(19)日本国特許庁(JP)　(12)特　許　公　報(B2)　(11)特許番号

特許第4057599号
(P4057599)

(45)発行日　平成20年3月5日(2008.3.5)　(24)登録日　平成19年12月21日(2007.12.21)

(51)Int.Cl.		F I		
B65D 81/34	(2006.01)	B65D	81/34	U
B65D 33/01	(2006.01)	B65D	33/01	

請求項の数 3　(全 20 頁)

(21)出願番号　特願2005-112915(P2005-112915)
(22)出願日　平成17年4月8日(2005.4.8)
(65)公開番号　特開2006-290395(P2006-290395A)
(43)公開日　平成18年10月26日(2006.10.26)
審査請求日　平成18年2月16日(2006.2.16)

早期審査対象出願

(73)特許権者　591174553
ニチワ電機株式会社
兵庫県三田市テクノパーク１２番地の５
(73)特許権者　390033868
株式会社メイワパックス
大阪府柏原市円明町８８８番地の１
(74)代理人　100082072
弁理士　清原　義博
(72)発明者　西　耕平
東京都中央区日本橋小舟町１０－２ニチワ電機株式会社東京支店内
(72)発明者　神原　政敏
東京都中央区日本橋小舟町１０－２ニチワ電機株式会社東京支店内

最終頁に続く

(54)【発明の名称】電子レンジ用袋体及び該袋体を用いた加熱加圧調理方法

(57)【特許請求の範囲】

【請求項１】

上面と下面を形成する一対のシート部材の周縁部をシールしてなる袋体であって、

袋体内部の圧力が上昇して大気圧以上の所定値を超えたときに、袋体の一部を開口させることによって袋体内部の圧力を外部に逃がして圧力を低下させる圧力解放機構を有し、

該圧力解放機構は、袋体内部の圧力を逃がした後も、該袋体内部の圧力を少なくとも大気圧より高く保つ圧力維持機能を有し、

前記圧力解放機構が、前記周縁部の内方において前記上面及び下面シートを所定形状に接着して形成される圧力負荷部からなり、

該圧力負荷部は、前記周縁部から間隔をあけて形成されるとともに、その接着強度が上面シートの引っ張り強度より強く、且つ前記周縁部の接着強度より弱く設定されており、

袋体内部の圧力が所定値に達すると、前記圧力負荷部周りの上面シートにおいて材料破壊が発生し、該圧力負荷部と略同一形状の開口部が上面シートに形成されることを特徴とする電子レンジ用袋体。

【請求項２】

前記圧力負荷部が円形状又は略円形状であることを特徴とする請求項１記載の電子レンジ用袋体。

【請求項３】

請求項１又は２に記載の袋体を使用する加熱加圧調理方法であって、

下準備が行われた食材を収容した食材収容具を前記袋体内部に収容し、

前記袋体を密封し、
前記袋体を加熱し、
圧力解放機構が、前記袋体の一部を開口させて、袋体内部の圧力を低下させるために、袋体内の圧力を解放するとともに、
該圧力解放機構の圧力維持機能が、袋体内部の圧力を大気圧以上の一定値に維持し、
大気圧以上の一定圧力下で、さらに加熱が施されることを特徴とする加熱加圧調理方法。

【発明の詳細な説明】
【技術分野】
【０００１】
本発明は、電子レンジ用袋体及びその電子レンジ用袋体を用いた加熱加圧調理方法に関する。より詳しくは、電子レンジを用いて調理する際、袋体内部の水蒸気を安全かつ効果的に排出し、且つ袋体内部の圧力を大気圧より高く保ち加熱加圧調理を可能にする電子レンジ用袋体及びその電子レンジ用袋体を用いた加熱加圧調理方法に関する。
【背景技術】
【０００２】
従来、電子レンジ用袋体を用いて、電子レンジで食材を加熱する際、加熱調理することを目的とした発明は数多く存在している。特に、電子レンジ用袋体に圧力負荷部を設け、電子レンジ用袋体内部が所定圧力に達すると、その圧力負荷部が開口することで、電子レンジ用袋体内部が過圧状態になることを防止し、加熱調理することを目的とする発明が知られている。
【０００３】
例えば、特許文献１には、Ｖ字形の圧力負荷部を有している電子レンジ用食品容器の発明が開示されている。この特許文献１に開示される発明は、Ｖ字形の圧力負荷部が袋体内部の圧力が所定圧力以上になると開口し、加熱調理の際に電子レンジ用袋体の破裂を防止することを目的としている。
また、特許文献２には、圧力負荷部と液体調味料が収容された小袋を備えた袋体についての技術が開示されている。この特許文献２に開示される発明では、圧力負荷部が袋体内部の圧力が所定圧力以上になると開口することにより、電子レンジ用袋体の破裂を防止する一方、小袋内部の液体調味料が加熱され蒸発することにより、液体調味料が密封された小袋は破袋する。この結果、特許文献２の発明は、袋体内で液体調味料と食材を混合して加熱調理することができる。
【０００４】
しかしながら、特許文献１及び２に開示される発明は、袋体内部の圧力が所定値以上になると圧力負荷部が開口するため、袋体内部の圧力は急激に下がり、これらの発明による電子レンジ用袋体を用いて加圧調理することができなかった。
【０００５】
【特許文献１】特公平４－４０００５号公報
【特許文献２】特開２００２－１５３２１７号公報
【発明の開示】
【発明が解決しようとする課題】
【０００６】
本発明は、このような実情に鑑みてなされたもので、袋体内部の圧力が所定値以上になると、袋体の破裂を防止する為の圧力解放機構によって圧力を解放する一方で、圧力解放機構が圧力維持機能を備えることで、袋体内部の圧力を大気圧より高く保って加圧調理を可能にする電子レンジ用袋体を提供する。
併せて、本発明は、上記電子レンジ用袋体を用いた加熱加圧調理方法を提供する。
【課題を解決するための手段】
【０００７】
請求項１記載の発明は、上面と下面を形成する一対のシート部材の周縁部をシールして

なる袋体であって、袋体内部の圧力が上昇して大気圧以上の所定値を超えたときに、袋体の一部を開口させることによって袋体内部の圧力を外部に逃がして圧力を低下させる圧力解放機構を有し、該圧力解放機構は、袋体内部の圧力を逃がした後も、該袋体内部の圧力を少なくとも大気圧より高く保つ圧力維持機能を有し、前記圧力解放機構が、前記周縁部の内方において前記上面及び下面シートを所定形状に接着して形成される圧力負荷部からなり、該圧力負荷部は、前記周縁部から間隔をあけて形成されるとともに、その接着強度が上面シートの引っ張り強度より強く、且つ前記周縁部の接着強度より弱く設定されており、袋体内部の圧力が所定値に達すると、前記圧力負荷部周りの上面シートにおいて材料破壊が発生し、該圧力負荷部と略同一形状の開口部が上面シートに形成されることを特徴とする電子レンジ用袋体を提供する。

【０００８】

請求項２記載の発明は、前記圧力負荷部が円形状又は略円形状であることを特徴とする請求項１記載の電子レンジ用袋体を提供する。

【０００９】

請求項３記載の発明は、請求項１又は２に記載の袋体を使用する加熱加圧調理方法であって、下準備が行われた食材を収容した食材収容具を前記袋体内部に収容し、前記袋体を密封し、前記袋体を加熱し、圧力解放機構が、前記袋体の一部を開口させて、袋体内部の圧力を低下させるために、袋体内の圧力を解放するとともに、該圧力解放機構の圧力維持機能が、袋体内部の圧力を大気圧以上の一定値に維持し、大気圧以上の一定圧力下で、さらに加熱が施されることを特徴とする加熱加圧調理方法を提供する。

【発明の効果】

【００２３】

請求項１記載の発明によれば、袋体内部の圧力を開放する為の圧力解放機構を設ける一方で、この圧力解放機構が圧力維持機能を有することによって、袋体の破裂が防止されると同時に袋体内部の圧力を大気圧より高い圧力に保つことができるため、この袋体を用いて加熱加圧調理が可能となる。

また、圧力負荷部が周縁部から間隔を有して形成されることによって、袋体内部の圧力が上昇すると、圧力負荷部の周りに圧力が集中する。このとき、圧力負荷部の接着強度が上面シートの引っ張り強度より強く、且つ前記周縁部の接着強度以下に設定されているので、袋体内部の圧力が上昇すると、圧力負荷部の周縁部の上面シートにおいて材料破壊が発生し、圧力負荷部と略同一形状の開口部が形成され、袋体内部の圧力を低下させることができる。

この開口部の大きさは、圧力負荷部の大きさに依存するため、形成される開口部の大きさにより袋体内部の圧力の調節を行うことができる。つまり、圧力負荷部の大きさを調節することによって、圧力を逃がした後の袋体内部の圧力を調節することができ、袋体内部の圧力を大気圧より高く保つことができる。

【００２４】

請求項２記載の発明によれば、圧力負荷部を円形又は略円形にすることによって、圧力負荷部に均等の圧力を負荷することができるので、確実に開口部の大きさを調節することができる。開口部の大きさを調節することによって、圧力を逃がした後の袋体内部の圧力を調節することができるので、袋体内部の圧力を大気圧より高く保つことができる。

【００２５】

請求項３記載の発明によれば、食材に圧力調理を施すために、請求項１又は２に記載の袋体を使用しているため、圧力解放機構により袋体内部の圧力を逃がした後も、袋体内部の圧力は大気圧より高く保たれ、袋体内の食材に対して圧力調理をすることができる。

また、下準備した食材を収容した食材収容具を袋体に収容することで、加熱加圧調理後、食材収容具を取り出し、食器に食材を綺麗に盛り付けたり、食材収容具の食材を別の食器に移す手間を省いて、その食材収容具のまま食事することが可能となる。

【発明を実施するための最良の形態】

【００３９】

本発明を実施するための最良の形態を説明する。
本発明の実施の形態について図面を参照しつつ説明する。
本発明の電子レンジ用袋体は、圧力維持機能を有した圧力解放機構を備え、上面と下面を形成する一対のシート部材の周縁部をシールして形成される。
尚、本明細書中において、上面シートと下面シートとは、袋体を載置した時の表側を上面、裏側を下面と便宜的に述べたに過ぎず、裏返すことで上下面は逆になる。
【００４０】
この袋体は、一対のシート部材の周縁をシールして形成されている。周縁部は袋体の周囲の長さに対して所定の割合で形成されるものである。例えば、袋体の平面視が一辺２０ｃｍの正方形の場合、一対のシート部材の周縁辺から袋体の内側に向かって２ｃｍ以下、好ましくは１ｃｍ以下の部分である。また、このシールした部分の接着強度は、後述する実施例の圧力負荷部の強度に対して相関的に変化する。
この袋体の有する形状や大きさは、特に限定されるものではなく、利用者の所望する形状や寸法を適宜設定すればよい。
【００４１】
圧力解放機構は、袋体内部の圧力が所定圧力に達した時に、袋体の一部を開口して袋体内部の圧力を外部に逃がして圧力を低下させる機能を有する。
その一方で、この圧力解放機構は、袋体の一部を開口した後も、袋体内部の圧力を少なくとも大気圧より高く保つ圧力維持機能を有する。
袋体の一部を開口させる時の圧力は、後述する圧力負荷部や切り込みの形成方法によって適宜に設定される。
開口後に維持される袋体内部の圧力は、大気圧より高ければ特に限定されるものではないが、１～１．５atm好ましくは１．２～１．３atmに設定されることが好ましい。
尚、この維持される圧力は、袋体の一部が開口される時の所定圧力値以下である。
【００４２】
圧力維持機能は、圧力解放機構によって圧力が解放された後も、袋体内部の圧力を少なくとも大気圧より高く保つ機能である。
以下、この圧力維持機能を持つ圧力解放機構を備えた電子レンジ用袋体の実施例について説明する。
【００４３】
袋体の第１実施例である第１袋体（１）を説明する。図１は、第１袋体（１）を示す平面図である。図２は図１のA-A線断面図である。この第１袋体（１）は、一対の上面シート（１１）と下面シート（１２）を有してなる。この上面シート（１１）と下面シート（１２）は、夫々の周縁部（１３）をシールして第１袋体（１）を形成している。
この一対のシートの形状は、特に限定されないが、四角形に形成されることが好ましい。四角形が最も容易に製造でき、使用者にとって最も使い易い形状と考えられるためである。
【００４４】
この第１袋体（１）は、袋体内の圧力を解放する圧力解放機構である圧力負荷部（６１）を有している。この圧力負荷部（６１）は、図２で示す如く、上面シート（１１）及び下面シート（１２）の一部を所定形状となるように接着されている。
尚、本発明において、圧力負荷部の接着はヒートシールによりなされ、周縁部（１３）と同様に、シールし形成されている。
この圧力負荷部（６１）の平面視の形状は、特に限定されるものではないが、略円形であることが好ましい。この圧力負荷部（６１）が略円形に形成されることによって、第１袋体（１）内部の圧力が圧力負荷部（６１）に負荷される場合に於いて圧力を均等化することができ、圧力負荷部（６１）の強度を向上させることができるからである。
【００４５】
この圧力負荷部（６１）の平面視に於ける大きさは、第１袋体（１）自体の大きさ（形状）に応じて適宜設定されている。例えば、第１袋体（１）が平面視において２５×１６

ｃｍの長方形に形成される時、圧力負荷部（６１）が第１袋体（１）を形成する時、長い辺の略中央から間隔を８ｍｍ有して、直径５ｍｍの円形として形成される。

【００４６】

この圧力負荷部（６１）は、周縁部（１３）から所定間隔（ｄ１）を有して配置されている。この所定間隔（ｄ１）は、特に限定されるものではなく、第１袋体（１）内に負荷される圧力に応じて調整することができる。

例えば、第１袋体（１）の平面視の形状が２５×１６ｃｍの長方形であり、１～１．５atmで第１袋体（１）の圧力を解放させる場合には、圧力負荷部（６１）は直径５ｍｍの円形として形成され、周縁部（１３）から８ｍｍの間隔を有して配置される。

【００４７】

圧力負荷部（６１）を形成する上面シート（１１）と下面シート（１２）の接着強度は、第１袋体（１）の周縁部（１３）の上面シート（１１）と下面シート（１２）の接強強度と等しく設定されている。

尚、周縁部（１３）の接着強度は、１０～６０Ｎ/１５ｍｍに設定され、圧力負荷部（６１）の接着強度は、周縁部（１３）の接着強度と同じであるので、１０～６０Ｎ/１５ｍｍに設定されている。

【００４８】

次に、第１袋体（１）の圧力負荷部（６１）の動作を説明する。図３は第１袋体（１）の圧力負荷部（６１）が動作し、開口部（７１）が形成された直後の第１袋体（１）の平面図である。図４は図３のA-A線断面図である。

第１袋体（１）が加熱されると第１袋体（１）内部に収容される食材等の水分が気化され蒸気となる。この蒸気によって第１袋体（１）内部が膨張されることになる。

圧力が所定間隔（ｄ１）に集中し、所定間隔（ｄ１）付近の圧力が高くなる。この所定間隔（ｄ１）が、圧力負荷部（６１）から周縁部（１３）まで最も近い間隔であるからである。

この圧力は、圧力負荷部（６１）と、圧力負荷部（６１）に最も近い周縁部（１３）に同じ強さで負荷される。圧力負荷部（６１）の接着強度は周縁部（１３）の接着強度と同じ接着強度で設定されている。第１袋体（１）内部の圧力が所定値に達すると、圧力負荷部（６１）の接着強度と周縁部（１３）の接着強度が等しいので、圧力負荷部（６１）の接着部において材料破壊が発生するとともに、周縁部（１３）の接着強度も耐え切れなくなり圧力負荷部（６１）に最も近い周縁部（１３）の接着部においても材料破壊が発生し、周縁部（１３）に開口部（７１）が形成される。

この開口部（７１）は第１袋体（１）内部の食材から発生する蒸気による圧力と袋体（１）から解放される圧力を等しくするような大きさに設定されることになる。

【００４９】

この圧力負荷部（６１）と開口部（７１）の形状の大きさは比例関係を有している。圧力負荷部（６１）の大きさが大きくなると、形成される開口部（７１）の大きさも大きくなる。圧力負荷部（６１）が大きくなると、圧力が負荷される周縁部（１３）の幅も広がるためである。

圧力負荷部（６１）と周縁部（１３）の所定間隔（ｄ１）が長くなると、形成される開口部（７１）の大きさは小さくなり、この所定間隔（ｄ１）によって所定間隔（ｄ１）に集中する圧力を小さくなるので、周縁部（１３）に負荷される圧力を小さくすることができる。

圧力負荷部（６１）の大きさ及び圧力負荷部（６１）と周縁部（１３）の所定間隔（ｄ１）の長さを調節することによって、形成される開口部（７１）の大きさを調節することが可能になる。

【００５０】

第１袋体（１）から解放される圧力は、この開口部（７１）の大きさに依存する。第１袋体（１）内部の食材から発生する蒸気による圧力と袋体（１）から解放される圧力を等しくすることによって、第１袋体（１）内部の圧力を一定値に保つことが可能になる。つ

まり、開口部の大きさを調節することによって、第１袋体（１）から解放される圧力を調節することで、第１袋体（１）内部の圧力を大気圧より高い一定値に保つことが可能になる。

【００５１】

上記の説明の如く、圧力負荷部（６１）の大きさ及び圧力負荷部（６１）と周縁部（１３）の所定間隔（ｄ１）を調節することにより、形成される開口部（７１）の大きさを調節することで、第１袋体（１）内部の圧力を大気圧より高い一定値に保つことが可能になる。

【００５２】

袋体の第２実施例である第２袋体（２）を説明する。図５は第２袋体（２）を示す平面図である。図６は図５のA-A線断面図である。図５、６に示す如く、この第２袋体（２）は、第１実施例の第１袋体と同様にして形成される。

また、この一対のシートの形状も、実施例１と同様、特に限定されないが、四角形に形成されることが好ましい。四角形が最も容易に製造でき、使用者にとって最も使い易い形状と考えられるためである。

【００５３】

この第２袋体（２）は、第１実施例の第１袋体（１）と同様、上面シート（２１）及び下面シート（２２）の一部を所定形状となるように接着した圧力負荷部（６２）を有している。

この圧力負荷部（６２）の形状は平面視に於いて、特に限定されるものではなく、使用者によって適宜設定され形成されるが略円形であることが好ましい。この圧力負荷部（６２）が略円形に形成されることによって、第２袋体（２）内部の圧力が負荷される場合に於いて圧力を均等化することができ圧力負荷部（６２）の接着強度を向上させることができるからである。

【００５４】

この圧力負荷部（６２）の平面視に於ける大きさは、第２袋体（２）自体の大きさ（形状）に応じて設定されている。例えば、第２袋体（２）が平面視において１５×２０ｃｍの長方形に形成される時、圧力負荷部（６２）が第２袋体（２）を形成する短辺の略中央から間隔を２ｍｍ有して、直径４ｍｍの円形として形成される。

【００５５】

圧力負荷部（６２）を形成する上面シート（２１）と下面シート（２２）の接着強度は、周縁部（２３）の接着強度より弱く形成されている。つまり圧力負荷部（６２）と周縁部（２３）との間に接着強度の差を持たせている。

この強度差は、特に限定されないが、５０Ｎ/１５ｍｍ以下の強度差を有するように形成される。このように形成されることによって、後述する圧力負荷部（６２）の周縁において形成される開口部（７２）を効果的に形成することができるからである。

尚、周縁部（１３）の接着強度は、１０～６０Ｎ/１５ｍｍに設定され、圧力負荷部（６２）の接着強度は、１０～３０Ｎ/１５ｍｍに設定されている。

【００５６】

次に、第２袋体（２）の圧力負荷部（６２）の動作を説明する。図７は第２袋体（２）の圧力負荷部（６２）が動作し開口部（７２）が形成した直後の第２袋体（２）の平面図である。図８は図７のＡ－Ａ線断面図である。

第２袋体（２）が加熱されると第２袋体（２）内部に収容される食材等の水分が気化され蒸気となる。この蒸気によって第２袋体（２）内部が膨張されることになる。

このとき、圧力が圧力負荷部（６２）の周りに集中し、圧力負荷部（６２）の周りの圧力が高くなる。ここで、圧力負荷部（６２）の接着強度は上面シート（２１）の引っ張り強度よりも強く設定されている。

第２袋体（２）内部の圧力が所定圧力に達すると、圧力負荷部（６２）の周りの上面シート（２１）にその引っ張り強度より強い圧力が負荷される。この時、図７、８に示す如く、圧力負荷部（６２）の接着強度と周縁部（２３）の接着強度には強度差があるので、

圧力負荷部（６２）の周りの上面シート（２１）において材料破壊が発生し、圧力負荷部（６２）と略同一形状の開口部（７２）が上面シート（２１）に形成される。
この開口部（７２）は、第２袋体（２）内部の食材から発生する蒸気による圧力と第２袋体（２）から解放される圧力を等しくするような大きさで形成されることになる。

【００５７】
この圧力負荷部（６２）と開口部（７２）の大きさは比例関係がある。圧力負荷部の大きさが大きくなると、形成される開口部（７２）の大きさも大きくなる。この開口部（７２）は、圧力負荷部（６２）の周囲に沿って形成されるためである。
圧力負荷部（６２）の大きさを調節することによって、形成される開口部（７２）の大きさを調節することが可能になる。

【００５８】
第２袋体（２）内部の食材から発生する蒸気による圧力と第２袋体（２）から解放される圧力を等しくすることによって、第２袋体（２）内部の圧力を大気圧より高い一定値に保持することが可能になる。第２袋体（２）から解放される圧力は、この開口部（７２）の大きさに依存する。第１袋体（１）と同様、開口部（７２）の大きさを調節することによって、第２袋体（２）から解放される圧力を調節することで、第２袋体（２）内部の圧力を大気圧より高い一定値に保持することが可能になる。

【００５９】
上記の説明の如く、第１袋体（１）と同様、圧力負荷部（６２）の大きさを調節することにより、形成される開口部（７２）の大きさを調節することで、第２袋体（２）内部の圧力を大気圧より高い一定値に保つことが可能になる。

【００６０】
袋体の第３実施例である第３袋体（３）を説明する。図９は、後述する圧力負荷部（６３）が三角形の時の第３袋体（３）を示す平面図である。図１０は、図９のA-A線断面図である。図９、１０に示す如く、この第３袋体（３）は、第２実施例の第２袋体と同様にして形成される。
また、この一対のシートの形状も、実施例２と同様、特に限定されないが、四角形に形成されることが好ましい。四角形が最も容易に製造でき、使用者にとって最も使い易い形状と考えられるためである。

【００６１】
この第３袋体（３）は、この第３袋体（３）内の圧力を解放する圧力解放機構である圧力負荷部（６３）を有している。この第３袋体（３）が有する圧力負荷部（６３）は、図９、１０で示す如く、上面シート（３１）及び下面シート（３２）の一部を所定形状となるように接着し形成されている。
この圧力負荷部（６３）の形状は、平面視に於いて、多角形状に形成されている。多角形状に形成されることによって、第３袋体（３）内部の圧力が上昇した時、圧力負荷部（６３）にかかる圧力の位置が各頂点に集中されることになる。この圧力負荷部（６３）は、圧力負荷部（６３）の一辺が袋体の一辺に接合するように配置される。
この圧力負荷部（６３）は三角形であることが好ましい。この圧力負荷部（６３）は、図９、１０に示す如く、圧力負荷部（６３）の一辺が袋体の一辺に接合するように配置されるので、第３袋体（３）内部の圧力が上昇した時、この圧力負荷部（６３）が三角形に形成されることによって、圧力が集中する頂点を一つに特定することができる。圧力が集中する頂点を一つに特定することによって、圧力負荷部の材料破壊が始まる部分も一つに設定できるので、確実に開口部の大きさを調節することができる。開口部の大きさを調節することによって、袋体内部の圧力を大気圧より高く保つことができる。
尚、この圧力負荷部（６３）が形成する多角形の大きさは特に限定するものではないが、一辺約５～２０ｍｍ、好ましくは、約５～１０ｍｍの多角形になるように設定されることが好ましい。

【００６２】
この圧力負荷部（６３）の配置は特に限定されるものではないが、袋体の角部から袋体

の辺の長さの１０～５０％の位置に配置されることが好ましい。この位置が、第３袋体（３）内部の圧力が上昇した時、最も圧力が高くなる位置である。この最も圧力が高くなる位置から圧力を逃がすことで、第３袋体（３）内部の圧力を一定に保つことができる。

例えば、図９に示す如く、袋体が平面視において２５×１６ｃｍの長方形であるとき、一辺０．５ｃｍの正三角形の圧力負荷部（６３）は袋体の角部から長辺の１２．５ｃｍに設定されることが好ましい。短辺ならば８ｃｍに設定されることが好ましい。

【００６３】

この圧力負荷部（６３）は第３袋体（３）の一辺に複数個設けることができる、この場合、圧力負荷部（６３）の間の間隔は特に限定されるものではないが、少なくとも１０ｃｍ以上の距離を有することが好ましい。第３袋体（３）内部の圧力を第３袋体（３）内部全体で均一に保つためである。

また、この圧力負荷部（６３）の数は特に限定するものではないが、第３袋体（３）の各辺の長さの合計と比例関係を持たせることが好ましい。例えば、第３袋体（３）の各辺の長さの合計が２０ｃｍに対して圧力負荷部（６３）を１個設けると設定した場合、第３袋体（３）の各辺の長さの合計が４０ｃｍで圧力負荷部（６３）が２個、第３袋体（３）の各辺の長さの合計が６０ｃｍで圧力負荷部（６３）が３個、第３袋体（３）の各辺の長さの合計が８０ｃｍで圧力負荷部（６３）が４個と設定されることになる。

【００６４】

次に、第３袋体（３）の圧力負荷部（６３）の動作を説明する。図１１は第３袋体の圧力負荷部（６３）が動作し開口部（７３）が形成された直後の図である。

第３袋体（３）が加熱されると第３袋体（３）内部に収容される食材等の水分が気化され蒸気となる。この蒸気によって第３袋体（３）内部が膨張されることになる。

圧力が圧力負荷部（６３）の頂点に集中し、その部分の圧力が高くなる。第３袋体（３）内部の圧力が所定値に達した時、圧力負荷部（６３）の接着強度よりも強い圧力が負荷される。この時、図１１に示す如く、圧力負荷部（６３）の接着部において材料破壊が発生し、この材料破壊に続いて圧力負荷部（６３）が接合した周縁部（３３）の接着部においても材料破壊が発生し、開口部（７３）が形成される。

この開口部（７３）は、第３袋体（３）内部の食材から発生する蒸気による圧力と第３袋体（３）から解放される圧力を等しくするような大きさで形成されることになる。

【００６５】

この圧力負荷部（６３）と開口部（７３）の大きさは比例関係がある。圧力負荷部の大きさが大きくなると、図１１に示す如く、形成される開口部（７３）の大きさも大きくなる。

圧力負荷部（６３）の大きさを調節することによって、形成される開口部（７３）の大きさを調節することが可能になる。

【００６６】

第３袋体（３）内部の食材から発生する蒸気による圧力と第３袋体（３）から解放される圧力を等しくすることによって、第３袋体（３）内部の圧力を大気圧より高い一定値に保持することが可能になる。第３袋体（３）から解放される圧力は、この開口部（７３）の大きさに依存する。開口部（７３）の大きさを調節することによって、第３袋体（３）から解放される圧力を調節することで、第３袋体（３）内部の圧力を大気圧より高い一定値に保持することが可能になる。

【００６７】

上記の説明の如く、圧力負荷部（６３）の大きさ調節することにより、形成される開口部（７３）の大きさを調節することで、第３袋体（３）内部の圧力を大気圧より高い一定値に保持することが可能になる。

【００６８】

袋体の第４実施例である第４袋体（４）を説明する。図１２は、切り込み（６４）を有した第４袋体（４）を示す平面図である。図１３は図１２のA-A線断面図で、切り込み（６４１）は後述するように上面シート（４１）を貫通しないタイプである。図１４は、図

１２のA-A線断面図で、切り込み（６４２）は後述する上面シート（４１）を貫通するタイプである。この第４袋体（４）は図１２、１３、１４に示す如く、第３実施例の第３袋体（３）と同様にして形成される。

この一対のシートの形状も、第３実施例と同様、特に限定されないが、四角形に形成されることが好ましい。四角形が最も容易に製造でき、使用者にとって最も使い易い形状と考えられるためである。

【００６９】

この第４袋体（４）は、この第４袋体（４）の圧力を解放する圧力解放機構である切り込み（６４）を有している。この第４袋体（４）が有する切り込み（６４）は、図１３、１４で示す如く、上面シート（４１）に設けられている。

この切り込み（６４）の形状は、平面視において、特に限定されるものではないが直線であることが好ましい。この切り込み（６４）が直線に形成されることによって、切り込み（６４）が開口した後、第４袋体（４）内部の圧力が所定値まで下がった時に切り込み（６４）をほぼ閉塞することができ、切り込みの圧力維持機能を高めることができる。また、この切り込み（６４）の形状を直線にすることが好ましい、袋体の製造過程で直線が最も製造が容易であると考えられるからである。

また、この切り込み（６４）が形成する直線は、長さ約１ｍｍ～３０ｍｍ、好ましくは、約３ｍｍ～１０ｍｍ、開口時の幅が約０．０１ｍｍ～１．０ｍｍ、好ましくは、約０．０５ｍｍ～０．７ｍｍになるように設定されることが好ましい。第４袋体（４）の圧力が所定値以下に低下した時に、切り込みをほぼ閉塞させるためである。

【００７０】

切り込み（６４）には２つのタイプがある。一つは、図１３に示す如く、上面シート（４１）を貫通しない切り込み（６４１）、もう一つは、図１４に示す如く、上面シート（４１）を貫通する切り込み（６４２）である。

【００７１】

上面シート（４１）を貫通しない切り込み（６４１）について説明する。この切り込み（６４１）の深さは特に限定されるものではないが、上面シート（４１）の厚みの２０～５０％に設定されることが好ましい。

この切り込み（６４１）は、上面シート（４１）の表面、裏面どちら側から設けられてもかまわないが、裏面に設けられることが好ましい。裏面に設けることにより、第４袋体（４）内部の圧力が所定圧力に達した時に、即座に切り込み（６４１）が開口するためである。

【００７２】

上面シート（４１）を貫通する切り込み（６４２）について説明する。図１４に示す如く、この切り込み（６４２）は通常時は、接着剤（８１）を用いて閉塞されている。第４袋体（４）を密閉するためである。

通常時の第４袋体（４）の密封度を確保し、加熱時に第４袋体（４）内部の圧力が所定値まで上昇した時、切り込み（６４２）を開口するのに適当だからである。

この接着剤（８１）は、通常時の第４袋体（４）の密封度を確保し加熱時に第４袋体（４）内部の圧力が所定値まで上昇した時、切り込み（６４２）を開口する程度に接着する。さらに、この接着剤（８１）の材質は人体に影響しないものを利用することが好ましい。加熱加圧調理中に第４袋体（４）内部の食材にこの接着剤（８１）が付着したとしても、この接着剤（８１）の材質が人体に影響しないものであることによって、食品の安全性を確保するためである。

上面シート（４１）を貫通する切り込み（６４２）は、使用する接着剤（８１）によって、最初に切り込み（６４２）が開口する時の第４袋体（４）の圧力の調節が容易になる。

上面シート（４１）を貫通しない切り込み（６４１）は、製造過程において、上面シート（４１）を貫通する切り込み（６４２）の接着剤（８１）を用いて切り込み（６４２）を接着する作業を省くことができる。

【００７３】
この切り込み（６４）の数は、第４袋体（４）自体の大きさ（形状）に応じて適宜設定される。この際、この切り込み（６４）は、所定間隔を有して配置される。この所定間隔は特に限定されるものではないが、１ｍｍ～４ｍｍ、好ましくは、２ｍｍ～３ｍｍになるように設定されることが好ましい。
【００７４】
上面シート（４１）の材質としては、熱可塑性を有するならば、特に限定されるものではない。好ましくはポリプロピレンが好ましい。ポリプロピレンが、袋自身の各強度的にも優れ、耐熱性も確保できる為である。
【００７５】
次に、第４袋体（４）の切り込み（６４）の動作を説明する。図１５は第４袋体（４）の切り込み（６４１）が動作する様子を示した図１２のA-A線断面図である。図１６は第４袋体（４）の切り込み（６４２）が動作する様子を示した図１２のA-A線断面図である。
【００７６】
第４袋体（４）の切り込み（６４１）が動作する様子を説明する。
第４袋体（４）が加熱されると第４袋体（４）内部に収容される食材等の水分が気化され蒸気となる。この蒸気によって第４袋体（４）内部が膨張されることになる。
このとき、第４袋体（４）内部の圧力が所定値に達すると、この切り込み（６４１）は、第４袋体（４）内部の圧力を逃がすため、図１５に示す如く、切り込み（６４１）は開口する。この開口時の切り込み（６４１）の最大幅は、上述したように０．０５ｍｍ～０．７ｍｍになる。
【００７７】
第４袋体（４）内部の圧力が所定圧力値にまで低下すると、この切り込み（６４１）はほぼ閉塞し、袋体内部の圧力を所定値に保つ。切り込み（６４１）の長さ及び幅を上述したような所定値にすることで、図１５に示す如く、切り込み（６４１）をほぼ閉塞できる。
その後、第４袋体（４）内部の圧力が再び上昇すると、図１５に示す如く、切り込み（６４１）が開口する。第４袋体（４）内部の圧力を逃がした後、切り込み（６４１）は再びほぼ閉塞する。
上記の説明の如く、切り込み（６４１）は、第４袋体（４）内部の圧力に応じた開閉を繰り返すことで、圧力を維持する弁のような役割を果たすことができ第４袋体（４）内部の圧力を大気圧より高い一定値に保つことができる。
【００７８】
次に第４袋体（４）の切り込み（６４２）が動作する様子を説明する。
第４袋体（４）が加熱されると第４袋体（４）内部に収容される食材等の水分が気化され蒸気となる。この蒸気によって第４袋体（４）内部が膨張されることになる。
このとき、第４袋体（４）内部の圧力が所定値に達すると、その切り込み（６４２）の接着が剥がれ、上面シートを貫通する切り込み（６４２）が形成される。第４袋体（４）内部の圧力を解放するため、図１６に示す如く、切り込み（６４２）は開口する。この開口時の切り込み（６４２）の最大幅は、上述したように０．０５ｍｍ～０．７ｍｍになる。
【００７９】
第４袋体（４）内部の圧力が所定圧力値にまで低下すると、この切り込み（６４２）はほぼ閉塞し、袋体内部の圧力を所定値に保つ。切り込みの長さ及び幅を上述したような所定値にすることで、図１６に示す如く、切り込み（６４２）をほぼ閉塞できることを発見した。また、切り込み（６４２）には接着剤が残っているので、切り込み（６４２）は閉塞する。
その後、第４袋体（４）内部の圧力が再び上昇すると、図１６に示す如く、切り込み（６４２）が開口する。第４袋体（４）内部の圧力を逃がした後、切り込み（６４２）は再

びほぼ閉塞する。

【００８０】

上記の説明の如く、切り込み（６４２）は、第４袋体（４）内部の圧力に応じた開閉を繰り返すことで、圧力を維持する弁のような役割を果たすことができ、第４袋体（４）内部の圧力を大気圧より高い一定値に保つことができる。

【００８１】

袋体の第５実施例である第５袋体（５）を説明する。図１７は第５袋体（５）を示す平面図である。図１８は、図１７のA-A線断面図で、切り込み（６５１）が上述した上面シート（５１）を貫通しないタイプである。図１９は、A-A線断面図で、切り込み（６５２）が上述した上面シート（５１）を貫通するタイプである。

この一対のシートの形状も、第４実施例と同様、特に限定されないが、四角形に形成されることが好ましい。四角形が最も容易に製造でき、使用者にとって最も使い易い形状と考えられるためである。

【００８２】

この第５袋体（５）は、第４実施例と同様、この第５袋体（５）の圧力を解放する圧力解放機構である切り込み（６５）を有している。この第５袋体が有する切り込み（６５）は図１８、１９で示す如く、上面シート（５１）に設けられている。また、この切り込み（６５）を覆うようにフィルム（９）が接着されている。

この切り込み（６５）の形状は、平面視において、特に限定されるものではないが、第４実施例と同様、直線であることが好ましい。袋体の製造過程で直線が最も製造しやすいと考えられるからである。

また、この切り込み（６５）が形成する直線は、長さ約１ｍｍ～３０ｍｍ、好ましくは、約３ｍｍ～１０ｍｍ、開口時の幅が約０．０１ｍｍ～１．０ｍｍ、好ましくは、約０．０５ｍｍ～０．７ｍｍになるように設定されることが好ましい。第５袋体（５）の圧力が所定値以下に低下した時に、切り込み（６５）をほぼ閉塞させるためである。

【００８３】

切り込み（６５）には２つのタイプがある。第４実施例と同様、２つのタイプが考えられる。一つは、図１８に示す如く、上面シート（５１）を貫通しない切り込み（６５１）、もう一つは、図１９に示す如く、上面シート（５１）を貫通する切り込み（６５２）である。

【００８４】

上面シート（５１）を貫通しない切り込み（６５１）について説明する。この切り込み（６５１）の深さは特に限定されるものではないが、図１８に示す如く、上面シート（５１）の厚み２０～５０％に設定されることが好ましい。

この切り込み（６５１）は、上面シート（５１）の表面、裏面どちら側から設けられてもかまわないが、裏面に設けられることが好ましい。裏面に設けることにより、第５袋体（５）内部の圧力が所定圧力に達した時に、即座に切り込み（６５１）が開口するためである。

【００８５】

上面シート（５１）を貫通する切り込み（６５２）について説明する。この切り込み（６５２）は通常時は接着剤（８２）を用いて閉塞されている。第５袋体（５）を密閉するためである。

加熱時に第５袋体（５）内部の圧力が所定値まで上昇した時、切り込み（６５２）を開口するのに適当だからである。ただし、第４実施例と異なり、切り込み（６５２）はフィルムに覆われているので、切り込み（６５２）の接着強度は第４実施例の切り込み（６４２）の接着強度より弱くても、通常時に第５袋体（５）の密封度を確保することができる。

この接着剤（８２）は、第４実施例と同様、第５袋体（５）内部の圧力が所定値まで上昇した時、切り込み（６５２）を開口する程度に接着する。さらに、この接着剤（８２）の材質も、人体に影響しないことが好ましい。加熱加圧調理中に第５袋体（５）内部の食

材にこの接着剤（８２）が付着したとしても、この接着剤（８２）の材質が人体に影響しないものであることによって、食品の安全性を確保するためである。

【００８６】

この切り込みの数は、第５袋体（５）自体の大きさや形状に応じて適宜設定される。この際、この切り込み（６５）は、所定間隔を有して配置される。この所定間隔は特に限定されるものではないが、１ｍｍ～４ｍｍ、好ましくは、２ｍｍ～３ｍｍになるように設定されることが好ましい。

【００８７】

次に、フィルム（９）について説明する。

フィルム（９）とは薄膜のことであり、その材質は特に限定はされないが、ポリプロピレン或いはシリコン系樹脂を用いることが好ましい。フィルム（９）としてポリプロピレン或いはシリコン系樹脂を用いることで、後述するフィルム（９）と切り込み（６５）の間の空隙を効果的に形成できるためである。

フィルム（９）の形状は、図１８、１９に示す如く、切り込み（６５）全面を覆う形状であれば特に限定はされない。後述する、切り込み（６５）とフィルム（９）の間に空隙が形成されれば、フィルム（９）の形状は特に限定されない。

具体的な大きさとしては、切り込み（６５）の長さが１０ｍｍの時、フィルム（９）の形状は一辺２０ｍｍの正方形に設定される。

【００８８】

フィルム（９）は、粘着材を用いて、第５袋体（５）内部の圧力が所定値に達すると、後述するように、フィルム（９）は切り込み（６５）からわずかに剥離し空隙を形成するように接着されている。

【００８９】

上面シート（５１）の材質としては、熱可塑性を有するならば、特に限定されるものではない。好ましくはポリプロピレンが好ましい。第４袋体（４）の上面シートと同様、ポリプロピレンが、袋自身の各強度的にも優れ、耐熱性も確保できる為である。

【００９０】

次に、第５袋体（５）の切り込み（６５）の動作を説明する。図２０は第５袋体（５）の切り込み（６５１）及びフィルム（９）が動作する様子を示した図１７のA-A線断面図である。図２１は第５袋体（５）の切り込み（６５２）及びフィルム（９）が動作する様子を示した図１７のA-A線断面図である。

【００９１】

第５袋体（５）の切り込み（６５１）及びフィルム（９）が動作する様子を説明する。

第５袋体（５）が加熱されると、第５袋体（５）内部に収容される食材等の水分が気化され蒸気となる。この蒸気によって第５袋体（５）内部が膨張されることになる。

第５袋体（５）内部の圧力が所定値に達すると、図２０に示す如く、第５袋体（５）内部の圧力を逃がすため、切り込み（６５１）は開口する。第５袋体（５）内の圧力により切り込み（６５１）からフィルム（９）がわずかに剥離し、フィルム（９）と切り込み（６５１）の間に空隙が形成され、この空隙から第５袋体（５）の圧力を解放する。

第５袋体（５）内部の圧力が所定圧力値まで低下すると、図２０に示す如く、切り込み（６５１）はほぼ閉塞し、この空隙も消滅する。これにより、袋体内の圧力は所定値に保たれる。

【００９２】

第５袋体（５）内部の圧力が再び上昇すると、図２０に示す如く、切り込み（６５１）が開口し、フィルム（９）と切り込み（６５１）の間に空隙が再び形成される。第５袋体（５）内部の圧力を逃がした後、切り込み（６５１）は再び閉塞し、空隙も消滅する。

第５袋体（５）内部の圧力に応じた切り込み（６５１）の開閉及び空隙の形成/消滅により、切り込み（６５１）及びフィルム（９）は圧力を維持する弁のような役割を果たすことができる。切り込み（６５１）及びフィルム（９）が圧力を維持する弁のような役割を果たすことによって、第５袋体（５）内部の圧力を大気圧より高い一定値に保つことが

できる。

【００９３】

第５袋体（５）の切り込み（６５２）及びフィルム（９）が動作する様子を説明する。

第５袋体（５）が加熱されると第５袋体（５）内部に収容される食材等の水分が気化され蒸気となる。この蒸気によって第５袋体（５）内部が膨張されることになる。

このとき、第５袋体（５）内部の圧力が所定値に達すると、切り込み（６５２）の接着が剥がれ、第５袋体（５）内部の圧力を解放するため、図２１に示す如く、切り込み（６５２）は開口する。第５袋体（５）内の蒸気により切り込み（６５２）からフィルム（９）がわずかに剥離し、フィルム（９）と切り込み（６５２）の間に空隙が形成され、この空隙から第５袋体（５）の圧力を解放する。

【００９４】

第５袋体（５）内部の圧力が所定圧力値にまで低下すると、第５袋体（５）内部の圧力が低下する。この時、切り込み（６５２）に残る接着剤によって、図２１に示す如く、切り込み（６５２）がほぼ閉塞する。同時に、第５袋体（５）内部の圧力が下がることによって空隙が消滅する。切り込み（６５２）がほぼ閉塞し空隙が消滅しているので、第５袋体（５）内部の圧力は所定値に保たれる。

【００９５】

第５袋体（５）内部の圧力が再び上昇すると、図２１に示す如く、切り込み（６５２）が開口し、フィルム（９）と切り込み（６５２）の間に空隙が再び形成される。第５袋体（５）内部の圧力を逃がした後、切り込み（６５２）は再び閉塞し、空隙も消滅する。

第５袋体（５）内部の圧力に応じた切り込み（６５２）の開閉及び空隙の形成/消滅により、切り込み（６５２）及びフィルム（９）は圧力を維持する弁のような役割を果たすことができる。切り込み（６５２）及びフィルム（９）が圧力を維持する弁のような役割を果たすことによって、第５袋体（５）内部の圧力を大気圧より高い一定値に保つことができる。

【００９６】

袋体の第６実施例である第６袋体を説明する（図示せず）。この第６袋体は、第４袋体（４）と第５袋体（５）の特徴を組み合わせて形成されている。

この第６袋体の上面シートには、開口部が形成されている。開口部を覆うように、第５袋体（５）と同様、フィルムが接着されている。この開口部の形状及び大きさは特に限定されるものではない。

フィルムには、第４袋体と同様の圧力維持機能を有した切り込みが設けられている。第６袋体内部の圧力が上昇すると、第６袋体のフィルムが有する切り込みは第４袋体（４）が有する切り込み（６４）と同じ動作を示すので、第６袋体内部の圧力を大気圧より高い一定値に保持することが可能となる。

【００９７】

次に、実施例１乃至６の袋体を用いた加熱加圧調理方法について説明する。

この加圧調理方法は、実施例１乃至６の袋体を用いる事で、電子レンジを用いて袋体内部の食材に対して圧力調理することを目的としている。特に実施例１乃至６の袋体に食材収容具を収容して加熱加圧調理行うことが特徴である。

【００９８】

実施例１乃至６の袋体内部には、食材収容具が収容されている。この食材収容具は、食材を収容するための容器であり、例えば皿、コップ、茶碗、お椀、耐熱食器、耐熱グラス等であり、電子レンジでは用いる事ができない金属製の食材収容具を除くと特に限定されるものではない。

食材収容具には、下準備が行われた食材が収容される。下準備が行われた食材は、既に味付けが施されており加熱調理、加圧調理することで食せる状態となる食材のことを指す。例えば、親子丼の具を調理する場合の下準備した食材は、一口大に切られた鶏肉、所望の大きさに切られた玉葱、溶き卵、煮物タレ、水を指す。ただし、食材には調味料も含まれている。

実施例１乃至６の袋体内部に食材収容具を収容した後、袋体を密封しなければならない。密封しないと加圧調理ができないからである。この密封する方法は特に限定はされないが、袋体の周縁部と同様ヒートシールが好ましい。

【００９９】

実施例１乃至６の袋体内部の圧力が所定値に達すると、圧力解放機構により、実施例１乃至６の袋体内部の圧力を解放する。その一方で、圧力解放機構に圧力維持機能を備えることにより、実施例１乃至６の袋体内部の圧力を大気圧より高く保つことができる。実施例１乃至６の袋体内部の圧力を大気圧とり高くに保つことで、袋体内部の食材に対して圧力調理することができる。

【０１００】

実施例１乃至６の袋体内部の圧力を大気圧より高く保つことによって、袋体内部の食材に対して加熱調理に加え加圧調理を行うので、加熱調理するのみの袋体に比べて、調理時間の短縮を図れる。

袋体内部の圧力を大気圧より高く保つことによって、袋体内部の水蒸気温度が１００℃以上まで上昇することが可能になる。上述したように、実施例１乃至５の袋体内部の圧力は１．２～１．３atmに保たれることによって、この圧力に対応して、実施例１乃至５の袋体内部の水蒸気温度は１１０～１２０℃まで上昇することが可能になる。

実施例１乃至５の袋体内部の水蒸気温度が１００℃以上まで上昇することにより、水蒸気温度が１００℃でも死滅しない細菌を殺菌することが可能になる。

【０１０１】

本発明の加熱加圧調理方法について実施例をあげて説明する。

実施例として、親子丼の具の調理方法について説明する。図２２は実施例１の第１袋体（１）を用いた親子丼の具の加熱調理中の図である。

食材収容具として平底鍋（１０１）を使う。この鍋（１０１）に、下準備が行われた食材である一口大に切られた鶏肉（２０１）、一口大に切られ玉葱（２０２）、煮物タレと水を加えられた溶き卵（２０３）を夫々適量ずつ収容する。この鍋（１０１）を第１袋体（１）に収容し、第１袋体（１）を密封して電子レンジで加熱する。

加熱がすすむと食材の水分が気化され蒸気となる。この蒸気によって第１袋体（１）内部が膨張されることになる。

第１袋体（１）内部の圧力が上昇すると、圧力負荷部（６１）によって開口部（７１）が形成されるので、第１袋体（１）の蒸気が開口部（７１）から排出される。その一方で、圧力負荷部（６１）に備えた圧力維持機能によって、第１袋体（１）内部の圧力を大気圧より高く保つことができる。第１袋体（１）内部の圧力を大気圧より高く保つことにより、第１袋体（１）内部の下準備が行われた食材に対して加圧調理できるので、加熱調理するのみの袋体に比べて所要時間を短縮して親子丼の具を調理することができる。

さらに、第１袋体（１）内部の圧力が大気圧より高く保つことにより、第１袋体（１）内部の水蒸気温度が１００℃以上まで上昇するので、親子丼の具に対して殺菌も可能になる。

【０１０２】

加熱加圧調理後、第１袋体（１）から完成した親子丼の具が収容された平底鍋（１０１）を取り出す。ご飯が盛られた丼の上に、平底鍋（１０１）から親子丼の具を滑らすようにして綺麗に盛り付けることができる。

【図面の簡単な説明】

【０１０３】

【図１】第１袋体を示す平面図である。

【図２】図１のＡ－Ａ線断面図である。

【図３】第１袋体の圧力負荷部が動作し開口部が形成された直後の第１袋体の平面図である。

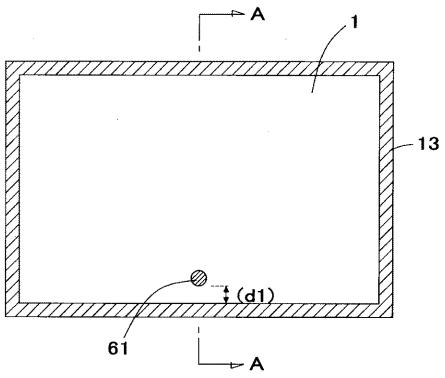
【図４】図３のＡ－Ａ線断面図である。

【図５】第２袋体を示す平面図である。

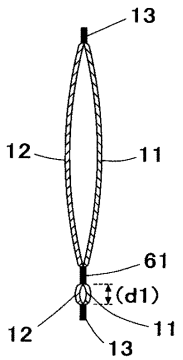
【図６】図５のＡ－Ａ線断面図である。
【図７】第２袋体の圧力負荷部が動作し開口部が形成した直後の第２袋体の平面図である。
【図８】図７のＡ－Ａ線断面図である。
【図９】三角形の圧力負荷部を有する第３袋体を示す平面図である。
【図１０】図９のＡ－Ａ線断面図である。
【図１１】第３袋体の圧力負荷部が動作し開口部が形成された直後の図である。
【図１２】切り込みを有した第４袋体を示す平面図である。
【図１３】上面シートを貫通しない切り込みを有する図１２のＡ－Ａ線断面図である。
【図１４】上面シートを貫通する切り込みを有する図１２のＡ－Ａ線断面図である。
【図１５】第４袋体の上面シートを貫通しない切り込みが動作する様子を示した図１２のＡ－Ａ線断面図である。
【図１６】第４袋体の上面シートを貫通する切り込みが動作する様子を示した図１２のＡ－Ａ線断面図である。
【図１７】第５袋体を示す平面図である。
【図１８】上面シートを貫通しない切り込みを有する図１７のＡ－Ａ線断面図である。
【図１９】上面シートを貫通する切り込みを有する図１７のＡ－Ａ線断面図である。
【図２０】第５袋体の上面シートを貫通しない切り込み及びフィルムが動作する様子を示した図１７のＡ－Ａ線断面図である。
【図２１】第５袋体の上面シートを貫通する切り込み及びフィルムが動作する様子を示した図１７のＡ－Ａ線断面図である。
【図２２】実施例１の第１袋体を用いた親子丼の具の加熱加圧調理中の図である。
【図２３】親子丼の調理完成後の斜視図である。
【符号の説明】
【０１０４】
１・・・・・第１実施例の第１袋体
１１・・・・第１袋体の上面シート
１２・・・・第１袋体の下面シート
１３・・・・第１袋体の周縁部
２・・・・・第２実施例の第２袋体
２１・・・・第２袋体の上面シート
２２・・・・第２袋体の下面シート
２３・・・・第２袋体の周縁部
３・・・・・第３実施例の第３袋体
３１・・・・第３袋体の上面シート
３２・・・・第３袋体の下面シート
３３・・・・第３袋体の周縁部
４・・・・・第４実施例の第４袋体
４１・・・・第４袋体の上面シート
４２・・・・第４袋体の下面シート
４３・・・・第４袋体の周縁部
５・・・・・第５実施例の第５袋体
５１・・・・第５袋体の上面シート
５２・・・・第５袋体の下面シート
５３・・・・第５袋体の周縁部
６１・・・・第１実施例の圧力負荷部
６２・・・・第２実施例の圧力負荷部
６３・・・・第３実施例の圧力負荷部
６４・・・・第４実施例の切り込み
６４１・・・上面シートを貫通しない切り込み

６４２・・・上面シートを貫通する切込み
６５・・・・第５実施例の切り込み
６５１・・・上面シートを貫通しない切り込み
６５２・・・上面シートを貫通する切込み
７１・・・・第１実施例の開口部
７２・・・・第２実施例の開口部
７３・・・・第３実施例の開口部
８１・・・・第４実施例の切り込み（６４２）を接着するために用いられる接着剤
８２・・・・第５実施例の切り込み（６５２）を接着するために用いられる接着剤
９・・・・・第５実施例の切り込みを覆うフィルム
１０１・・・平底鍋
２０１・・・一口大に切られた鶏肉
２０２・・・一口大に切られた玉葱
２０３・・・煮物タレと水を加えられた溶き卵

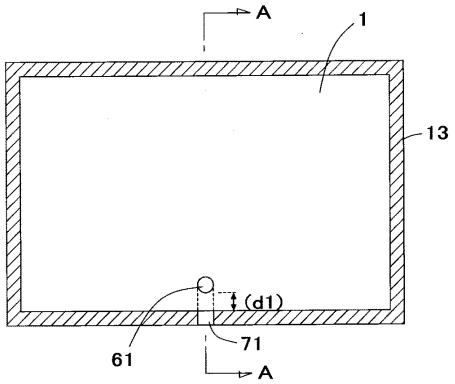
【図１】



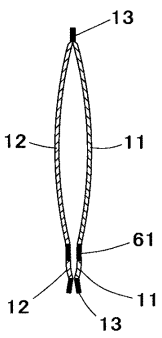
【図２】



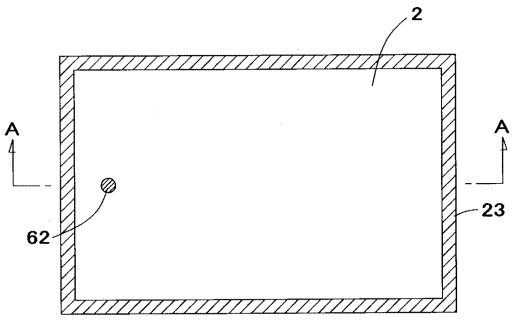
【図３】



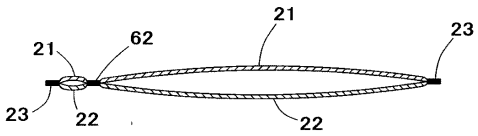
【図４】



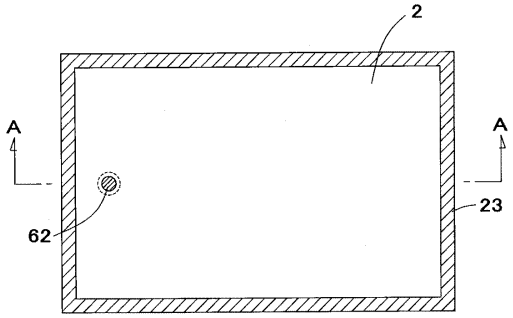
【図５】



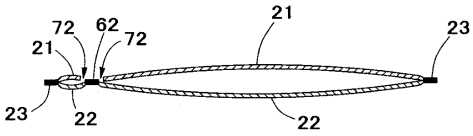
【図６】



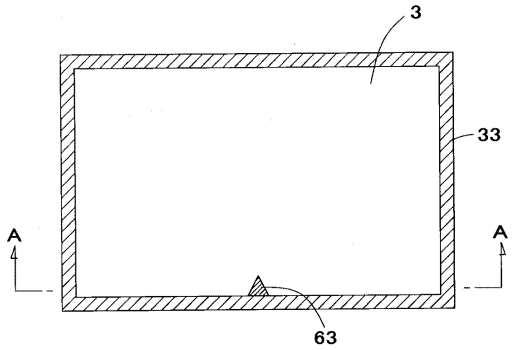
【図７】



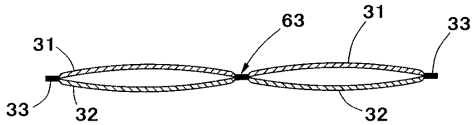
【図８】



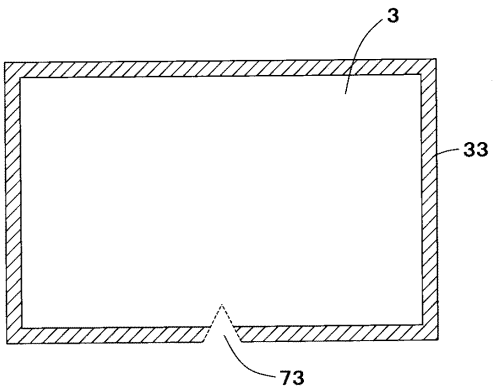
【図９】



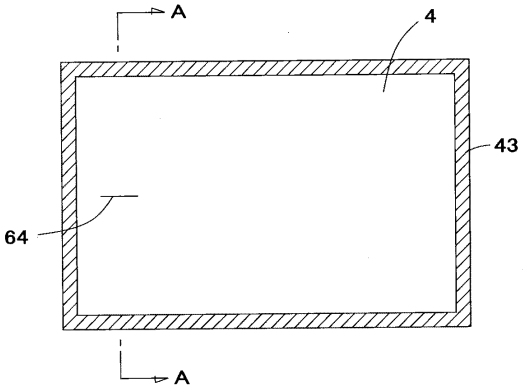
【図１０】



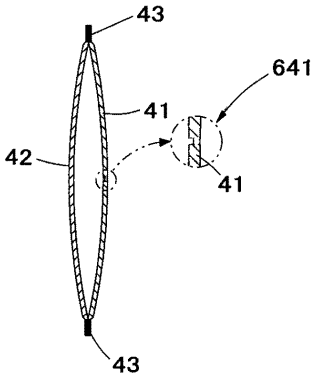
【図１１】



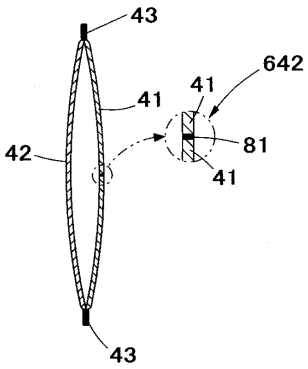
【図１２】



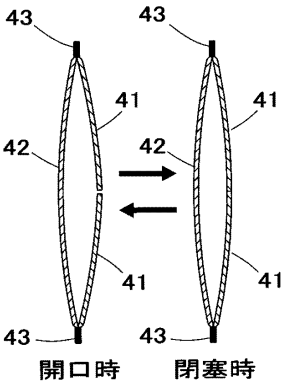
【図１３】



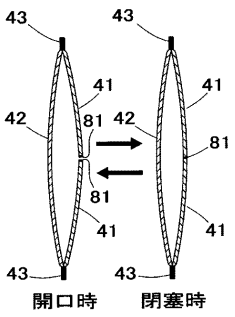
【図１４】



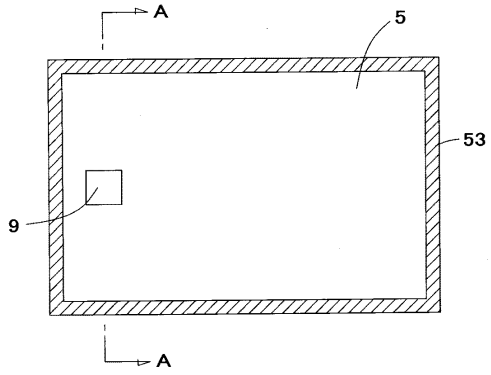
【図１５】



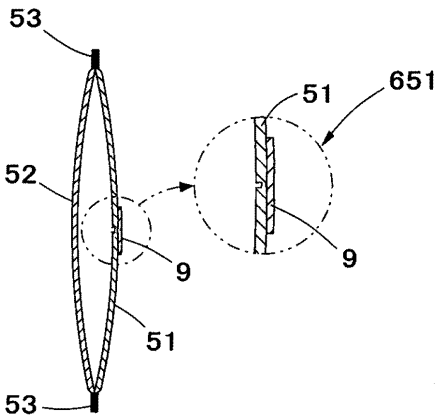
【図１６】



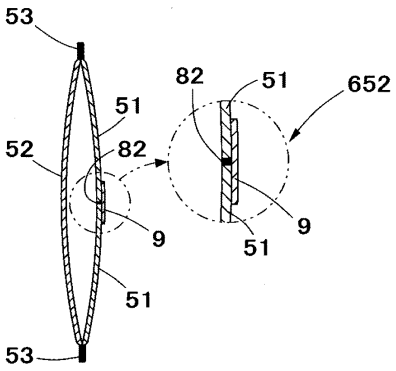
【図１７】



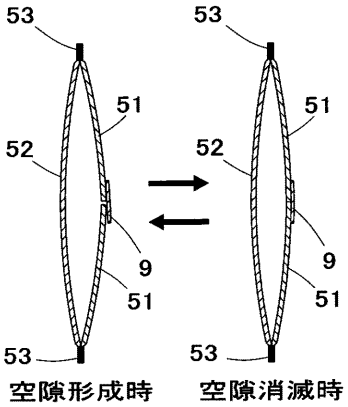
【図１８】



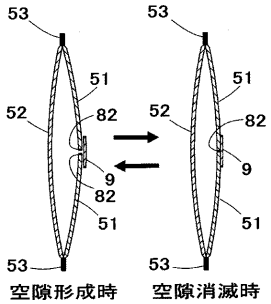
【図１９】



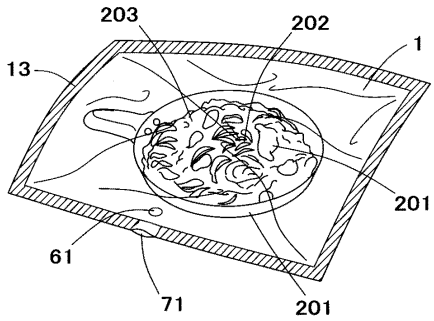
【図２０】



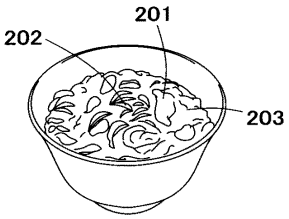
【図２１】



【図２２】



【図２３】



フロントページの続き

(72)発明者　安松　正雄
大阪府柏原市円明町８８８－１株式会社メイワパックス内

審査官　田村　耕作

(56)参考文献　特開２００１－１８０７６４（ＪＰ，Ａ）
特開２０００－３４２４２３（ＪＰ，Ａ）
特開平１１－１１５４０（ＪＰ，Ａ）
特開２０００－３４４２７９（ＪＰ，Ａ）
特開２００３－１９２０４２（ＪＰ，Ａ）
特開２００３－３００５６４（ＪＰ，Ａ）
特開２０００－２５８５０（ＪＰ，Ａ）
実開平１－６９７７３（ＪＰ，Ｕ）
特開２００２－５９９８２（ＪＰ，Ａ）

(58)調査した分野(Int.Cl.，ＤＢ名)
Ｂ６５Ｄ　８１／３４
Ｂ６５Ｄ　３３／０１
Ｂ６５Ｄ　３０／２４