

(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
2017年12月14日(14.12.2017)



(10) 国際公開番号

WO 2017/212951 A1

(51) 国際特許分類:
B65D 77/20 (2006.01) *B65D 43/02* (2006.01)

(21) 国際出願番号: PCT/JP2017/019737

(22) 国際出願日: 2017年5月26日(26.05.2017)

(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:
特願 2016-116084 2016年6月10日(10.06.2016) JP

(71) 出願人: 東洋製罐グループホールディングス株式会社(TOYO SEIKAN GROUP HOLDINGS, LTD.) [JP/JP]; 〒1418627 東京都品川区東五反田2丁目18番1号 Tokyo (JP).

(72) 発明者: 浅野 穰(ASANO, Yutaka); 〒2400062 神奈川県横浜市保土ヶ谷区岡沢町22番地4 東洋製罐グループホールディングス株式会社綜

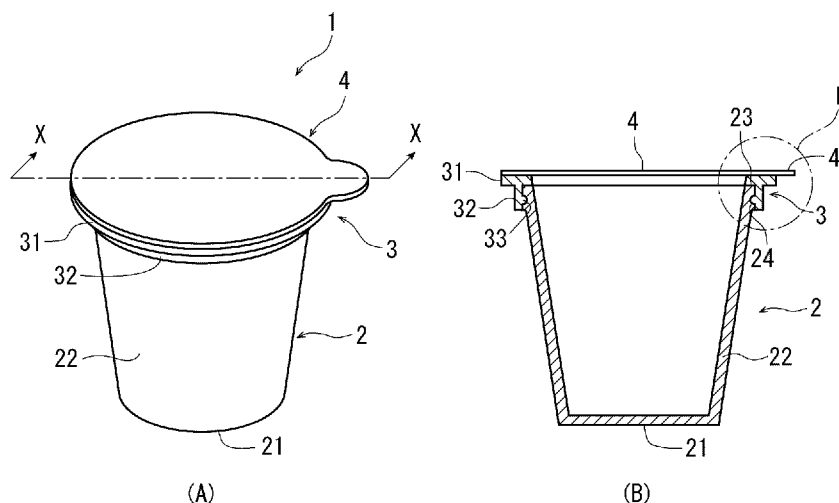
合研究所内 Kanagawa (JP). 東 利房(AZUMA, Toshifusa); 〒2400062 神奈川県横浜市保土ヶ谷区岡沢町22番地4 東洋製罐グループホールディングス株式会社総合研究所内 Kanagawa (JP).

(74) 代理人: 小野 尚純, 外 (ONO, Hisazumi et al.); 〒1050003 東京都港区西新橋三丁目5番2号 西新橋第一法規ビル 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, CZ, DE, DJ, DK, DM, DO, DZ, EC, EE, EG, ES, FI, GB, GD, GE, GH, GM, GT, HN, HR, HU, ID, IL, IN, IR, IS, KE, KG, KH, KN, KP, KR, KW, KZ, LA, LC, LK, LR, LS, LU, LY, MA, MD, ME, MG, MK, MN, 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, SM,

(54) Title: SEALED CONTAINER MADE OF RESIN

(54) 発明の名称: 樹脂製密封容器



(57) Abstract: The present invention pertains to a sealed container made of a resin exhibiting an easy-to-open property and resealing property. The sealed container comprises: a container comprising a main container body having at least a bottom part and a side wall part, and a flange member separate from the main container body; and a lid member covering an opening of the container, wherein the sealed container is characterized in that the main container body and a joining surface of the flange member separate when unsealed. The sealed container exhibits an excellent easy-to-open property and resealing property, and an excellent sealing performance, productivity, and economy.

ST, SV, SY, TH, TJ, TM, TN, TR, TT, TZ, UA, UG,
US, UZ, VC, VN, 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, GH, GM, KE, LR, LS, MW, MZ, NA, RW, 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, 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: 本発明は、易開封性及びリシール性を有する樹脂製の密閉容器に関するものであり、少なくとも底部及び側壁部を有する容器本体、及び該容器本体とは別体のフランジ部材とから成る容器と、該容器の開口部を覆う蓋部材とから成る密閉容器であって、開封に際して前記容器本体と前記フランジ部材の接合面が剥離することを特徴とし、優れた易開封性及びリシール性を有すると共に、密封性や、生産性及び経済性にも優れている。

明 細 書

発明の名称：樹脂製密閉容器

技術分野

[0001] 本発明は、容器及び蓋から成る密閉容器に関するものであり、より詳細には、易開封性及びリシール性を有する樹脂製の密閉容器に関する。

背景技術

[0002] 食品用途の包装容器として、樹脂製の容器のフランジ部に可撓性を有する蓋をヒートシールで密封して成る密閉容器が広く使用されている。

このような密閉容器は、容器の密閉性を確保する一方、ヒートシールで溶着された蓋を手で容易に剥離して開封できるという、密封性能とは相反する性能を有することも要求されている。

[0003] このような密閉容器としては、例えば下記特許文献1には、容器の少なくとも内層を含む層が剥離可能に形成され、容器のフランジ部上面には、開封開始部と2本の周状の切り込みが設けられ、前記フランジ部上面には、開封開始部と、2本の周状の切り込みが設けられ、前記2本の周状の切り込みのうち外側の切り込みと接続して、前記フランジ部の上面より低い部分が形成されており、前記フランジ部の上面より低い部分が、前記外側の切り込みより浅く、開封開始部において、前記蓋材のヒートシール部が、外側の切り込みに向かってからす口状に突出した形状且つ前記フランジ部の上面より低い部分にはみ出して形成されている易開封性容器が提案されている。

[0004] 一方、ヒートシール容器においても、内容物が残った場合などに、一旦容器から引き剥がした蓋を再び容器に嵌合して、再密封（リシール）できることが望まれており、このため落とし蓋形状の成形蓋を使用することにより、リシール性を持たせた密閉容器も提案されている（特許文献2）。

再密封可能なヒートシール容器としては、例えば下記特許文献3には、表面樹脂層と特定のスチレン系熱可塑性エラストマーを主成分とする粘着樹脂層とヒートシール性樹脂層とから成る再封機能付き多層フィルムを用いて成

る包装体が提案されている。

先行技術文献

特許文献

[0005] 特許文献1：特許第4 7 1 9 4 1 1 号公報

特許文献2：特開 2 0 0 4 - 3 3 1 1 5 6 号公報

特許文献3：特開 2 0 0 7 - 1 2 5 8 2 0 号公報

発明の概要

発明が解決しようとする課題

[0006] 上記特許文献 1 に記載された易開封性容器は、開封開始部のヒートシール部の外端が常に外側の切り込みと一致していると共に、ヒートシール部と開封開始部を除いた 2 本の周状の切り込みとの間に非融着部を設けていることから、優れた易開封性を有するが、この易開封性容器では、リシールをすることができない。

また上記特許文献 2 に記載された落とし蓋形状の成形蓋は、可撓性の高いシート状の蓋に比して厚みがあり剛性が高いことから、シール性に劣ると共に開封に際して蓋が歪みやすい場合がある。

更に上記特許文献 3 に記載された再封機能付き多層フィルムを用いて成る包装体においては、特定の粘着樹脂層を用いることにより、剥離時に露出した表面樹脂層と粘着樹脂層が手や指による加圧接着のみで再封止性が発現されるが、再密封した際の密封性の点で未だ十分満足するものではなく、しかも容器及び蓋を多層構造にする必要があり、経済性や生産性の点で未だ十分満足するものではない。

[0007] 従って本発明の目的は、優れた密封性と易開封性とを有すると共に、リシールも可能であり、しかも生産性や経済性にも優れた密閉容器を提供することである。

課題を解決するための手段

[0008] 本発明によれば、少なくとも底部及び側壁部を有する容器本体、及び該容

器本体とは別体のフランジ部材とから成る容器と、該容器の開口部を覆う蓋部材とから成る密閉容器であって、開封に際して前記容器本体と前記フランジ部材の接合面が剥離することを特徴とする密閉容器が提供される。

本発明の密閉容器においては、

1. 前記フランジ部材には、容器本体側面と密着してリシールを可能にする嵌合用突起が形成されていること、
 2. 前記フランジ部材に、前記容器本体の側面と接合するように前記嵌合用突起が形成されており、且つ前記嵌合用突起と容器本体側面の接合面に互いに係合する係合用突起が形成されていること、
 3. 前記フランジ部材が、容器本体の開口部の全周を囲むフレーム状であること、
 4. 前記容器本体が開口部に部分的にフランジ部を有しており、前記フランジ部材が該フランジ部を除いた容器の開口部に対応する形状に成形されていること、
- が好適である。

発明の効果

[0009] 本発明の密閉容器においては、容器を容器本体及び容器本体とは別に成形されたフランジ部材から形成し、開封に際して容器本体とフランジ部材の接合面が剥離することにより、蓋と強固に接合されたフランジ部材が容器本体から容易に取り外され、開封することが可能になる。すなわち、容器本体及びフランジ部材を互いに接着性に乏しい樹脂の組み合わせで成形すると共に、蓋とは剥離不可能に接合されるフランジ部材を、例えば後述するように、蓋の少なくとも内面を構成する樹脂と強固にヒートシール可能な樹脂から成形することにより、開封に際して、蓋と一体となったフランジ部材は蓋の動きに従って引き上げられて、容器本体から容易に取り外される。

本発明の密閉容器においては、フランジ部材に容器本体の側壁部と密着する嵌合用突起が形成されていることが好適であり、この場合には、易開封性だけでなくリシール性も発現できる。すなわち、リシールに際しては、フラ

ンジ部材を開封前の状態に戻すように容器本体に嵌合することにより、フランジ部材に固着された蓋が容器本体開口を覆うことによって、リシールされるが、フランジ部材に容器側壁部と密着する嵌合用突起が形成されていることにより、フランジ部材が容器本体側壁部とがっちりと嵌合することから、リシール性が向上する。

本発明の密閉容器においては更に、上記のように嵌合用突起が前記容器本体の側面と密着するように形成されており、この嵌合用突起と容器本体の側面の接合面に互いに係合する係合用突起が形成されていることがより好適であり、この場合には、リシールの際に、嵌合用突起と容器本体側面が水平方向に係合し合うことから、意図外に蓋の開封方向（上下方向）の力が作用しても容易に係合が解除されず、リシール時の密封性をも確保することが可能になる。

[0010] 本発明の密閉容器においては、フランジ部材が容器本体の開口部の全周を囲むフレーム状である態様、或いは容器本体が開口部に部分的にフランジ部を有しており、フランジ部材がフランジ部を除いた容器の開口部に対応する形状に成形されている態様をとることができ、何れの態様においてもインサート成形等によって容器を容易に成形することができる。

フランジ部材が容器本体の開口部の全周を囲むフレーム状の場合には、フランジ部材に一体に固着された蓋が容器本体から完全に離脱することができると共に、容器本体の開口部の何れの部分からも開封することができる。

容器本体の開口部に部分的にフランジが形成されている場合には、蓋は容器本体から離脱可能なフランジ部材及び容器本体と一体に形成されたフランジ部の両方に固着していることから、開封に際して蓋は、フランジ部材に固着された部分が容器本体から離脱して開口を形成する一方、容器本体のフランジ部に固着された部分は容器本体から離脱することなく、蓋を容器本体に連結した状態を維持することも可能になる。

図面の簡単な説明

[0011] [図1]本発明の密閉容器の一例を示す図であり、（A）は斜視図、（B）は（

A) の X-X 側断面図を示す。

[図2]図 1 に示す密閉容器の開封機構を説明するための図である。

[図3]本発明の密閉容器における容器本体及びフランジ部材の接合面の態様を説明するための図である。

[図4]本発明の密閉容器の他の一例を示す図であり、(A) は斜視図、(B) は (A) の X-X 側断面図、(C) は開封時の側断面図を示す。

[図5]開封力の測定方法を説明するための図である。

発明を実施するための形態

[0012] (密閉容器)

本発明の密閉容器を添付図面に基づいて説明する。

図 1 に示すように、本発明の密閉容器 1 は、容器本体 2、容器本体の開口部に位置し、容器本体とは別体のフランジ部材 3、及びフランジ部材 3 にヒートシールで溶着される蓋 4 からなっている。

容器本体 2 は、図 1 に示すように、少なくとも底部 2 1、側壁部 2 2 から成っている。またフランジ部材 3 は、図 1 (B) から明らかなように、容器本体 2 の開口部先端 2 3 と全周にわたって当接し、容器本体の開口部先端 2 3 の部分から外方に延びる環状のフランジ部 3 1、このフランジ部 3 1 の下面から下方に延び、容器本体側壁部 2 2 の外面と密着し、容器本体の側壁部上方を外側からタガ締めする嵌合用突起 3 2 から成っている。

また図 1 に示す具体例においては、フランジ部材 3 の嵌合用突起 3 2 及び容器本体側壁部 2 2 に、嵌合用突起 3 2 の内面に環状の係合用突起 3 3、及びこの係合用突起 3 3 の形状に合致する環状の係合用凹部 2 4 が容器本体外面側に形成されており、嵌合用突起 3 2 によるフランジ部材 3 の容器本体への固定のみならず、嵌合用突起 3 2 と容器本体側壁部 2 2 間の係合によって更にフランジ部材 3 が強固に固定されている。

蓋 4 は、フランジ部材 3 の外径とほぼ同じ大きさのシート状蓋であり、フランジ部材 3 のフランジ部 3 1 上面とヒートシール等の接合方法により剥離不可能に固着されており、その一端にフランジ部材 3 外縁よりも外側に延び

る開封用片 4 1 が形成されている。

[0013] 前述したとおり、本発明の密閉容器においては、開封に際して、容器本体及びフランジ部材の接合面が剥離し、容器本体からフランジ部材が分離することにより、フランジ部材と一体化した蓋が容器本体から取り除かれて開口が形成される。

図 2 は、上述した図 1 の密閉容器の P 部分を拡大して、密閉容器の開封操作を説明するための図であり、図 2 (A) は、密封状態を示す図であり、図 2 (B) は蓋 4 の開封用片 4 1 を引き上げ始めた状態を示す図であり、図 2 (C) はフランジ部材 3 の嵌合用突起が容器本体から外れた状態を示す図である。

上述したとおり、密閉状態においては、図 2 (A) に示すように、容器本体 2 の開口先端部 2 3 及び側壁部 2 2 の上方が、フランジ部材 3 のフランジ部 3 1 の内周側と嵌合用突起 3 2 と剥離可能なシール強度で接合していると共に、嵌合用突起 3 2 が外側から側壁部 2 2 の上方をタガ締めし、更に容器本体 2 の側壁部外面と嵌合用突起 3 2 の内面に形成された互いに嵌合し合う係合用凹部 2 4 及び係合用突起 3 3 によってがっちりと組み合わされている。また蓋 4 は、フランジ部材 3 と溶着部 5 によって剥離不可能に接合されているので、容器内は確実に密閉状態が維持されている。

図 2 (B) に示すように、開封するために蓋 4 の開封用片 4 1 を上方に引き上げると、フランジ部材 3 もこれに追従し、容器本体及びフランジ部材の接合面が剥離し始めると共に、嵌合用突起 3 2 による外側からのタガ締めが緩められ、係合用凹部 2 4 と係合用突起 3 3 の係合が解除され始める。更に開封用片 4 1 を引き上げると、図 2 (C) に示すように、フランジ部材 3 が容器本体から完全に分離して開封される。

[0014] 本発明の密閉容器は上述した態様に限定されない。図 3 は、本発明の密閉容器における他の態様を説明するための容器本体上部及びフランジ部材の接合部分を拡大して示す図である。

図 3 (A) に示す態様においては、容器本体 2 の開口部先端 2 3 に環状の

フランジ部材 3 が接合されている態様である。この態様では、開口部先端 2 3 と環状のフランジ部材が、開口部先端 2 3 のみで接合されていることから、リシール性を得るためには落とし蓋形状の成形蓋 4 を用いることが望ましい。

また図 3 (B) に示す態様においては、フランジ部材 3 は、容器本体の開口部先端 2 3 より外方に延びるフランジ部が形成されず、容器本体側壁部外面と密着する嵌合用突起 3 2 のみが形成され、フランジ部材 3 は容器本体の開口部先端 2 3 と側壁部上部外面で接合されている態様である。この態様では、フランジ部材 3 に嵌合用突起 3 2 が形成されているので、リシールに際しては、嵌合用突起 3 2 が容器本体側壁部を外側からタガ締めするようにして固定することができる。

更に図 3 (C) に示す態様においては、フランジ部材 3 は、容器本体の開口部先端 2 3 より外方に延びるフランジ部 3 1 が形成されていると共に、容器本体側壁部内面と密着する嵌合用突起 3 2 が形成され、フランジ部材 3 は容器本体の開口部先端 2 3 と側壁部上部内面で接合されている態様である。この態様では、フランジ部材 3 に嵌合用突起 3 2 が形成されているので、リシールに際しては、嵌合用突起 3 2 が容器本体側壁部を内側から押し広げるようにして固定することができる。

更にまた図 3 (D) に示す態様は、フランジ部材 3 に容器本体の開口部先端 2 3 よりも外方に延びるフランジ部が形成されていない以外は、図 3 (C) と同様である。

尚、図 3 (B) ~ (C) に示す態様においても、嵌合用突起と容器本体の接合面に係合用突起が形成されていてもよい。

[0015] 上述した本発明の密閉容器においては、フランジ部材は、容器本体の開口部先端の全周に対して環状のフランジ部材が形成されていたが、フランジ部材は必ずしも環状（フレーム状）であることに限定されない。

図 4 は、本発明の密閉容器の他の態様を示す図であり、全体を 1 で表す密閉容器は、容器本体 2、容器本体 2 の開口部に位置し、容器本体 2 とは別体

のフランジ部材 3、及びフランジ部材 3 にヒートシールで溶着される蓋 4 からなっている点は前述した図 1 の態様と同じであるが、この態様においては、容器本体 2 の一部の開口部先端 2 3 a にフランジ部 2 5 が形成され、このフランジ部 2 5 が形成されていない開口部先端 2 3 b に対応する位置にフランジ部材 3 が形成されており、容器本体のフランジ部 2 5 とフランジ部材 3 の上面が均一なフランジ面を形成し、この部分に蓋 4 が固着されている。この態様の密閉容器を開封すると、図 4 (C) に示すように、フランジ部材 3 の部分のみが容器本体から取り外されることから、蓋が容器本体から離脱することがなく、蓋は部分的に開封されることになる。このため、容器本体に形成されるフランジ部 2 5 は、開口部全周に対して 180 度以下であることが開口性の点から望ましい。

[0016] (使用樹脂)

本発明において、容器本体及びフランジ部材を、密閉状態を確実に維持可能であると共に、開封時には容易に剥離可能にするためには、容器本体を構成する樹脂とフランジ部材を構成する樹脂の組み合わせにより、接着強度を調整することが好ましい。密封性能及び易開封性能の両方を満足するために好適な接着強度としては、図 5 に示すように、フランジ部材 3 に溶着された蓋 4 の一端にプッシュプルゲージ 6 を取り付け、これを蓋 4 に対して 45 度の方向に引き上げることによって測定した開封力（剥離強度）が、0.5～2.5 Kg f の範囲にあることが望ましい。

尚、前述したとおり、容器本体を構成する樹脂とフランジ部材を構成する樹脂の組み合わせ以外にも、フランジ部材の嵌合用突起や、容器側壁部及び嵌合用突起間の係合によって密封性能を高めることができる。

このような樹脂の組み合わせとしては、ヒートシール性があり且つ相溶性のない 2 種以上の熱可塑性樹脂を適宜組み合わせることができる。

例えば、容器本体をプロピレン系重合体から構成する場合、フランジ部材をエチレン系重合体とプロピレン系重合体のブレンド物から構成することにより、密封性を確保しつつ易開封性を保持することができ、ブレンド物のブ

レンド比を適宜変更することにより剥離強度を調整することができる。

[0017] 上記プロピレン系重合体としては、ホモポリプロピレンの他、プロピレンとエチレンもしくは他の α -オレフィン、例えば、1-ブテン、1-ペンテン、1-ヘキセン、4-メチル-1-ペンテン、1-オクテン等とのランダム共重合体等を挙げることができる。また上記エチレン系重合体としては、低密度ポリエチレン（LDPE）、線状低密度ポリエチレン（LLDPE）、中・高密度ポリエチレン（MDPE、HDPE）等のエチレンの単独重合体、もしくはエチレンと、例えば1-ブテン、1-ペンテン、1-ヘキセン、4-メチル-1-ペンテン、1-オクテン等の他の α -オレフィンや、（メタ）アクリル酸、（メタ）アクリル酸エチル、（メタ）アクリル酸メチル、酢酸ビニル、スチレン等のビニル系単量体等との共重合体、或いはアイオノマー等を挙げることができる。

またブレンド物としては上記オレフィン系重合体同士の組み合わせ以外にも、ポリエチレンテレフタレート、ポリエチレンテレフタレートイソフタレート共重合体等の熱可塑性ポリエステル樹脂や、ポリカーボネート樹脂、ポリアクリロニトリル樹脂等と、上記オレフィン系重合体との組み合わせ等も使用することができる。

[0018] 本発明において、容器本体、フランジ部材、及び蓋の樹脂の組み合わせとしては、これに限定されないが、以下の組み合わせを例示することができる。

例えば、図1に示す態様においては、容器本体をプロピレン系重合体で成形し、フランジ部材をプロピレン系重合体とエチレン系重合体のブレンド物で成形し、蓋の少なくとも内層を、フランジ部材と同様のブレンド物から形成することができる。

また図4に示す態様においては、容器本体をプロピレン系重合体の配合比が多いプロピレン系重合体とエチレン系重合体のブレンド物で成形し、フランジ部材をエチレン系重合体の配合比が多いプロピレン系重合体とエチレン系重合体のブレンド物で成形し、蓋の少なくとも内層を、フランジ部材と同

様のブレンド物から形成することにより、開封に際して容器本体とフランジ部材の接合面が剥離し、容器本体フランジ部と蓋の接合面及びフランジ部材と蓋の接合面では剥離しないようにすることができる。

[0019] 本発明においては、ブレンド物としてプロピレン系重合体とエチレン系重合体を使用する場合に、ブレンド物から成るフランジ部材がプロピレン系重合体から成る容器本体との良好な剥離性を発現するためには、プロピレン系重合体とエチレン系重合体を重量比で、5 : 5 ~ 9.5 : 0.5 の範囲でブレンドしたブレンド物を好適に使用することが好ましい。

また本発明においては、フランジ部材と蓋、或いは図4に示した態様における容器本体フランジ部と蓋との間の接合は上、述したとおりヒートシールにより剥離不可能に接合することが特に好適であるが、酸変性オレフィン系樹脂等の接着性樹脂を用いた接合や、蓋或いはフランジ部材にレーザ照射により発熱する材料を含有させてレーザ溶着により剥離不可能に接合することもできる。

[0020] 本発明の密閉容器における容器の形状は、特に限定されず、開口部の形状が円形、楕円形その他、矩形であってもよい。またフランジ部で蓋を接合し得るかぎり、カップ型、トレイ型等従来公知の形状を採用できる。更に容器本体は、前述した樹脂の単層構成であってもよいが、フランジ部材との接合面が上述した条件を満足する限り、ガスバリア性中間層等を有する多層構成であってもよい。

本発明の密閉容器に使用される蓋としては、フランジ部材、或いは図4に示す態様においては容器本体フランジ部と剥離不可能に接合される以外は、従来公知の蓋を使用することができる。

例えば、フランジ部材と同様の樹脂から成る層をフランジ部材側に少なくとも有する可撓性の単層フィルム又は多層フィルム、具体的には、前記内層／ガスバリア性中間層／外層等から成る可撓性積層体を挙げることができる。

上記ガスバリア性中間層を構成する材料としては、アルミニウム箔等の金

属箔、無機蒸着フィルム、エチレンビニルアルコール共重合体等のガスバリア性樹脂等を例示できる。

また、フランジ部材と同様の樹脂から成る層をフランジ部材側に少なくとも有する落とし蓋形状の成形蓋であってもよい。このような落とし蓋形状の成形蓋は、シートからの熱成形、圧縮成形、射出成形等の従来公知の方法により成形することができる。

[0021] (製造方法)

本発明の密閉容器において容器は、前述した構成を有する限り、種々の方法で製造することができるが、好適には、予め射出成形等で成形したフランジ部材を、容器本体成形用の圧縮成形型又は射出成形型に挿入して、容器本体を圧縮成形又は射出成形により成形するインサート成形によって、容器本体及びフランジ部材を一体的に成形することができる。或いはその逆の順序、すなわち先に容器本体を成形した後、フランジ部材を構成する樹脂を供給して一体的に成形することもできる。

容器及び蓋の接合は、前述したとおり、ヒートシール等によって行うことができる。

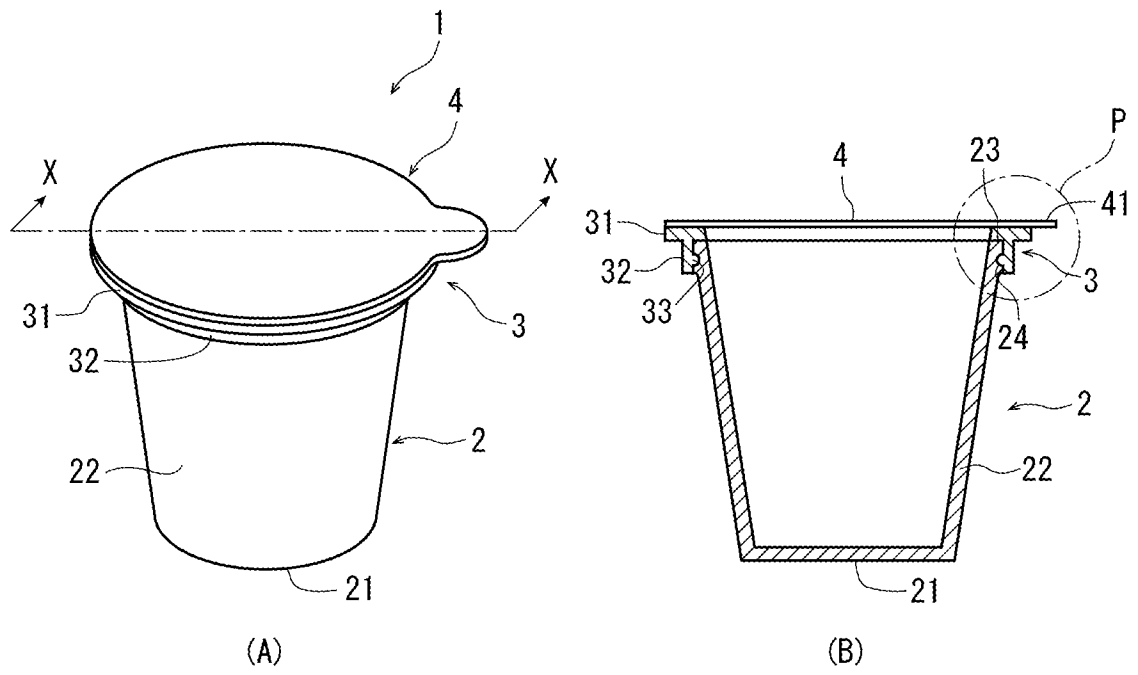
符号の説明

[0022] 1 密閉容器、2 容器本体、3 フランジ部材、4 蓋、21 底部、
22 側壁部、23 開口部先端、24 係合用凹部、25 フランジ部、
31 フランジ部、32 嵌合用突起、33 係合用突起

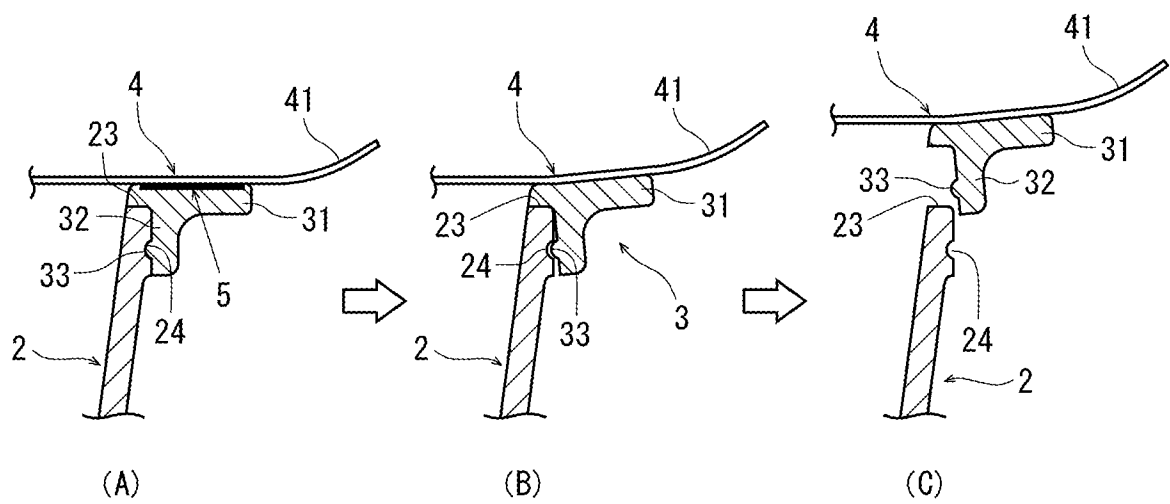
請求の範囲

- [請求項1] 少なくとも底部及び側壁部を有する容器本体、及び該容器本体とは別体のフランジ部材とから成る容器と、該容器の開口部を覆う蓋部材とから成る密閉容器であって、開封に際して前記容器本体と前記フランジ部材の接合面が剥離することを特徴とする密閉容器。
- [請求項2] 前記容器本体と前記フランジ部材の接合面に、リシールを可能にする嵌合用突起が形成されている請求項1記載の密閉容器。
- [請求項3] 前記フランジ部材に、前記容器本体の側面と接合するように前記嵌合用突起が形成されており、且つ前記嵌合用突起と容器本体側面の接合面に互いに係合する係合用突起が形成されている請求項2記載の密閉容器。
- [請求項4] 前記フランジ部材が、容器本体の開口部の全周を囲むフレーム状である請求項1～3の何れかに記載の密閉容器。
- [請求項5] 前記容器本体が開口部に部分的にフランジ部を有しており、前記フランジ部材が該フランジ部を除いた容器の開口部に対応する形状に成形されている請求項1～3の何れかに記載の密閉容器。

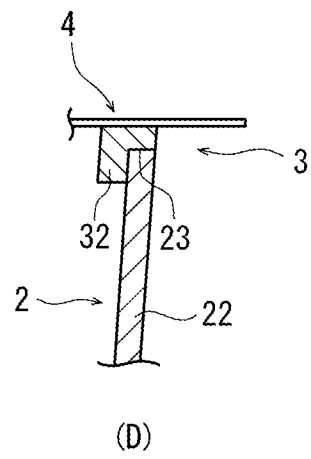
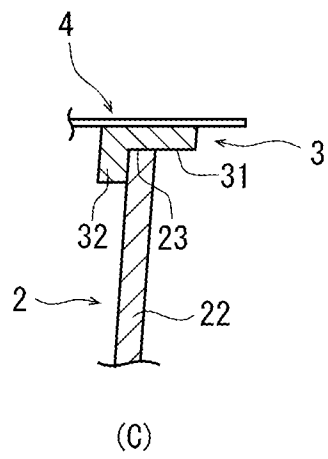
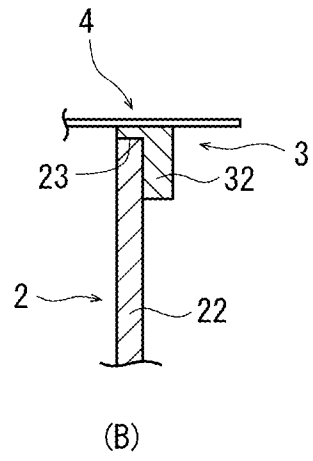
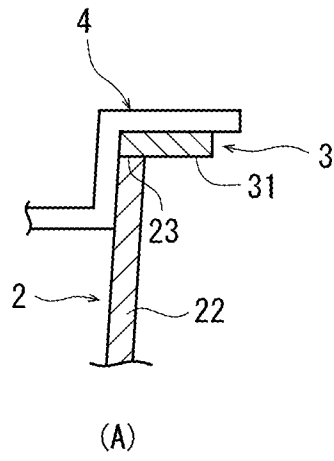
[図1]



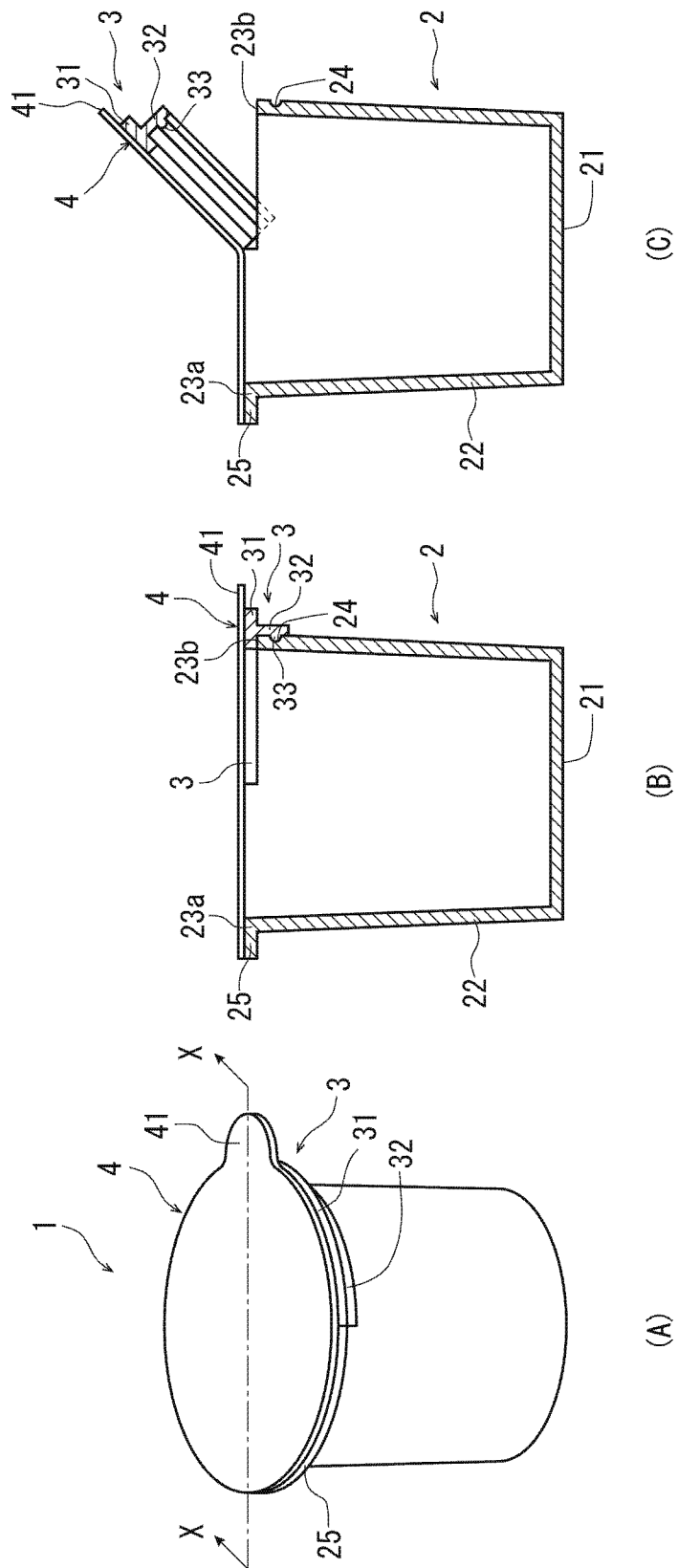
[図2]



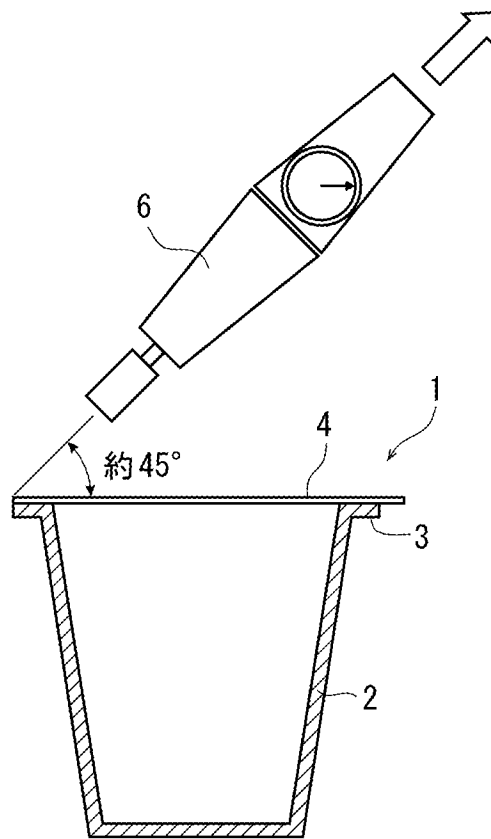
[図3]



[図4]



[図5]



INTERNATIONAL SEARCH REPORT

International application No.

PCT/JP2017/019737

A. CLASSIFICATION OF SUBJECT MATTER

B65D77/20(2006.01) i, B65D43/02(2006.01) i

According to International Patent Classification (IPC) or to both national classification and IPC

B. FIELDS SEARCHED

Minimum documentation searched (classification system followed by classification symbols)

B65D77/20, B65D43/02

Documentation searched other than minimum documentation to the extent that such documents are included in the fields searched

Jitsuyo Shinan Koho	1922-1996	Jitsuyo Shinan Toroku Koho	1996-2017
Kokai Jitsuyo Shinan Koho	1971-2017	Toroku Jitsuyo Shinan Koho	1994-2017

Electronic data base consulted during the international search (name of data base and, where practicable, search terms used)

C. DOCUMENTS CONSIDERED TO BE RELEVANT

Category*	Citation of document, with indication, where appropriate, of the relevant passages	Relevant to claim No.
X Y	WO 2013/047554 A1 (Yoshino Kogyosho Co., Ltd.), 04 April 2013 (04.04.2013), paragraphs [0024] to [0032]; fig. 1 to 4 & US 2014/0246351 A1 paragraphs [0055] to [0063]; fig. 1 to 4 & EP 2762418 A1 & CN 103261046 A & AU 2012317573 A & KR 10-2014-0068796 A & CA 2856110 A	1, 2, 4 3, 4, 5
Y	Microfilm of the specification and drawings annexed to the request of Japanese Utility Model Application No. 67837/1989 (Laid-open No. 8338/1991) (Konica Corp.), 25 January 1991 (25.01.1991), page 5, lines 18 to 20; fig. 1 (Family: none)	3, 4, 5

☒ Further documents are listed in the continuation of Box C.

☐ See patent family annex.

* Special categories of cited documents:

"A" document defining the general state of the art which is not considered to be of particular relevance

"E" earlier application or patent but published on or after the international filing date

"L" document which may throw doubts on priority claim(s) or which is cited to establish the publication date of another citation or other special reason (as specified)

"O" document referring to an oral disclosure, use, exhibition or other means

"P" document published prior to the international filing date but later than the priority date claimed

"T" later document published after the international filing date or priority date and not in conflict with the application but cited to understand the principle or theory underlying the invention

"X" document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered novel or cannot be considered to involve an inventive step when the document is taken alone

"Y" document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered to involve an inventive step when the document is combined with one or more other such documents, such combination being obvious to a person skilled in the art

"&" document member of the same patent family

Date of the actual completion of the international search
05 July 2017 (05.07.17)

Date of mailing of the international search report
18 July 2017 (18.07.17)

Name and mailing address of the ISA/
Japan Patent Office
3-4-3, Kasumigaseki, Chiyoda-ku,
Tokyo 100-8915, Japan

Authorized officer

Telephone No.

INTERNATIONAL SEARCH REPORT

International application No.

PCT/JP2017/019737

C (Continuation). DOCUMENTS CONSIDERED TO BE RELEVANT

Category*	Citation of document, with indication, where appropriate, of the relevant passages	Relevant to claim No.
Y	JP 2-42747 B2 (A/S Hastrup Plastic), 25 September 1990 (25.09.1990), page 7, column 13, line 36 to column 14, line 7; fig. 1, 2, 9, 10 (Family: none)	5
Y	JP 2004-180726 A (Yoshino Kogyosho Co., Ltd.), 02 July 2004 (02.07.2004), paragraph [0014]; fig. 1 to 4 (Family: none)	5
A	JP 57-125158 A (A/S Hastrup Plastic), 04 August 1982 (04.08.1982), & US 4207989 A & US 31759 E & GB 2009704 A & DE 2848499 A & FR 2409202 A & BE 872051 A & BE 872051 A1 & CH 635291 A & SE 423218 B & NL 7811284 A & NO 783696 A & SE 7712987 A & DK 509178 A	1-5

A. 発明の属する分野の分類 (国際特許分類 (IPC))

Int.Cl. B65D77/20(2006.01)i, B65D43/02(2006.01)i

B. 調査を行った分野

調査を行った最小限資料 (国際特許分類 (IPC))

Int.Cl. B65D77/20, B65D43/02

最小限資料以外の資料で調査を行った分野に含まれるもの

日本国実用新案公報	1922-1996年
日本国公開実用新案公報	1971-2017年
日本国実用新案登録公報	1996-2017年
日本国登録実用新案公報	1994-2017年

国際調査で使用した電子データベース (データベースの名称、調査に使用した用語)

C. 関連すると認められる文献

引用文献の カテゴリー*	引用文献名 及び一部の箇所が関連するときは、その関連する箇所の表示	関連する 請求項の番号
X Y	W0 2013/047554 A1 (株式会社吉野工業所) 2013.04.04, 段落 [0024] - [0032], 図1-図4 & US 2014/0246351 A1, 段落 [0055]-[0063], Fig. 1-Fig. 4 & EP 2762418 A1 & CN 103261046 A & AU 2012317573 A & KR 10-2014-0068796 A & CA 2856110 A	1, 2, 4 3, 4, 5
Y	日本国実用新案登録出願 1-67837 号 (日本国実用新案登録出願公開 3-8338 号) の願書に添付した明細書及び図面の内容を撮影したマイクロフィルム (コニカ株式会社) 1991.01.25, 5 ページ 18 行目 - 20 行目, 第1図 (ファミリーなし)	3, 4, 5

C欄の続きにも文献が列挙されている。

パテントファミリーに関する別紙を参照。

* 引用文献のカテゴリー

「A」 特に関連のある文献ではなく、一般的技術水準を示すもの	「T」 国際出願日又は優先日後に公表された文献であって出願と矛盾するものではなく、発明の原理又は理論の理解のために引用するもの
「E」 国際出願日前の出願または特許であるが、国際出願日以後に公表されたもの	「X」 特に関連のある文献であって、当該文献のみで発明の新規性又は進歩性がないと考えられるもの
「L」 優先権主張に疑義を提起する文献又は他の文献の発行日若しくは他の特別な理由を確立するために引用する文献 (理由を付す)	「Y」 特に関連のある文献であって、当該文献と他の1以上の文献との、当業者にとって自明である組合せによって進歩性がないと考えられるもの
「O」 口頭による開示、使用、展示等に言及する文献	「&」 同一パテントファミリー文献
「P」 国際出願日前で、かつ優先権の主張の基礎となる出願	

国際調査を完了した日

05.07.2017

国際調査報告の発送日

18.07.2017

国際調査機関の名称及びあて先

日本国特許庁 (ISA/J P)

郵便番号 100-8915

東京都千代田区霞が関三丁目4番3号

特許庁審査官 (権限のある職員)

吉澤 秀明

3 N

9 4 3 7

電話番号 03-3581-1101 内線 3361

C (続き) . 関連すると認められる文献		
引用文献の カテゴリー*	引用文献名 及び一部の箇所が関連するときは、その関連する箇所の表示	関連する 請求項の番号
Y	JP 2-42747 B2 (アー／エス・ハウストルツプ・プラスティツク) 1990.09.25, 7 ページ 1 3 欄 3 6 行目－1 4 欄 7 行目, F i g . 1 , F i g . 2 , F i g . 9 , F i g . 1 0 (ファミリーなし)	5
Y	JP 2004-180726 A (株式会社吉野工業所) 2004.07.02, 段落 [0 0 1 4], 図 1 －図 4 (ファミリーなし)	5
A	JP 57-125158 A (アー／エス・ハウストルツプ・プラスティツク) 1982.08.04, & US 4207989 A & US 31759 E & GB 2009704 A & DE 2848499 A & FR 2409202 A & BE 872051 A & BE 872051 A1 & CH 635291 A & SE 423218 B & NL 7811284 A & NO 783696 A & SE 7712987 A & DK 509178 A	1 － 5