバーラップして被覆し、かつ、トレーの接着剤塗布面に接着剤を介して接着された周縁を有するストレッチフィルムとからなり、

上記ストレッチフィルムは、その周縁を、トレーの接着剤塗布面に接着した位置に接近した下側で抵抗線により全周に亘って切断してあることを特徴とするストレッチフィルムによるトレー包装体。」と補正する。

2 第7欄10行～第8欄11行「この考案……できる。」を「この考案は、平坦な底板と、底板の周囲から上方へ拡開傾斜して一体に延長された周壁と、周壁の上部外側面全周に形成された接着剤塗布面とを有し、未包装状態で多数個を積み重ねたとき、各接着剤塗布面が、上下方向に連続して露呈して略垂直な面として柱状を呈する如く形成され、その状態で接着剤を一括して塗布されたトレーと、上記トレー内に置かれた被包装物と、上記トレーの上面開口部をオーバーラップして被覆し、かつ、トレーの接着剤塗布面に接着剤を介して接着された周縁を有するストレッチフィルムとからなり、上記ストレッチフィルムは、その周縁を、トレーの接着剤塗布面に接着した位置に接近した下側で抵抗線により全周に亘って切断してあるから、フィルムの使用量を減少させ、かつ、皺のない美しい状態でトレーの周囲にフィルムを周縁を粘着させることができ、接着剤の存在で完全なシールが確保され、汁等が滲出することがなく、また、抵抗線の通電による熔断であるから、刃物等のように刃先の鈍化等がなく、常に安定した確実美しい切断ができ、しかも、手軽に包装が行え、透明なトレーを使用した場合、裏側からも商品が明瞭に見えるものであり、また、特に、実施例の如き包装方法によつたときは、フィルムを加熱する方式であるため、温暖地、寒冷地等の包装室の室温等に全く関係なく、常に良好な包装が行われ、更に、フィルム周囲を枠で挟持させているため、収縮がなく、良好に包装することができる。また、未包装状態のトレーを多数個積み重ね、各トレーの接着剤塗布面を上下方向に連続して露呈させ、全トレーの接着剤の塗布面に接着剤を一括塗布するものであるから、トレーへの接着剤の塗布作業が能率的に実施でき、包装コストの低減が図れ、実用上、顕著な効果を発揮し得るものである。尚、接着剤の一括塗布は、ローラの他、スプレー等によつて実施できる利点がある。」と補正する。