

請求の範囲

- [請求項1] 発泡樹脂製の板状のパレット本体と、前記パレット本体の下面に設けられる複数の脚体と、を備えたパレットの製造方法であって、
厚み又は発泡倍率の異なる複数種の前記パレット本体を成型する本体成型工程と、
前記パレット本体とは別体として、高さ又は発泡倍率の異なる複数種の前記脚体を成型する脚体成型工程と、
複数種から選択した前記パレット本体に、複数種から選択した前記脚体を装着した状態で、前記パレットの下面側から樹脂シートを真空一体成形により被覆する真空成形工程と、を含むことを特徴とするパレットの製造方法。
- [請求項2] 前記本体成型工程では、前記パレット本体の下面に複数の嵌合凸部を形成し、
前記脚体成型工程では、前記脚体の上面に前記嵌合凸部と嵌合する嵌合凹部を形成することを特徴とする請求項1に記載のパレットの製造方法。
- [請求項3] 前記本体成型工程では、前記パレット本体の上面に、搬送物が載置される載置面と、前記載置面の外周縁から前記パレット本体の側面にかけて凹状に形成された段差部と、を形成し、
前記真空成形工程では、前記樹脂シートを、前記パレット本体の下面、前記脚体、前記パレット本体の側面及び前記段差部に被覆させ、前記載置面は前記樹脂シートを被覆しないことを特徴とする請求項1又は請求項2に記載のパレットの製造方法。
- [請求項4] 前記本体成型工程では、前記パレット本体の下面のうち前記脚体が装着される箇所に前記パレット本体の厚さ方向に彫り込まれた引き穴を形成することを特徴とする請求項1乃至請求項3のいずれか一項に記載のパレットの製造方法。
- [請求項5] 前記脚体成型工程では、前記嵌合凹部の底部に、前記脚体の底面へ

貫通する針孔を形成することを特徴とする請求項 2 に記載のパレットの製造方法。

[請求項 6] 請求項 1 乃至請求項 5 のいずれか一項に記載のパレットの製造方法によって製造されるパレット。