

(19) 日本国特許庁 (JP)

(12) 特 許 公 報 (B2)

(11) 特許番号

特許第4334941号
(P4334941)

(45) 発行日 平成21年9月30日 (2009. 9. 30)

(24) 登録日 平成21年7月3日 (2009. 7. 3)

(51) Int. Cl.

F 1

B 6 5 D 77/30 (2006. 01)

B 6 5 D 77/30

B

B 6 5 D 21/02 (2006. 01)

B 6 5 D 21/02

F

請求項の数 1 (全 7 頁)

(21) 出願番号 特願2003-295028 (P2003-295028)
(22) 出願日 平成15年8月19日 (2003. 8. 19)
(65) 公開番号 特開2005-59929 (P2005-59929A)
(43) 公開日 平成17年3月10日 (2005. 3. 10)
審査請求日 平成18年7月13日 (2006. 7. 13)

前置審査

(73) 特許権者 000002897
大日本印刷株式会社
東京都新宿区市谷加賀町一丁目1番1号
(74) 代理人 100111659
弁理士 金山 聡
(72) 発明者 反保 雅博
東京都新宿区市谷加賀町一丁目1番1号
大日本印刷株式会社内

審査官 大部 美保

最終頁に続く

(54) 【発明の名称】 容器

(57) 【特許請求の範囲】

【請求項 1】

下面開放部下端に周鍔部を有し且つ前記周鍔部に引き剥がしタブを備えたトレー状容器に内容物を収納し、紙を主強度材とし最内層に熱接着性樹脂層を有する積層体からなり底壁と底壁から立設される周壁で形成され上面が開放したカップ状容器の前記底壁の内面に前記トレー状容器の周鍔部を引き剥がし可能に接着されており、前記トレー状容器が表層に樹脂層を最内層に易開封性溶着樹脂層を有するプラスチック製トレーからなり前記周鍔部の外縁から一部突設すると共に前記外縁で屈曲自在とした固着部を有し、前記引き剥がしタブが基材層と表層となる熱融着樹脂層とからなり、前記引き剥がしタブの前記熱融着樹脂層と前記トレー状容器の前記樹脂層とを当接させ前記引き剥がしタブの端部が前記トレー状容器の周鍔部の外縁から突設された固着部に熱融着にて固着され、前記トレー状容器の周鍔部の外縁で屈曲された固着部から前記カップ状容器の周壁の内面に沿って延び該周壁の上端縁に掛止めされてなり、前記引き剥がしタブの引き上げ操作により、前記カップ状容器の底壁に接着された前記トレー状容器の周鍔部が引き剥がされ、前記トレー状容器に収納された内容物を前記カップ状容器内に顕わし出して使用に供することを特徴とする容器。

【発明の詳細な説明】

【技術分野】

【0001】

本発明は粉末状、顆粒状又は液状、ペースト状或いは固形状に加工された内容物、例え

ばコーヒー、紅茶、ジュース、スープ、和風汁物等の飲食物、義歯洗浄剤や含嗽剤或いは検査薬等を収納、封入するとともに、開封操作によって使用に供することのできる容器に関するものである。

【背景技術】

【0002】

従来、コーヒー、紅茶、ジュース等の飲料およびスープ、味噌汁、お吸い物等の食品は、粉末状、顆粒状又はペースト状或いは固形状に加工されることによって、小分け包装された一人分或いは一カップ分の商品が提供され、通常個袋に封入された商品を開封して取り出し、別に用意したカップ、グラス或いは椀等に入れ、水或いは湯を注いで飲食に供するものである。また、これら溶解性飲食物商品では、より使用時の利便性を追求して、コ

10

【0003】

前記欠点を解消する為、カップ内部の、カップ底から適当な位置に仕切りが設けてあり、この仕切りが必要に応じて取り除くことができるようになった二重底カップと、この仕切りとカップ底の空間内に溶解性飲料物質が収納されたカップ飲料という技術が開示されている（例えば特許文献1参照。）。

20

【特許文献1】実開平6-76119号公報

【0004】

上記文献に記載される考案に係る二重底カップおよびカップ飲料は、その実施例において、カップ内部で、底から適宜離れた位置に仕切りを、その周辺がカップ内壁に密着した状態で設けたものである。また、使用に際しては、仕切りの一端部に固着された紐等の引き手を引くことにより、仕切りを取り除くことができるものである。しかしながら、仕切りの周辺をカップ内壁に密着した状態とすることは、位置制御が難しいばかりでなく、カップ内壁の内周全てに密着する方法例えば熱溶着による場合にはカップ外壁側から全周にわたる受け具と共にカップ内壁側には仕切り周辺部を内側から加熱溶着する装置を必要とするなど、特別な治具や装置を要するとともに、密着不良を起こし易いという欠点があった。

30

【発明の開示】

【発明が解決しようとする課題】

【0005】

そこで、本発明は、上記問題を解決するためになしたものであって、特別な治具や装置を必要とせず、従来から有る容器蓋熱融着装置等を用いて、安定的且つ効率的に、内容物をカップ状容器内に封入するとともに、簡便な操作で開封し且つ使用することのできる容器を提供する。

【課題を解決するための手段】

【0006】

40

上記課題を解決するため、請求項1の発明は、下面開放部下端に周鏢部を有し且つ前記周鏢部に引き剥がしタブを備えたトレー状容器に内容物を収納し、紙を主強度材とし最内層に熱接着性樹脂層を有する積層体からなり底壁と底壁から立設される周壁で形成され上面が開放したカップ状容器の前記底壁の内面に前記トレー状容器の周鏢部を引き剥がし可能に接着されており、前記トレー状容器が表層に樹脂層を最内層に易開封性溶着樹脂層を有するプラスチック製トレーからなり前記周鏢部の外縁から一部突設すると共に前記外縁で屈曲自在とした固着部を有し、前記引き剥がしタブが基材層と表層となる熱融着樹脂層とからなり、前記引き剥がしタブの前記熱融着樹脂層と前記トレー状容器の前記樹脂層とを当接させ前記引き剥がしタブの端部が前記トレー状容器の周鏢部の外縁から突設された固着部に熱融着にて固着され、前記トレー状容器の周鏢部の外縁で屈曲された固着部から

50

前記カップ状容器の周壁の内面に沿って延び該周壁の上端縁に掛止めされてなり、前記引き剥がしタブの引き上げ操作により、前記カップ状容器の底壁に接着された前記トレー状容器の周縁部が引き剥がされ、前記トレー状容器に収納された内容物を前記カップ状容器内に顕わし出して使用に供する構成としたことにより、接着位置の制御が安定的に行えるとともに、簡単な接着工程で安定的且つ効率良く接着して溶解性飲食物を封入することができ、トレー状容器の周縁部に引き剥がしタブを固着するとともにカップ状容器の底壁に引き剥がし可能な接着状態としたので、簡便な開封操作により開封することができる。また、引き剥がしタブを別体に形成してトレー状容器の周縁部の外縁から突設すると共に前記外縁で屈曲自在とした固着部に固着する構造は、引き剥がしの応力が伝わりやすい構造とすることができ、しかも、トレー状容器の形成時に無用な成形サイズの増大を避け、さらにトレー状容器と引き剥がしタブに必要な材質をそれぞれ独自に選定することが出来るとともに、成形の面付けに無駄な余白等を生じさせないので、材料面の無駄を省くことが出来る。

10

【発明の効果】**【0009】**

本発明の容器は、予めコーヒー等の内容物がカップ状容器の底壁に接着されたトレー状容器内に封入されており、トレー状容器の周縁部に一体に延設され、又は別体に形成され固着された引き剥がしタブを操作すればトレー状容器が引き剥がされ、内容物を自動的にカップ状容器内に顕わし出すことができるから、内容物の飛散や手指への付着が発生せず、しかも開封を容易に行えるので、使用の簡便性・快適性で優れている。

20

【0010】

また本発明の容器は、カップ状容器の底壁内面にトレー状容器の周縁部を接着する構造であるので、位置制御が容易かつ安定し、かつ密着性が損なわれることが無い。しかも一般的に用いられているトレーシールシステムを大きく変更することなく製造することが出来る為、生産性・経済性に優れている。

【発明を実施するための最良の形態】**【0011】**

上記本発明について、図面を用いて以下に詳述する。図1は本発明に係る容器の一実施例の断面図。図2は同じく一実施例の製造工程の説明図。図3はトレー状容器と引き剥がしタブの説明図。図4は同じく一実施例の集積ならびに販売状態を示す断面図である。

30

【0012】

図1は本発明に係る容器の一実施例の断面図で、底壁3と周壁4から構成されるカップ状容器1と、トレー底壁5、トレー周壁6およびトレー周縁部7で構成されるトレー状容器2と、トレー周縁部7に延設或いは取り付けられた引き剥がしタブ8とからなる容器において、前記トレー状容器2に収納された粉末コーヒー等の内容物Wは、前記トレー状容器2のトレー周縁部7が前記カップ状容器1の底壁3の内面に加熱溶着されることにより、前記カップ状容器1内に封入されるとともに、前記トレー周縁部7に取り付けられた引き剥がしタブ8が前記カップ状容器1の周壁4の内面に沿って延設されている状態を示している。

【0013】

40

図1に示された一実施例のカップ状容器1は紙カップであるが、材料構成としては紙を主強度材とし、最内層に熱可塑性樹脂を有することを基本としている。例えば、紙/ポリエチレン、ポリエチレン/紙/ポリエチレン、ポリプロピレン/紙/ポリプロピレン、紙/ポリエチレン/アルミニウム箔/ポリエチレン、ポリエチレン/紙/ポリエチレン/アルミニウム箔/ポリエチレン、ポリエチレン/アルミニウム箔/紙/ポリエチレンなどが挙げられる。特に封入される内容物Wが熱水溶解性飲食物の場合には、断熱性等の機能面から紙カップが望ましいが、冷水溶解性飲食物例えばジュース等の場合にはプラスチックカップでも良く、ポリプロピレン樹脂、ポリエチレン樹脂、ポリ塩化ビニル樹脂、ポリエチレンテレフタレート樹脂、ポリスチレン樹脂などを使用し、真空成形や圧空成形などのシートフォーミング法、射出成形法などの汎用成形法を用いて製造される。尚、カップ状

50

容器１の形状は、通常の紙カップに用いられる逆円錐台型が生産面や、例えば販売チャネルとして考えられる飲料自動販売機での利用面から一般的であるが、これに限定されるものではなく、角型カップやその他の変形が可能であり、特にプラスチックカップを用いる場合は椀型や井型等豊富な形状バリエーションが考えられる。

【００１４】

同じく図１に示された一実施例のトレー状容器２は、真空成形や圧空成形などのシートフォーミング法、射出成形法などの汎用成形法を用いて製造されたプラスチック製トレーで、材料構成はポリプロピレン樹脂、ポリエチレン樹脂、ポリ塩化ビニル樹脂、ポリエチレンテレフタレート樹脂、ポリスチレン樹脂などを主強度材とし、最内層にイージーピールシーラント層すなわち易開封性溶着樹脂層を有している。易開封性溶着樹脂としてはポリプロピレン樹脂とポリエチレン樹脂、ポリエチレン樹脂と α -オレフィン樹脂あるいはポリエチレン樹脂とポリスチレン樹脂をブレンドあるいは共重合した凝集破壊型、ポリエチレン-酢酸ビニル樹脂を主体とする界面剥離型の樹脂を使用することができる。また、薄膜のポリエチレン層あるいはポリプロピレン層を剥離可能に主強度材の表面に配置した層間剥離型の樹脂を使用することも可能である。

【００１５】

図２は同じく一実施例の製造工程の説明図で、(a)は予め成形加工され、引き剥がしタブ８を固着したトレー状容器２が、該トレー状容器２のトレー周縁部７で、リテーナーＲ上に載置され、内容物Ｗが前記トレー状容器２内に充填された状態を示す断面図である。(b)は前記内容物Ｗが充填収納され、引き剥がしタブ８を固着したトレー状容器２の上方から、予め成形加工された倒立状態のカップ状容器１が被せられる途中の状態を示す断面図で、この後前記トレー状容器２のトレー周縁部７は前記カップ状容器１の底壁３の内面に当接することとなる。(c)は被せられた前記カップ状容器１の底壁３の外面上方からシールヘッドＳが当接するとともに加熱溶着加工により、前記トレー状容器２のトレー周縁部７の内面と、前記カップ状容器１の底壁３の内面とが溶着された状態を示す断面図で、内容物Ｗが封入されて製造を完了する。上述のごとく本発明の容器は、一般に用いられているトレーシールシステムを大きく変更することなく製造することが出来る。

【００１６】

図３は、トレー状容器と引き剥がしタブの説明図で、トレー状容器を平面から見た状態の模式図である。(a)はトレー状容器２のトレー周縁部７の外縁部分から一体に所定の幅と長さを持つ引き剥がしタブ８を延設する形式で、点線で示したトレー周縁部外縁Ｐを屈曲自在としたものである。(b)はトレー状容器２のトレー周縁部７に、別体として形成した所定の幅と長さを持つ引き剥がしタブ８を固着した形式である。該引き剥がしタブ８の材質としては、アルミ箔／ポリエチレン樹脂、アルミ箔／ポリプロピレン樹脂、紙／ポリエステルフィルム／ポリエチレン樹脂、紙／ポリエステルフィルム／ポリプロピレン樹脂など前記トレー状容器２のトレー周縁部７と熱融着できるとともに、形状を保持できる程度の剛性を備え、かつ引き上げ操作に耐える強度を持つものが望ましい。(c)はトレー状容器２のトレー周縁部７の外縁部分から一部突設した固着部分に、前述のごとく別体として形成した所定の幅と長さを持つ引き剥がしタブ８を固着するとともに、トレー周縁部外縁Ｐを屈曲自在としたものである。尚、斜線ハッチングで示した固着部Ｑの固着方法としては、加熱溶着等一般的に用いられる方法による。

【００１７】

本発明に係る容器の使用にあたっては、引き剥がしタブ８を引き上げる操作によって、カップ状容器１の底壁３に接着されたトレー状容器２のトレー周縁部７が引き剥がされ、内容物Ｗをカップ状容器１内に顕わし出すことが出来、これに熱湯あるいは冷水等を注入して内容物Ｗを溶解させて使用に供する。

【００１８】

図４は同じく一実施例の集積ならびに販売状態を示す断面図で、前述のごとくカップ状容器１が紙カップの場合は逆円錐台型形状が一般的であるから、図４のようにスタックすることが可能であり、他の形状あるいはプラスチックカップを使用する場合も、周壁４に

10

20

30

40

50

テーパ角度を持たせてスタック性を付与することが一般的に行われる。本発明の容器は、封入される内容物Wの容量や周壁4のテーパ角度の設計により差があるものの、カップ状容器1の底壁3にトレー状容器2のトレー周鏢部7を接着して形成されるので、スタック性を大きく損なうことが無く、特に紙カップの場合、トレー状容器2のトレー周壁6とトレー底壁5とで形成される膨出部が、紙カップの糸底部分に嵌まり込むことで、スタックサイズをより小さくする。これにより製品の集積、梱包、保管、輸送等のサイズダウンが可能で、経済的効果を期待できる。

【0019】

また、本発明の容器は、単品或いは図4に示すように、複数個の製品をスタックした状態で、製品全体或いは開口部方向の上半部分を熱収縮包装することや、真空成形法で形成されたプラスチック成形キャップを取り付けることで販売状態として使用できる。さらに前述のようにスタックされた状態での自動販売機への供給も可能である。

10

【図面の簡単な説明】

【0020】

【図1】本発明に係る容器の一実施例の断面図。

【図2】同じく一実施例の製造工程の説明図。

【図3】トレー状容器と引き剥がしタブの説明図。

【図4】同じく一実施例の集積ならびに販売状態を示す断面図。

【符号の説明】

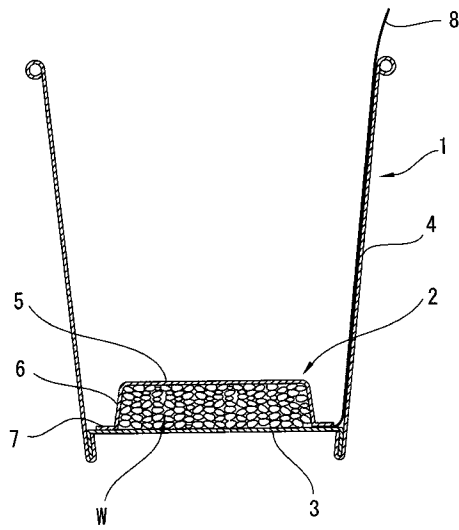
【0021】

20

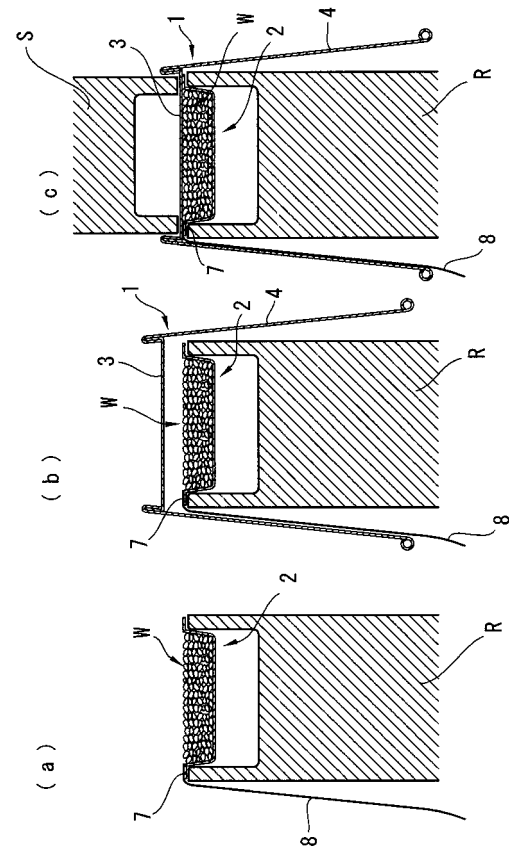
1	カップ状容器
2	トレー状容器
3	底壁
4	周壁
5	トレー底壁
6	トレー周壁
7	トレー周鏢部
8	引き剥がしタブ
P	周鏢部外縁
Q	固着部
R	リテーナー
S	シールヘッド
W	内容物

30

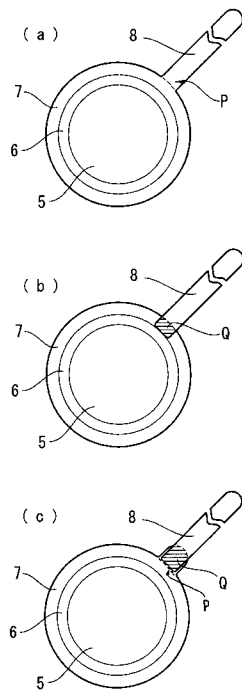
【図 1】



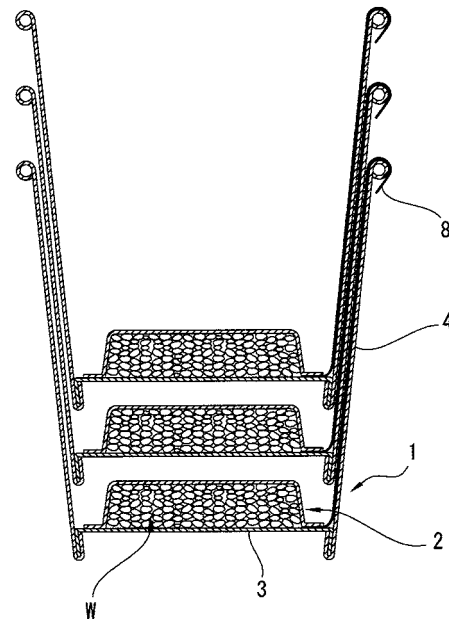
【図 2】



【図 3】



【図 4】



フロントページの続き

(56)参考文献 特公昭44-019952(JP,B1)
実開昭48-073177(JP,U)
登録実用新案第3094297(JP,U)
実開昭56-109956(JP,U)
実開昭55-054069(JP,U)
実開昭52-093077(JP,U)
特公昭55-004634(JP,B2)
実公昭51-031176(JP,Y2)

(58)調査した分野(Int.Cl., DB名)
B65D 77/30
B65D 21/02