

(12) 特許協力条約に基づいて公開された国際出願

(19) 世界知的所有権機関
国際事務局

(43) 国際公開日
2024年11月21日(21.11.2024)



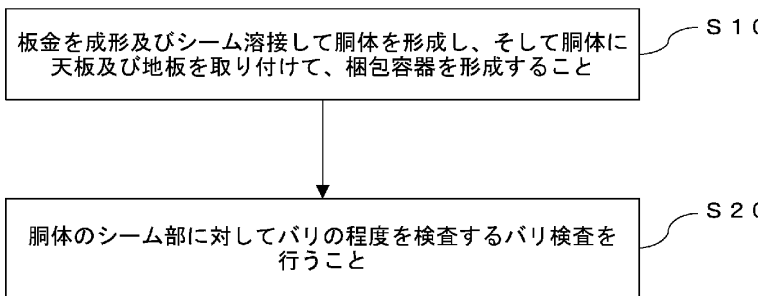
(10) 国際公開番号
WO 2024/237282 A1

- (51) 国際特許分類:
G01M 3/00 (2006.01) *G01M 3/04* (2006.01)
B65D 8/04 (2006.01) *G01M 3/10* (2006.01)
G01B 21/30 (2006.01) *G01M 3/20* (2006.01)
- (21) 国際出願番号: PCT/JP2024/017982
- (22) 国際出願日: 2024年5月15日(15.05.2024)
- (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:
63/467,154 2023年5月17日(17.05.2023) US
特願 2023-101113 2023年6月20日(20.06.2023) JP
特願 2023-125614 2023年8月1日(01.08.2023) JP
- (71) 出願人: 東 邦 シ ー ト フ レ ー ム 株 式 会 社 (TOHO SHEET&FRAME CO.,LTD.) [JP/JP];
〒1030027 東京都中央区日本橋3丁目12番
- 2号 Tokyo (JP). 株式会社ニッスイ (NISSUI CORPORATION) [JP/JP]; 〒1058676 東京都港区西新橋一丁目3番1号 Tokyo (JP).
- (72) 発明者: 近藤 光雄 (KONDO, Mitsuo); 〒2760022 千葉県八千代市上高野1812 東邦シートフレーム株式会社 八千代工場内 Chiba (JP). 三品 健司 (MISHINA, Kenji); 〒2760022 千葉県八千代市上高野1812 東邦シートフレーム株式会社 品質保証部内 Chiba (JP). 山田 輝 (YAMADA, Teru); 〒2760022 千葉県八千代市上高野1812 東邦シートフレーム株式会社 容器製造部内 Chiba (JP). 立岩 宏規 (TATEIWA, Hironori); 〒3002611 茨城県つくば市大久保7 テクノパーク大穂 株式会社ニッスイ 医薬品質保証部内 Ibaraki (JP). 平山 祥士 (HIRAYAMA, Shouji); 〒3002611 茨城県つくば市大久保7 テクノパーク大穂 株式会社ニッスイ ファインケミカル総合

(54) Title: INSPECTION METHOD AND MANUFACTURING METHOD FOR METALLIC PACKAGING CONTAINER, MANUFACTURING METHOD FOR PACKAGE BODY, PACKAGING CONTAINER ASSEMBLY, AND PACKAGE BODY ASSEMBLY

(54) 発明の名称: 金属製の梱包容器の検査方法及び製造方法、梱包体の製造方法、並びに梱包容器集合体及び梱包体集合体

図1



- S10 Form body by molding and seam-welding sheet metal, and attach top plate and ground plate to body so as to form packaging container
- S20 Perform burr inspection for inspecting amount of burring with respect to seam part of body

(57) Abstract: The present invention provides, inter alia, an inspection method and a manufacturing method for a metallic packaging container in which the leakage risk of a specific content, such as a composition containing a highly unsaturated fatty acid alkyl ester as a main component, is reduced. This method for inspecting and manufacturing a metallic packaging container includes: forming a body by molding and seam-welding sheet metal; attaching a top plate and a ground plate to the body so as to form the packaging container; and thereafter performing a burr inspection for inspecting the amount of burring with respect to a seam part of the body.

[続葉有]

工場内 Ibaraki (JP). 松島 一倫(MATSUSHIMA, Kazunori); 〒3002611 茨城県つくば市大久保7テクノパーク大穂 株式会社ニッスイ 医薬品質保証部内 Ibaraki (JP). 竹内 竜明(TAKEUCHI, Kazuharu); 〒1058676 東京都港区西新橋一丁目3番1号 株式会社ニッスイ 医薬品質保証部内 Tokyo (JP). 清水 佳織(SHIMIZU, Kaori); 〒3140103 茨城県神栖市東深芝18-2 株式会社ニッスイ 医薬品質保証部内 Ibaraki (JP). 雛田谷 隆宏(HINATAYA, Takahiro); 〒3140103 茨城県神栖市東深芝18-2 株式会社ニッスイ 医薬品質保証部内 Ibaraki (JP).

(74) 代理人: 青木 篤, 外 (AOKI, Atsushi et al.); 〒1050001 東京都港区虎ノ門一丁目23番1号 虎ノ門ヒルズ森タワー 青和特許法律事務所 Tokyo (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, BN, BR, BW, BY, BZ, CA, CH, CL, CN, CO, CR, CU, CV, CZ, DE, DJ, DK, DM, DO, DZ, EC, EE, EG, ES, FI, GB, GD, GE, GH, GM, GT, HN, HR, HU, ID, IL, IN, IQ, IR, IS, IT, JM, JO, JP, KE, KG, KH, KN, KP, KR, KW, KZ, LA, LC, LK, LR, LS, LU, LY, MA, MD, MG, MK, MN, MU, MW, MX, MY, MZ, NA, NG, NI, NO, NZ, OM, PA, PE, PG, PH, PL, PT, QA, RO, RS, RU, RW, SA, SC, SD, SE, SG, SK, SL, ST, SV, SY, TH, TJ, TM, TN, TR, TT, TZ, UA, UG, US, UZ, VC, VN, WS, ZA, ZM, ZW.

(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, CV, GH, GM, KE, LR, LS, MW, MZ, NA, RW, SC, SD, SL, ST, SZ, TZ, UG, ZM, ZW), ユーラシア (AM, AZ, BY, KG, KZ, RU, TJ, TM), ヨーロッパ (AL, AT, BE, BG, CH, CY, CZ, DE, DK, EE, ES, FI, FR, GB, GR, HR, HU, IE, IS, IT, LT, LU, LV, MC, ME, MK, MT, NL, NO, PL, PT, RO, RS, SE, SI, SK, SM, TR), OAPI (BF, BJ, CF, CG, CI, CM, GA, GN, GQ, GW, KM, ML, MR, NE, SN, TD, TG).

添付公開書類:

一 国際調査報告(条約第21条(3))

(57) 要約: 高度不飽和脂肪酸アルキルエステルを主成分として含有する組成物等の特定の内容物の漏洩リスクが低減された金属製の梱包容器の検査方法及び製造方法等を提供する。金属製の梱包容器の検査及び製造する本発明の方法は、板金を成形及びシーム溶接して胴体を形成し、そして胴体に天板及び地板を取り付けて前記梱包容器を形成した後で、胴体のシーム部に対してバリの程度を検査するバリ検査を行うことを含む。