

(19) 日本国特許庁(JP)

(12) 公開特許公報(A)

(11) 特許出願公開番号

特開2010-58805

(P2010-58805A)

(43) 公開日 平成22年3月18日(2010.3.18)

(51) Int.Cl.	F I	テーマコード (参考)
B 6 5 D 77/30 (2006.01)	B 6 5 D 77/30 A	3 E 0 3 3
B 6 5 D 77/24 (2006.01)	B 6 5 D 77/24	3 E 0 3 5
B 6 5 D 85/50 (2006.01)	B 6 5 D 85/50 A	3 E 0 6 2
B 6 5 D 25/20 (2006.01)	B 6 5 D 25/20 N	3 E 0 6 7
B 6 5 D 1/26 (2006.01)	B 6 5 D 1/26 Z	4 B 0 2 3
審査請求 有 請求項の数 6 O L (全 23 頁) 最終頁に続く		

(21) 出願番号 特願2008-225290 (P2008-225290)
 (22) 出願日 平成20年9月2日(2008.9.2)
 (11) 特許番号 特許第4343998号 (P4343998)
 (45) 特許公報発行日 平成21年10月14日(2009.10.14)

(71) 出願人 596143037
 マルシン食品株式会社
 新潟県新潟市西区寺尾東2丁目9番39号
 (74) 代理人 100107250
 弁理士 林 信之
 (74) 代理人 100120868
 弁理士 安彦 元
 (72) 発明者 新保 清久
 新潟県新潟市西区寺尾東2丁目9番39号
 マルシン食品株式会社内
 (72) 発明者 阿部 昭
 新潟県新潟市西区寺尾東2丁目9番39号
 マルシン食品株式会社内

最終頁に続く

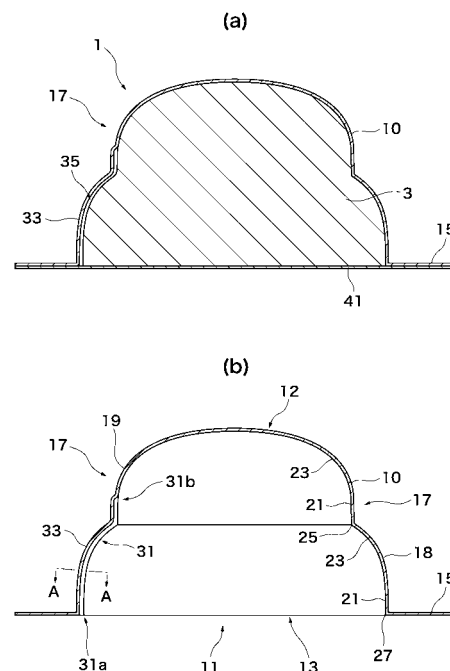
(54) 【発明の名称】 鏡餅容器

(57) 【要約】

【課題】 内部に充填された餅を、容器本体の切断やお湯につけることを伴うことなく、簡単に取り出すことのできる鏡餅容器を提供する。

【解決手段】 鏡餅を模した外形からなる容器本体10の底部11に形成された開口13から内部に餅3を充填可能な鏡餅容器1において、容器本体10は、その側部17の内側において、開口13から容器本体10の頂部12側に向けて凹溝31が形成されていることを特徴とする。これにより、凹溝の内壁面と餅との間に間隙が形成されるため、容器本体内に充填された餅を、容器本体の切断やお湯につけることを伴うことなく、つば部を掴む等して反力を得ながら容器本体の頂部を押すことによって、簡単に取り出すことが可能となる。

【選択図】 図3



【特許請求の範囲】**【請求項 1】**

鏡餅を模した外形からなる容器本体の底部に形成された開口から内部に餅を充填可能な鏡餅容器において、

上記容器本体は、その側部の内側において、上記開口から上記容器本体の頂部側に向けて凹溝が形成されていること

を特徴とする鏡餅容器。

【請求項 2】

上記容器本体は、その底部から頂部にかけての側部の内形が、鉛直方向に略平行に設けられた鉛直面部と、鉛直方向に対して当該容器本体の内側に傾斜して設けられた傾斜面部との何れか一方又は両方により形成されていること

を特徴とする請求項 1 に記載の鏡餅容器。

【請求項 3】

上記凹溝は、上記開口から上記容器本体における最上段部にまで形成されていること

を特徴とする請求項 2 に記載の鏡餅容器。

【請求項 4】

上記凹溝は、上記容器本体の外側に設けられた突条内に沿って形成されていること

を特徴とする請求項 2 又は 3 に記載の鏡餅容器。

【請求項 5】

上記容器本体には、上記容器本体における最上段部に上側から着脱可能に嵌合されるケース下部と、上記ケース下部の嵌合時において上記容器本体上に載置される装飾部材を収納可能なケース上部とを有する外装ケースが取り付けられ、

上記突条は、上記ケース下部の嵌合時において当該ケース下部を外側に押し広げ可能となるように、その突出高さが調整されていること

を特徴とする請求項 4 に記載の鏡餅容器。

【請求項 6】

上記容器本体は、熱成形により形成されてなること

を特徴とする請求項 2 ～ 5 の何れか 1 項に記載の鏡餅容器。

【発明の詳細な説明】**【技術分野】****【0001】**

本発明は、鏡餅を模した外形からなり、底部に形成された開口から内部に餅を充填可能な鏡餅容器に関するものである。

【背景技術】**【0002】**

従来より、神事、祭事等にお供えとして用いられる鏡餅は、外気に直接さらされた状態で保存等されていたため、乾燥により餅にひび割れが生じたり、カビが発生したりとの問題が生じていた。これらの問題を解決するため、鏡餅に模した外形からなる合成樹脂製の容器本体内に、つきたての餅を充填して構成される鏡餅容器が提案されており、これが広く用いられている。

【0003】

図 13 (a) は、この鏡餅容器 100 の代表的な一実施形態を示す側面断面図であり、(b) は、この鏡餅容器 100 内に餅 131 が充填された後の状態を示す側面断面図である。この鏡餅容器 100 は、例えば、特許文献 1 に開示されている。

【0004】

この鏡餅容器 100 は、鏡餅を模した外形からなる容器本体 101 の底部 103 に形成された開口 105 から内部に餅 131 を充填可能な構成とされている。容器本体 101 内に餅 131 を充填した後においては、容器本体 101 の底部 103 から容器本体 101 の外側に張り出して形成されるつば部 106 の底面に蓋シール 141 が貼り合わされて、これによって、容器本体 101 の開口 105 に封がされることになる。

【0005】

この容器本体101は、その底部103から頂部104にかけての側部110の内形が、各段ごとに、鉛直方向に略平行な鉛直面部111と、鉛直方向に対して容器本体101の内側に徐々に傾斜してなる傾斜面部113とが連続して設けられて構成されている。これにより、各段間の境界部115や、開口105の周囲に設けられる開口縁部117に、容器本体101の底部103から頂部104に向かうにつれて容器本体101の外側に拡径されるような逆テーパ状のくびれが形成されなくなる。このため、容器本体101内に充填された餅131を鉛直下方に取り出そうとする際に、これら境界部115や開口縁部117に取り出される餅131が引っ掛からなくなり、餅131の取り出しが容易になる構成とされている。

10

【0006】

このような構成からなる鏡餅容器100から餅131を取り出す際には、蓋シール141を取り外した後に、容器本体101の頂部104をその底部103側に向けて押すことによって餅131を容易に取り出すことが可能となっている。また、この他に餅131を取り出す手段としては、鏡餅容器100を35～55度程度のぬるま湯につけて餅131を柔らかくして取り出す、又は容器本体101を切断するといった手段が講じられていた。

【0007】

なお、特許文献1に開示の容器本体101には、頂部104に上側に突出する突起が形成されており、餅131の取り出し時にこの突起を包丁等で切断することによって、この突起を空気穴として容器本体101と餅131との間に空気を入れて、餅131が更に抜け易くなるように構成されている。

20

【0008】

【特許文献1】特開2000-70号公報

【発明の開示】

【発明が解決しようとする課題】

【0009】

しかしながら、上述の特許文献1に開示の鏡餅容器100は、その内部の餅131を取り出しやすくするために上述のような構成を採用しているものの、以下に示す理由により依然として餅131を取り出しにくいという問題があった。

30

【0010】

図14(a)は、この容器本体101内に餅131を充填する作業工程の途中の状態を示す側面断面図であり、(b)は、容器本体101内に餅131を充填した後の状態を示す側面断面図である。

【0011】

容器本体101内に餅131を充填する場合、図14(a)に示すように、容器本体101の頂部104を下側に向けた状態に配置し、この状態を保持したまま、餅素材を供給可能とする餅供給機構の下側に容器本体101を配置して、上側の開口105から容器本体101内に対して、餅供給機構から供給される高温の餅素材を充填することになる。この場合、容器本体101の配置は、例えば、作業員が容器本体101を手を持った状態で行ない、餅素材の充填についても、例えば、作業員が餅素材を手で押し込みながら充填することになる。

40

【0012】

ここで、容器本体101の最上段部107の内側に充填される餅131は、後から充填される餅131の重さや自重によって、最上段部107の内面に強く密着することになる。この結果、容器本体101内に餅107を充填して、容器本体101に蓋シール141をした後においても、図15(b)に示すように、最上段部107の内側に餅131が強く密着した状態が維持されたままになる。

【0013】

このような状態で、鏡餅容器100から餅131を取り出そうとすると、蓋シール14

50

1を外した後においても、容器本体101の開口105から最上段部107の内側にまで空気が行き届かず、最上段部107の内面に餅131が強く密着した状態のままとされてしまっていた。このため、容器本体101の頂部104をその底部103側に向けて押したとしても、餅131が容器本体101の最上段部107の内面から離れず、餅131を取り出すことが困難であった。

【0014】

このため、餅131を容器本体101から取り出すためには、鏡餅容器100をぬるま湯につけるか、容器本体101を切断する必要がある、餅131の取り出し作業が面倒なものとなっていた。特に、容器本体101を切断することによって餅131を取り出す場合、容器本体101が鏡餅を模した複雑な形状とされていることから、切断作業が難しい
10
うえ、容器本体101の表面に付着している汚れや切り屑等が切断時に餅131に付着する恐れがあり、餅131の取り出し方法として好ましいものとはいえなかった。

【0015】

また、特許文献1に開示の鏡餅容器のように、容器本体101の頂部104に突起が形成されている場合、図14(a)に示すように、餅素材の充填時に容器本体101の頂部104には他の餅131からの荷重が最も強く作用するため、突起周囲に位置する容器本体101の内面に非常に強く餅131が密着してしまう。このため、この突起を切断しても、容器本体101の最上段部107の内側には、餅131を取り出し可能となる程度に空気が十分に入らず、餅131を容器本体101から容易に取り出すことが出来なかった
20
うえ、更に突起を切断する分余計な手間を必要としていた。

【0016】

そこで、本発明は、上述した問題点に鑑みて案出されたものであり、その目的とするところは、内部に充填された餅を、容器本体の切断やお湯につけることを伴うことなく、簡単に取り出すことのできる鏡餅容器を提供することにある。

【課題を解決するための手段】

【0017】

本発明者は、上述した課題を解決するために、鋭意検討の末、下記の鏡餅容器を発明した。

【0018】

本願請求項1に係る鏡餅容器は、鏡餅を模した外形からなる容器本体の底部に形成された開口から内部に餅を充填可能な鏡餅容器において、上記容器本体は、その側部の内側において、上記開口から上記容器本体の頂部側に向けて凹溝が形成されていることを特徴とする。
30

【0019】

本願請求項2に係る鏡餅容器は、本願請求項1に係る発明において、上記容器本体は、その底部から頂部にかけての側部の内形が、鉛直方向に略平行に設けられた鉛直面部と、鉛直方向に対して当該容器本体の内側に傾斜して設けられた傾斜面部との何れか一方又は両方により形成されていることを特徴とする。

【0020】

本願請求項3に係る鏡餅容器は、本願請求項2に係る発明において、上記凹溝は、上記開口から上記容器本体における最上段部にまで形成されていることを特徴とする。
40

【0021】

本願請求項4に係る鏡餅容器は、本願請求項2又は3に係る発明において、上記凹溝は、上記容器本体の外側に設けられた突条内に沿って形成されていることを特徴とする。

【0022】

本願請求項5に係る鏡餅容器は、本願請求項4に係る発明において、上記容器本体には、上記容器本体における最上段部に上側から嵌合されるケース下部と、上記ケース下部の嵌合時において上記容器本体上に載置される装飾部材を収納可能なケース上部とを有する外装ケースが取り付けられ、上記突条は、上記ケース下部の嵌合時において当該ケース下部を外側に押し広げ可能となるように、その突出高さが調整されていることを特徴とする
50

。

【0023】

本願請求項6に係る鏡餅容器は、本願請求項2～5の何れか1項に係る発明において、上記容器本体は、熱成形により形成されてなることを特徴とする。

【発明の効果】

【0024】

本願請求項1に係る発明により、凹溝の内壁面と餅との間に間隙が形成され易くなっているため、容器本体内に充填された餅を、容器本体の切断やお湯につけることを伴うことなく、つば部を掴む等して反力を得ながら容器本体の頂部を押すことによって簡単に取出すことが可能となる。

10

【0025】

本願請求項2に係る発明により、容器本体内に充填された餅を鉛直下方に取り出そうとする際に、各段間の境界部や、開口の周囲に設けられる開口縁部に、取り出される餅が引っ掛からなくなり、餅の取り出しが容易となる。

【0026】

本願請求項3に係る発明により、最上段部の内面と餅との間に開口から簡単に空気が入り込み、餅が最上段部の内側に強く密着していても容器本体から餅を容易に取り出すことが可能となっている。

【0027】

本願請求項4に係る発明により、鏡餅容器の箱詰め作業等を行う際の容器本体の向きを調整する作業時の作業性が向上する。また、容器本体の突条の向きと、蓋シール裏面に印字の表示内容の向きとを対応させることができるため、容器本体を引っくり返すことなく向き確認作業を行うことが可能となる。

20

【0028】

本願請求項5に係る発明により、外装ケースを取り付けることができないような形状でも、外装ケースのケース下部を容器本体へ強固に嵌合させることが可能となる。

【0029】

本願請求項6に係る発明により、他の成形方法より安価に成形されるうえ、凹溝とともに突条も容易に設けることが可能となる。

【発明を実施するための最良の形態】

30

【0030】

以下、本発明を実施するための最良の形態として、鏡餅を模した外形からなり、底部に形成された開口から内部に餅を充填可能な鏡餅容器について、図面を参照しながら詳細に説明する。

【0031】

図1は、本発明を適用した鏡餅容器1内に餅3が充填された後の状態を示す斜視図であり、図2は、その上面図である。また、図3(a)は、鏡餅容器1内に餅3が充填された後の状態を示す側面断面図であり、(b)は内部に餅3が充填されていない鏡餅容器1の構成を示す側面断面図である。

【0032】

40

本実施形態における鏡餅容器1は、図1、図3(a)に示すように、餅を複数段重ねた鏡餅を模した外形からなる容器本体10によって構成されるものである。容器本体10は、合成樹脂から構成されている。

【0033】

本実施形態における容器本体10は、下側の餅の上に下側の餅より小さい寸法の餅を重ねた二段重ねの鏡餅を模した外形とされているが、模される鏡餅の段数は三段以上であってもよい。容器本体10は、図2に示すように、平面視において、側部17の各段の外周面のなす形状が略円形状とされているが、これに限定するものではなく、例えば、略菱形形状、略矩形状、略多角形状等であってもよい。また、容器本体10の外形は、本実施形態のように、鉛直上方に向かうにつれて容器本体10の内側に湾曲する丸餅のような形状と

50

されている場合に限らず、角餅のように湾曲せずに平坦な形状とされていてもよい。

【0034】

容器本体10は、図3(b)に示すように、底部11において開口13が形成され、頂部12において閉塞された有底の中空筒状に形成されており、底部11の開口13から容器本体10内に餅3を充填可能となるように構成されている。

【0035】

容器本体10は、その底部11から容器本体10の外側に張り出して形成されるつば部15を有している。容器本体10には、開口13から高温の柔らかい餅素材が充填されて、その後に、図3(a)に示すように、つば部15の底面に蓋シール41が貼り合わせられ、これによって、容器本体10の開口13に封がされることになる。

10

【0036】

容器本体10は、その底部11から頂部12にかけての側部17の内形が、各段ごとに、鉛直方向に略平行な鉛直面部21と、鉛直上方に向かうにつれて鉛直方向に対して容器本体10の内側に徐々に傾斜してなる傾斜面部23とが連続して設けられて構成されている。これにより、各段間の境界部25や、開口13の周囲に設けられる開口縁部27に、容器本体10の底部11から頂部12に向かうにつれて容器本体10の外側に拡張されるような逆テーパ状のくびれが形成されなくなる。このため、容器本体10内に充填された餅3を鉛直下方に取り出そうとする際に、これら境界部25や開口縁部27に取り出される餅3が引っ掛からなくなり、餅3の取り出しが容易となるように構成されている。

【0037】

20

なお、本実施形態においては、傾斜面部23は、鉛直上方に向かうにつれて容器本体10の内側に湾曲する形状とされているが、後述のように湾曲せずに平坦な形状とされていてもよい。

【0038】

因みに、本実施形態における容器本体10は熱成形により形成されており、これにより、その底部11から頂部12にかけての側部17の外形も、その内形と略同一形状となるように形成されることになる。また、本実施形態におけるつば部15は、平面視において略円形状となるように形成されているが、これに限定するものではなく、例えば、略正方形形状、略矩形状等に形成されていてもよい。

【0039】

30

容器本体10は、図3に示すように、その側部17の内側において、開口13から容器本体10の頂部12側に向けて所定長さの凹溝31が形成されている。この凹溝31は、図1～図3に示すように、容器本体10の外側に設けられた突条33内に沿って形成されている。

【0040】

図4は、図3(b)におけるA-A線断面図である。

【0041】

凹溝31は、図4に示すように、容器本体10の側部17の内周面17aに対して、容器本体10の外側に向けて窪んで凹状となるように形成されている。また、突条33は、容器本体10の側部17の外周面17bに対して、容器本体10の外側に向けて突出されて凸状となるように形成されている。凹溝31と突条33は、本実施形態において熱成形により成形されているため、図示のように、その断面形状が略同一形状とされている。なお、凹溝31と突条33とは、本実施形態においてその断面形状が半円状に形成されているが、例えば、断面楕円状、断面矩形状、断面台形状、断面多角形状等に形成されていてもよく、その断面形状について特に限定するものではない。

40

【0042】

この凹溝31は、図3(b)に示すように、その一端側31aが容器本体10の底部11の開口13にまで到達するように形成されており、その他端側31bが容器本体10の最上段部19の高さ方向の途中の所定高さまで到達するように形成されている。

【0043】

50

このような構成からなる本発明に係る鏡餅容器１の作用効果について説明する。

【００４４】

本発明を適用した鏡餅容器１においては、その側部１７の内側において、開口１３から容器本体１０の頂部１２側に向けて凹溝３１が形成されており、その凹溝３１が開口１３から容器本体１０における最上段部１９にまで形成されている。これにより、容器本体１０内に開口１３から高温の柔らかい餅素材を充填した後、充填された餅３が冷えることによって収縮する際に、図４（ｂ）に示すように、凹溝３１の内壁面３１ｃと餅３との間に間隙３５が形成されることになる。このような間隙３５が、容器本体１０の開口１３から最上段部１９にまで形成されるため、蓋シール４１を取り外した際に、この間隙３５を通して、容器本体１０の最上段部１９の内側にまで空気が入り込み、この間隙３５から容器本体１０の周方向に沿って容器本体１０内に空気が行き届くことになる。この結果、蓋シール４１を取り外した後に、容器本体１０の頂部１２をその底部１３側に向けて押すことにより、容器本体１０内から餅３を容易に取り出すことが可能となる。

10

【００４５】

特に、本発明に係る鏡餅容器１は、容器本体１０の頂部１２をその底部１３側に向けて押す際に、開口縁部２７近傍やつば部１５を掴む等して反力を得ながら押すことになるが、この場合に凹溝３１が他の部位よりも構造上大きくたわみ易くなっており、そのたわみによって凹溝３１の内壁面３１ｃや凹溝３１近傍の容器本体１０の内面と餅３と間に間隙が形成され易く構成されている。このため、容器本体１０の頂部１２を押して取り出す際に、容器本体１０内に空気が更に入り易い構成とされており、容器本体１０内からの餅３

20

【００４６】

また、本発明における鏡餅容器１は、凹溝３１が開口１３から容器本体１０における最上段部１９にまで形成されているため、最上段部１９の内面と餅３との間に開口１３から簡単に空気が入り込み、餅３が最上段部１９の内側に強く密着していても容器本体１０内から餅３を容易に取り出すことが可能となっている。

【００４７】

因みに、凹溝３１が形成されている場合、以下に説明する理由により、容器本体１０内に充填された餅３が収縮する際に、他の部位よりも間隙３５が形成され易くなっていると考えられる。

30

【００４８】

図５は、容器本体１０内に高温の餅素材を充填する途中の状態を示す凹溝３１についての拡大断面図である。

【００４９】

容器本体１０の凹溝３１内に餅素材を充填する場合、図５に示すように、充填された高温の餅３は、凹溝３１が比較的小さく形成されていることから凹溝３１内に直接充填されずに凹溝３１の周囲に充填され、その結果、凹溝３１近傍における容器本体１０の側部１７の側部内壁面１７ａに充填により押圧された状態となる。餅素材を容器本体１０内に更に充填するに従って、側部内壁面１７ａに押圧されている高温の餅３は更に強く押圧されることになり、これによって、凹溝３１内に埋め込まれるように、図５に示す方向Ｐ１に餅３そのものが弾性的に変形し、これによって凹溝３１内に高温の餅３が充填されることになる。

40

【００５０】

このように餅３が充填されるため、餅３の側部内壁面１７ａに対する密着度よりも凹溝３１の内壁面３１ｃに対する密着度の方が低くなっており、その結果、容器本体１０内に充填された餅３が収縮する際に、凹溝３１の内壁面３１ｃと餅３との間に間隙３５が形成され易くなっていると考えられる。

【００５１】

このように、本発明を適用した鏡餅容器１によれば、凹溝３１の内壁面３１ｃと餅３との間に間隙３５が形成され易くなっているため、容器本体１０内に充填された餅３を、容

50

器本体 10 の切断やお湯につけることを伴うことなく、つば部 15 を掴む等して反力を得ながら容器本体 10 の頂部 12 を押すことによって簡単に取り出すことが可能となっている。なお、容器本体 10 内に充填された餅 3 を取り出すために、容器本体 10 の切断やお湯につけることを伴っていてもよいのは勿論である。

【0052】

また、本発明においては、容器本体 10 の外側に向けて突出された突条 33 が形成されているため、鏡餅容器 1 の製造時において、下記に説明するような利点がある。

【0053】

図 6 は、本発明に係る鏡餅容器 1 をバケットコンベア 91 で搬送可能とする容器搬送装置 9 の構成を示す図であり、(a) はその上面図、(b) は (a) の B-B 線断面図である。

10

【0054】

バケットコンベア 91 は、左右に間隔を空けて設けられたチェーン等の無端帯 92 間に取り付けられるバケット 93 が、その搬送方向に間隔を空けて設けられて構成されるものである。バケット 93 には、上下方向に貫通する円筒状の貫通孔 95 が形成されている。この貫通孔 95 は、図 6 (b) に示すように、平面視において容器本体 10 の最下段部 18 の外周面がなす形状に対応しており、容器本体 10 の頂部 12 を下側に向けた状態でこの貫通孔 95 内に容器本体 10 を配置した場合に、貫通孔 95 内に容器本体 10 の最下段部 18 が嵌合した状態で、容器本体 10 のつば部 15 がバケット 93 上面に引っ掛かって静止するように構成されている。

20

【0055】

容器本体 10 は、この状態のまま無端帯 92 が作動することによって搬送方向に搬送されて、図示しない蓋シール 41 を貼り付け可能とするシール機構にまで到達した後に、容器本体 10 のつば部 15 に蓋シール 41 が貼り合わされる。そして、その後に、容器本体 10 をバケット 93 から取り出して、箱詰め作業や、容器本体 10 の表面にシール等をつけたり、後述の装飾部材 7、外装ケース 5 を取り付けたりすることになる。

【0056】

ここで、本発明においては、容器本体 10 の外側に向けて突出された突条 33 が形成されていることから、これを利用して、図 6 に示すように、バケット 93 の貫通孔 95 にも、突条 33 に応じた形状の凹溝 95a を形成することとしている。この凹溝 95a は、バケット 93 の貫通孔 95 内に容器本体 10 の最下段部 18 を嵌合させた際に、容器本体 10 の突条 33 が嵌合可能とされるものである。これにより、容器本体 10 が、平面視において最下段部 18 の形状が略円形状とされているものの、バケット 93 の貫通孔 95 内に配置される容器本体 10 が、図 6 (a) に示すような周方向 R1 に回転することを突条 33 と凹溝 95a との嵌合によって確実に防ぐことが可能となっている。

30

【0057】

このため、容器本体 10 に蓋シール 41 を貼り合わせる作業が終わってから、容器本体 10 をバケット 93 から取り出すまでの間に、容器本体 10 が周方向 R1 に回転しないため、箱詰め作業時に鏡餅容器 1 の蓋シール 41 裏面に印字される表示内容の向きを回転させて調整する作業をする必要がなくなり、作業性が向上する。また、容器本体 10 の突条 33 の向きと、蓋シール 41 裏面に印字の表示内容の向きとを対応させることができるため、例えば、箱詰め作業時、鏡餅容器 1 の販売時に、蓋シール 41 の向きを確認するために容器本体 10 を引っくり返すことなく、突条 33 の向きのみを見て、向きの確認作業を行うことが可能となり、向き確認作業が容易となる。

40

【0058】

なお、図 6 (b) における一点鎖線は、バケット 93 の貫通孔 95 に配置される容器本体 10 を示している。

【0059】

次に、本発明を適用した鏡餅容器 1 の各構成要素の詳細について更に説明する。

【0060】

50

凹溝 31 は、後述の実施例において説明するように、その断面積 $S1$ の大小が容器本体 10 内からの餅 3 の取り出し容易性に影響しており、断面積 $S1$ が大きいほど容器本体 10 内から餅 3 を取り出し易くなる。特に、凹溝 31 の断面積 $S1$ があまりに小さすぎると、充填された餅 3 が冷えて収縮する際に形成される図 4 (b) に示すような間隙 35 が、空気を通すのに十分に広くなってしまうため、反力を得ながら容器本体 10 の頂部 12 を押したとしても餅 3 を取り出すことができないことになる。このため、凹溝 31 の断面積 $S1$ は、反力を得ながら容器本体 10 の頂部 12 を押した場合に、餅 3 を取り出し可能となる程度の大きさに調整されていることが好ましい。

【0061】

また、例えば、容器本体 10 の寸法や凹溝 31 の断面形状によって、容器本体 10 から餅 3 を取り出しにくくなるケースが考えられるので、このようなケースにおいても、凹溝 31 の断面積 $S1$ の大きさを、餅 3 を取り出し可能となる程度の大きさに調整することが好ましい。また、凹溝 31 の断面積 $S1$ の大きさは、あまりに大きすぎると見栄えが悪くなるため、この点も踏まえて調整することが好ましい。

【0062】

なお、ここでいう凹溝 31 の断面積 $S1$ とは、図 4 (c) に示すように、凹溝 31 が延長される方向に直交する断面において、凹溝 31 の内壁面 31c と側部内壁面 17a との縁である二つの溝縁部 31d を通る直線を仮想線 $L1$ と定義した場合に、この仮想線 $L1$ と凹溝 31 の内壁面 31c とで囲まれた範囲 $S1$ のことを意味するものである。

【0063】

凹溝 31 は、一本のみでなく、図 7 に示すように、複数本に亘って形成されていてもよい。複数本の凹溝 31 が形成されている場合、上述の凹溝の断面積 $S1$ とは、これら複数本の凹溝 31 の断面積を足し合わせたものをいう。

【0064】

凹溝 31 が複数本に亘って形成されている場合、凹溝 31 による断面積 $S1$ を確保し易くなり、容器本体 10 から餅 3 を取り出し易くなるというメリットがあるものの、その分見栄えが悪くなる。このため、容器本体 10 から餅 3 を取り出し易くするとともに、容器本体 10 の意匠性を向上させるためには、断面積の大きく形成された凹溝 31 を一本のみ形成させる構成とすることが好ましい。

【0065】

本発明においては、突条 33 が容器本体 10 の外側に設けられていることにより、以下のような利点がある。

【0066】

図 8 は、本発明における鏡餅容器 1 の容器本体 10 に対して、外装ケース 5 を取り付けた状態を示す斜視図であり、図 9 はその正面断面図である。また、図 10 は、外装ケース 5 の構成を示す正面断面図である。

【0067】

外装ケース 5 は、図 10 に示すように、容器本体 10 における最上段部 19 に上側から着脱可能に取り付けられるものであり、容器本体 10 における最上段部 19 に上側から着脱可能に嵌合されるケース下部 51 と、ケース下部 51 の上側に連続して設けられ、ケース下部 51 の嵌合時において容器本体 10 上に載置される装飾部材 7 を収納可能なケース上部 53 とを有している。外装ケース 5 は、例えば、ポリオレフィン系樹脂等の合成樹脂によって構成されるが、公知の合成樹脂であれば特に限定しない。

【0068】

ケース下部 51 は、容器本体 10 における最上段部 19 に嵌合可能となるように、その下端部に開口 55 が設けられている。また、ケース下部 51 は、容器本体 10 における最上段部 19 への嵌合時に、最上段部 19 と略同一形状をなすように、平面視において、最上段部 19 に応じた略同一形状の円形状に形成されている。ケース下部 51 の下端の内周面には、容器本体 10 へ嵌合し易くなるように、鉛直下方に向かうにつれて拡張されてなる案内面 52 が形成されている。

【0069】

ケース上部53は、容器本体10上に載置される装飾部材7を収納可能となるように、その大きさが調整されており、本実施形態においては、その上端側が閉塞された円筒状に形成されている。

【0070】

装飾部材7は、図8、図9に示すように、鏡餅容器1を装飾することを目的として、容器本体10の頂部12上に載置されるものである。この装飾部材7は、本実施形態においては、干支の牛を模して形成されている。装飾部材7は、この他に縁起物として鏡餅と併せて使用されるものである他の干支、招き猫、七福神、獅子頭、宝船、橙等を模して形成されていてもよいし、公知のいかなる形状のものを模して形成されていてもよい。装飾部材7は、例えば中空ブロー成形等によって形成され、合成樹脂等からなるものであるが、特にその材質、成形方法について限定するものではない。

【0071】

本発明においては、熱成形時に凹溝31とともに形成される突条33を利用して、ケース下部51の容器本体10への嵌合時においてケース下部51を外側に押し広げ可能となるように、容器本体10の外側に設けられている突条33の突出高さを調整されている。

【0072】

これによる作用効果について図9に基づき説明すると、これによって、ケース下部51の容器本体10への嵌合時において、突条33によってケース下部51が外側に押し広げられつつ、ケース下部51の内周面51aと容器本体10の最上段部19の外周面19aとの間に突条33がくさびのように食い込むことになり、ケース下部51のその内側に向けての弾性復元力と突条33の食い込みによってケース下部51が容器本体10へ強固に嵌合されることになる。

【0073】

このように、本発明においては、熱成形時に凹溝31とともに形成される突条33を利用して、外装ケース5のケース下部51を容器本体10へ強固に嵌合させることが可能となっている。

【0074】

因みに、本実施形態における容器本体10のように、その底部11から頂部12にかけての側部17の外形及び内形が、各段ごとに、鉛直面部21と傾斜面部23とから構成されている場合、外装ケース5のケース下部51がそもそも容器本体10の外側で引っ掛かる部位がなく、外装ケース5を取り付けることができないことになる。しかしながら、本発明においては、突条33を利用することによって、このような形状の容器本体10に対してでも、外装ケース5を取り付けることが可能となっている。

【0075】

なお、ここでいう突条33の突出高さW3とは、図2における、容器本体10の最上段部19の外周面19aから、略水平方向への突条33の最大距離のことをいう。この突条33の突出高さは、凹溝31の溝深さW2を深くした場合に、これに応じて高くなるものである。

【0076】

また、ここでいう、ケース下部51を外側に押し広げ可能となるように突条33の突出高さを調整するとは、図2に示すような、突条33の突出高さも含めた最上段部19の外周面19aの水平方向の直径W4よりも、図10に示すような、ケース下部51の開口55側で内周面間の間隔が最も狭くなるような部位での内面の水平方向の直径W5を小さくすることをいう。

【0077】

次に、本発明に係る鏡餅容器1の成形方法について説明する。

【0078】

本発明に係る鏡餅容器1は、例えば、射出成形（インジェクション成形）、ブロー成形

10

20

30

40

50

樹脂シート等の熱成形により成形されるものであるが、樹脂シート等による熱成形によって成形することが好ましい。これにより、他の成形方法より安価に鏡餅容器 1 を成形することができるうえ、凹溝 3 1 とともに突条 3 3 も容易に設けることが可能となる。

【0079】

また、本発明に係る容器本体 1 0 の材質は、例えば、ポリプロピレン系樹脂、ポリオレフィン系樹脂、スチレン系樹脂、ポリエステル系樹脂、アクリル系樹脂及びポリアミド系樹脂等が挙げられるが、公知の合成樹脂であれば特に限定するものではない。また、容器本体 1 0 を構成する合成樹脂は、透明、不透明、半透明の何れでもよく、更に、無色、有色の何れでもよいし、着色されていてもよい。

【0080】

なお、熱成形により凹溝 3 1 とともに突条 3 3 を設ける際に、下記の定義で表される溝深さが溝幅に対して深すぎる場合、凹溝 3 1 並びに突条 3 3 周囲の強度を十分に確保する上では好ましくない。このため、図 4 (a) に示すように、二つの溝縁部 3 1 d の間の距離を溝幅 W 1 (mm) とし、仮想線 L 1 から仮想線 L 1 に直交する方向の凹溝 3 1 の内壁面 3 1 c までの最大距離を溝深さ W 2 (mm) と定義した場合に、この溝幅 W 1 と溝深さ W 2 とが、下記数式 (1) を満たすことが好ましい。

$$W 1 \geq 2 \times W 2 \quad \cdot \cdot \cdot \quad (1)$$

【0081】

因みに、本発明に係る鏡餅容器 1 を射出成形によって成形する場合、容器本体 1 0 の部位に応じてその肉厚を変化させることができることから、容器本体 1 0 の外形と内形とを略同一形状にしなくともよくなる。この場合、例えば、容器本体 1 0 の底部 1 1 から頂部 1 2 にかけての側部 1 7 の内形を、図 1 1 (a) に示すように、鉛直方向に対して容器本体 1 0 の内側に傾斜して設けられた傾斜面部 2 3 のみで構成したり、図 1 1 (b) に示すように、鉛直方向に略平行に設けられた鉛直面部 2 1 のみで構成したりすることが可能となる。

【0082】

この場合においても、容器本体 1 0 の側部 1 7 の内側において、開口 1 3 から容器本体 1 0 の頂部 1 2 側に向けて所定長さの凹溝 3 1 が形成されていれば、容器本体 1 0 の切断やお湯につけることを伴うことなく、容器本体 1 0 内に充填された餅 3 を容易に取り出すことが可能となる。

【0083】

このように、容器本体 1 0 は、その底部 1 1 から頂部 1 2 にかけての側部 1 7 の内形が、鉛直面部 2 1 と、傾斜面部 2 3 との何れか一方又は両方により形成されていればよい。

【0084】

因みに、容器本体 1 0 に形成される凹溝 3 1 についての鉛直方向の高さについては、予め所定の容器本体 1 0 の内形での、凹溝 3 1 の鉛直方向の高さと、容器本体 1 0 内に充填される餅 3 の取り出し容易性との関係について調べておき、この関係に従って餅 3 を取り出し容易となるように設定することが好ましい。

【0085】

また、射出成形によって鏡餅容器 1 を成形する場合、図 1 2 に示すように、凹溝 3 1 のみが設けられ、突条 3 3 を設けないようにすることも可能である。

【実施例】

【0086】

以下、本発明の効果を実証するために、本発明者らの行なった実施例について説明する。

【0087】

本実施例では、本発明例 1、参考例として、図 2 に示すような形状で、凹溝 3 1 が一本形成された容器本体 1 0 を用い、本発明例 2 として図 6 に示すような形状で、凹溝 3 1 が三本形成された容器本体 1 0 を用い、比較例として、図 1 3 に示すような形状で、凹溝 3 1 が形成されていない容器本体 1 0 1 を用いた。

【0088】

本発明例1、2及び参考例における、上述の凹溝31の溝幅W1、溝深さW2、凹溝31の本数及び断面積S1は、下記の表1に示す通りである。なお、各例における凹溝31は、その断面形状が略楕円状又は略円形状とされており、溝幅W1、溝深さW2が測定されているが、凹溝31の溝縁部31dに丸みが設けられている関係上、測定される溝幅W1、溝深さW2から導出される具体的な断面積の数値より、小さい断面積S1が測定されている。また、凹溝31の断面積S1は、CAD（Computer Aided Design）に基づき、図4（c）に示される断面積S1を測定したものである。

【0089】

【表1】

10

	参考例	本発明例1	本発明例2
溝幅W1 (mm)	2.5	3.0	2.5
溝深さW2 (mm)	1.0	1.5	1.0
溝本数	1	1	3
断面積S1 (mm ²)	1.25	2.60	3.75

【0090】

因みに、容器本体の寸法は、図3（b）に示される、開口の幅を75.5mmとし、容器本体の底部から境界部までの高さを23mmとし、境界部から頂部までの高さを23.5mmとし、肉厚を1mmとして、ポリプロピレン系樹脂製のものを用いた。また、凹溝31は、容器本体の底部から高さ方向に30mmの位置にまで延長され、容器本体の最上段部にまで形成されたものを用いた。また、容器本体は、つば部が、平面視において略正方形形状のものを用い、その幅を110mmとしたものを用いた。

20

【0091】

このような本発明例1、2、参考例、比較例の容器本体内には、開口から高温の柔らかい餅素材を充填した後、つば部に蓋シールをした。この後、餅が冷えて十分に硬化するのを待ったのち、蓋シールを取り外して餅が容器本体内から取り出せるか検証した。なお、餅素材としては、もち米を使用した。

30

【0092】

容器本体から餅を取り出すにあたっては、27度の室温の条件下で、つば部を掴んで反力を得ながら容器本体の頂部を底部側に向けて人が押すことにより取り出すこととした。また、これによって取り出せなかったものには、42度の水温の条件下で、容器本体を水につけることによって取り出すこととした。試行回数は、各例ごとに10回行なうこととした。

【0093】

この結果を、下記の表2に示す。下記の表2において、白抜きの丸印は餅を容器本体から取り出せたことを意味しており、バツ印は餅を容器本体から取り出せなかったことを意味している。

40

【0094】

【表 2】

	試行数	頂部を押す	お湯に入れる
比較例	1	×	○
	2	×	○
	3	×	○
	4	×	○
	5	×	○
	6	×	○
	7	×	○
	8	×	○
	9	×	○
	10	×	○
参考例	1	×	○
	2	×	○
	3	×	○
	4	×	○
	5	×	○
	6	×	○
	7	×	○
	8	×	○
	9	×	○
	10	×	○
本発明例1	1	○	—
	2	×	○
	3	○	—
	4	○	—
	5	×	○
	6	×	○
	7	×	○
	8	○	—
	9	○	—
	10	○	—
本発明例2	1	○	—
	2	○	—
	3	×	○
	4	○	—
	5	○	—
	6	○	—
	7	○	—
	8	○	—
	9	○	—
	10	○	—

10

20

30

【0095】

40

この表2に示されるように、比較例のように凹溝が形成されていない場合、水につけなければ餅を容器本体から取り出すことができなかった。また、参考例のように凹溝の断面積が 1.25 mm^2 程度と小さい場合も同様に、水につけなければ餅を容器本体から取り出すことができなかった。

【0096】

これに対して、本発明例1のように、凹溝の断面積が 2.60 mm^2 程度と大きい場合、50%以上の確率で、餅を容器本体から取り出すことができた。また、本発明例2のように、凹溝の断面積を更に大きくすることによって、ほぼ100%に近い確率で、餅を容器本体から取り出すことができた。

【0097】

50

比較例と本発明例 1、2 との比較により、容器本体に凹溝を設けることによって、容器本体内に充填された餅を簡単に取り出すことが可能となる本発明の効果が確認された。また、参考例、本発明例 1、2 の比較により、凹溝の断面積の大きさが、容器本体から餅を取り出す際の取り出し容易性に影響していることが確認された。

【図面の簡単な説明】

【0098】

【図 1】本発明を適用した鏡餅容器の構成を示す斜視図である。

【図 2】本発明を適用した鏡餅容器の構成を示す上面図である。

【図 3】(a) は、鏡餅容器内に餅が充填された後の状態を示す側面断面図であり、(b) は内部に餅が充填されていない鏡餅容器の構成を示す側面断面図である。

10

【図 4】図 3 における A-A 線断面図である。

【図 5】容器本体内に高温の餅素材を充填する途中の状態を示す凹溝についての拡大断面図である。

【図 6】容器本体をバケットコンベアで搬送可能とする容器搬送装置の構成を示す図であり、(a) はその上面図、(b) は (a) の B-B 線断面図である。

【図 7】複数本の凹溝が設けられている鏡餅容器の構成を示す上面図である。

【図 8】鏡餅容器の容器本体に外装ケースを取り付けた状態を示す斜視図である。

【図 9】鏡餅容器の容器本体に外装ケースを取り付けた状態を示す正面断面図である。

【図 10】外装ケースの構成を示す正面断面図である。

20

【図 11】容器本体の他の実施形態について説明するための正面断面図である。

【図 12】突条が設けられておらず、凹溝のみが設けられている状態を示す凹溝についての拡大断面図である。

【図 13】従来技術について説明するための図であり、(a) は従来から用いられている鏡餅容器の構成を示す側面断面図であり、(b) は内部に餅が充填されていない鏡餅容器の構成を示す側面断面図である。

【図 14】従来技術の問題点について説明するための図である。

【符号の説明】

【0099】

1	鏡餅容器
3	餅
5	外装ケース
7	装飾部材
9	容器搬送装置
10	容器本体
11	底部
12	頂部
13	開口
15	つば部
17	側部
17a	側部内壁面
18	最下段部
19	最上段部
19a	外周面
21	鉛直面部
23	傾斜面部
25	境界部
27	開口縁部
31	凹溝
31a	一端側
31b	他端側

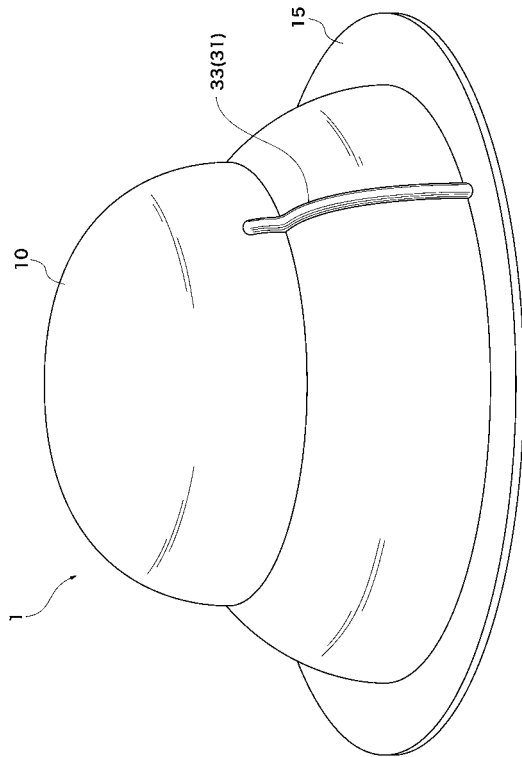
30

40

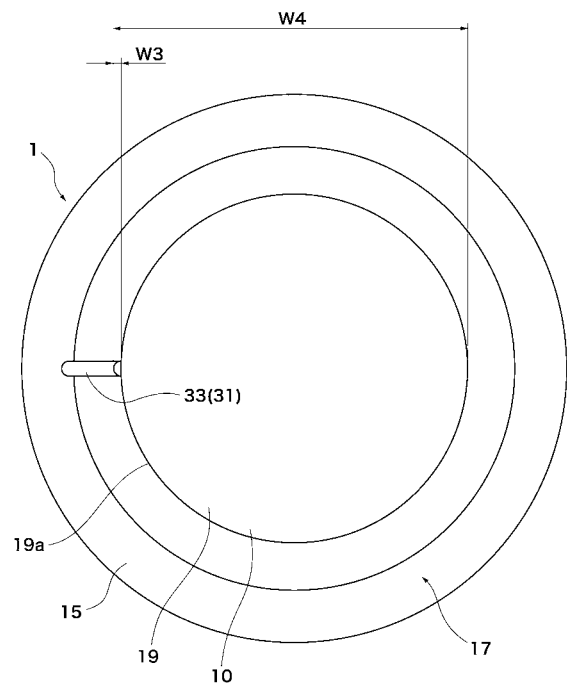
50

3 1 c	内壁面	
3 1 d	溝縁部	
3 3	突条	
3 5	間隙	
4 1	蓋シール	
5 1	ケース下部	
5 2	案内面	
5 3	ケース上部	
5 3 a	内周面	
9 1	バケットコンベア	10
9 2	無端帯	
9 3	バケット	
9 5	貫通孔	
1 0 0	鏡餅容器	
1 0 1	容器本体	
1 0 3	底部	
1 0 4	頂部	
1 0 5	開口	
1 0 6	つば部	
1 0 7	最上段部	20
1 0 9	下段部	
1 1 0	側部	
1 1 1	鉛直面部	
1 1 3	傾斜面部	
1 1 5	境界部	
1 1 7	開口縁部	
1 2 1	突起	
1 3 1	餅	
1 4 1	蓋シール	
1 5 0	容器搬送装置	30
1 5 1	バケットコンベア	
1 5 2	無端帯	
1 5 3	バケット	
1 5 5	嵌合凹部	

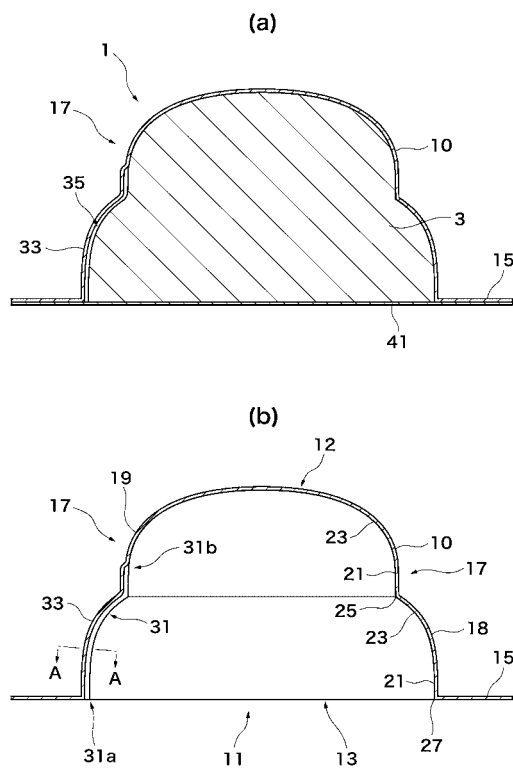
【図 1】



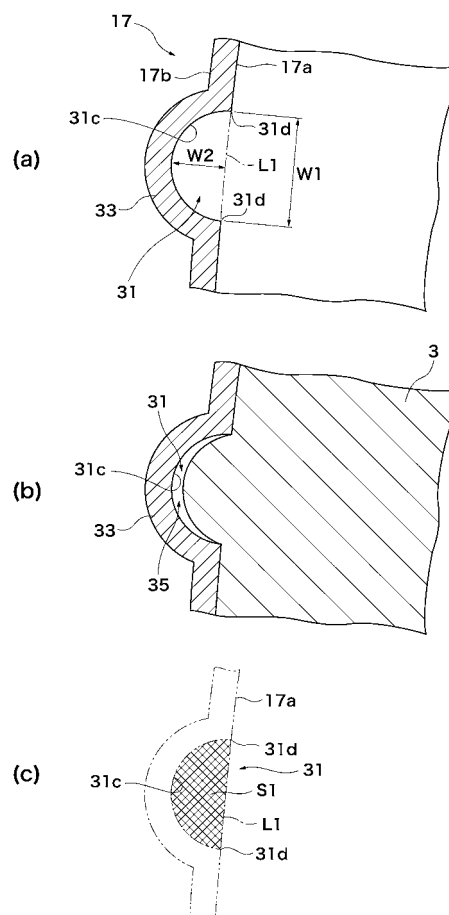
【図 2】



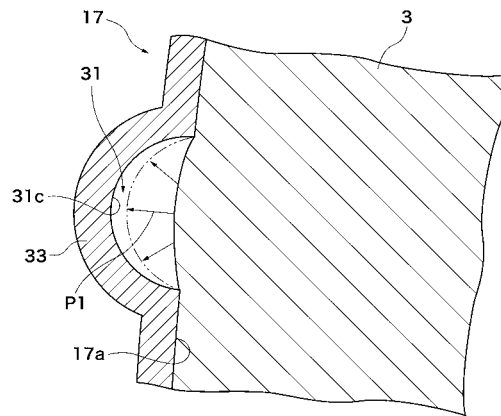
【図 3】



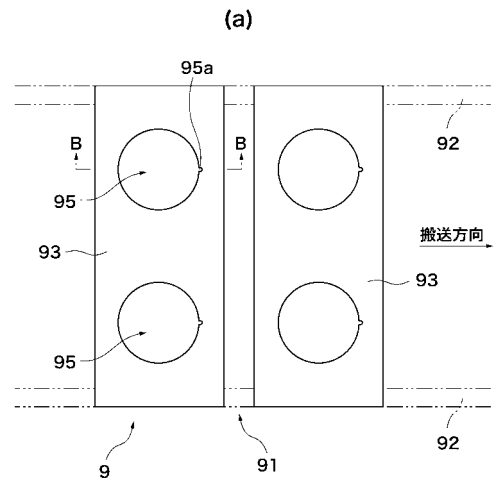
【図 4】



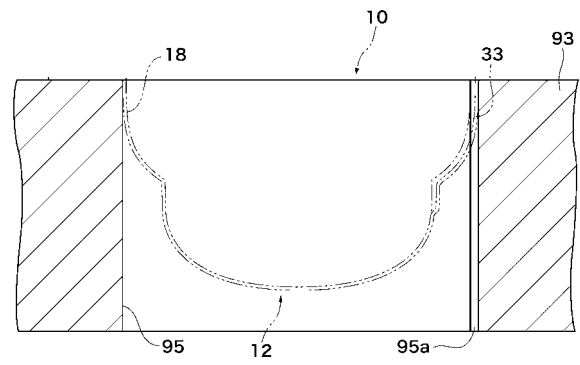
【図 5】



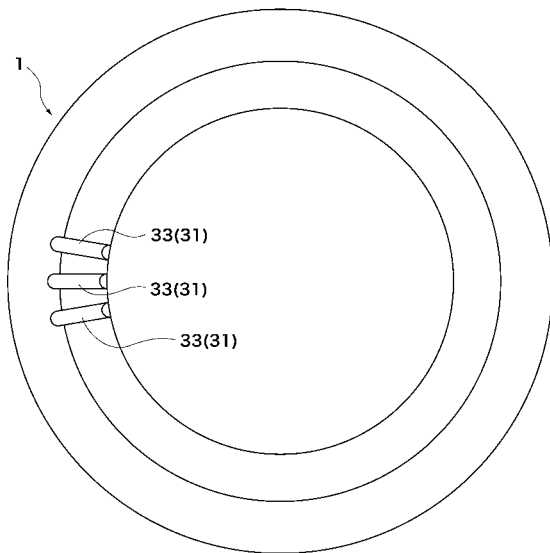
【図 6】



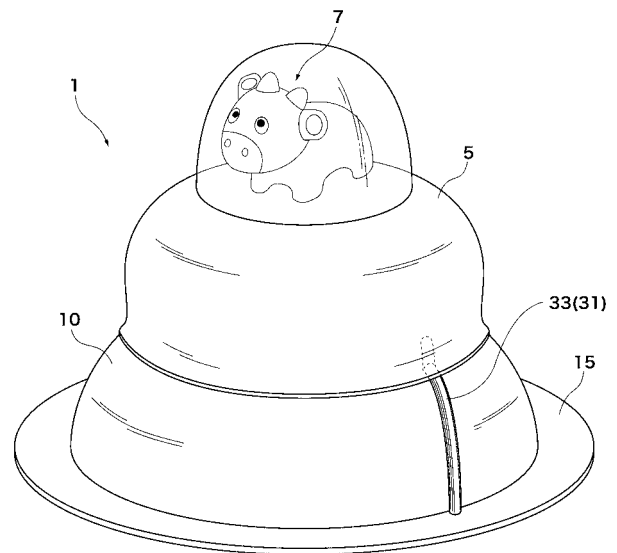
(b)



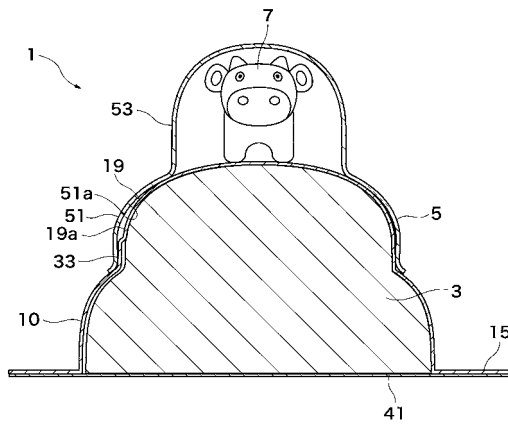
【図 7】



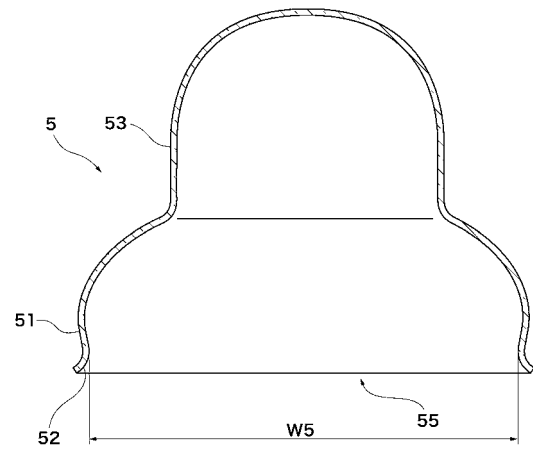
【図 8】



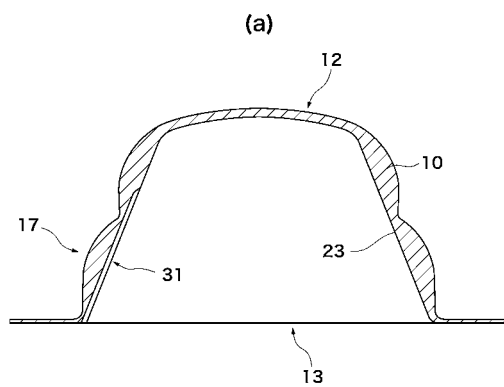
【図 9】



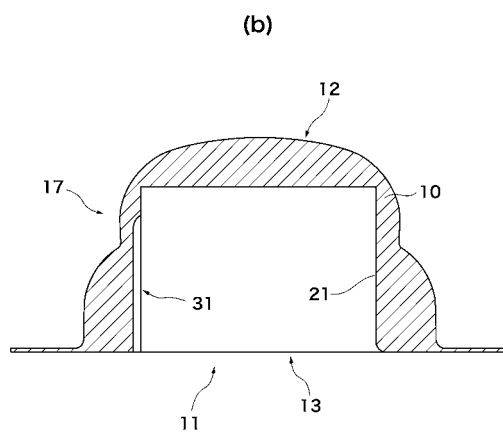
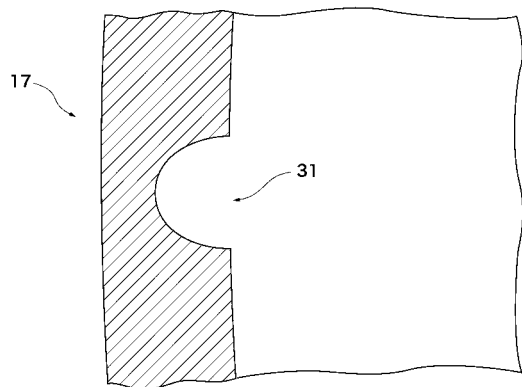
【図 10】



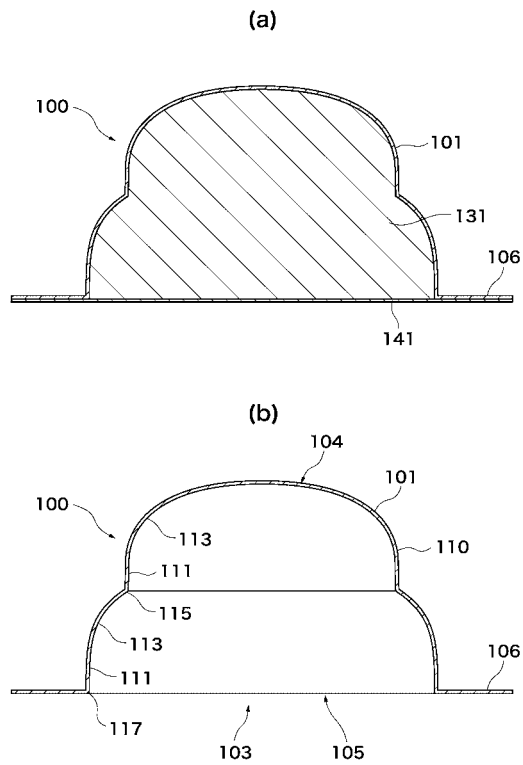
【図 11】



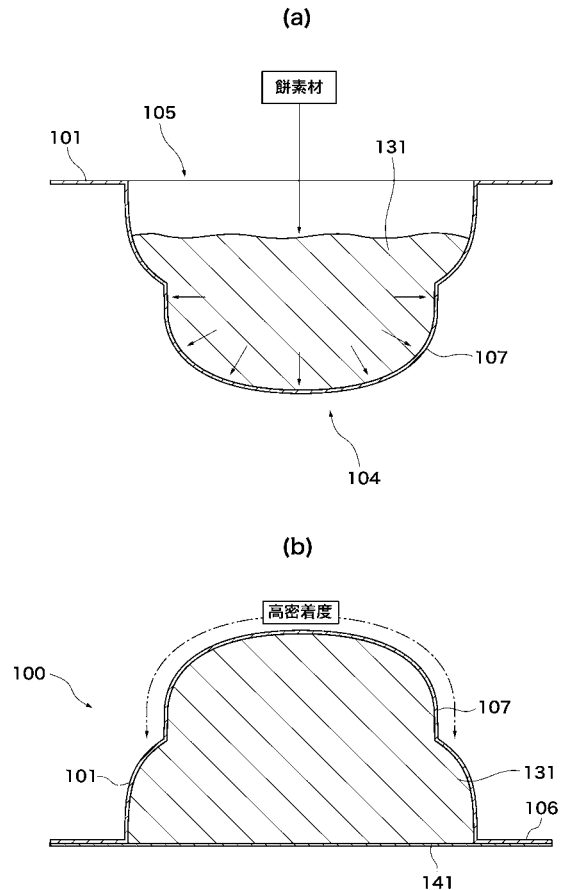
【図 12】



【図 1 3】



【図 1 4】



【手続補正書】

【提出日】平成21年2月2日(2009.2.2)

【手続補正 1】

【補正対象書類名】特許請求の範囲

【補正対象項目名】全文

【補正方法】変更

【補正の内容】

【特許請求の範囲】

【請求項 1】

鏡餅を模した外形からなる容器本体の底部に形成された開口から内部に餅を充填可能な鏡餅容器において、

上記容器本体は、その底部から頂部にかけての側部の内形が、鉛直方向に略平行に設けられた鉛直面部と、鉛直方向に対して当該容器本体の内側に傾斜して設けられた傾斜面部との何れか一方又は両方により形成されているとともに、その側部の内側において、上記開口から上記容器本体の頂部側に向けて凹溝が形成され、

上記凹溝は、上記容器本体の外側から底部側に向けての押圧によって当該容器本体内に充填される餅を上記開口から取り出し可能な大きさに形成されていること

を特徴とする鏡餅容器。

【請求項 2】

上記容器本体の内部に充填される餅と上記凹溝の内壁面との間には、上記開口から容器本体内に空気を入り込ませるための間隙が形成されること

を特徴とする請求項 1 に記載の鏡餅容器。

【請求項 3】

上記凹溝は、上記開口から上記容器本体における最上段部にまで形成されていることを特徴とする請求項 1 又は 2 に記載の鏡餅容器。

【請求項 4】

上記凹溝は、上記容器本体の外側に設けられた突条内に沿って形成されていることを特徴とする請求項 1～3 の何れか 1 項 に記載の鏡餅容器。

【請求項 5】

上記容器本体には、上記容器本体における最上段部に上側から着脱可能に嵌合されるケース下部と、上記ケース下部の嵌合時において上記容器本体上に載置される装飾部材を収納可能なケース上部とを有する外装ケースが取り付けられ、

上記突条は、上記ケース下部の嵌合時において当該ケース下部を外側に押し広げ可能となるように、その突出高さが調整されていること

を特徴とする請求項 4 に記載の鏡餅容器。

【請求項 6】

上記容器本体は、熱成形により形成されてなること

を特徴とする請求項 1～5 の何れか 1 項 に記載の鏡餅容器。

【手続補正 2】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0018

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0018】

本願請求項 1 に係る鏡餅容器は、鏡餅を模した外形からなる容器本体の底部に形成された開口から内部に餅を充填可能な鏡餅容器において、上記容器本体は、その底部から頂部にかけての側部の内形が、鉛直方向に略平行に設けられた鉛直面部と、鉛直方向に対して当該容器本体の内側に傾斜して設けられた傾斜面部との何れか一方又は両方により形成されているとともに、その側部の内側において、上記開口から上記容器本体の頂部側に向けて凹溝が形成され、上記凹溝は、上記容器本体の外側から底部側に向けての押圧によって当該容器本体内に充填される餅を上記開口から取り出し可能な大きさに形成されていることを特徴とする。

【手続補正 3】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0019

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0019】

本願請求項 2 に係る鏡餅容器は、本願請求項 1 に係る発明において、上記容器本体の内部に充填される餅と上記凹溝の内壁面との間には、上記開口から容器本体内に空気を入り込ませるための間隙が形成されることを特徴とする。

【手続補正 4】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0020

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0020】

本願請求項 3 に係る鏡餅容器は、本願請求項 1 又は 2 に係る発明において、上記凹溝は、上記開口から上記容器本体における最上段部にまで形成されていることを特徴とする。

【手続補正 5】

【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】

本願請求項 4 に係る鏡餅容器は、本願請求項 1 ～ 3 の何れか 1 項に係る発明において、上記凹溝は、上記容器本体の外側に設けられた突条内に沿って形成されていることを特徴とする。

【手続補正 6】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0023

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0023】

本願請求項 6 に係る鏡餅容器は、本願請求項 1 ～ 5 の何れか 1 項に係る発明において、上記容器本体は、熱成形により形成されてなることを特徴とする。

【手続補正 7】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0025

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0025】

本願請求項 1 に係る発明により、容器本体内に充填された餅を鉛直下方に取り出そうとする際に、各段間の境界部や、開口の周囲に設けられる開口縁部に、取り出される餅が引っ掛からなくなり、餅の取り出しが容易となる。

【手続補正書】

【提出日】平成21年5月25日(2009.5.25)

【手続補正 1】

【補正対象書類名】特許請求の範囲

【補正対象項目名】全文

【補正方法】変更

【補正の内容】

【特許請求の範囲】

【請求項 1】

鏡餅を模した外形からなる容器本体の底部に形成された開口から内部に餅を充填可能な鏡餅容器において、

上記容器本体は、その底部から頂部にかけての側部の内形が、鉛直方向に略平行に設けられた鉛直面部と、鉛直方向に対して当該容器本体の内側に傾斜して設けられた傾斜面部との何れか一方又は両方により形成されているとともに、その側部の内側において、上記開口から上記容器本体の頂部側に向けて凹溝が形成され、

上記凹溝は、上記容器本体の頂部の底部側に向けての押圧によって当該容器本体内に充填される餅を上記開口から取り出し可能な大きさに形成されていること

を特徴とする鏡餅容器。

【請求項 2】

上記容器本体の内部に充填される餅と上記凹溝の内壁面との間には、上記開口から容器本体内に空気を入り込ませるための間隙が形成されること

を特徴とする請求項 1 に記載の鏡餅容器。

【請求項 3】

上記凹溝は、上記開口から上記容器本体における最上段部にまで形成されていることを特徴とする請求項 1 又は 2 に記載の鏡餅容器。

【請求項 4】

上記凹溝は、上記容器本体の外側に設けられた突条内に沿って形成されていることを特徴とする請求項 1 ～ 3 の何れか 1 項に記載の鏡餅容器。

【請求項 5】

上記容器本体には、上記容器本体における最上段部に上側から着脱可能に嵌合されるケ

ース下部と、上記ケース下部の嵌合時において上記容器本体上に載置される装飾部材を収納可能なケース上部とを有する外装ケースが取り付けられ、

上記突条は、上記ケース下部の嵌合時において当該ケース下部を外側に押し広げ可能となるように、その突出高さが調整されていること

を特徴とする請求項 4 に記載の鏡餅容器。

【請求項 6】

上記容器本体は、熱成形により形成されてなること

を特徴とする請求項 1 ～ 5 の何れか 1 項に記載の鏡餅容器。

【手続補正 2】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0018

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0018】

本願請求項 1 に係る鏡餅容器は、鏡餅を模した外形からなる容器本体の底部に形成された開口から内部に餅を充填可能な鏡餅容器において、上記容器本体は、その底部から頂部にかけての側部の内形が、鉛直方向に略平行に設けられた鉛直面部と、鉛直方向に対して当該容器本体の内側に傾斜して設けられた傾斜面部との何れか一方又は両方により形成されているとともに、その側部の内側において、上記開口から上記容器本体の頂部側に向けて凹溝が形成され、上記凹溝は、上記容器本体の頂部の底部側に向けての押圧によって当該容器本体内に充填される餅を上記開口から取り出し可能な大きさに形成されていることを特徴とする。

フロントページの続き

(51)Int.Cl.			F I			テーマコード (参考)
B 6 5 D	1/00	(2006.01)	B 6 5 D	1/00		C
A 2 3 L	1/10	(2006.01)	A 2 3 L	1/10	1 0 2	

(72)発明者 新保 尚志

新潟県新潟市西区寺尾東2丁目9番39号 マルシン食品株式会社内

Fターム(参考) 3E033 AA20 BA13 FA01 FA02 FA03
3E035 AA08 BA04 BB02 BC02 BD06
3E062 AA20 AB07 AC02 BA20 BB03 BB10 DA01 DA06
3E067 AA30 AB01 AB99 AC01 BA02A BB14A BC08A EA06 EA32 EB27
EC08 EE09 EE59 FA01 FC01 GD10
4B023 LE24 LP19