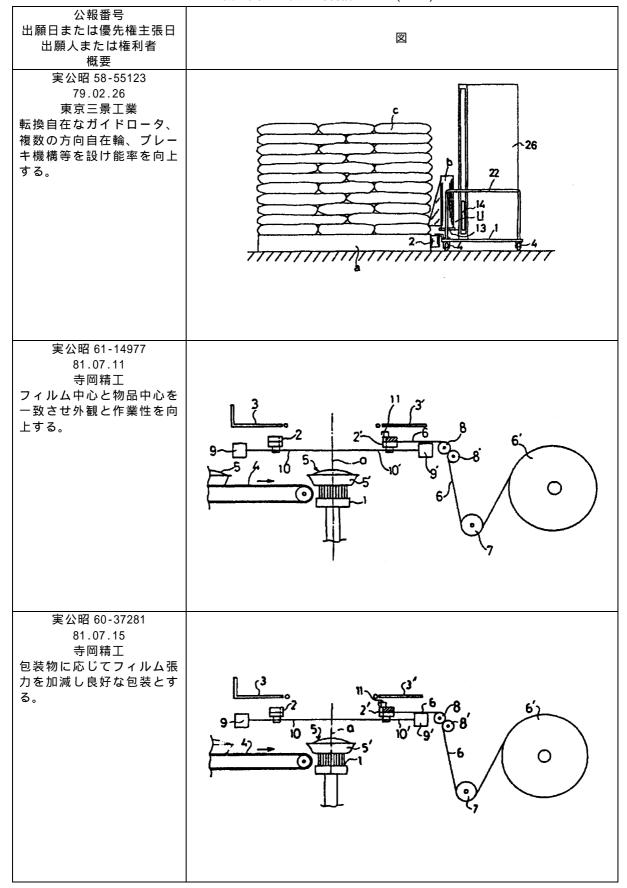
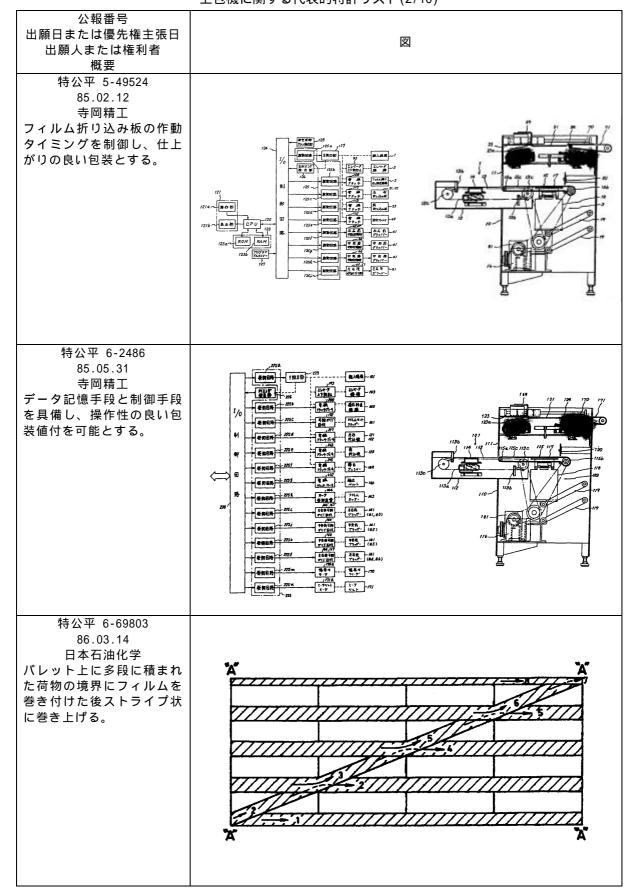
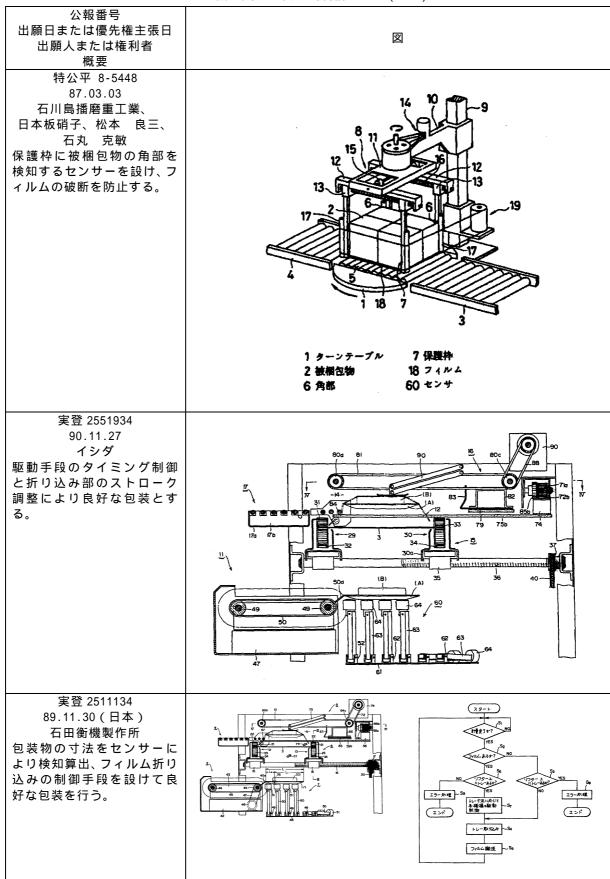
上包機に関する代表的特許リスト(1/10)



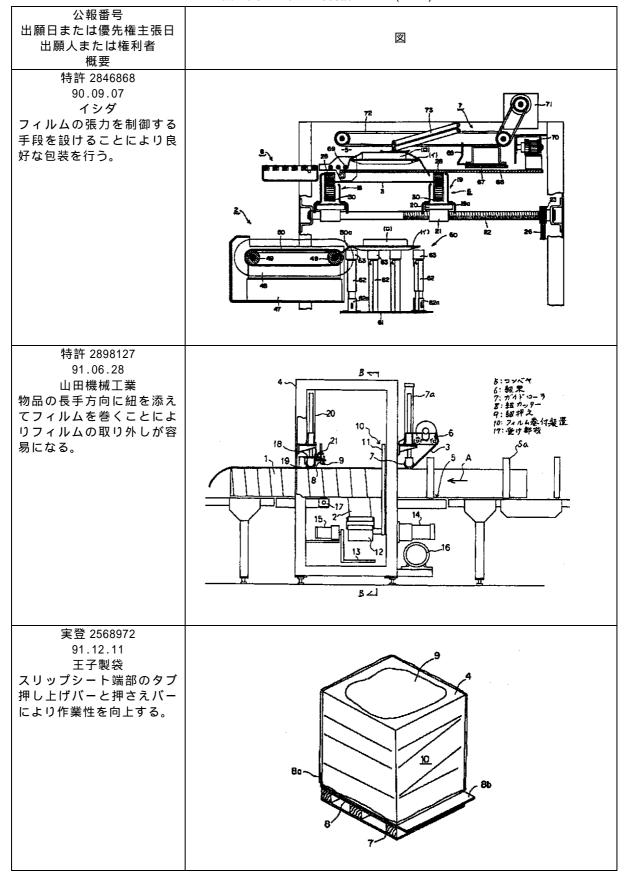
#### 表 2.2.2-3 フィルム包装技術におけるストレッチフィルム式 上包機に関する代表的特許リスト(2/10)



上包機に関する代表的特許リスト(3/10)



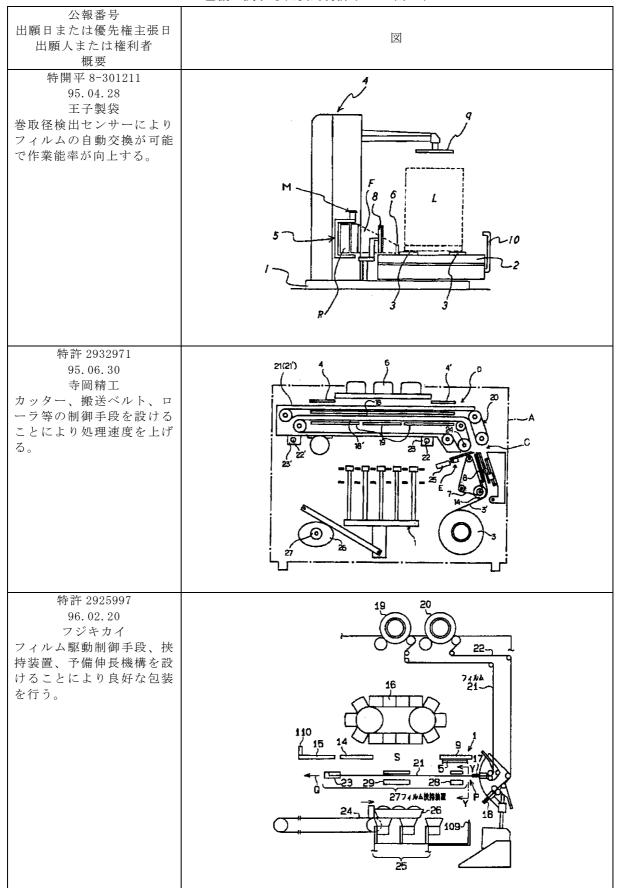
上包機に関する代表的特許リスト(4/10)



## 表 2.2.2-3 フィルム包装技術におけるストレッチフィルム式 上包機に関する代表的特許リスト(5/10)

|  | 工 B 機に関する N 衣 的 付計 ワ 入 1* (5/10)  |
|--|---|
| 公報番号<br>出願日または優先権主張日<br>出願人または権利者<br>概要  | 図   |
| 特許 2543818<br>93.02.19<br>王子製袋<br>フィルム端部保持手段を兼<br>ねた簡潔送り機構によりフィルム余尺部を短縮でき<br>る。      | A 9 5 5 5   |
|  | 9 9 9 5   |
|  | S S S S S S S S S S S S S S S S S S S   |
| 実登 3013715<br>95.01.18<br>王子製袋<br>パレットテーブルの昇降装<br>置を設けることにより、物<br>品の結束を確実なものにす<br>る。 | 5<br>5<br>5<br>5<br>5<br>5<br>5<br>5<br>5<br>5<br>5<br>5<br>5<br>5<br>5<br>5<br>5<br>5<br>5 |
| 特許 2770774<br>95.03.29<br>寺岡精工<br>センサーを設け、物品の移動量により寸法を測定して標高名包装を行う。                  | 14.5 13(13) 13(13) 14.1 15 16 17 12 14.1 17 12 14.1 17 12 14.1 17 12 14.1                   |

上包機に関する代表的特許リスト(6/10)



## 表 2.2.2-3 フィルム包装技術におけるストレッチフィルム式 上包機に関する代表的特許リスト(7/10)

|   | 工色機に関する17次17分17(7/10)  |
|---|--|
| 公報番号<br>出願日または優先権主張日<br>出願人または権利者<br>概要   | 図  |
| 特許 3037899<br>96.07.19<br>フジキカイ<br>フィルム挟持力可変、予備<br>伸長量減少、駆動伝達手段<br>により良好な包装を行う。 | 19 20 22 744A 21   |
|   | 131<br>15 14<br>S 21 5 18<br>S 21 5 18<br>277, NAKHAR P 18<br>24 25 18 |
| 特開平 10-59309<br>96.08.17<br>イシダ<br>フィルム送りの駆動手段を<br>制御することにより、包装<br>作業の高速化を図る。   | 108 102 102 108 A 102 22 -b-   |
| 特開平 10-59310<br>96.08.17<br>イシダ<br>フィルムの保持機構へのセットを自動化して作業性を向上させる。               | 830 84a 85<br>85 85 85 85 85 85 85 85 85 85 85 85 85 8                 |

表 2.2.2-3 フィルム包装技術におけるストレッチフィルム式上包機 に関する代表的特許リスト(8/10)

|  |  | ·   |
|--|--|---|
| 公報番号<br>出願日または優先権主張日<br>出願人または権利者<br>概要  | 义  | 1   |
| 特開平 10-236410<br>97.02.25<br>テック<br>反射型センサーを設けトレーサイズを精度良く測定することにより良好な包装を行う。    | トレー製出図版 <b>東北州側の形</b><br>61  | 51 52 32 35 53 55 55 55 55 55 55 55 55 55 55 55 |
| 特開平 10-236412<br>97.02.26<br>テック<br>トレーの搬送速度を自動制<br>御することにより、物品のトレーからの落下を防止する。 | 320 25 5<br>320 5 5<br>320 5 | START  51  トレー全体の                               |
| 特開平 11-91708<br>97.09.19<br>東芝テック<br>トレーの大きさに応じてフィルムの引き伸ばし量を制<br>御し破れを防ぐ。      | 63<br>61<br>61<br>620<br>7<br>7<br>7<br>7<br>7<br>7<br>62<br>62<br>63<br>63<br>64<br>65<br>65<br>65<br>65<br>65<br>65<br>65<br>65<br>65<br>65<br>65<br>65<br>65  | スタート  |

## 表 2.2.2-3 フィルム包装技術におけるストレッチフィルム式 上包機に関する代表的特許リスト(9/10)

|  | 工色機に関する17次的付計リスト(3/10)   |
|--|--|
| 公報番号<br>出願日または優先権主張日<br>出願人または権利者<br>概要  | 図  |
| 特開平 11-165705<br>97.11.28<br>王子製袋<br>フィルムの繰出速度を変化<br>させる駆動手段を設けることにより良好な包装を行う。 | R 62 81 77 71 72 F 71 71 72 F 71 71 72 F 71 71 71 71 71 71 71 71 71 71 71 71 71  |
| 特開平 11-171123<br>97.12.09<br>寺岡精工<br>包装制御機構により異なっ<br>た種類のフィルムでも良好<br>な包装を行う。   | T  |
| 特開平 11-171119<br>97.12.12<br>イシダ<br>搬送装置の駆動とストッパ<br>部材の制御により高速で良<br>好な包装を行う。   | X 81 22 23 24 286 28 28a 28b 25a 26c 27b 28a 27b 28a 28b 25a 26c 27b 28a 27b 28a 28b 25a 26c 27b 27b 28a 28b 28a 28b 28a 28b 28a 28b 27b 27b 28a 28b 28a 28b 28a 28b 27b 27b 28a 28b 28a 28b 28a 28b 27b 27b 28a 28b 28a 28b 28a 28b 28a 28b 27b 27b 27b 28a 28a 28b 28a 28b 28a 28b 27b 27b 27b 28a 28b 28a 28b 28a 28b 28a 28b 28a 28b 27b 27b 27b 27b 28a 28b 28a 28b 28a 28b 28a 28b 28a 28b 27b 27b 27b 28a 28b 28a 28b 28a 28b 28a 28b 27b 27b 27b 27b 28a 28b 28a 28b 28a 28b 28a 28b 27b 27b 27b 27b 27b 28a 28b 28a 28b 28a 28b 28a 28b 28a 28b 27b 27b 27b 27b 28a 28b 28a 28b 28a 28b 28a 28b 27b 27b 27b 27b 28a 28b 28a 28a 28b 28a 28b 28a 28a 28b 28a 28a 28b 28a |

#### 表 2.2.2-3 フィルム包装技術におけるストレッチフィルム式 上包機に関する代表的特許リスト(10/10)

