【公報種別】特許法第１７条の２の規定による補正の掲載
【部門区分】第２部門第６区分
【発行日】令和2年11月5日(2020.11.5)

【公開番号】特開2019-89585(P2019-89585A)
【公開日】令和1年6月13日(2019.6.13)
【年通号数】公開・登録公報2019-022
【出願番号】特願2017-219587(P2017-219587)
【国際特許分類】
Ｂ６５Ｄ　77/20　　(2006.01)
【ＦＩ】
Ｂ６５Ｄ　77/20　　Ｍ
Ｂ６５Ｄ　77/20　　Ｊ

【手続補正書】
【提出日】令和2年9月11日(2020.9.11)
【手続補正１】
【補正対象書類名】明細書
【補正対象項目名】００２１
【補正方法】変更
【補正の内容】
【００２１】
図２に示すように、蓋(3)には、平面よりみて容器(2)のフランジ(2b)と蓋(3)との熱融着部(4)に重なる環状帯域(3X)に、その一部を蓋(3)の上面側から押圧して少なくとも金属層(32)を分断させる型押し部(36)が形成されている。この型押し部(36)により、後述するように、蓋(3)の剥離に伴って金属層(32)の型押し部対応箇所に欠落部(321)が生じ、この欠落部(321)を蓋(3)の上面側から視認することができる。
型押し部(36)は、環状帯域(3X)の全周にわたって円環状に形成される場合（図４（ａ）参照）や、環状帯域(3X)の周方向の一部、特に開封用タブ(3a)がある側の部分に円弧状に形成される場合がある（図４（ｂ）参照）。また、型押し部(36)は、例えば星形やハート形といったデザイン性のある形状のものとして、環状帯域(3X)の周方向に所定間隔をおいて複数個形成するようにしてもよい（図４（ｃ）参照）。
型押し部(36)の大きさは、少なくとも環状帯域(3X)内に収まるものであればよいが、好適には、環状帯域(3X)の幅方向の大きさが、１ｍｍ以上でかつ環状帯域(3X)の幅の２分の１未満となされ、それによって金属層欠落部(321)の視認性（開封検知性）および再封性が確保される。
型押し部(36)の形成は、容器(2)のフランジ(2b)に熱融着された蓋(3)の上面の所要箇所に、所定形状の押し型(6)を押し付けることにより行われる。この際、例えば押し型(6)を予め所定温度に加熱しておいて、蓋(3)の押し付け箇所に熱を加えるようにしてもよい。押し型(6)による蓋(3)の押圧は、少なくとも金属層(32)を分断させる程度のものであればよいが、金属層(32)に加えて外側樹脂層(31)および接着剤層(35)も分断させるようにしてもよい。