

[19] 中华人民共和国国家知识产权局

[51] Int. Cl⁷

B65D 81/34

B65D 77/30



[12] 发明专利说明书

[21] ZL 专利号 99811371.9

[43] 授权公告日 2003 年 5 月 21 日

[11] 授权公告号 CN 1108964C

[22] 申请日 1999.9.29 [21] 申请号 99811371.9

[30] 优先权

[32] 1998.9.30 [33] JP [31] 278288/1998

[32] 1998.12.21 [33] JP [31] 362413/1998

[32] 1999.2.10 [33] JP [31] 32685/1999

[86] 国际申请 PCT/JP99/05309 1999.9.29

[87] 国际公布 WO00/18657 日 2000.4.6

[85] 进入国家阶段日期 2001.3.26

[71] 专利权人 日清食品株式会社

地址 日本大阪府大阪市

[72] 发明人 泽田清志 吉村光生 河合广文

池田久太郎

[56] 参考文献

JP56-28154 1981.07.04 B65H25/30

JP5755175 1982.11.29 D05B19/00

JP60-9171 1985.04.02 H01L29/80

JP61-3810 1986.02.05 B22F9/08

审查员 龙玉芬

[74] 专利代理机构 上海专利商标事务所

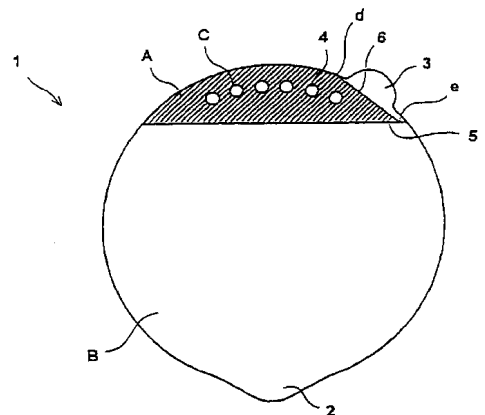
代理人 侯佳猷

权利要求书 1 页 说明书 8 页 附图 8 页

[54] 发明名称 食品容器用盖件

[57] 摘要

一种具有与食品容器的容器本体的开口部大致相同的外形、且与其贴合的盖件(1)，盖件(1)包括：用于将盖件(1)从容器本体撕下的第一翼片(2)，用于将盖件的表面薄片撕下而对开水排出口进行开口的第二翼片(3)，形成开水排出口的第一切口(4)，划分易剥离区域 A 与非剥离区域 B 的第二切口(5)，以及从与第二切口(5)分开的第二翼片(3)的安装端 d 至与第二切口(5)的交叉位置 e 的第三切口(6)。



ISSN 1008-4274

1. 一种具有与食品容器的容器本体的开口部大致相同的外形、且基材和表面薄片经粘合剂层叠成的层状结构的食品容器用盖件，其特征在于，

包括：在所述基材与所述表面薄片之间还包含脱模剂的叠层结构的易剥离区域，配置在所述易剥离区域内的、具有所述叠层结构的非剥离性的开口区域，具有与所述易剥离区域邻接配置的所述叠层结构的非剥离区域；

还包括：

用于将所述盖件从所述容器本体撕下的第一翼片，

设于所述非剥离区域与所述易剥离区域的交界线附近的所述易剥离区域侧、用于对所述开口区域的开水排出口进行开口的第二翼片，

从所述基材至所述粘合剂层并形成所述开口区域处的开水排出口的第一切口，从所述表面薄片至所述粘合剂层且沿所述易剥离区域与所述非剥离区域的交界线设置的第二切口，以及

从所述基材至所述粘合剂层且在所述第二翼片的安装部位处从与所述第二切口分开的所述第二翼片的安装端至与所述第二切口的交叉位置的第三切口。

2. 如权利要求1所述的食物容器用盖件，其特征在于，所述第三切口的至少一部分配置在设于所述盖件的外周部的贴合部上。

3. 如权利要求1或2所述的食物容器用盖件，其特征在于，所述第二切口与所述第三切口的交叉位置配置在所述贴合部上。

4. 如权利要求1或2所述的食物容器用盖件，其特征在于，所述第二切口为将相互向外侧扩展的非连续的一对切口成列设置至少一个以上而成的切口带。

5. 如权利要求1或2所述的食物容器用盖件，其特征在于，所述盖材在所述第二翼片附近的盖件的外周部，在所述第二切口上或第二切口附近具有凹口。

6. 如权利要求5所述的食物容器用盖件，其特征在于，所述凹口为在所述第二切口上或沿所述第二切口从盖件外周部至与第三切口的交叉位置形成的凹口。

食品容器用盖件

技术领域

本发明涉及食品容器用盖件，具体涉及一种用于容置快餐食品用容器的盖件的改进。

技术背景

以往，作为在加注开水并放置一定时间后将开水倒出并进行调理类型的快餐食品，市场上流通的有炒面、意大利通心面、米饭、小豆饭等快餐食品。

作为将加注开水倒出并进行调理类型的快餐食品用的容器，通用的结构是在杯状的容器本体上罩覆塑料树脂制的盖件的容器。在这种容器本体通常采用将由丁烷或戊烷等挥发性发泡剂和由聚苯乙烯系树脂制造的发泡性树脂粒子(发泡性树脂颗粒)加热成型而成的器皿。另外，塑料树脂制的盖件最好利用薄片成型，且其外周具有开水倒出口。而且，这种塑料树脂制的盖件仅仅是单纯地罩覆容器本体，具体地说，是具有卡合用突部并通过与设于盖件外周的凸缘部的槽部卡合而实现盖件与容器本体的卡合。

然而，如图7所示，在以往的塑料树脂制的盖件100中，在盖件100外周部的相对位置处形成有一对开口群。该开口群具有用于将加注到容器本体内的开水倒出容器外的设置的爪部a。如将该爪部a竖立，即形成将开水倒出容器外的排出口。

但是，由于这种开口群只能在盖件的一部分凸缘上形成有限数量，故开水排出速度受到自身限制，开水倒出往往需要较长时间。如果排出口被容器中的食品堵塞，则开水倒出所需时间更长。另外，在爪部a破损的场合，其破损片会混入容器内。而且，由于爪部a的切入部或盖件罩覆容器本体的结构引起的容器与盖件的间隙，存在湿气进入容器内等容器密封性方面的问题。

还有，由于这些以往的盖件100几乎均为薄片成型件，一旦将盖件100罩覆容器本体，即产生臃肿感而影响外观，另外，运送或保管时均需场所。

另外，考虑到消费者对最近的环境问题的关心的提高，最好没有这些塑

料树脂制的盖件的废弃问题。

此外，这种结构的容器如在开水倒出时的使用方法不当，则有时会发生容器本体与盖件的卡合脱开、容器内的食品和开水溅出的情况。因此，为避免烫伤的危险，倒出开水时必须用手牢固地将容器本体与盖件双方压住。

在日本专利实公昭 61-3810 号公报(现有技术)中揭示了一种利用纸制的盖件的快餐食品用容器。该盖件是以纸为基材并贴合在容器本体的开口部上的盖件。

如图 8 所示，该盖件 200 具有与容器本体的开口部大致相同的外形，并通过将伸出于盖件 200 的翼片 203 上拉而使开水排出口 204 出现在盖件表面上。

该盖件 200 为将聚乙烯或铝箔等在作为基材的纸上叠层而构成的盖件。在将盖件 200 与容器本体贴合而成的容器中，如将伸出于盖件 200 的翼片 203 上拉成剩下非剥离区域 E，则易剥离区域 D 从连接翼片 203 的安装边的两端 b、b 的切口剥离而形成开水排出口 204。

现有技术的盖件 200 与以往的盖件 100 (图 7) 相比，由于容器的密封性优良，容器的臃肿也有所缓和，其制造和废弃处理容易。但在这种结构中，在将翼片 203 上拉时，存在翼片 203 从连接两端 b、b 的切口破断的可能性。

另外，由于将翼片 203 置于与翼片 202 相对的位置即易剥离区域 D 外周的中央附近，在对排出口开口时必须将在将翼片 203 上拉成以翼片 203 为中心作用沿多方向均等拉伸的力。因此，在剥离易剥离区域 D 时需要相当的力和诀窍，且翼片 203 本身在剥离过程中可能破断。

鉴于以往技术中存在的问题，本发明的目的在于提供一种具有开水排出功能的快餐食品用容器的盖件，尤其是一种与容器本体的密封性优良、能安全而迅速地将开水排出、开水排出口形成容易、而且废弃物处理也容易的盖件。

发明的揭示

参照图 2 和图 3，本发明的具有开水排出功能的食品容器用盖件(以下简称“盖件”)1 具有与开口部 15 大致相同的外形，且与食品容器本体 14 的开口部 15 贴合，为基材 20 和表面薄片 40 通过粘合剂层 30 叠层的层状结构。

该盖件 1 包括：具有在基材 20 与表面薄片 40 之间还包含脱模剂 11 的叠

层结构的易剥离区域 A、配置在易剥离区域 A 内的具有上述叠层结构的非剥离性的开口区域 C，具有与易剥离区域 A 邻接配置的上述叠层结构的非剥离区域 B，还包括：

用于将盖件 1 从容器本体 14 撕下的第一翼片 2，

设于非剥离区域 B 与易剥离区域 A 的交界线附近的易剥离区域 A 侧、用于将易剥离区域 A 的表面薄片从盖件 1 上剥离并将开口区域 C 的开水排出口进行开口的第二翼片 3。

并且，盖件 1 还包括：从基材 20 至粘合剂层 30 并形成开口区域 C 处的开水排出口的第一切口 4、

从表面薄片 40 至粘合剂层 30 且沿易剥离区域 A 与非剥离区域 B 的交界线设置的第二切口 5、以及

从基材 20 至粘合剂层 30 且在第二翼片 3 的安装部位处从与第二切口 5 分开的第二翼片 3 的安装端 d 至与第二切口 5 的交叉位置 e 的第三切口 6 的一系列切口 4-6。

采用本发明的盖件，能通过将第二翼片 3 上拉将易剥离区域 A 的表面薄片容易和可靠地沿第二切口 5 剥离而形成任意数量的开水排出口。

另外，采用本发明的另一形态，如图 1(B)所示，提供一种将设置于盖件 1 上的第三切口 6 的至少一部分配置在设于开口部 15 的外周的贴合部 17 上而成的盖件。在这种情况下，最好将第二切口 5 与第三切口 6 的交叉位置 e 配置于贴合部 17 上。

由于通过这样配置第三切口 6，使表面薄片 40 沿第三切口 6 平滑地与基材 20 剥离，另外，第二翼片 3 的剥离也变得可靠，其结果是第二翼片 3 的上拉变得容易。

采用本发明的又一形态，如图 4(A)所示，提供一种第二切口为将相互向外侧扩展的非连续的一对切口沿易剥离区域 A 与非剥离区域 B 的交界线成列设置并作成至少一系列以上的切口带 50 的盖件。

这样，在将第二切口作成上述切口带 50 的形态的场合，一旦将第二翼片 3 上拉，则由于在切口带 50 在其中邻接的切口相互之间往来的同时破断，开水排出口的开口变得更为容易且平滑。

采用本发明的又一形态，如图 5 所示，在第二翼片 3 附近，从盖件的外周部在第二切口 5(切口带 50)上或第二切口 5 附近设置凹口 18。

因此，通过将第二翼片 3 上拉，易剥离区域 A 的表面薄片 40 在按照凹口 18、第三切口 6、第二切口 5(切口带 50)的顺序将它们破断后从基材 20 剥离。

特别是通过从盖件外周部至第二切口 5 与第三切口 6 的交叉位置 e(参照图 3)形成凹口 18，通过第二翼片 3 剥离易剥离区域 A 极为容易。

附图简单说明

图 1(A)和图 1(B)分别是本发明一实施例的盖件的俯视图及仰视图。

图 2(A)和图 2(B)分别是图 1(A)的 X-X 线剖面图和 Y-Y 线剖面图。

图 3 为表示在本发明一实施例的盖件的表面划分区域 A-C 的说明图。

图 4(A)和图 4(B)分别是本发明另一实施例的盖件的俯视图及其局部放大图。

图 5 为本发明又一实施例的盖件的仰视图。

图 6 为表示利用本发明一实施例的盖件的食品用容器的使用状态的立体图。

图 7 为以往的塑料树脂制的盖件的俯视图。

图 8 为以往的纸制盖件的俯视图。

实施发明的最佳形态

以下具体说明本发明。

参照图 1—图 3，本发明的盖件 1 具有基材 20 和表面薄片 40 通过粘合剂层 30 叠层的层状结构，即与食品容器本体 14 的开口部 15 贴合，且具有与开口部 15 大致相同的外形。

盖件 1 被划分为具有在基材 20 与表面薄片 40 之间涂敷具有促进基材 20 与表面薄片 40 剥离的脱模剂 11 的叠层结构的易剥离区域 A、用于形成配置在易剥离区域 A 内的开水排出口的非剥离性的开口区域 C、与易剥离区域 A 邻接配置的非剥离区域 B。

另外，开口区域 C 和非剥离区域 B 均具有上述的层状结构，且基材 20 和表面薄片 40 为互不剥离状。

另外，在开口区域 C 中从基材 20 至粘合剂层 30 的范围形成第一切口 4。还有，第一切口 4 的横剖面形状最好略大于开口区域 C。

另外，在盖件外周至少具有两个翼片，即用于将盖件 1 从容器本体 14 撕

下的第一翼片 2 和用于在盖件 1 中将易剥离区域 A 的表面薄片剥离而形成开口区域 C 的开水排出口的第二翼片 3。第一翼片 2 最好设置在非剥离区域 B 侧，另一方面，第二翼片 3 通常设置在非剥离区域 B 与易剥离区域 A 的交界线附近的易剥离区域 A 侧。

另外，虽然在盖件 1 中可设置一个以上的第一翼片 2，另一方面，对第二翼片 3 来说，在第二切口 5 为一个的情况下设有一个或两个翼片 3。

并且，大致沿易剥离区域 A 和与区域 A 邻接的非剥离区域 B 的交界线在该交界线上或易剥离区域 A 侧直线状形成有从表面薄片 40 至粘合剂层 30 的第二切口 5。

并且，在从位于第二翼片 3 附近且与第二切口 5 分开的盖件外周端 d(第二翼片 3 的安装端 d)至与第二切口 5 的交叉位置 e 处设有从基材 20 至粘合剂层 30 的第三切口 6。

另外，如图 1(B)所示，盖件 1 的贴合部 17 设于与容器本体的开口部抵接的位置，贴合部 17 的贴合宽度通常为 1—10 毫米。而且最好将第三切口 6 的一部分设置在贴合部 17 上。具体地说，最好将第二切口 5 与第三切口 6 的交叉位置 e 配置于贴合部 17 上。还有，这些切口 4、5、6 即使为连续的线状的切口或非连续的缝纫机针眼状切口也无妨。

另外，第二切口 5 也可以是如图 4 所示的切口带 50。在这种情况下，参照图 4(B)，将切口 5a 作成相对于剥离方向(流动方向)具有 20 度倾斜相互向外侧扩展的非连续的一对切口并将它们成列设置。切口 5a 也可以是将 2 列以上的切口 5a 成列设置为带状。另外，通过将切口 5a 作成相互向外侧扩展的非连续的一对切口并设置成左右对称，这些切口能容易地切断，并能防止在切断部分产生基材的切断片。切口 5a 虽然能作为 2 列以上的多列成列设置，但从良好的剥离性的观点来看，则以 3—5 列成列设置成带状为佳。这种情况下，最好是使易剥离区域 A 与非剥离区域 B 的交界线位于与切口带 50 重叠处。

另外，如图 5 所示，在第二切口 5(切口带 50)上或其附近的盖件外周部还可设置凹口 18。这种情况下，凹口 18 为从盖件 1 的外周部延续至第二切口 5，从表面薄片 40 贯穿基材 20，并从盖件外周部越过数毫米加工切设。并且，凹口 18 最好在第二切口 5 上或沿第二切口 5 加工切设成从盖件的外周部至第三切口 6(图 3 的交叉点 e)。还有，如以加工切设第二切口 5 或第三切口 6 用的成型刀具同时加工切设凹口 18，则能防止相互位置偏移。

以下说明本发明的盖件的制造方法。

作为基材 20 可使用将密封剂 10 挤压在铝箔 9 上而成的层状结构的薄片。密封剂 10 使用能容易地从由发泡苯乙烯、苯乙烯、聚丙烯等树脂成型的容器本体 14 剥离的任何材料，例如具有低温粘合性的乙烯-醋酸乙烯共聚体(EVA)等烯炔类树脂或者乙烯-醋酸乙烯乙醇(EVOH)等聚烯炔类树脂，或者使用热封漆等。

表面薄片 40 可采用厚度为 60 克/平方米以上的纸 7，具体地说是厚度为约 60—150 克/平方米的铜版纸。另外通过凹版印刷法的同一工序在纸 7 的两面的表面侧设置利用油墨的印刷层 12，另外在里面侧与易剥离区域 A 对应的区域涂敷由卵磷脂等可食性界面活性剂及由硝化棉系的粘合剂、蜡或硅等的混合物构成的脱模剂 11(厚度为约 0.2-20 微米)。

还有，作为粘合剂层 30 可采用与涂敷脱模剂 11 的面热粘合性优良的粘合剂 8，具体地说是聚乙烯、乙烯-甲基丙烯酸(EMA)等。

将粘合剂层 30 夹在这些基材 20 与表面薄片 40 之间，通过用挤压机进行层压可作成(基材 20-粘合剂层 30-表面薄片 40)层状结构的叠层材料。而且，在将该叠层材料大切断为叶片状后或者以不切断为叶片的状态加入各切口和凹口，接着进行小切断或不小切断的冲压加工，即可获得盖件 1。还有，各切口和凹口的形成能与小切断时或冲压加工同时进行。另外，也可通过各别的工序形成各切口。

例如，第二切口 5(切口带 50)也可在叠层之前在表面薄片 40 上预先切设。切口 4 和 6 同样也可在叠层之前切设。但是，在这种场合，切口 4、5 和 6 必须切设成(非连续状)缝纫机针眼状。

通过热密封等将这样获得的盖件 1 与食品用容器 14 的开口部 15 贴合。

食品用容器 14 采用由发泡苯乙烯、苯乙烯、聚丙烯、纸等各种材料成型的容器。

以下说明利用本发明盖件的容器的使用方法。

首先，将第一翼片 2 上拉，将盖件 1 朝与开口部 15 相对方向剥离约 1/3，并将开水注入容器本体 14 内。

接着将第一翼片 2 沿容器本体 14 的外周端部折弯而将容器重新密封，并放置预定时间。其后，将第二翼片 3 上拉而剥离易剥离区域 A(去除开口片 16)，对开水排出口 13 加以开口，并如图 6 所示将不要的开水由容器排出。

实施例 1

将由低温粘合性的 EVA(烯烃类树脂)构成的密封剂 10(厚度为 25 微米)涂敷在铝箔 9(厚度为 15 微米)上得到基材 20。另一方面,通过凹版印刷法的同一工序在卷绕状的纸 7(铜版纸:84.9 克/平方米)的两面的表面侧设置利用油墨的印刷层 12,而在里面侧则涂敷将硅与可食性界面活性剂混合调制的脱模剂 11 并得到表面薄片 40。

接着,将与脱模剂 11 相对并具有优良热粘合性的聚乙烯 8(厚度为 15 微米的粘合剂层 30)夹在基材 20 与表面薄片 40 之间,通过用挤压机进行层压而得到(基材 20-粘合剂层 30-表面薄片 40)层状结构的叠层材料。

接着,在将该叠层材料大切断为叶片状并加入切口和凹口后,并经小切断或冲压加工得到本发明的盖件 1。

另外,第三切口 6 配置成至少一部分与粘合部 17 重叠,并从位于与第二切口 5 分开的第二翼片 3 附近的外周端 d(第二翼片 3 的一方的安装端 d)切设至与第二切口 5 的交叉位置 e(从盖件的外周部约 3 毫米的内侧位置)(参照图 3)。

将该盖件与由聚苯乙烯纸成型的杯状的容器本体通过热熔融并以 4 毫米的粘接宽度与粘合部 17 粘合。

这样即完成了本实施例的快餐食品用容器(快餐面用容器)。

如图 2 和图 3 所示,本实施例的切口作为第一切口 4 形成为圆形的缝纫机针眼状的切口,作为第二切口 5 和第三切口 6 则切设我直线状的切口。

实施例 2

除作为密封剂 10 使用 EVOH 外,与实施例 1 同样得到叠层材料,在将该叠层材料大切断为叶片状并切设切口后经小切断或冲压加工得到本发明的盖件 1。

并且,将该盖件与由聚苯乙烯纸成型的杯状的容器本体通过热熔融并粘合。

作为第一切口 4 和第三切口 6 系设置连续曲线状的切口,而作为第二切口 5 则如图 4(A)和图 4(B)所示,系设置由相互朝外侧扩展状倾斜形状的切口 5a 构成的切口带 50。

这样即完成了本实施例的快餐食品用容器(快餐面用容器)。

产业上利用的可能性

采用本发明的盖件，可形成任意数量的开水排出口，由此能防止内容物在开水排出时堵塞开水排出口，可迅速将开水排出。另外，由于开水排出口形成时产生的盖件的切断片作为非剥离性的开口区域与表面薄片里面粘合和剥离，容器本体内不会混入切断片(爪部片)等，能提供卫生的盖件。

另外，本发明的盖件因系由以纸等为主体的叠层体形成，能提供使运送或保管时的容器减少臃肿、紧凑、外观良好的盖件和容器。

还有，能通过将盖件与容器本体热粘合改善容器的密封性，能有效地防止内容物在开水排出时向容器外溅出。

而且，本发明的盖件作为可燃物能作为一般垃圾废弃处理。

另外，采用本发明的盖件，能提供消除利用纸制的盖件的现有技术中存在的开水排出口用翼片破断的问题、表面薄片的剥离可平滑进行的快餐食品用容器。

另外，采用本发明的盖件，由于在盖件的外周部切设凹口并将其作为表面薄片剥离的起点加以利用，能更正确而容易地将表面薄片剥离。

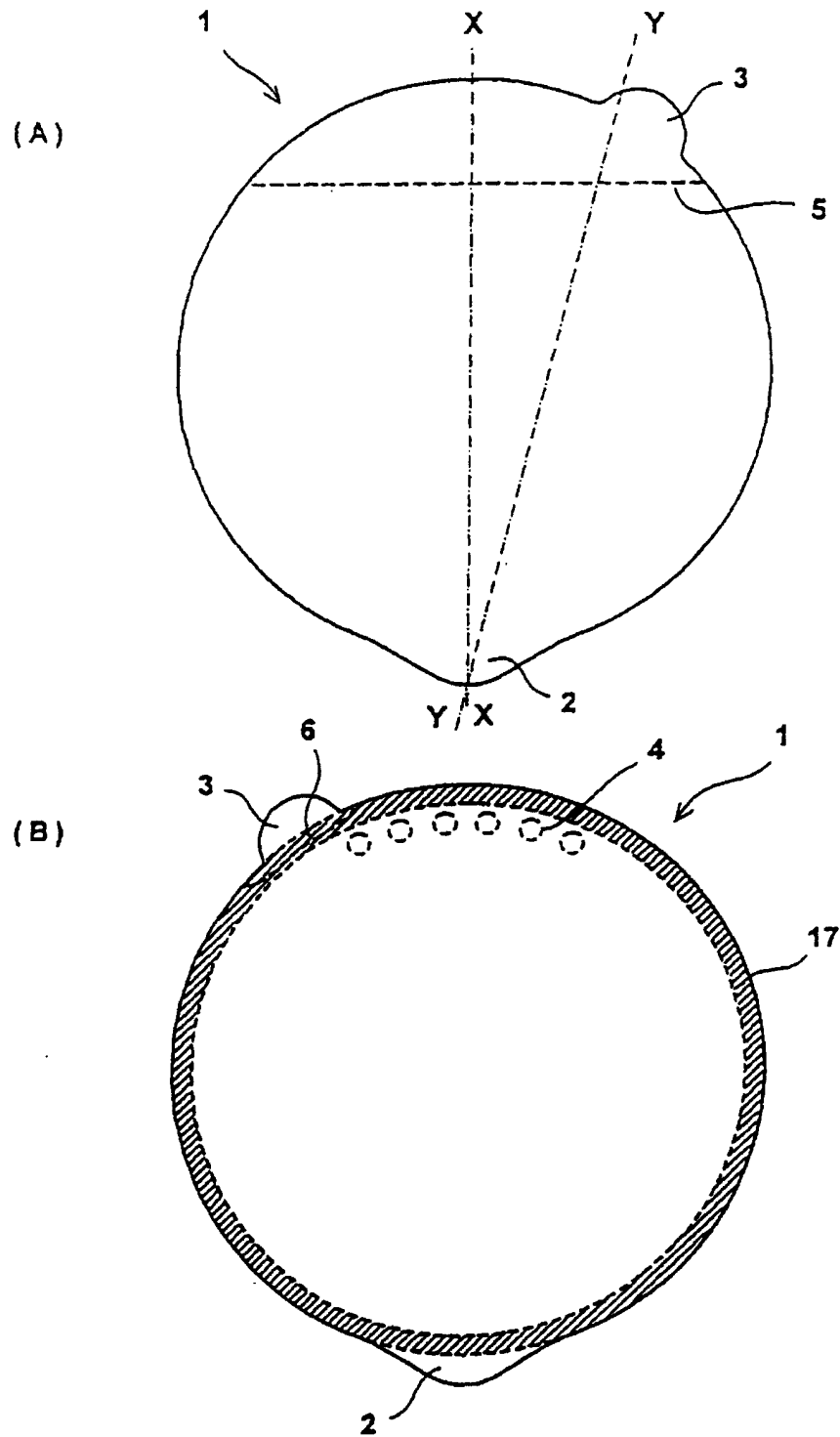
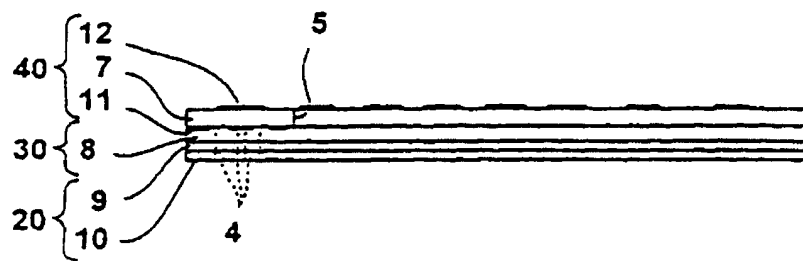


图 1

(A)



(B)

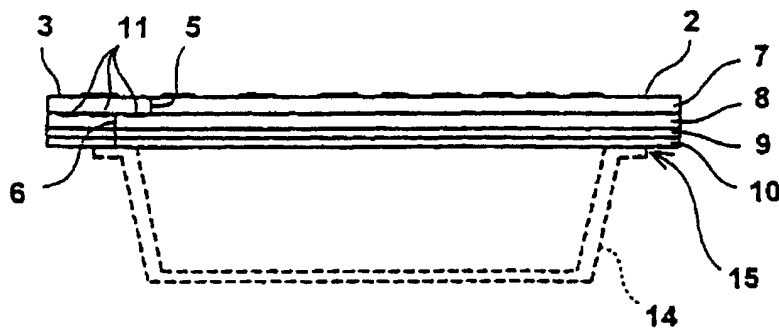


图 2

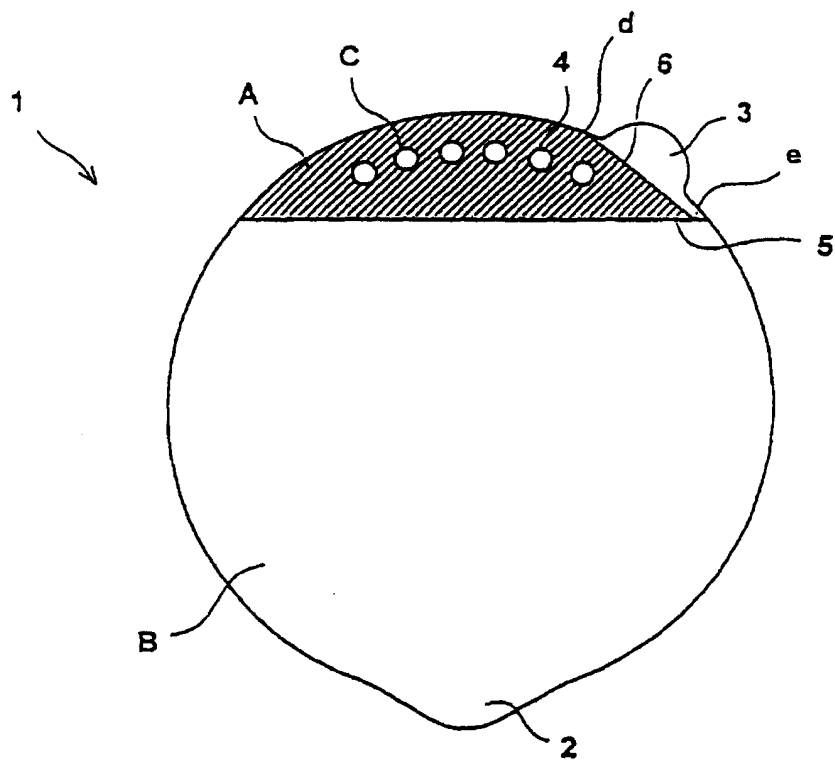


图 3

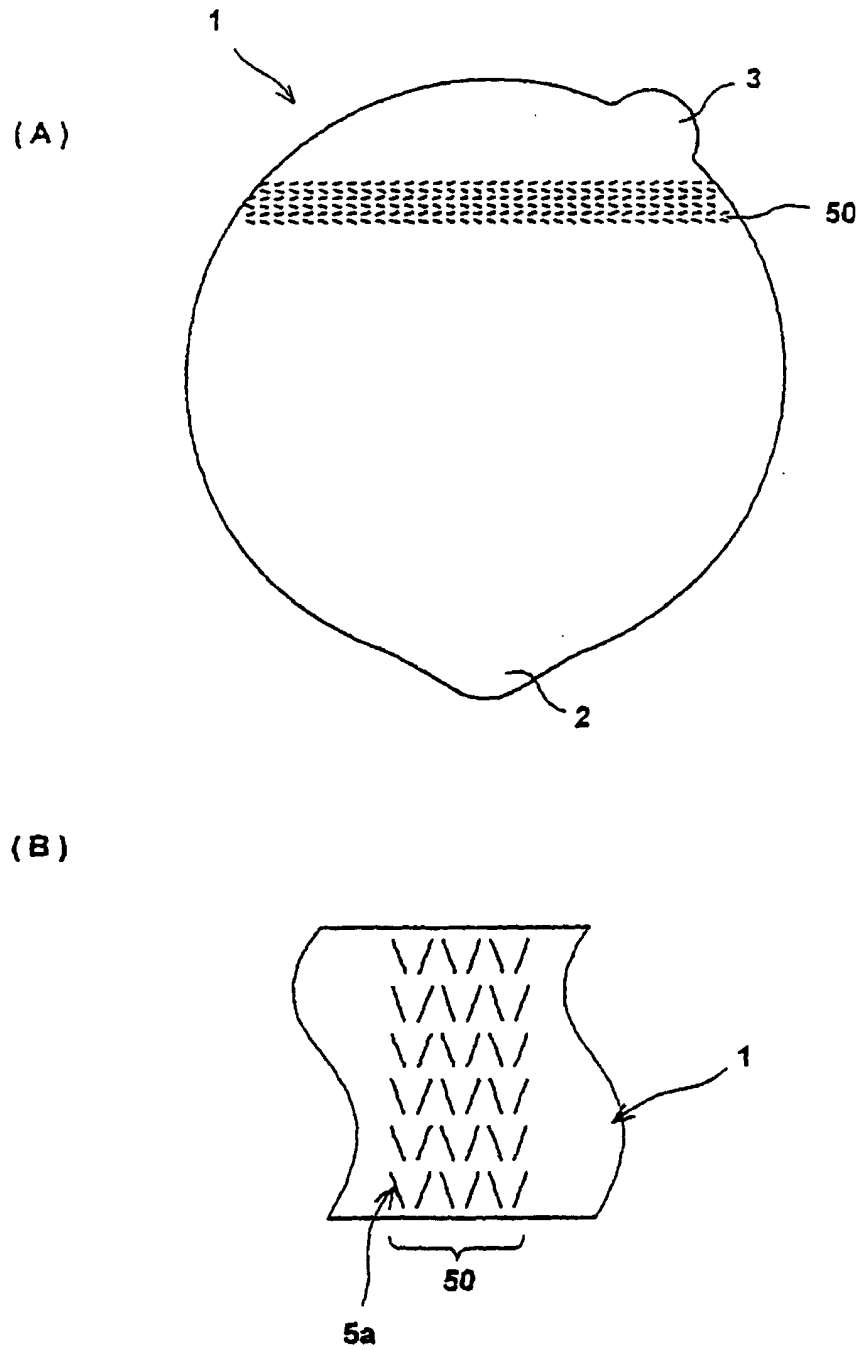


图 4

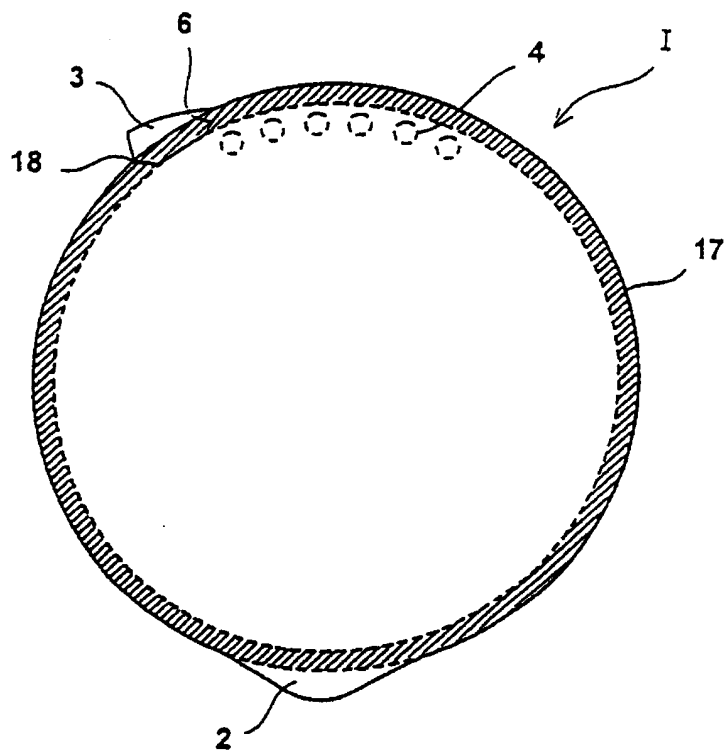


图 5

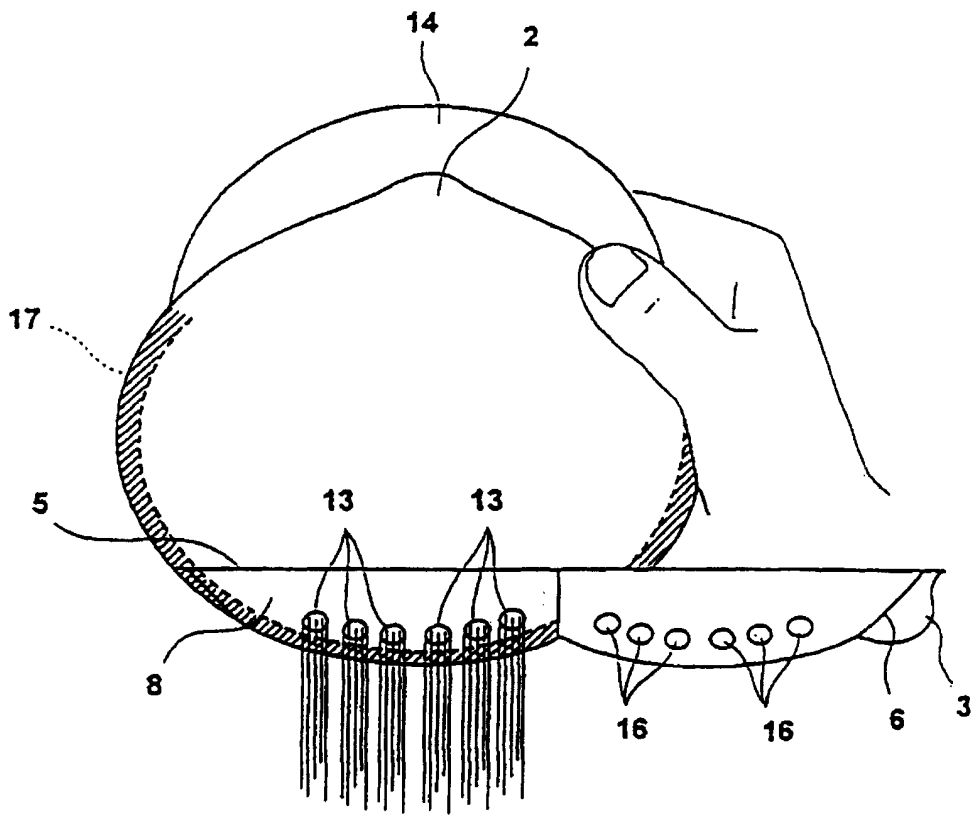


图 6

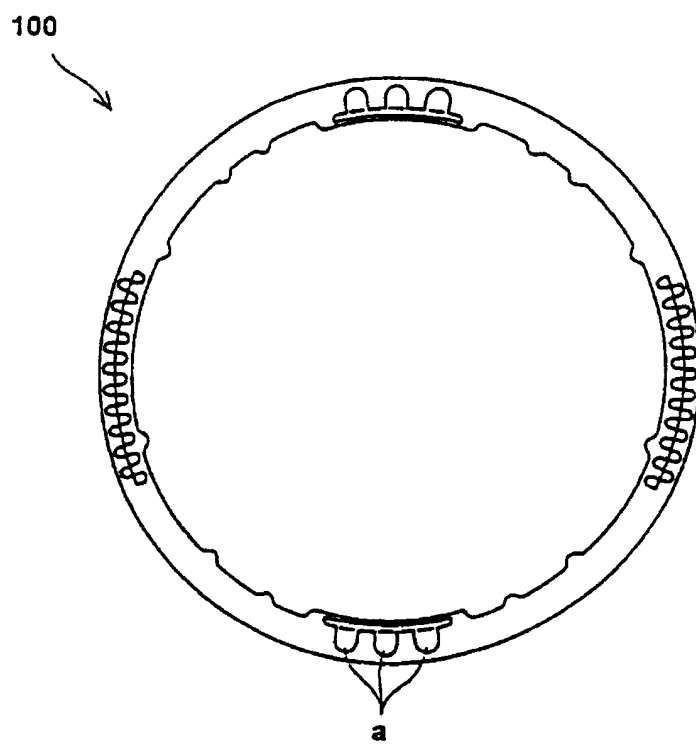


图 7

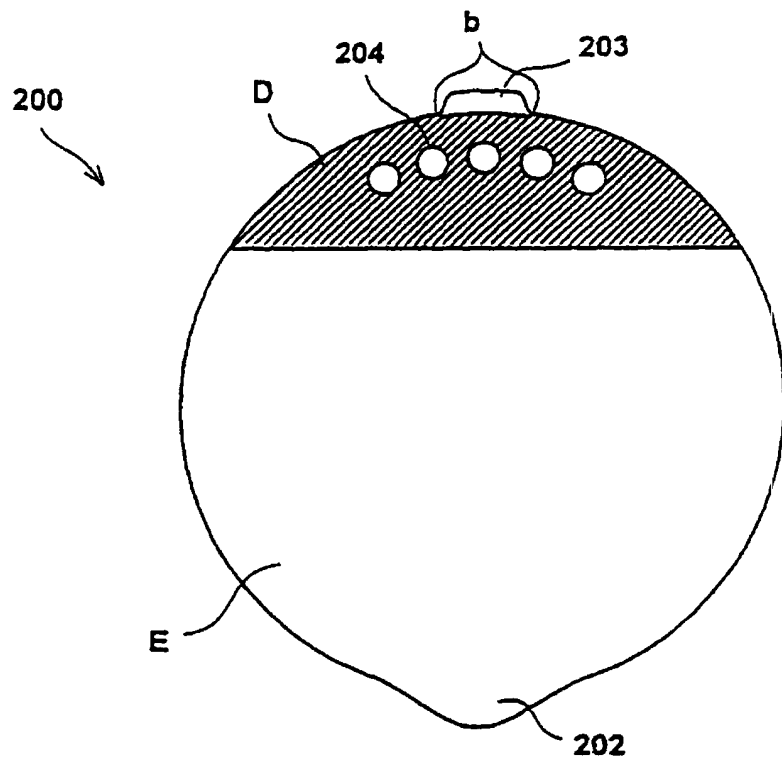


图 8