



(19) 대한민국특허청(KR)  
(12) 공개특허공보(A)

(11) 공개번호 10-2025-0018478  
(43) 공개일자 2025년02월06일

- (51) 국제특허분류(Int. Cl.)  
B65D 77/20 (2006.01)
- (52) CPC특허분류  
B65D 77/206 (2013.01)  
B65D 2577/2091 (2013.01)
- (21) 출원번호 10-2024-7037123
- (22) 출원일자(국제) 2023년05월25일  
심사청구일자 없음
- (85) 번역문제출일자 2024년11월07일
- (86) 국제출원번호 PCT/JP2023/019455
- (87) 국제공개번호 WO 2023/228998  
국제공개일자 2023년11월30일
- (30) 우선권주장  
JP-P-2022-086457 2022년05월26일 일본(JP)

- (71) 출원인  
가부시키키가이샤 케이와이세븐  
일본 141-0022 도쿄도 시나가와구 히가시고탄다 4-9-2 히가시고탄다 케이비 빌딩 4층
- (72) 발명자  
하야시 히로요시  
일본 도쿄도 시나가와구 히가시고탄다 4-9-2 히가시고탄다 케이비 빌딩 4층 가부시키키가이샤 케이와이세븐 나이
- (74) 대리인  
특허법인코리아나

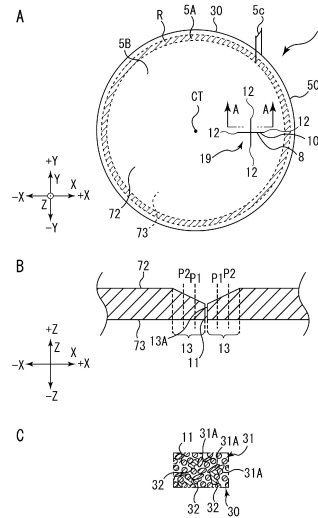
전체 청구항 수 : 총 21 항

(54) 발명의 명칭 **덮개체, 덮개체가 형성된 용기, 덮개체와 용기의 조합, 및 덮개체의 제조 방법**

(57) 요약

덮개체를 구성하는 섬유 내로의 수분 침투를 억제할 수 있음과 함께, 용기의 표면에 형성된 수지 코트층을 구성하는 수지의 종류가 다양화되어도 시일법으로 용기와 덮개체를 접착하는 것이 가능한 덮개체, 덮개체가 형성된 용기, 덮개체와 용기의 조합, 및 덮개체의 제조 방법을 제공한다. 덮개체가, 가장자리부를 갖는 용기에 접촉 가능하게 형성되고, 또한 블랭크재로 형성되어 있고, 상기 블랭크재는, 종이계 소재로 형성된 섬유를 포함하는 섬유 시트를 갖고, 상기 섬유 시트의 내부를 형성하는 적어도 일부의 상기 섬유에 수지 재료가 부착되어 있다.

대표도 - 도1



## 명세서

### 청구범위

#### 청구항 1

가장자리부를 갖는 용기에 접착 가능하게 형성되고, 또한 블랭크재로 형성되어 있고, 상기 블랭크재는, 종이계 소재로 형성된 섬유를 포함하는 섬유 시트를 갖고, 상기 섬유 시트의 내부를 형성하는 적어도 일부의 상기 섬유에 수지 재료가 부착되어 있는, 덮개체.

#### 청구항 2

제 1 항에 있어서, 상기 용기의 상기 가장자리부를 따라 상기 용기에 접합되는 영역에 대응하는 접합 영역 대응부와, 상기 접합 영역 대응부로부터 내측의 부분으로 구성되는 덮개 영역 대응부를 갖고, 적어도 상기 접합 영역 대응부에 대응하는 부분에서는, 상기 섬유 시트의 내부를 형성하는 적어도 일부의 상기 섬유에 상기 수지 재료가 부착되어 있는, 덮개체.

#### 청구항 3

제 2 항에 있어서, 상기 블랭크재의 일방면에서 타방면까지 절입된 관통부를 구비하고 있고, 상기 관통부의 둘레면부에, 상기 섬유 시트의 단면이 노출되어 있고, 또한 그 단면의 적어도 일부에 상기 수지 재료가 노출되어 있는, 덮개체.

#### 청구항 4

제 3 항에 있어서, 상기 관통부의 상기 둘레면부를 단부로 하고, 상기 단부로부터 멀어지는 방향으로 올라가며 경사지는 경사부를 갖는, 덮개체.

#### 청구항 5

제 4 항에 있어서, 상기 경사부에 있어서의 상기 섬유 시트를 구성하는 상기 섬유의 밀도가, 상기 경사부의 상기 단부에 가까운 위치일수록 높은, 덮개체.

#### 청구항 6

제 3 항에 있어서, 상기 덮개 영역 대응부에, 상기 덮개 영역 대응부에 있어서의 분단 위치를 안내하는 취약화부가 형성되어 있고, 상기 취약화부는, 복수의 상기 관통부와, 적어도 2 개의 상기 관통부의 사이에 형성된 적어도 1 개의 연속부를 갖는, 덮개체.

#### 청구항 7

제 6 항에 있어서, 상기 연속부는, 하프컷 구조를 갖는, 덮개체.

#### 청구항 8

제 6 항에 있어서,

상기 취약화부는, 상기 연속부의 주위에 방사상으로 복수의 상기 관통부를 형성하고 있는, 덮개체.

#### 청구항 9

제 3 항에 있어서,

상기 덮개 영역 대응부는, 상기 용기의 상기 가장자리부로 둘러싸인 개구부보다 작은 개구 면적을 갖는 소개구부를 갖는 베이스부와, 상기 소개구부를 개폐하는 소덮개부와, 상기 베이스부와 상기 소덮개부를 연결하는 힌지부를 구비하고,

상기 소덮개부는, 상기 힌지부를 축으로 하여 상기 베이스부에 대하여 회동 가능하게 구성되어 있고,

적어도 일부의 상기 관통부가, 상기 소덮개부의 외주 가장자리와 상기 소개구부의 개구 가장자리의 경계 위치에 형성되어 있는, 덮개체.

#### 청구항 10

제 9 항에 있어서,

상기 소덮개부의 상면측에 손잡이부가 형성되어 있는, 덮개체.

#### 청구항 11

제 10 항에 있어서,

상기 손잡이부는, 태브 부재를 갖고 있고,

상기 태브 부재는, 상기 소덮개부의 상면측에 접합되어 있는, 덮개체.

#### 청구항 12

제 9 항에 있어서,

상기 힌지부를 축으로 하여 상기 베이스부에 대하여 상기 소덮개부를 회동시켜 상기 소개구부를 개방한 상태에서 상기 소덮개부를 유지하는 유지 구조를 갖고 있는, 덮개체.

#### 청구항 13

제 9 항에 있어서,

상기 베이스부의 외주 가장자리에 연장부를 형성하고 있고,

상기 베이스부와 상기 연장부는, 상기 블랭크재로 일체적으로 형성되어 있는, 덮개체.

#### 청구항 14

제 13 항에 있어서,

상기 연장부와 상기 소덮개부의 선단 사이에 상기 힌지부가 형성되어 있는, 덮개체.

#### 청구항 15

제 9 항에 있어서,

상기 힌지부를 축으로 하여 상기 베이스부에 대하여 상기 소덮개부를 회동시켜 상기 소개구부를 개방한 상태에서 상기 소덮개부를 유지하는 유지 구조를 갖고,

상기 소덮개부의 상면측에 손잡이부가 형성되어 있고,

상기 손잡이부에 클로부가 형성되고,

상기 베이스부의 외주 가장자리에 연장부를 형성하고 있고,

상기 연장부와 상기 클로부가 상기 유지 구조를 형성하는, 덮개체.

**청구항 16**

제 1 항에 있어서,  
용기부가 형성되어 있는, 덮개체.

**청구항 17**

제 1 항에 있어서,  
적어도 일부의 상기 섬유와 적어도 일부의 상기 수지 재료가 혼합되어 있는, 덮개체.

**청구항 18**

제 1 항에 기재된 덮개체와,  
상기 부를 갖는 상기 용기를 갖고,  
상기 덮개체를 상기 용기에 접합한, 덮개체가 형성된 용기.

**청구항 19**

제 1 항에 기재된 덮개체와,  
상기 가장자리부를 갖는 상기 용기를 갖는, 덮개체와 용기의 조합.

**청구항 20**

섬유 시트를, 수지 재료를 포함하는 침지액에 침지시키는 침지 공정과,  
상기 침지액을 포함하는 상기 섬유 시트를 건조시키는 건조 공정을 포함하는, 덮개체의 제조 방법.

**청구항 21**

제 20 항에 있어서,  
상기 건조 공정의 도중 또는 상기 건조 공정의 전에, 상기 침지액을 포함하는 상기 섬유 시트를 부형하는 부형 처리를 실시하는, 덮개체의 제조 방법.

**발명의 설명**

**기술 분야**

[0001] 본 발명은, 덮개체, 덮개체가 형성된 용기, 덮개체와 용기의 조합, 및 덮개체의 제조 방법에 관한 것이다.

**배경 기술**

[0002] 상단에 개구부를 형성한 용기에 음식료품 등 (이하에 있어서는 「내용물」이라고도 한다) 을 수용하고 덮개체를 장착함으로써 용기 내를 단힌 상태로 제공하는 것이 널리 실시되고 있다.

[0003] 용기에 장착되는 덮개체로는, 환경 부하 경감의 관점에서, 종이계 소재를 사용한 것을 사용할 것이 요구되고 있다. 용기에 덮개체를 장착하는 방법으로는, 열 프레스 등의 방법을 사용하여 덮개체를 용기의 상단의 개구부의 외주를 형성하는 가장자리부에 접합하는 방법 (시일법) 이 알려져 있다. 덮개체에 수용된 내용물을 섭취하는 방법으로는, 덮개를 분리하는 방법이나, 특허문헌 1 에 기재된 덮개체와 같이 테브를 형성하는 방법이 알려져 있다. 특허문헌 1 에 개시된 덮개체에서는, 사용자가 테브를 잡고 끌어올리면, 벨형 또는 표주박형의 구멍이 개구되어, 음용구가 형성되도록 구성되어 있다.

[0004] 또, 용기에 덮개체를 장착하는 방법으로는, 덮개체가 천면부 (天面部) 와 굽힘부와 측벽부를 갖는 경우에는, 굽힘부나 천면부와 측벽부의 조합 등의 구조부를 용기의 가장자리부에 끼워맞춤으로써, 덮개체를 용기의 상단의 개구부의 외주를 형성하는 가장자리부에 접촉시킨 상태를 형성하는 방법 (끼워맞춤법) 이 알려져 있다. 이와 같은 덮개체를 형성하는 방법으로는, 덮개체를 형성하기 위한 블랭크재를 부형함으로써 형성하는 방법이 알려져 있다.

**선행기술문헌**

**특허문헌**

[0005] (특허문헌 0001) 국제공개 제2016/069755호

**발명의 내용**

**해결하려는 과제**

[0006] 특허문헌 1 에 기재된 기술에서는, 덮개체가 종이계 소재로 형성되어 있는 경우, 덮개체를 구성하는 섬유 내에 수분이 침투하여 덮개체의 탄성이 크게 저해되어 덮개체의 강도가 감소할 우려가 있다. 따라서, 덮개체를 구성하는 섬유 내로의 수분 침투를 억제하는 점에서 개선의 여지가 있다.

[0007] 또, 수분의 침투를 억제하기 위해서는 덮개체의 표면 상 (용기와의 대향면 등 상) 에 수지층을 형성하는 것도 생각할 수 있다. 그러나, 용기의 표면에는, 통상적으로, 용기의 방수용으로 수지 코트층이 형성되어 있고, 수지층을 구성하는 수지 재료의 재질에 따라서는 수지 코트층을 구성하는 수지와 접착성이 저해되어, 시일법으로 용기와 덮개체를 접착하는 것이 곤란해질 우려를 발생시킨다. 따라서, 용기의 표면에 형성된 수지 코트층을 구성하는 수지의 종류가 다양화되어도 시일법으로 용기와 덮개체를 접착하는 것을 가능하게 하는 점에서 개선의 여지가 있다.

[0008] 또, 덮개체가 종이계 소재로 형성되어 있는 경우에 있어서, 덮개체가 블랭크재의 부형에 의해 천면부와 굽힘부와 측벽부를 형성하는 경우에는, 측벽부나 굽힘부 등을 형성한 후에 종이계 소재의 복원력의 작용으로 형상의 복원이 발생할 가능성이 있다. 굽힘부 등에서 형상의 복원이 발생한 경우, 덮개체를 용기에 끼워맞춰도, 덮개체와 용기의 접촉이 느슨해져, 덮개체와 용기의 간극을 발생하기 쉬워지고, 용기의 내용물이 간극으로부터 흘러넘칠 우려가 있다.

[0009] 본 발명은, 이와 같은 문제점을 감안하여 이루어진 것으로서, 덮개체를 구성하는 섬유 내로의 수분 침투를 억제할 수 있음과 함께, 용기의 표면에 형성된 수지 코트층을 구성하는 수지의 종류가 다양화되어도 시일법으로 용기와 덮개체를 접착하는 것이 가능한 덮개체, 덮개체가 형성된 용기, 덮개체와 용기의 조합, 및 덮개체의 제조 방법을 제공하는 것을 목적으로 한다. 또, 본 발명의 추가적인 목적으로는, 블랭크재의 부형 후에 있어서의 형상의 복원을 억제하는 것이 가능한 덮개체, 덮개체가 형성된 용기, 덮개체와 용기의 조합, 및 덮개체의 제조 방법을 제공하는 것을 목적으로 한다.

**과제의 해결 수단**

[0010] 본 발명은, 다음의 (1) 내지 (21) 에 관련된 발명을 요지로 하고 있다.

[0011] (1) 가장자리부를 갖는 용기에 접촉 가능하게 형성되고, 또한 블랭크재로 형성되어 있고, 상기 블랭크재는, 종이계 소재로 형성된 섬유를 포함하는 섬유 시트를 갖고, 상기 섬유 시트의 내부를 형성하는 적어도 일부의 상기 섬유에 수지 재료가 부착되어 있는, 덮개체.

[0012] (2) 상기 용기의 상기 가장자리부를 따라 상기 용기에 접합되는 영역에 대응하는 접합 영역 대응부와, 상기 접합 영역 대응부로부터 내측의 부분으로 구성되는 덮개 영역 대응부를 갖고, 적어도 상기 접합 영역 대응부에 대응하는 부분에서는, 상기 섬유 시트의 내부를 형성하는 적어도 일부의 상기 섬유에 상기 수지 재료가 부착되어 있는, 상기 (1) 에 기재된 덮개체.

[0013] (3) 상기 블랭크재의 일방면에서 타방면까지 절입된 관통부를 구비하고 있고, 상기 관통부의 둘레면부에, 상기 섬유 시트의 단면이 노출되어 있고, 또한 그 단면의 적어도 일부에 상기 수지 재료가 노출되어 있는, 상기 (2) 에 기재된 덮개체.

[0014] (4) 상기 관통부의 상기 둘레면부를 단부로 하고, 상기 단부로부터 멀어지는 방향으로 올라가며 경사지는 경사부를 갖는, 상기 (3) 에 기재된 덮개체.

[0015] (5) 상기 경사부에 있어서의 상기 섬유 시트를 구성하는 상기 섬유의 밀도가, 상기 경사부의 상기 단부에 가까운 위치일수록 높은, 상기 (4) 에 기재된 덮개체.

- [0016] (6) 상기 덮개 영역 대응부에, 상기 덮개 영역 대응부에 있어서의 분단 위치를 안내하는 취약화부가 형성되어 있고, 상기 취약화부는, 복수의 상기 관통부와, 적어도 2 개의 상기 관통부의 사이에 형성된 적어도 1 개의 연속부를 갖는, 상기 (3) 에 기재된 덮개체.
- [0017] (7) 상기 연속부는, 하프컷 구조를 갖는, 상기 (6) 에 기재된 덮개체.
- [0018] (8) 상기 취약화부는, 상기 연속부의 주위에 방사상으로 복수의 상기 관통부를 형성하고 있는, 상기 (6) 에 기재된 덮개체.
- [0019] (9) 상기 덮개 영역 대응부는, 상기 용기의 상기 가장자리부로 둘러싸인 개구부보다 작은 개구 면적을 갖는 소개구부를 갖는 베이스부와, 상기 소개구부를 개폐하는 소덮개부와, 상기 베이스부와 상기 소덮개부를 연결하는 힌지부를 구비하고, 상기 소덮개부는, 상기 힌지부를 축으로 하여 상기 베이스부에 대하여 회동(回動) 가능하게 구성되어 있고, 적어도 일부의 상기 관통부가, 상기 소덮개부의 외주 가장자리와 상기 소개구부의 상기 개구 가장자리의 경계 위치에 형성되어 있는, 상기 (3) 에 기재된 덮개체.
- [0020] (10) 상기 소덮개부의 상면측에 손잡이부가 형성되어 있는, 상기 (9) 에 기재된 덮개체.
- [0021] (11) 상기 손잡이부는, 태브 부재를 갖고 있고, 상기 태브 부재는, 상기 소덮개부의 상면측에 접합되어 있는, 상기 (10) 에 기재된 덮개체.
- [0022] (12) 상기 힌지부를 축으로 하여 상기 베이스부에 대하여 상기 소덮개부를 회동시켜 상기 소개구부를 개방한 상태에서 상기 소덮개부를 유지하는 유지 구조를 갖고 있는, 상기 (9) 에 기재된 덮개체.
- [0023] (13) 상기 베이스부의 외주 가장자리에 연장부를 형성하고 있고, 상기 베이스부와 상기 연장부는, 상기 블랭크재로 일체적으로 형성되어 있는, 상기 (9) 에 기재된 덮개체.
- [0024] (14) 상기 연장부와 상기 소덮개부의 선단 사이에 상기 힌지부가 형성되어 있는, 상기 (13) 에 기재된 덮개체.
- [0025] (15) 상기 힌지부를 축으로 하여 상기 베이스부에 대하여 상기 소덮개부를 회동시켜 상기 소개구부를 개방한 상태에서 상기 소덮개부를 유지하는 유지 구조를 갖고, 상기 소덮개부의 상면측에 손잡이부가 형성되어 있고, 상기 손잡이부에 클로부가 형성되고, 상기 베이스부의 외주 가장자리에 연장부를 형성하고 있고, 상기 연장부와 상기 받이부가 상기 유지 구조를 형성하는, 상기 (9) 에 기재된 덮개체.
- [0026] (16) 용기부가 형성되어 있는, 상기 (1) 에 기재된 덮개체.
- [0027] (17) 적어도 일부의 상기 섬유 사이의 적어도 일부의 상기 수지 재료가 함침되어 있는, 상기 (1) 에 기재된 덮개체.
- [0028] (18) 상기 (1) 에 기재된 덮개체와, 상기 가장자리부를 갖는 상기 용기를 갖고, 상기 덮개체를 상기 용기에 접합한, 덮개체가 형성된 용기.
- [0029] (19) 상기 (1) 에 기재된 덮개체와, 상기 가장자리부를 갖는 상기 용기를 갖는, 덮개체와 용기의 조합.
- [0030] (20) 섬유 시트를 수지 재료를 포함하는 침지액에 침지시키는 침지 공정과, 상기 침지액을 포함하는 상기 섬유 시트를 건조시키는 건조 공정을 포함하는, 덮개체의 제조 방법.
- [0031] (21) 상기 건조 공정의 도중 또는 상기 건조 공정의 전에, 상기 침지액을 포함하는 상기 섬유 시트를 부형하는 부형 처리를 실시하는, 상기 (20) 에 기재된 덮개체의 제조 방법.

**발명의 효과**

[0032] 본 발명에 의하면, 덮개체를 구성하는 섬유 내로의 수분 침투를 억제할 수 있음과 함께, 용기의 표면에 형성된 수지 코트층을 구성하는 수지의 종류가 다양화되어도 시일법으로 용기와 덮개체를 접착하는 것이 가능한 덮개체, 덮개체가 형성된 용기, 덮개체와 용기의 조합, 및 덮개체의 제조 방법이 제공된다. 그리고, 덮개체가 블랭크재의 부형에 의해 형성되는 경우에는, 플랭크재의 부형 후에 있어서의 형상의 복원을 억제하는 것이 가능한 덮개체, 덮개체가 형성된 용기, 덮개체와 용기의 조합, 및 덮개체의 제조 방법을 제공하는 것이 가능해진다.

**도면의 간단한 설명**

[0033] 도 1A 는, 제 1 실시형태에 관련된 덮개체의 일 실시예를 나타내는 평면도이다. 도 1B 는, 도 1A 의 A-A 선

종단면의 상태를 모식적으로 나타내는 단면도이다. 도 1C 는, 관통부의 둘레면부의 일부를 나타내는 단면도이다.

도 2A, 도 2B 는, 제 1 실시형태에 관련된 덮개체의 경사부의 일 실시예를 나타내는 단면도이다.

도 3A 는, 제 1 실시형태의 변형예 1 에 관련된 덮개체의 일 실시예를 나타내는 평면도이다. 도 3B 는, 제 1 실시형태의 변형예 2 에 관련된 덮개체의 일 실시예를 나타내는 평면도이다.

도 4A, 도 4B 는, 제 1 실시형태에 관련된 덮개체의 다른 일 실시예를 나타내는 평면도이다.

도 5A 는, 제 3 실시형태에 관련된 덮개체의 일 실시예를 나타내는 평면도이다. 도 5B 는, 도 5A 의 B-B 선 종단면의 상태를 모식적으로 나타내는 단면도이다.

도 6A 는, 제 4 실시형태에 관련된 덮개체의 일 실시예를 나타내는 평면도이다. 도 6B 는, 도 6A 의 C-C 선 종단면의 상태를 모식적으로 나타내는 단면도이다.

도 7A 는, 제 2 실시형태에 관련된 덮개체의 일 실시예를 나타내는 평면도이다. 도 7B 는, 도 7A 의 D-D 선 종단면의 상태를 모식적으로 나타내는 단면도이다.

도 8A 는, 제 2 실시형태의 변형예 1 에 관련된 덮개체의 일 실시예를 나타내는 평면도이다. 도 8B 는, 도 8A 의 E-E 선 종단면의 상태를 모식적으로 나타내는 단면도이다.

도 9A 는, 제 2 실시형태의 변형예 3 에 관련된 덮개체의 일 실시예를 나타내는 평면도이다. 도 9B 는, 도 9A 의 F-F 선 종단면의 상태를 모식적으로 나타내는 단면도이다. 도 9C 는, 유지 구조의 일 실시예를 모식적으로 나타내는 단면도이다.

도 10 은, 제 2 실시형태의 변형예 3 에 관련된 덮개체의 다른 일 실시예를 나타내는 평면도이다.

도 11A, 도 11B 는, 제 3 실시형태에 관련된 덮개체의 다른 일 실시예를 나타내는 평면도이다. 도 11C 는, 도 11B 의 G-G 선 종단면의 상태를 모식적으로 나타내는 단면도이다.

도 12A 는, 제 3 실시형태에 관련된 덮개체의 접속 구조의 일 실시예를 나타내는 평면도이다. 도 12B 는, 하프컷부를 모식적으로 나타내는 단면도이다.

도 13A 는, 제 2 실시형태의 변형예 2 에 관련된 덮개체의 일 실시예를 나타내는 평면도이다. 도 13B 는, 도 13A 의 H-H 선 종단면의 상태를 모식적으로 나타내는 단면도이다.

도 14A 는, 덮개체가 형성된 용기의 일 실시예를 나타내는 평면도이다. 도 14B 는, 도 14A 의 I-I 선 종단면의 상태를 모식적으로 나타내는 단면도이다.

도 15A 는, 제 5 실시형태에 관련된 덮개체의 일 실시예를 나타내는 사시도이다. 도 15B 는, 도 15A 의 N-N 선 종단면의 상태를 모식적으로 나타내는 단면도이다.

도 16A 는, 제 6 실시형태에 관련된 덮개체의 일 실시예를 나타내는 사시도이다. 도 16B 는, 도 16A 의 J-J 선 종단면의 상태를 모식적으로 나타내는 단면도이다.

도 17A 는, 제 7 실시형태에 관련된 덮개체의 일 실시예를 나타내는 사시도이다. 도 17B 는, 도 17A 의 K-K 선 종단면의 상태를 모식적으로 나타내는 단면도이다.

도 18A 는, 제 5 실시형태의 변형예 1 에 관련된 덮개체의 일 실시예를 나타내는 평면도이다. 도 18B 는, 도 18A 의 L-L 선 종단면의 상태를 모식적으로 나타내는 단면도이다.

도 19A, 도 19B 는, 제 5 실시형태의 변형예 1 에 관련된 덮개체의 블랭크재의 일 실시예를 나타내는 평면도이다.

도 20A 는, 제 5 실시형태의 변형예 4 에 관련된 덮개체의 일 실시예를 나타내는 평면도이다. 도 20B 는, 도 20A 의 M-M 선 종단면의 상태를 모식적으로 나타내는 단면도이다.

도 21 은, 덮개체가 형성된 용기의 일 실시예를 나타내는 단면도이다.

**발명을 실시하기 위한 구체적인 내용**

이하, 본 발명에 관련된 덮개체에 대해, 도면에 기초하여 상세하게 설명한다. 또한, 본 발명에 관련된 덮개

[0034]

체는, 커피 컵과 같은 각종 음료물을 넣는 용기 (컵) 에 대하여 사용되는 덮개체를 예로서 들어 설명하지만, 음료물을 넣는 용기의 덮개체에 한정되는 것은 아니며, 음료물 이외의 식료품을 수용하는 용기의 덮개체로서도 적용하는 것이 가능하다. 또, 본 발명에 관련된 덮개체는, 음식물 이외의 각종 물품, 예를 들어 볼트나 너트 등과 같은 부품이나, 상기한 것 이외의 물품을 수용할 수 있는 용기에도 적용할 수 있다. 또한, 본 발명에 관련된 덮개체는, 평면시 (平面視) 하였을 때의 형상이 원형상인 것의 예를 사용하여 이하에 있어서는 설명하지만, 덮개체의 형상은 평면시하였을 때에 원형상인 것에 한정되지는 않으며, 타원형상, 직사각형상, 삼각형상 등의 다각형상, 모따기 직사각형상, 모따기 다각형상 등, 원형상 이외의 각종 형상에도 적용할 수 있다.

[0035] 이하, 본 발명에 관계된 제 1 실시형태, 제 2 실시형태, 제 3 실시형태, 제 4 실시형태, 제 5 실시형태, 제 6 실시형태, 제 7 실시형태, 제 8 실시형태 및 적용예에 대해, 순차적으로 도면을 참조하면서 설명한다. 본 명세서 및 도면에 있어서, 실질적으로 동일한 기능 구성을 갖는 구성에 대해서는, 동일한 부호를 부여함으로써 중복 설명을 생략한다.

[0036] 이하의 설명은 본 발명의 바람직한 구체예이며, 본 발명의 내용은, 이들 실시형태 등에 한정되는 것은 아니다. 또, 이하의 설명에 있어서, 설명의 편의를 고려하여, 전후, 좌우, 상하 등의 방향 및 수평면의 방향을 나타내지만, 본 발명의 내용은 이들 방향에 한정되는 것은 아니다. 도 1 내지 도 21 의 예에서는, Z 축 방향을 상하 방향 (상측이 +Z 방향, 하측이 -Z 방향), X 축 방향을 전후 방향 (후측이 +X 방향, 전측이 -X 방향) 인 것으로 하고, Z 축 방향을 법선으로 하는 평면 상에 정해진 서로 직교하는 X 축 및 Y 축을 따른 방향을 X 축 방향 및 Y 축 방향으로 하고, 또한 X 축과 Y 축으로 이어 붙여진 평면인 XY 평면이 수평면인 것으로 하고, 이것들에 기초하여 설명을 실시한다. 도 1 내지 도 21 의 각 도면에 나타내는 크기 등의 상대적인 대소 비율은 편의상의 기재이며, 특별히 한정하지 않는 한, 실제의 대소 비율을 한정하는 것은 아니다.

[0037] [1 제 1 실시형태]

[0038] [1-1 구성]

[0039] 제 1 실시형태에 관련된 덮개체 (1) 는, 도 14A, 도 14B 등을 사용하여 후술하는 바와 같이, 상단에 형성된 개구부 (102) 와 개구부 (102) 의 외주를 형성하는 상단 가장자리부가 되는 가장자리부 (103) 를 갖는 용기 (101) 에 접촉 가능하게 형성되어 있다. 덮개체 (1) 와 용기가 접촉하는 상태에 관하여, 덮개체 (1) 는, 도 14A, 도 14B 에 나타내는 바와 같이 상단에 형성된 개구부 (102) (가장자리부 (103) 로 둘러싸인 부분으로 구성되는 개구부 (102)) 와 개구부 (102) 의 외주를 형성하는 상단 가장자리부가 되는 가장자리부 (103) 를 갖는 용기 (101) 에 접합 가능하게 형성되어 있다. 도 14A, 도 14B 는, 도 1A, 도 1B 및 도 1C 에 나타내는 덮개체 (1) 를 용기 (101) 에 접합한 덮개체가 형성된 용기 (150) 의 예를 나타내는 사시도, 단면도이다. 덮개체 (1) 는, 가장자리부 (103) 를 따라 접합되어 사용할 수 있는 것이다. 덮개체 (1) 에 있어서, 덮개체 (1) 의 평면시 상, 가장자리부 (103) 에 접합되는 영역을 접합 영역 (R) 이라고 부른다. 도 1A 는, 덮개체 (1) 의 일 실시예를 나타내는 평면도이다. 도 1B 는, 도 1A 의 A-A 선 종단면을 모식적으로 나타내는 단면도이다. 도 1C 는, 후술하는 관통부 (10) 의 둘레면부 (11) 의 일부를 확대한 상태를 나타내는 도면이다. 또한, 용기 (101) 로는, 개구부 (102) 의 가장자리부 (103) 에 가요성을 갖는 것이 보다 바람직하게 사용된다. 단, 이들 점은 용기 (101) 가, 금속제의 용기 등 가요성이 적거나 혹은 거의 확인되지 않는 용기인 것을 금지하는 것은 아니다.

[0040] 접합 영역 (R) 은, 도 1A 의 예에서는, 용기 (101) 의 개구부 (102) 에 따른 형상이며 개구부 (102) 를 따라 대체로 환상으로 형성되는 영역에 대응하고 있다.

[0041] (블랭크재)

[0042] 덮개체 (1) 는, 블랭크재 (30) 로 형성되어 있다. 블랭크재 (30) 는, 덮개체 (1) 의 재질에 따른 재료로 형성된 시트 재료를 덮개체 (1) 의 형상에 대응한 형상으로 가공하여 얻어지는 것이다. 또한, 덮개체 (1) 가 블랭크재 (30) 로 형성된다는 것은, 덮개체 (1) 가 블랭크재 (30) 만으로 형성되어 있는 경우에 한정되지 않고, 덮개체 (1) 가 블랭크재 (30) 에 태브 부재 (22) 등의 부재가 장착된 구조를 갖고 있는 경우를 포함하며, 또, 덮개체 (1) 가 블랭크재 (30) 에 부형 처리 (엠보스 처리 등) 와 같은 각종 가공 처리가 실시되는 경우도 포함되는 것으로 한다.

[0043] (블랭크재의 재질)

[0044] 블랭크재 (30) 는, 종이계 소재를 포함하는 섬유를 갖는 섬유 시트 (31) 와 수지 재료 (32) 를 갖는 시트 재료로 형성된다. 도 1A 에 나타내는 제 1 실시형태에 관련된 덮개체 (1) 의 예에서는, 도 1C 에 나타내는 바와

같이, 블랭크재 (30) 를 형성하는 시트 재료는, 섬유 시트 (31) 의 내부를 형성하는 적어도 일부의 섬유 (31A) 에 수지 재료 (32) 를 부착시킨 구조를 구비한다. 블랭크재 (30) 는, 시트 재료와 동일하게, 섬유 시트 (31) 의 내부를 형성하는 적어도 일부의 섬유 (31A) 에 수지 재료 (32) 를 함유시킨 구조를 구비한다.

[0045] (종이계 소재를 포함하는 섬유 시트)

[0046] 종이계 소재를 포함하는 섬유 시트 (31) 로는, 섬유 원료의 슬러리를 망 상에 떠서 취하고, 건조 내지 가압 건조, 초지해서 시트상으로 하여 얻어지는, 이른바 종이나, 펄프계 섬유 등으로 이루어지는 원료 시트를 분쇄기로 분쇄하여 얻어지는 분쇄 펄프 등의 개섬 섬유 원료를 공기류에 의해 적섬(積纖) 하고, 적섬체의 섬유 상호를 바인더로 고정시켜 얻어지는 이른바 에어 레이드 시트 등, 식물 섬유, 그 밖의 섬유를 교차시켜 제조되는 소위 종이류를 들 수 있다. 또, 종이계 소재를 포함하는 섬유 시트에는, 상기한 바와 같은 종이류를 복수 장 적층한 적층 구조를 갖는 것이 포함된다. 또, 섬유 시트 (31) 에는, 종이계 소재 외에, 화학 섬유나, 내수성 등의 기능이 부여된 섬유, 금속 섬유, 유리 섬유 등의 펄프 이외의 섬유를 갖는 시트 재료가 포함된다.

[0047] 섬유 시트 (31) 는, 섬유 (31A) 만으로 구성되어 있어도 되고 (섬유 (31A) 의 교락 구조만), 복수의 섬유 (31A) 를 가교제 등으로 가교시킨 구조를 갖고 있어도 되고, 후술하는 수지 재료를 제외한 다른 첨가물을 포함하는 것이어도 된다. 섬유 시트 (31) 에 있어서, 복수의 섬유 (31A) 가 가교제로 서로 가교되어 있음으로써, 섬유 시트 (31) 의 형상이 안정화되고, 해섬된 상태가 형성되기 어려워진다.

[0048] (섬유)

[0049] 섬유 시트 (31) 를 구성하는 섬유 (31A) 는, 1 개의 단위 섬유로 구성되어도 되고, 복수의 단위 섬유를 교락시킨 구조를 가져도 되고, 어느 구조를 갖는 섬유에 대해서도 섬유 시트 (31) 에 포함되어도 된다. 섬유 시트 (31) 는, 이와 같은 구조를 갖는 복수의 섬유가 추가로 교락된 상태로 형성되어 있는 것이 바람직하다.

[0050] (종이계 소재)

[0051] 종이계 소재로는, 펄프만으로 이루어지는 것 외에, 비펄프계의 천연 섬유나 합성 섬유, 재생 섬유 등의 섬유를 포함하는 것이어도 되지만, 펄프를 50 질량% 이상 포함하는 것이 바람직하고, 70 질량% 이상 포함하는 것이 보다 바람직하고, 80 질량% 이상 포함하는 것이 더욱 바람직하지만, 특히 펄프 100 질량% 로 이루어지는 것이 바람직하다. 종이계 소재는, 부직포, 목박(木箔) 등의 목질계 소재 등, 나아가서는 알루미늄박 등의 소재와의 복합 재료도 사용할 수 있지만, 복합 재료로 하는 경우, 복합 재료 전체로서 펄프를 50 질량% 이상 함유하는 것이 바람직하고, 특히 80 질량% 이상의 펄프를 포함하는 것이 바람직하다. 펄프 함유분이 높을수록, 종이계 소재가 생분해되기 쉬워지기 때문에 바람직하다.

[0052] (수지 재료)

[0053] 섬유 (31A) 에 부착되는 수지 재료 (32) 는, 특별히 한정되지 않고, 합성 수지나 천연 수지 등을 예시할 수 있다. 합성 수지로는 예를 들어, 폴리에틸렌 (PE) 이나 폴리프로필렌 (PP) 등의 올레핀계 수지, 폴리스티렌 (PS) 등의 스티렌계 수지, 폴리아크릴레이트나 폴리메타크릴레이트 등의 아크릴계 수지, 폴리염화비닐 (PVC) 이나 폴리아세트산비닐 등의 비닐계 수지, 폴리아미드계 수지, 폴리이미드계 수지, 폴리에틸렌테레프탈레이트 (PET) 등의 폴리에스테르계 수지, 불소계 수지, 폴리카보네이트계 수지 (PC), 폴리에테르에테르케톤 (PEEK) 이나 폴리에테르술폰 (PES) 등의 폴리에테르계 수지, 또 페놀계 수지, 우레아계 수지, 멜라민계 수지, 에폭시계 수지, 우레탄계 수지, 실리콘계 수지, 폴리아세탈계 수지, 폴리술폰계 수지, 폴리에테르이미드계 수지, 폴리부틸렌테레프탈레이트 (PBT) 등의 열경화형 수지 등, 폴리비닐알코올 (PVA), 에틸렌-아세트산비닐 공중합 수지 (EVA), 폴리비닐알코올 유도체, 불포화 카르복실산의 중합체 또는 공중합체나 그 염과 같은 합성 고분자를 들 수 있다.

[0054] 수지 재료 (32) 는, 각종 수지 중에서도 환경 오염의 문제가 적은 생분해성 수지가 바람직하다. 생분해성 수지로는, 예를 들어, 폴리하이드록시알카노에이트 (PHA) 나 PHA 계 공중합체 등의 미생물 생산계 생분해성 수지 ; 아세트산셀룰로오스 등의 셀룰로오스 유도체나 옥수수 전분 등의 전분을 주원료로 한 전분계 수지 등의 천연물계 생분해성 수지 ; 폴리락트산 (PLA), 폴리락트산/폴리카프로락톤 공중합체, 폴리락트산/폴리에테르 공중합체 등의 락트산계 수지, 폴리부틸렌숙시네이트 (PBS), 폴리부틸렌숙시네이트아디페이트 (PBSA), 폴리에틸렌테레프탈레이트숙시네이트 (PETS) 등의 숙시네이트계 수지, 폴리카프로락톤, 폴리비닐알코올 (PVA) 등의 화학 합성계 생분해성 수지 등, 카르복시메틸셀룰로오스 (CMC), 카르복시에틸셀룰로오스, 카르복시메틸화 전분 또는 그 염, 전분, 메틸셀룰로오스, 에틸셀룰로오스, 니트로셀룰로오스, 아세트산셀룰로오스 등의 셀룰로오스계 수지 등과 같은 다당 유도체, 구아검, 트랜스검, 잔탄검, 알긴산나트륨, 카라기난, 아라비아 고무, 젤라틴, 카세인 등

과 같은 천연 다당류 등, 그 밖에, 폴리글리콜산 (PGA), 폴리부틸렌아디페이트/테레프탈레이트, 생분해성 폴리올레핀 (상품명 : Biorecover, 상품명 ; Cra Drop 등) 을 들 수 있다.

[0055] (수지 재료의 부착 구조)

[0056] 섬유 시트 (31) 의 내부를 형성하는 적어도 일부의 섬유 (31A) 에 적어도 일부의 수지 재료 (32) 가 부착되어 있다. 섬유 (31A) 에 수지 재료 (32) 가 부착되어 있는 경우에는, 섬유 (31A) 의 표면에 수지 재료 (32) 가 부착되어 있는 경우나, 섬유 (31A) 의 내부에 수지 재료 (32) 가 함침되어 있는 경우가 포함된다. 또, 섬유 시트 (31) 를 구성하는 섬유 (31A) 가, 펄프 외에, 비펄프계의 천연 섬유나 합성 섬유, 재생 섬유 등의 섬유를 포함하는 경우, 수지 재료 (32) 의 적어도 일부는, 섬유 (31A) 중 펄프로 형성된 섬유에 부착된다. 즉, 덮개체 (1) 에 있어서는, 수지 재료 (32) 의 적어도 일부는, 섬유 (31A) 중 펄프로 형성된 섬유에 부착되어 있는 것이 바람직하다. 단 이것은, 수지 재료 (32) 의 적어도 일부는, 섬유 (31A) 중 비펄프의 천연 섬유나 합성 섬유, 재생 섬유 등의 섬유에 부착되는 것을 금지하는 것은 아니다.

[0057] 또, 수지 재료 (32) 는, 섬유 시트 (31) 를 구성하는 섬유 (31A) 의 사이에 형성되는 공간 (간극 공간) 의 적어도 일부에 충전되어도 되고 (즉, 적어도 일부의 섬유 (31A) 간에 있어서 수지 재료 (32) 가 함침되어 있는 상태가 형성되어도 되고), 간극 공간이 수지 재료 (32) 로 대체로 차지되어도 된다.

[0058] 덮개체 (1) 는, 접합 영역 대응부 (5A) 와 덮개 영역 대응부 (5B) 를 갖는다.

[0059] (접합 영역 대응부)

[0060] 접합 영역 대응부 (5A) 는, 덮개체 (1) 중 용기 (101) 의 가장자리부 (103) 를 따라 용기 (101) 에 접합되는 영역에 대응하는 부분이다. 즉, 접합 영역 대응부 (5A) 는, 접합 영역 (R) (용기 (101) 의 가장자리부 (103) 에 마주보는 영역 또한 용기 (101) 에 접합되는 영역) 에 대응한 덮개체 (1) 의 부분이다. 접합 영역 대응부 (5A) 는, 덮개체가 형성된 용기 (150) 에 있어서는, 덮개체 (1) 중 덮개체 (1) 와 용기 (101) 의 접합부 (151) 를 형성하는 부분이다. 구체적으로는, 덮개체 (1) 의 평면시 상 (도 1A 의 예에서는 Z 축 방향 (상하 방향) 을 시선 방향으로 한 경우), 접합 영역 (R) 을 형성하는 부분이 접합 영역 대응부 (5A) 로서 정해진다. 접합 영역 대응부 (5A) 는, 통상적으로, 도 1A 에 나타내는 바와 같이 환상으로 형성되어 있다. 특히, 도 1A 에 나타내는 바와 같이, 용기 (101) 의 가장자리부 (103) 가 대체로 원환상으로 형성되어 있는 경우에는, 접합 영역 (R) 이 원환상이 되고, 접합 영역 대응부 (5A) 에 대해서도 덮개체 (1) 의 평면시 상, 대체로 원환상이 된다. 접합 영역 대응부 (5A) 의 외측 가장자리는, 접합 영역 (R) 의 외측 가장자리의 위치에 따라 정해진다. 접합 영역 대응부 (5A) 의 외측 가장자리는, 덮개체 (1) 의 외주 가장자리에 위치하고 있어도 되고, 도 1A 의 예에 나타내는 바와 같이 덮개체 (1) 의 외주 가장자리보다 내측에 위치해도 된다. 덮개체 (1) 와 용기 (101) 의 접합 영역 (R) 이 연속적으로 형성되어 있지 않은 경우에는, 이웃하는 접합 영역 (R) 사이에 놓여진 부분 또한 가장자리부 (103) 에 마주보는 부분에 대해서도 후술하는 접합 영역 대응부 (5A) 에 포함되는 것으로 한다.

[0061] 도 1A 의 예에 나타내는 덮개체 (1) 에 있어서는, 접합 영역 대응부 (5A) 에 대응하는 부분에서는, 섬유 시트 (31) 의 내부를 형성하는 적어도 일부의 섬유 (31A) 에 수지 재료 (32) 가 부착되어 있다.

[0062] (덮개 영역 대응부)

[0063] 덮개 영역 대응부 (5B) 는, 덮개체 (1) 중 접합 영역 대응부 (5A) 로부터 내측의 부분이다. 즉 덮개 영역 대응부 (5B) 는 접합 영역 대응부 (5A) 의 내측 가장자리단으로부터 내측의 부분이고, 덮개 영역 대응부 (5B) 의 외주단이 접합 영역 대응부 (5A) 의 내측 가장자리단에 공통된다. 덮개 영역 대응부 (5B) 는, 덮개체가 형성된 용기 (150) 에 있어서 개구부 (102) 를 덮는 부분이 되고 있다. 또한, 개구부 (102) 를 덮는 부분이란, 개구부 (102) 의 적어도 일부를 덮는 부분이며, 제 3 실시형태에서도 설명하는 바와 같이 일부에 창부가 형성되어 있는 경우 및 제 2 실시형태 등에서도 설명하는 바와 같이 소개구부를 갖는 경우 등이 포함된다. 또한, 도 1 의 예에 나타내는 바와 같이, 덮개체 (1) 의 덮개 영역 대응부 (5B) 의 외주단으로부터 외측의 부분은, 덮개 영역 비형성부 (5C) 로 호칭된다 (후술하는 제 2 실시형태에서는 덮개 영역 비형성부 (5C) 는, 베이스부 (2) 중 접합 영역 대응부 (5A) 의 내측 가장자리단으로부터 외측의 부분에 대응한다).

[0064] (관통부)

[0065] 덮개체 (1) 에 있어서는, 적어도 덮개 영역 대응부 (5B) 에 관통부 (10) 가 형성되어 있는 것이 바람직하다. 관통부 (10) 는, 블랭크재 (30) 의 일방면에서 타방면까지 상하 방향 (두께 방향, Z 축 방향) 으로 절입된 구

조 (관통시킨 구조) 를 갖고 있고, 이른바 절입부 (8) 이다. 관통부 (10) 는, 둘레면부 (11) 와 단부 (12) 를 갖는다. 둘레면부 (11) 는, 관통부 (10) 의 길이 방향으로 연장되어 있고, 단부 (12) 가 절입단에 형성되어 있다.

[0066] 덮개체 (1) 에 관통부 (10) 가 형성되어 있는 경우, 관통부 (10) 를 가스 제거부로서 기능시킬 수 있다. 여기에, 가스 제거부란, 덮개체 (1) 의 일방면측에서 타방면측 (대향면 (73) 측에서 노출면 (72) 측) 으로 기체를 통과시킬 수 있는 부분을 나타낸다. 또, 관통부 (10) 는, 가스 제거부로서 기능하는 것 외에 또 다른 기능을 겸비하고 있어도 된다. 예를 들어, 관통부 (10) 는, 덮개체 (1) 가 덮개체가 형성된 용기 (150) 에 사용된 경우에 덮개체가 형성된 용기 (150) 의 외부에서 용기 (101) 의 내부 (공간부 (105)) 를 향하여 부재를 삽입하는 삽입구 (19) 또는 삽입구 (19) 를 구성하는 부분으로서 기능해도 된다. 도 1A 의 예에서는, 덮개체 (1) 가 관통부 (10) 를 갖고 있고, 또한 관통부 (10) 가 삽입구 (19) 로서 기능할 수 있도록 형성되어 있는 경우의 예가 도시되어 있다. 예를 들어, 삽입구 (19) 로부터 삽입 가능한 부재로는 스트로 등이 예시된다. 또한, 도 1A 의 예에 나타내는 관통부 (10) 는, 전술한 바와 같이 가스 제거부로서도 기능하는 것이 가능하다.

[0067] (관통부의 형상)

[0068] 관통부 (10) 의 형상은, 절입에 의해 형성 가능한 형상이면 특별히 한정되는 것이 아니다. 예를 들어, 도 1A 의 예에서는, 덮개체 (1) 에, 블랭크재 (30) 를 상하 방향으로 십자로 절입한 형상의 절입부 (8) 가 형성되어 있고, 이 절입부 (8) 가 관통부 (10) 를 형성하고 있다. 관통부 (10) 는, 상기 서술한 바와 같이 삽입구 (19) 를 겸하고 있다. 또한, 이것은 일례이며, 관통부 (10) 를 형성하고 있는 절입부 (8) 의 형상은, 삽입구 (19) 로서 사용 가능한 형상이면, 십자 형상에 한정되지 않고, 도 4A, 도 4B 에 예시하는 바와 같은 C 자상이어도 되고, 또 설편상 등의 각종 형상이 사용되어도 된다. 도 4A, 도 4B 는, 덮개체 (1) 가 관통부 (10) 로서 삽입구 (19) 를 갖는 경우의 다른 일 실시예를 모식적으로 나타내는 평면도이다.

[0069] (관통부의 둘레면부)

[0070] 덮개체 (1) 에 있어서는, 도 1C 에 나타내는 바와 같이, 관통부 (10) 의 둘레면부 (11) 를 형성하는 영역 (둘레면부 (11) 의 영역) 에, 섬유 시트 (31) 의 단면이 노출되어 있다. 또, 이 때, 둘레면부 (11) 에, 즉 섬유 시트 (31) 의 단면의 적어도 일부에, 적어도 일부의 수지 재료 (32) 가 노출되어 있다. 둘레면부 (11) 에 적어도 일부의 수지 재료 (32) 가 노출되어 있다는 것은, 도 1C 에 나타내는 바와 같이, 둘레면부 (11) 의 일부의 영역 (섬유 시트 (31) 의 단면의 영역) 에 일부의 수지 재료 (32) 가 면하고 있는 경우나, 둘레면부 (11) 의 전체 영역 (섬유 시트 (31) 의 단면의 전체 영역) 에 일부의 수지 재료 (32) 가 면하고 있는 경우를 들 수 있다. 도 1C 의 예에서는, 둘레면부 (11) 에는, 적어도 일부의 섬유 (31A) 의 단면이 노출되어 있는 경우가 예시되어 있다. 단, 이것은, 둘레면부 (11) 에, 적어도 일부의 섬유 (31A) 의 단면이 노출되어 있지 않은 경우를 금지하는 것은 아니며, 섬유 (31A) 의 측면이 노출되는 경우를 금지하는 것도 아니다.

[0071] (경사부)

[0072] 덮개체 (1) 에 관통부 (10) 가 형성되어 있는 경우, 관통부 (10) 의 주위에서 관통부 (10) 까지의 부분에 경사부 (13) 가 형성되어 있는 것이 바람직하다. 경사부 (13) 는, 관통부 (10) 의 둘레면부 (11) 를 단부 (13A) 로 하고, 단부 (13A) 로부터 멀어지는 방향으로 올라가며 경사지는 부분을 나타낸다. 경사부 (13) 는, 도 1B, 도 2A 에 나타내는 바와 같이, 덮개체 (1) 의 일방면측에만 형성되어도 되고, 도 2B 에 나타내는 바와 같이, 덮개체 (1) 의 양면 (노출면 (72) (비대향면) 과, 용기 (101) 의 공간부 (105) 측을 향하는 면 (대향면 (73))) 에 형성되어도 된다. 또한, 도 1B 에서는, 경사부 (13) 는, 덮개체 (1) 의 노출면 (72) 측에 경사면을 형성하고 있고, 도 2A 에서는, 경사부 (13) 는, 덮개체 (1) 의 대향면 (73) 측에 경사면을 형성하고 있다.

[0073] (경사부에 있어서의 섬유의 밀도)

[0074] 덮개체 (1) 에 있어서는, 경사부 (13) 에 있어서의 섬유 시트 (31) 를 구성하는 섬유 (31A) 의 밀도가, 경사부의 단부에 가까운 위치일수록 높은 것이 바람직하다. 예를 들어, 도 1B, 도 2A 및 도 2B 에 나타내는 바와 같이, 경사부 (13) 의 단부 (13A) 에 가까운 위치 (P1) 와, 위치 (P1) 보다 단부 (13A) 로부터 먼 위치 (P2) 를 선택한 경우, 섬유 시트 (31) 는, 위치 (P1) 에서의 섬유 (31A) 의 밀도의 쪽이, 위치 (P2) 에서의 섬유 (31A) 의 밀도보다도 높은 것이 바람직하다. 이와 같은 구조는, 관통부 (10) 를 형성할 때에, 관통부 (10) 의 둘레면부 (11) 에 가까운 위치일수록 강한 가압이 가해짐으로써 실현할 수 있다. 이 경우, 도 1B, 도 2A 및 도 2B 에 나타내는 바와 같이, 경사부 (13) 가 관통부 (10) 를 향하여 내려가며 경사지는 형상으로

형성된다. 또한, 경사부 및 경사부에 있어서의 섬유 밀도의 구성은, 후술하는 제 2 실시형태 내지 제 4 실시형태에서 형성되는 관통부에 있어서도 동일하다.

[0075] [1-2 제조 방법]

[0076] 제 1 실시형태에 관련된 덮개체 (1) 는, 예를 들어, 다음과 같이 제조할 수 있다. 덮개체 (1) 의 재질에 따른 재료로 형성된 원단 시트로서의 섬유 시트 (31) 가, 침지액에 침지된다 (침지 공정). 침지액은, 수지 재료 (32) 를 포함하는 액 (수지 함유액) 이다. 여기에 설명하는 예에서는, 예를 들어, 수지 함유액은, 수지 재료 (32) 와 물과 비수계 용매의 혼합액이다. 수지 재료 (32) 는, 덮개체 (1) 에 함유된 경우에 덮개체 (1) 의 방수성을 향상시킬 가능성을 높일 수 있는 것이다. 침지 공정 후, 침지 공정을 실시한 섬유 시트 (31) (침지액을 포함하는 섬유 시트 (31)) 를 건조시키는 공정 (건조 공정) 이 실시된다. 건조 공정이 실시된 섬유 시트 (31) (수지 재료 (32) 를 부착시킨 섬유 시트 (31)) 가 덮개체 (1) 의 형상에 대응한 형상으로 가공됨으로써 블랭크재 (30) 가 형성된다. 블랭크재 (30) 가 그대로 덮개체 (1) 로서 사용되어도 된다. 또한, 도 1A 의 예에서는, 블랭크재 (30) 에 절입부 (8) 가 형성됨으로써 관통부 (10) 가 형성되어 있고, 이로써 덮개체 (1) 가 형성된다.

[0077] 상기에서 설명한 제조 방법에 있어서, 침지액에 포함되는 수지 재료 (32) 로는, 아크릴계 수지나 폴리올레핀계 수지 등을 예시할 수 있지만, 생분해성을 갖는 수지인 것이 바람직하다. 비수계 용매는, 수지 재료를 혼합할 수 있는 것이면 특별히 한정되지 않고, 에탄올 등의 알코올계 용매 등을 예시할 수 있다.

[0078] 건조 공정에서는, 침지액을 포함하는 섬유 시트 (31) 에 포함되는 물이나 비수계 용매를 대체로 완전히 증발시킨 상태로 해도 되고, 수분이나 비수계 용매가 섬유 시트 (31) 에 다소 남아 있는 상태여도 된다.

[0079] [1-3 작용 및 효과]

[0080] 지금까지, 덮개체가 종이계 소재로 형성되어 있는 경우에 있어서는, 덮개체를 형성하는 종이계 소재를 구성하는 섬유 내에 수분이 침투하여 덮개체의 탄성이 크게 저해되어 덮개체의 강도가 감소할 우려가 있었다. 이 점에 있어서는, 수분의 침투를 억제하기 위해 덮개체의 양면 상 (노출면측과 대향면측) 에 수지층을 형성하는 것을 생각할 수 있다. 그러나, 시일법으로 용기와 덮개체를 접착할 때에 접착성이 크게 저해될 우려가 있다. 즉, 일반적으로, 음료나 반찬 등의 수분을 포함하는 것을 수용하기 위한 용기의 표면에는, 용기의 방수용으로 수지 코트층이 형성되어 있는 경우가 많다. 수지 코트층을 형성하는 수지 재료의 재질은 용기에 수용되는 내용물에 따라 적절한 재질이 선택될 것이 요청되기 때문에, 수지 코트층을 형성하기 위한 수지 재료의 재질에는 다양성이 요구된다. 이 때문에 덮개체의 표면에 수지층이 형성되어 있으면, 그 수지층을 구성하는 수지 재료의 재질에 따라서는 수지 코트층을 구성하는 수지와 접착성이 저해되어, 시일법으로 용기와 덮개체를 접착하는 것이 곤란해질 우려를 발생시킨다. 따라서, 용기의 표면에 형성된 수지 코트층을 구성하는 수지의 종류가 다양해도 시일법으로 용기와 덮개체를 접착하는 것을 가능하게 하는 점에서 개선의 여지가 있다.

[0081] 이에 대하여, 제 1 실시형태에 관련된 덮개체 (1) 에 의하면, 덮개체 (1) 를 구성하는 섬유 시트 (31) 의 내부를 형성하는 적어도 일부의 섬유 (31A) 에 적어도 일부의 수지 재료 (32) 가 부착되어 있기 때문에, 섬유 (31A) 내로의 수분 침투를 수지 재료 (32) 로 억제하는 것이 가능해진다. 또, 덮개체 (1) 를 용기 (101) 에 장착할 때에 시일법이 적용된 경우, 섬유 시트 (31) 를 구성하는 섬유 (31A) 간의 적어도 일부에서는 공간이 존재할 수 있기 때문에, 용기 (101) 의 가장자리부 (103) 표면에 형성된 수지 코트층을 구성하는 수지가 그 공간에 파고 들어갈 수 있어, 수지 코트층과 덮개체 (1) 의 접착 상태의 형성이 용이해질 수 있다. 즉, 수지 코트층을 형성하는 수지의 재질이 수지 재료 (32) 에 대하여 접착성이 부족한 것이어도 시일법으로 용기 (101) 와 덮개체 (1) 를 접착하는 것이 용이해질 수 있다.

[0082] 다음으로, 제 1 실시형태의 변형예에 대해 서술한다.

[0083] [1-4 변형예]

[0084] (변형예 1)

[0085] 제 1 실시형태에 관련된 덮개체 (1) 에 있어서는, 덮개체 (1) 에 관통부 (10) 가 형성되어 있는 경우, 도 3A 에 나타내는 바와 같이, 관통부 (10) 가 취약화부 (14) 의 일부를 형성해도 된다. 이 실시형태를 제 1 실시형태의 변형예 1 로 호칭한다. 도 3A 는, 제 1 실시형태의 변형예 1 에 관련된 덮개체 (1) 의 일 실시예를 모식적으로 나타내는 평면도이다.

- [0086] (취약화부)
- [0087] 취약화부 (14) 는, 도 3A 의 예에 나타내는 바와 같이, 복수의 관통부 (10) 와, 적어도 2 개의 관통부 (10) 의 단부 (12) 의 사이에 형성된 적어도 1 개의 연속부 (15) 를 갖는다. 취약화부 (14) 는, 그 취약화부 (14) 에 대하여 들어올리거나 또는 압하하는 힘이 가해져 덮개체에 분단 부분을 형성할 때에, 분단을 발생시키는 위치 (분단 위치) 를 안내한다. 즉, 분단을 발생시키는 위치가, 대체로 취약화부를 따라 형성된다. 예를 들어, 도 3A 의 예에서는, 삽입구 (19) 에 대응하는 부분을 노출면 (72) 측에서 대향면 (73) 측으로 압하하는 힘이 가해지면, 연속부 (15) 가 파괴되고, 연속부 (15) 를 단부 (12) 로 하는 관통부 (10) 를 따라 분단을 발생시켜, 삽입구 (19) 가 형성된다 (삽입구 (19) 가 개구된 상태가 된다).
- [0088] (취약화부의 레이아웃)
- [0089] 취약화부 (14) 의 레이아웃은, 특별히 한정되는 것이 아니며, 취약화부 (14) 의 기능 등의 조건에 따라 정해져도 된다. 도 3A 의 예에 나타나는 취약화부 (14) 의 예에서는, 연속부 (15) 가 1 개 지점에 형성되어 있고, 관통부 (10) 가 합계 4 개 형성되어 있다. 이 예에서는, 관통부 (10) 는, 연속부 (15) 로부터 상이한 4 방향으로 방사상으로 연장되도록 형성되어 있다. 또한, 이것은 취약화부 (14) 의 일레이며, 취약화부 (14) 는, 연속부 (15) 의 주위에 방사상으로 복수의 관통부 (10) 를 형성하고 있는 경우에 있어서는, 관통부 (10) 는, 연속부 (15) 로부터 멀어지는 방향으로 3 방향으로 연장되어도 되고, 5 방향 이상으로 연장되어도 된다. 또, 관통부 (10) 는, 연속부 (15) 로부터 멀어지는 방향으로 2 방향으로 연장되어도 된다.
- [0090] 또, 도 3A 의 예에서는 취약화부 (14) 는 십자상으로 형성되어 있지만, 도 4B 에 나타내는 바와 같이 C 자상으로 형성되어 있어도 된다. 또, 이 예에 나타내는 바와 같이, 연속부 (15) 의 형성 지점은 1 개 지점에 한정되지 않고, 복수 지점에 형성되어도 된다. 도 4B 의 예에서는, 3 개 지점에 연속부 (15) 가 형성되어 있고 각각의 연속부 (15) 로부터 2 방향으로 관통부 (10) (합계 4 개의 관통부 (10)) 가 형성되어 있다. 복수의 관통부 (10) 는, 취약화부 (14) 의 전체로서 대체로 C 의 문자를 본뜬 형상이 되도록, 곡선상의 절입부 (8) 로 형성되어 있다.
- [0091] 취약화부 (14) 의 위치는, 특별히 한정되는 것은 아니지만, 덮개 영역 대응부 (5B) 에 형성되어 있는 것이 바람직하다. 이 경우, 덮개 영역 대응부 (5B) 에, 분단 위치가 형성되게 된다.
- [0092] (연속부)
- [0093] 연속부 (15) 는, 덮개체 (1) 를 형성하는 블랭크재 (30) 를 관통하지 않는 상태로 형성되어 있는 부분이면 되며, 비 (非) 컷부여도 되고, 도 12B 에 나타내는 바와 같이, 블랭크재 (30) 를 관통하는 것을 피하는 범위에서 블랭크재 (30) 를 두께 방향으로 컷한 하프컷부 (16) 여도 된다. 도 12B 는, 하프컷부 (16) 의 일 실시예를 설명하기 위한 도면이다. 하프컷부 (16) 는, 덮개체 (1) 의 두께 방향으로 덮개체 (1) 를 도중까지 절입한 구조인 하프컷 구조를 형성하는 부분으로서 특정된다. 또한, 하프컷부 (16) 란, 덮개체 (1) 의 두께 방향으로 덮개체 (1) 의 두께의 절반까지 절입된 부분에 한정되지 않는다. 하프컷부 (16) 는, 덮개체 (1) 를 관통시키는 것을 피하면서 덮개체 (1) 의 두께의 절반 이상 절입된 구조나, 덮개체 (1) 의 두께의 절반에 미치지 않을 정도로 덮개체 (1) 의 두께 방향으로 절입된 구조를 포함한다.
- [0094] (변형예 2)
- [0095] 제 1 실시형태에 관련된 덮개체 (1) 에 있어서는, 도 3B 에 나타내는 바와 같이, 연장부가 형성되어도 된다. 이 실시형태를 제 1 실시형태의 변형예 2 로 호칭한다. 도 3B 는, 제 1 실시형태의 변형예 2 에 관련된 덮개체 (1) 의 일 실시예를 모식적으로 나타내는 평면도이다.
- [0096] (연장부)
- [0097] 제 1 실시형태의 변형예 2 에 관련된 덮개체 (1) 에 있어서는, 연장부 (7) 의 위치 및 형상은 특별히 한정되지 않지만, 도 1A 의 예에서는, 연장부 (7) 는, 덮개체 (1) 의 덮개 영역 비형성부 (5C) 의 외주 가장자리 (50) (후술하는 제 2 실시형태에서는 베이스부 (2) 의 외주 가장자리 (2A) 에 대응한다) 에 형성되어 있고, 연장부 (7) 의 외주 가장자리 (7A) 가, 볼록상으로 완만하게 만곡된 산형 형상이 되도록 연장부 (7) 의 형상이 정해져 있다.
- [0098] 연장부 (7) 가 형성되어 있으면, 연장부 (7) 에 덮개체 (1) 에 대응하는 용기 (101) 를 나타내는 표시나 문자 등을 배치시킬 수 있다. 예를 들어, 연장부 (7) 에 S, M, L 등의 문자를 인쇄 등에 의해 배치한다. 그리고, 용기 (101) 의 사이즈가 스몰 사이즈인 경우에는, S 의 문자가 인쇄된 덮개체 (1) 를 사용하고, 용기

(101)의 사이즈가 미디엄 사이즈인 경우에는, M의 문자가 인쇄된 덮개체(1)를 사용하고, 용기(101)의 사이즈가 라지 사이즈인 경우에는, L의 문자가 인쇄된 덮개체(1)를 사용하도록, 용기(101)와 덮개체(1)의 종류가 대응된다. 이로써, 용기(101)에 덮개체(1)를 접합하는 경우, 잘못된 사이즈의 상이한 조합으로 용기(101)와 덮개체(1)의 접합을 실시해 버릴 우려를 억제할 수 있다.

[0099] 또, 덮개체(1)에 있어서 연장부(7)가 형성되어 있으면, 연장부(7)를 손잡이로서 사용할 수 있다.

[0100] [2제2 실시형태]

[0101] 상기 제1 실시형태에 있어서는, 관통부(10)가 삽입구(19)를 형성하는 경우를 예로 하여 설명이 이루어졌다. 덮개체(1)는, 이것에 한정되지 않고, 관통부(10)가 도7A, 도7B에 나타내는 바와 같이, 소개구부의 개구 가장자리와 소덮개부의 외주 가장자리의 경계의 적어도 일부를 형성해도 된다. 즉, 덮개체(1)는, 도7A, 도7B에 나타내는 바와 같이, 용기(101)의 개구부(102)보다 작은 개구 면적을 갖는 소개구부를 갖는 베이스부와, 상기 소개구부를 개폐하는 소덮개부와, 상기 베이스부와 상기 소덮개부를 연결하는 힌지부를 구비해도 된다. 이와 같은 구성을 갖는 실시형태를 제2 실시형태로 호칭한다. 도7A는, 제2 실시형태에 관련된 덮개체(1)의 일 실시예를 나타내는 평면도이다. 도7B는, 도7A의 D-D선 종단면의 상태를 모식적으로 나타내는 단면도이다. 제2 실시형태는, 관통부(10)가 소개구부의 개구 가장자리와 소덮개부의 외주 가장자리의 경계의 적어도 일부를 형성하는 것 외의 점에 대해서는, 제1 실시형태와 동일해도 된다. 또, 제2 실시형태에서는, 제1 실시형태에서도 나타낸 삽입구(19)가 추가로 형성되어도 된다.

[0102] [2-1 구성]

[0103] 제2 실시형태에 관련된 덮개체(1)는, 도7A, 도7B 등에 나타내는 바와 같이, 베이스부(2)와 소덮개부(3)와 힌지부(4)를 갖는다. 도7A, 도7B의 예에서는, 덮개체(1)의 덮개 영역 대응부(5B)는, 베이스부(2)와 소덮개부(3)와 힌지부(4)를 갖고, 덮개 영역 비형성부(5C)는, 베이스부(2)를 갖고 있다.

[0104] (베이스부)

[0105] 베이스부(2)는, 접합 영역 대응부(5A)를 갖고 또한 소개구부(6)를 형성하는 부분으로서 정해진다. 베이스부(2)는, 후술하는 소덮개부(3)의 변위의 기준을 정하는 부분으로 할 수 있다. 또한, 도7A의 예에서는, 덮개체(1)의 평면시상, 베이스부(2)와 소덮개부(3)가 덮개체(1)의 노출면(72)을 형성하고 있다. 제2 실시형태에 있어서, 덮개체(1)의 평면시상(도7A의 예에서는 Z축 방향(상하 방향)을 시선 방향으로 한 경우), 접합 영역 대응부(5A)는, 접합 영역(R)을 형성하는 부분에 대응하고 있고, 베이스부(2)에 형성된다.

[0106] (소개구부)

[0107] 소개구부(6)는, 용기(101)에 대한 덮개체(1)의 대향면(73)과 용기(101)에 대한 덮개체(1)의 비대향면(덮개체(1)의 노출면(72))을 관통 형성하도록 형성된다. 소개구부(6)는, 덮개체(1)의 평면시상, 접합 영역 대응부(5A)에 대응하는 부분의 내측에 용기(101)의 개구부(102)보다 개구 면적이 작은 상태가 되도록 형성되어 있다. 소개구부(6)는, 덮개체(1)를 용기(101)에 접합시킨 상태에 있어서, 용기(101)의 공간부(105)에 있는 내용물(예를 들어 음료물이나 음식물 등)의 출입구를 개구 형성하기 위한 것이다. 소개구부(6)는, 후술하는 소덮개부(3)와의 조합으로 개구 형성부(20)를 형성하고 있다.

[0108] (개구 형성부)

[0109] 도7A 등에 나타내는 바와 같이, 개구 형성부(20)는, 소개구부(6) 및 소덮개부(3)를 갖고 있는 부분으로서 정해진다. 개구 형성부(20)에서는, 소덮개부(3)의 변위에 수반하여 소개구부(6)가 개폐된다. 개구 형성부(20)는, 도7A에 나타내는 바와 같이 소덮개부(3)가 소개구부(6)를 닫고 있는 상태와, 소덮개부(3)가 변위되어 소개구부(6)가 개구되어 있는 상태가 되도록 형성되어 있다. 베이스부(2)를 기준으로 한 소덮개부(3)를 끌어올리도록 소덮개부(3)를 회동시킨 경우, 소개구부(6)가 노출되어, 노출구가 된다. 즉 개구 형성부(20)는, 용기(101)에 덮개체(1)를 장착한 상태에서 소덮개부(3)를 끌어올리면, 소개구부(6)로부터 용기(101)의 공간부(105)를 시인할 수 있도록 소개구부(6)와 소덮개부(3)를 조합하고 있다.

[0110] 또한, 소개구부(6)가 노출구가 된 상태에 있어서는, 후술하는 바와 같이 추가의 음료 등의 액체나 얼음 등의 고형물의 공급구가 될 수 있다. 또, 용기(101)의 내부(공간부(105))에 음료 등의 액체가 존재하고 있

는 경우에 있어서는, 소개구부 (6) 는, 음료 등의 음용구나 주출구 (注出口) 로서 사용되어도 된다.

[0111] (소덮개부)

[0112] 덮개체 (1) 에는, 소덮개부 (3) 가 형성되어 있다. 소덮개부 (3) 는, 소개구부 (6) 를 개폐 가능하게 피복 가능하게 형성된다. 도 7A 의 예에서는, 소덮개부 (3) 는, 도 9C 를 사용하여 후술하는 바와 같이, 베이스부 (2) 에 대하여 끌어올린 상태로 변위될 수 있도록 형성되어 있고, 소덮개부 (3) 를 끌어올릴 때에 소개구부 (6) 가 형성된다 (개방된다). 도 7A 에 나타내는 예에서는, 소덮개부 (3) 로 소개구부 (6) 를 닫은 상태에서, 소덮개부 (3) 의 외주 윤곽 형상이 소개구부 (6) 의 개구 가장자리 (6A) 의 형상을 따르도록 소덮개부 (3) 의 형상을 정할 수 있다. 이 경우, 소덮개부 (3) 로 소개구부 (6) 를 닫은 상태에서, 소덮개부 (3) 의 외주 가장자리 (3A) 의 단면을 소개구부 (6) 의 개구 가장자리 (6A) 의 단면에 접촉시키는 것이 용이해진다.

[0113] 도 7A 의 예에 나타내는 덮개체 (1) 에 있어서는, 소덮개부 (3) 는, 덮개체 (1) 의 평면시 상, 접합 영역 대응부 (5A) 보다 내측 (덮개 영역 대응부 (5B)) (중심 (CT) 측) 에 형성되어 있다. 소덮개부 (3) 가 들어올려진 상태가 되도록 소덮개부 (3) 가 변위 (회동) 된다. 소덮개부 (3) 는 힌지부 (4) 로 베이스부 (2) 에 연결되어 있다. 힌지부 (4) 를 지지축으로 하여 소덮개부 (3) 가 들어올려짐에 따라, 소개구부 (6) 가 노출된다.

[0114] 덮개체 (1) 에 있어서는, 소덮개부 (3) 가 세워진 상태에서는, 상기한 바와 같이, 소개구부 (6) 가 노출된 상태가 된다. 이 상태를 덮개 개방 상태라고 부른다. 소덮개부 (3) 로 소개구부 (6) 가 덮여진 상태를 덮개 폐쇄 상태라고 부른다.

[0115] 덮개체 (1) 에 있어서는, 덮개 개방 상태가 된 후 (소덮개부 (3) 가 세워짐으로써 소개구부 (6) 가 노출된 후) 여도, 다시 덮개 폐쇄 상태가 되는 것이 가능하고, 덮개 폐쇄 상태가 된 경우에 소덮개부 (3) 의 외주 가장자리 (3A) 의 단면 (외주 단면) 에 베이스부 (2) 의 소개구부 (6) 의 개구 가장자리 (6A) 의 단면이 마주볼 수 있다.

[0116] (힌지부)

[0117] 상기 서술한 바와 같이, 덮개체 (1) 는, 힌지부 (4) 를 갖는다. 힌지부 (4) 는, 소덮개부 (3) 의 외주 가장자리 (3A) 를 따른 2 개의 기단부 (74) 를 연결하는 선분에 대응한 부분으로 대체로 구성되어 있고, 베이스부 (2) 와 소덮개부 (3) 의 경계 부분에 대응한다. 힌지부 (4) 는, 소덮개부 (3) 가 회동할 때의 회동축이 되는 부분이다. 단, 소덮개부 (3) 가 회동하는 경우에는, 힌지부 (4) 의 위치에서 소덮개부 (3) 가 일정한 각도로 베이스부 (2) 로부터 세워지는 경우 뿐만 아니라, 힌지부 (4) 로부터 소덮개부 (3) 의 전단 가장자리부 (75) 를 향하여 소덮개부 (3) 가 서서히 만곡되면서 세워지는 경우가 포함되는 것으로 한다.

[0118] 베이스부 (2) 는, 적어도 힌지부 (4) 로 소덮개부 (3) 에 연결되어 있다. 힌지부 (4) 는, 베이스부 (2) 와 소덮개부 (3) 의 경계로서 정해진 부분이면 특별히 구조가 한정되지 않는다. 힌지부 (4) 는, 후술하는 접속 구조 (17) 와 동일하게, 절취선 구조나 하프컷부여도 된다.

[0119] (소덮개부의 외주 가장자리와 소개구부의 개구 가장자리의 경계)

[0120] 소덮개부 (3) 의 외주 가장자리 (3A) 와 소개구부 (6) 의 개구 가장자리 (6A) 의 경계 위치에서는, 소덮개부 (3) 와 소개구부 (6) 가 분단되어 있어도 되고 (비접속 상태로 되어 있어도 되고), 후술하는 바와 같이 접속 구조 (17) 가 형성되어도 된다. 소덮개부 (3) 의 외주 가장자리 (3A) 와 소개구부 (6) 의 개구 가장자리 (6A) 의 경계 위치에서, 소덮개부 (3) 와 소개구부 (6) 가 비접속 상태로 되어 있는 경우, 도 7B 에 나타내는 바와 같이, 소덮개부 (3) 의 외주 가장자리 (3A) 와 소개구부 (6) 의 개구 가장자리 (6A) 를 분단하는 구조부로서 관통부 (10) 가 형성되어 있다. 관통부 (10) 의 둘레면부 (11) 는, 소덮개부 (3) 의 외주 가장자리 (3A) 의 단면과 소개구부 (6) 의 개구 가장자리 (6A) 의 단면을 형성한다. 또, 관통부 (10) 의 단부 (12) 는, 힌지부 (4) 의 기단부 (74) 에 위치한다. 관통부 (10) 의 구조는, 제 1 실시형태에서 설명한 것과 동일하므로 설명을 생략한다.

[0121] (베이스부와 소덮개부의 접속 구조)

[0122] 덮개체 (1) 에 있어서는, 소덮개부 (3) 의 외주 가장자리 (3A) 와 소개구부 (6) 의 개구 가장자리 (6A) 의 경계 위치에서는, 상기한 바와 같이 베이스부 (2) 의 소개구부 (6) 의 개구 가장자리 (6A) 와 소덮개부 (3) 의 외주 가장자리 (3A) 로 접속된 구조 (접속 구조 (17)) 가 형성되어도 된다. 접속 구조 (17) 는, 도 12A 에 나타내는 바와 같이, 소덮개부 (3) 보다 취약한 부분인 취약화부 (14) 로서 구성되어 있는 것이 바람직하다. 도 12A 는, 접속 구조 (17) 가 취약화부 (14) 인 경우의 일 실시예를 나타내는 도면이다. 접속 구조 (17) 가

취약화부 (14) 임으로써, 소뿔개부 (3) 가 힌지부 (4) 를 축으로 하여 베이스부 (2) 에 대하여 회동하는 경우, 취약화부 (14) 가 파괴될 (연속부 (15) 가 파괴될) 수 있다. 또, 소뿔개부 (3) 는, 베이스부 (2) 에 대하여 대체로 접속 구조 (17) 를 따라 분리되면서, 베이스부 (2) 에 대하여 세워진다.

[0123] (취약화부)

[0124] 취약화부 (14) 는, 제 1 실시형태의 변형예 1 에서 설명한 바와 같이 관통부 (10) 와 연속부 (15) 의 조합으로 형성된 것이다. 따라서, 접속 구조 (17) 가 취약화부 (14) 인 경우, 소뿔개부 (3) 의 외주 가장자리 (3A) 와 소개구부 (6) 의 개구 가장자리 (6A) 의 경계 위치에서는, 관통부 (10) 와 연속부 (15) 의 조합으로 형성된 상태로 되어 있다. 도 12A 의 예에서는, 조합 구조는, 소개구부 (6) 의 개구 가장자리 (6A) 의 단면과 소뿔개부 (3) 의 외주 가장자리 (3A) 의 단면이 마주보는 부분의 길이 방향을 따라 연속부 (15) 와 관통부 (10) 의 조합 구조가 교대로 나열되는 구조 (이른바 절취선 구조) 이다.

[0125] 또한, 접속 구조 (17) 는, 절취선 구조에 한정되지 않으며, 예를 들어, 도 12B 에 나타내는 바와 같이 접속 구조 (17) 의 전체가 하프컷부 (16) 로서 형성되어도 된다. 하프컷부 (16) 란, 도 12B 를 사용하여 제 1 실시형태에서 설명한 하프컷부 (16) 와 동일하므로 설명을 생략한다.

[0126] 또한, 접속 구조 (17) 가 연속부 (15) 와 관통부 (10) 를 갖는 경우에 있어서는, 도 12B 에 나타내는 바와 같이 연속부 (15) 가 하프컷부 (16) 여도 된다.

[0127] 제 2 실시형태에 관련된 덮개체 (1) 에 관통부 (10) 가 형성되어 있는 경우, 관통부 (10) 는, 소뿔개부의 외주 가장자리와 소개구부의 상기 개구 가장자리의 경계 위치와는 상이한 위치에, 가스 제거부로서 형성되어 있어도 된다. 예를 들어, 소뿔개부의 외주 가장자리와 소개구부의 상기 개구 가장자리의 경계 위치에 접속 구조 (17) 가 형성되고, 또한 접속 구조 (17) 의 전체가 하프컷부 (16) 로서 형성되어 있는 경우, 관통부 (10) 가 접속 구조 (17) 와는 상이한 구성으로서 형성되어도 된다.

[0128] 또, 관통부 (10) 는, 소뿔개부의 외주 가장자리와 소개구부의 상기 개구 가장자리의 경계 위치, 및 경계 위치와는 상이한 위치에 형성되어도 된다. 이와 같이, 제 2 실시형태에 관련된 덮개체 (1) 에 있어서는, 적어도 일부의 관통부가, 소뿔개부의 외주 가장자리와 소개구부의 상기 개구 가장자리의 경계 위치에 형성되어도 된다.

[0129] [2-2 작용 및 효과]

[0130] 제 2 실시형태에 관련된 덮개체 (1) 는, 제 1 실시형태와 동일한 효과를 얻을 수 있다.

[0131] 제 2 실시형태의 변형예에 대해, 추가로 설명을 계속한다.

[0132] [2-3 변형예]

[0133] (변형예 1)

[0134] 제 2 실시형태에 관련된 덮개체 (1) 에는, 도 8A, 도 8B 등에 나타내는 바와 같이, 소뿔개부 (3) 에 손잡이부 (21) 가 형성되어 있어도 된다. 이와 같은 구성을 갖는 덮개체 (1) 를, 제 2 실시형태의 변형예 1 로 호칭한다. 도 8A 는, 제 2 실시형태의 변형예 1 에 관련된 덮개체 (1) 의 일 실시예를 모식적으로 나타내는 평면도이다. 도 8B 는, 도 8A 의 E-E 선 중단면의 상태를 모식적으로 나타내는 단면도이다.

[0135] 제 2 실시형태의 변형예 1 에 관련된 덮개체 (1) 는, 소뿔개부 (3) 에 손잡이부 (21) 를 형성한 구성을 제외하고 상기한 제 2 실시형태와 동일해도 되기 때문에, 소뿔개부 (3) 에 손잡이부 (21) 를 형성한 구성을 제외한 다른 구성 (베이스부 (2), 힌지부 (4) 등) 에 대한 설명을 생략한다.

[0136] (손잡이부)

[0137] 도 8A, 도 8B 에 나타내는 제 2 실시형태의 예에서는, 소뿔개부 (3) 로 소개구부 (6) 를 폐쇄한 상태에 있어서, 소뿔개부 (3) 의 노출면 (덮개체 (1) 의 노출면 (72)) 측인 상면측에 손잡이부 (21) 가 형성되어 있다. 손잡이부 (21) 의 구조는, 힌지부 (4) 를 축으로 하여 소뿔개부 (3) 를 회동시킬 수 있는 것이면 특별히 한정되지 않지만, 도 8A, 도 8B 의 예에서는, 손잡이부 (21) 로서 태브 부재 (22) 가 형성되어 있다.

[0138] (태브 부재)

[0139] 도 8A, 도 8B 의 예에서는, 소뿔개부 (3) 로 소개구부 (6) 를 폐쇄한 상태에 있어서, 태브 부재 (22) 는, 태브 부재 (22) 의 일단부 (22A) 가 소뿔개부 (3) 에 접합되어 있고, 태브 부재 (22) 의 타단부 (22B) 를 자유단으로 하고 있다. 태브 부재 (22) 중 소뿔개부 (3) 에 접합된 부분을 태브 접합부 (23) 라고 부른다. 태브 부

재 (22) 중 태브 접합부 (23) 를 제외하고, 태브 부재 (22) 의 자유단측의 부분 (타단부 (22B) 측의 부분) 은, 사람의 손으로 태브 부재 (22) 를 집을 수 있을 정도의 크기와 형상으로 형성되어 있으면, 특별히 그 형상이나 구조가 한정되는 것은 아니다. 태브 부재 (22) 의 재질은, 제 1 실시형태에 있어서 설명한 블랭크재 (30) 의 재질과 동일해도 되고, 종이계 소재로 구성되어도 된다.

[0140] 덮개체 (1) 에 있어서, 소덮개부 (3) 에 있어서의 태브 부재 (22) 의 장착 위치나 장착 방향은 특별히 한정되는 것은 없지만, 도 8A, 도 8B 의 예에서는, 태브 부재 (22) 는, 소덮개부 (3) 의 선단쪽의 위치 (즉 전단 가장자리부 (75) 의 근방) 에 있어서 소덮개부 (3) 에 접합되어 있다.

[0141] 태브 부재 (22) 를 소덮개부 (3) 에 접합하기 위한 방법 (즉 태브 접합부 (23) 의 형성 방법) 은, 초음파 접합이나 히트 시일, 접착제에 의한 접합 등과 같은 각종 방법을 예시할 수 있다. 태브 접합부 (23) 의 형성 방법으로는, 상기한 것 중 접합의 용이성이나 접합의 강도 등과 같은 관점에서, 초음파 접합이 바람직하다. 소덮개부 (3) 에 있어서의 태브 접합부 (23) 의 형성 위치는, 태브 부재 (22) 를 들어올림으로써 소덮개부 (3) 를 세우는 (소덮개부 (3) 를 회동시키는) 것을 용이하게 하는 관점에서는, 소덮개부 (3) 의 중앙부로부터 어긋난 위치인 것이 바람직하다.

[0142] (태브 부재의 방향 (장착 방향))

[0143] 덮개체 (1) 에 있어서, 도 8A 의 예에서는, 태브 부재 (22) 의 일단부 (22A) 보다, 태브 부재 (22) 의 타단부 (22B) 측 (자유단측) 이, 힌지부 (4) 측에 근위가 되도록 배치되어 있다. 단 이것은 일례이며, 태브 부재 (22) 의 방향은 도 8A 의 예에 나타내는 방향 이외의 방향으로 되어 있어도 된다. 예를 들어, 태브 부재 (22) 의 일단부 (22A) 보다, 태브 부재 (22) 의 타단부 (22B) 측이 힌지부 (4) 로부터 떨어진 위치가 되도록 태브 부재 (22) 가 배치되어 있어도 된다.

[0144] 제 2 실시형태의 변형예 1 에 관련된 덮개체 (1) 에서는, 손잡이부 (21) 가 형성되어 있음으로써, 소덮개부 (3) 를 용이하게 끌어올릴 수 있게 된다.

[0145] (변형예 2)

[0146] 제 2 실시형태의 변형예 2 에 관련된 덮개체 (1) 에 있어서, 도 13A, 도 13B 등의 예에 나타내는 바와 같이, 힌지부 (4) 를 축으로 하여 베이스부 (2) 에 대하여 소덮개부 (3) 를 회동시켜 소개구부 (6) 를 개방한 상태에서 소덮개부 (3) 를 유지하는 유지 구조를 형성하는 부분인 유지 구조 형성부를 갖고 있어도 된다. 이와 같은 구성을 갖는 덮개체 (1) 를, 제 2 실시형태의 변형예 2 로 호칭한다. 도 13A 는, 제 2 실시형태의 변형예 2 에 관련된 덮개체 (1) 의 일 실시예를 모식적으로 나타내는 평면도이다. 도 13B 는, 도 13A 의 H-H 선 종단면의 상태를 모식적으로 나타내는 단면도이다.

[0147] (유지 구조 형성부)

[0148] 유지 구조 형성부의 구성은 특별히 한정되는 것은 아니다. 예를 들어, 도 13A, 도 13B 에 나타내는 덮개체 (1) 의 예에서는, 클로부 (24) 와 받이부 (25) 가 유지 구조 형성부를 형성하고 있다.

[0149] (클로부)

[0150] 클로부 (24) 는, 도 13A 의 예에 나타내는 바와 같이, 후술하는 받이부 (25) 에 대하여 걸어 고정시키거나 삽입 등에 의해 거는 것이 가능한 구조를 갖는 부분이면 된다. 도 13A 의 예에서는, 클로부 (24) 는, 손잡이부 (21) 의 예로서의 태브 부재 (22) 에 형성되어 있다. 또, 이 예에서는, 클로부 (24) 는, 태브 부재 (22) 의 소정 위치에 대체로 산형 형상 등의 윤곽 형상으로 형성된 절입 부분으로 형성된다.

[0151] (받이부)

[0152] 받이부 (25) 는, 클로부 (24) 를 걸어 고정시키거나 또는 삽입을 할 수 있는 형상으로 형성되어 있다. 도 13A 의 예에서는, 받이부 (25) 는, 베이스부 (2) 의 소정 위치에서의 절입에 의해 형성된 슬릿부로 되어 있다. 이 경우, 받이부 (25) 는, 관통부 (10) 에 대응한다. 받이부 (25) 는, 소덮개부 (3) 를 회동시키도록 태브 부재 (22) 를 변위시켰을 때에 클로부 (24) 에 마주볼 수 있는 위치에 형성된다.

[0153] (유지 구조의 형성)

[0154] 덮개체 (1) 에 있어서 소덮개부 (3) 를 세우는 경우 등에는 손잡이부 (21) 가 끌어올려진다. 이 때, 태브 부재 (22) 를 끌어올림과 함께 태브 부재 (22) 의 자유단측 (타단부 (22B) 측) 의 소정 부분을 절곡시킴으로써

클로부 (24) 가 하방향 또는 상방향으로 돌출된 형상이 된다. 그리고, 소뿔개부 (3) 의 클로부 (24) 가 받이부 (25) 에 마주보는 위치 또는 그 위치의 근방 위치에 도달할 때까지 소뿔개부 (3) 를 회동시키도록 태브 부재 (22) 를 변위시킨다. 그리고 태브 부재 (22) 의 클로부 (24) 를 받이부 (25) 에 걸어 고정시키거나 또는 삽입한다. 이로써 소개구부 (6) 를 노출시킨 상태에서 소뿔개부 (3) 를 유지하는 유지 구조가 형성된다.

[0155] 상기 설명에서는, 유지 구조 형성부가, 받이부 (25) 로서 슬릿부 (관통부 (10)) 가 형성되어 있는 경우에 대해 설명하였지만, 제 2 실시형태의 변형예 3 에서 후술하는 바와 같이, 받이부 (25) 에 대응하는 구조는 슬릿부에 한정되지 않는다.

[0156] (변형예 3)

[0157] 제 2 실시형태에 관련된 덮개체 (1) 는, 제 1 실시형태의 변형예 2 와 동일하게, 도 9A, 도 9B 등에 나타내는 바와 같이, 덮개체 (1) 에 연장부 (7) 가 형성되어 있어도 된다. 이 형태를 제 2 실시형태의 변형예 3 으로 호칭한다. 도 9A 는, 제 2 실시형태의 변형예 1 에 관련된 덮개체의 일 실시예를 모식적으로 나타내는 평면도이다. 도 9B 는, 도 9A 의 F-F 선 중단면의 상태를 모식적으로 차지하는 단면도이다. 제 2 실시형태의 덮개체 (1) 에 있어서 연장부 (7) 의 구성은, 제 1 실시형태의 변형예 2 와 동일하므로 설명을 생략한다. 또한, 도 9A 는, 제 2 실시형태의 변형예 2 에 관련된 덮개체 (1) 에 있어서 연장부 (7) 가 형성되어 있는 경우를 예시하고 있다.

[0158] 또한, 도 9A 의 예에서는, 연장부 (7) 의 형성 위치에 대해서는, 소뿔개부 (3) 의 선단을 형성하는 전단 가장자리부 (75) 와 연장부 (7) 사이에 힌지부 (4) 가 위치하고 있도록, 베이스부 (2) 의 외주 가장자리 (2A) 에 연장부 (7) 가 정해져 있다. 이 경우, 소뿔개부 (3) 의 전단 가장자리부 (75) 의 위치와 연장부 (7) 의 위치가 가능한 한 떨어진 상태로 할 수 있다. 이와 같이 소뿔개부 (3) 의 전단 가장자리부 (75) 의 위치와 연장부 (7) 의 위치가 가능한 한 떨어져 있음으로써, 사람이 연장부 (7) 를 손으로 집어 덮개체 (1) 를 운반해도, 덮개체 (1) 를 집은 자가, 덮개체 (1) 의 소뿔개부 (3) 에 닿아 버릴 우려를 억제할 수 있어, 사람의 손의 접촉에 의한 소뿔개부 (3) 의 오염을 억제할 수 있다.

[0159] 제 2 실시형태의 변형예 3 에 관련된 덮개체 (1) 에 있어서는, 제 2 실시형태의 변형예 2 에서 설명한 받이부의 기능을 연장부가 겸해도 된다.

[0160] (유지 구조 형성부)

[0161] 도 9A 에 나타내는 덮개체 (1) 는, 도 13A 의 예와 동일하게 클로부 (24) 가 손잡이부 (21) (도 13A, 도 9A 에서는 태브 부재 (22)) 에 형성되어 있고, 클로부 (24) 와 연장부 (7) 가 유지 구조 형성부를 형성하고 있다. 도 9A 의 예에서는, 연장부 (7) 는, 소뿔개부 (3) 를 회동시키도록 태브 부재 (22) 를 변위시켰을 때에 연장부 (7) 의 외주 가장자리 (7A) 가 클로부 (24) 에 마주볼 수 있도록, 형성된다.

[0162] (유지 구조의 형성)

[0163] 도 9A 의 예에 나타내는 덮개체 (1) 에 있어서도, 도 13A 의 예와 동일하게, 소뿔개부 (3) 를 세우는 경우 등에는 태브 부재 (22) 가, 도 9B 의 화살표 (F1) 방향으로, 끌어올려진다. 도 9A 의 예에서는, 도 13A 의 예와 동일하게, 태브 부재 (22) 를 끌어올림과 함께 태브 부재 (22) 의 자유단측 (타단부 (22B) 측) 의 소정 부분을 절곡시킴으로써 클로부 (24) 가 하방향 또는 상방향으로 돌출된 형상이 된다. 그리고, 클로부 (24) 가 연장부 (7) 의 외주 가장자리 (7A) 에 마주보는 위치 또는 그 위치의 근방 위치에 도달할 때까지 소뿔개부 (3) 를 회동시키도록 태브 부재 (22) 를 변위시킨다. 그리고, 도 9C 에 나타내는 바와 같이, 클로부 (24) 를 연장부 (7) 에 걸어 고정시키거나 또는 삽입한다. 이로써 소개구부 (6) 를 공간부 (105) 의 노출구로 한 상태에서 소뿔개부 (3) 를 유지하는 유지 구조가 형성된다. 도 9C 는, 유지 구조의 일 실시예를 설명하기 위한 단면도이다.

[0164] (연장부의 크기)

[0165] 연장부 (7) 가 받이부 (25) 의 기능을 갖는 경우, 도 10 에 나타내는 바와 같이, 소개구부 (6) 의 선단과 베이스부 (2) 의 외주 가장자리 (2A) 의 이간 거리 (D2) 보다, 연장부 (7) 의 연장 거리 (D1) 의 쪽이 작아도 된다. 도 10 은, 연장부 (7) 의 일 실시예를 설명하기 위한 평면도이다. 연장부 (7) 의 연장 거리 (D1) 란, 덮개체 (1) 의 중심 (CT) 의 위치로부터 직경 방향으로 멀어지는 방향을 따른 덮개체 (1) 의 외주 가장자리 (2A) 에서 연장부 (7) 의 외주 가장자리 (7A) 까지의 최장 이간 거리를 나타내는 것으로 한다. 이 경우, 소개구부 (6) 의 선단 (소뿔개부 (3) 의 전단 가장자리부 (75)) 을 덮개체 (1) 의 외주 가장자리 (2A) 에 가깝게 형성

하여, 소개구부 (6) 를 음용구로서 사용하고자 하는 경우, 연장부 (7) 의 사이즈를 감소시킬 수 있고, 사용자가 연장부 (7) 를 취출구 형성용의 손잡이로 인식하는 것을 발생하기 어렵게 할 수 있다. 즉, 사용자가 연장부 (7) 를 들어올려 덮개체 (1) 를 잡아찢어 발생한 인열공을 내용물의 취출구로서 사용하는 것을 발생하기 어렵게 할 수 있다.

[0166] 또, 블랭크재 (30) 가 수지 재료를 섬유 시트의 내부를 형성하는 섬유에 부착시킨 것이면, 블랭크재 (30) 의 단성이 지나치게 강고해지지 않아, 연장부 (7) 에 클로부 (24) 를 걸어 고정시킨 경우, 연장부 (7) 에 약간 힘을 발생시킬 수 있고, 클로부 (24) 의 선단이 용기 (101) 의 가장자리부 (103) 까지 파고 들어가는 상태로 해도, 연장부 (7) 와 클로부 (24) 의 걸림을 해제하는 방향으로 클로부 (24) 의 선단을 연장부 (7) 까지 미끄러지게 할 수 있다. 그리고, 클로부 (24) 의 선단을 용기 (101) 의 가장자리부 (103) 보다 외측에 위치시킨 상태에서, 유지 구조를 형성하는 것이 용이해진다. 이와 같은 유지 구조가 형성되어 있으면, 용기 (101) 의 가장자리부 (103) 에 오염이 발생해도, 덮개체 (1) 의 클로부 (24) 까지 오염이 확산되지 않아 위생 상태를 높일 수 있다.

[0167] 제 2 실시형태의 변형예 3 에 나타내는 연장부 (7) 의 사이즈를 도 10 에 나타내는 바와 같이 감소시키는 구성은, 블랭크재 (30) 를 갖는 덮개체 (1) 대신에, 노출면 (72) 과 대향면 (73) 중 적어도 어느 일방의 섬유 시트 (31) 의 표면 상에 수지층을 형성한 시트 재료를 사용한 덮개체에 대해서도 적용하는 것이 가능하다. 단, 덮개체 (1) 가 블랭크재 (30) 이고 연장부 (7) 도 블랭크재 (30) 로 형성되어 있으면, 수지층을 형성한 시트 재료를 사용하는 경우에 비해, 연장부 (7) 의 표면을 거칠게 하는 것이 용이해지고, 또 연장부 (7) 에 약간 힘을 발생시키는 것이 용이해지는 점에서 보다 바람직하다.

[0168] [3 제 3 실시형태]

[0169] 제 1 실시형태 및 제 2 실시형태에 관련된 덮개체 (1) 에 있어서는, 도 5A, 도 5B 에 나타내는 바와 같이, 창부가 형성되어도 된다. 이 실시형태를 제 3 실시형태로 호칭한다. 도 5A 는, 제 3 실시형태에 관련된 덮개체 (1) 의 일 실시예를 나타내는 평면도이다. 도 5B 는, 도 5A 에 나타내는 덮개체 (1) 의 B-B 선 종단면의 상태를 모식적으로 나타내는 단면도이다.

[0170] (창부)

[0171] 창부 (40) 는, 덮개체가 형성된 용기 (150) 에 있어서 외부에서 공간부 (105) 내의 시인성을 향상시키는 광 투과부이다. 창부 (40) 는, 덮개 영역 대응부 (5B) 에 형성되어 있던 개구부 (덮개 내 개구부 (41)) 를 광 투과성 필름 등의 창용 시트 (42) 로 덮은 구성을 갖는다. 창용 시트 (42) 는, 광 투과성 필름 등의 광 투과성을 갖는 것이면, 특별히 한정되지 않고, 다음으로 나타내는 바와 같은 재질의 필름을 예시할 수 있다. 창용 시트 (42) 를 형성하는 필름의 재질로는, 합성 수지나 천연 수지 등을 들 수 있다. 합성 수지나 천연 수지로는, 예를 들어, 폴리에틸렌 (PE) 이나 폴리프로필렌 (PP) 등의 올레핀계 수지, 폴리스티렌 (PS) 등의 스티렌계 수지, 폴리아크릴레이트나 폴리메타크릴레이트 등의 아크릴계 수지, 폴리염화비닐 (PVC) 이나 폴리아세트산비닐 등의 비닐계 수지, 폴리아미드계 수지, 폴리이미드계 수지, 폴리에틸렌테레프탈레이트 (PET) 등의 폴리에스테르계 수지, 불소계 수지, 폴리카보네이트계 수지 (PC), 폴리에테르에테르케톤 (PEEK) 이나 폴리에테르술폰 (PES) 등의 폴리에테르계 수지 등을 들 수 있다. 창용 시트 (42) 를 형성하는 필름의 재질로는, 환경 부하 경감성의 관점에서는, 생분해성 수지 등이 바람직하다. 생분해성 수지로는, 예를 들어, 폴리하이드록시알카노에이트 (PHA) 나 PHA 계 공중합체 등의 미생물 생산계 생분해성 수지 ; 아세트산셀룰로오스 등의 셀룰로오스 유도체나 옥수수 전분 등의 전분을 주원료로 한 전분계 수지 등의 천연물계 생분해성 수지 ; 폴리락트산 (PLA), 폴리락트산/폴리카프로락톤 공중합체, 폴리락트산/폴리에테르 공중합체 등의 락트산계 수지, 폴리부틸렌숙시네이트 (PBS), 폴리부틸렌숙시네이트아디페이트 (PBSA), 폴리에틸렌테레프탈레이트숙시네이트 (PETS) 등의 숙시네이트계 수지, 폴리카프로락톤, 폴리비닐알코올 (PVA) 등의 화학 합성계 생분해성 수지 등, 그 밖에, 폴리글리콜산 (PGA), 폴리부틸렌아디페이트/테레프탈레이트, 생분해성 폴리올레핀 (상품명 : Biorecover, 상품명 ; Cra Drop 등) 을 들 수 있다.

[0172] 또, 용기의 내용물이 액체 등인 경우에는, 창용 시트 (42) 는, 내수성, 내유성 등이 우수한 것이 사용되는 것이 바람직하다.

[0173] 창부 (40) 에 형성되어 있는 창용 시트 (42) 는, 블랭크재 (30) 에 있어서의 덮개 내 개구부 (41) 의 주위에 대응하는 부분을 따라 접착된 부분 (접착부 (46)) 을 형성하고 있다. 창용 시트 (42) 를 덮개 내 개구부 (41) 의 주위에 대응하는 부분에 접착하는 방법은 특별히 한정되지 않는다. 예를 들어, 덮개 내 개구부 (41) 의

주위와 창용 시트 (42) 사이에 핫 멜트를 도포하여 도포부를 형성하고, 도포부에서 히트 시일함으로써, 창용 시트 (42) 를 덮개 내 개구부 (41) 의 주위에 대응하는 부분에 접착하여 접착부 (46) 를 형성해도 된다. 창부 (40) 는, 도 5A 의 예에서는, 제 1 실시형태에 관련된 덮개체 (1) 에 대하여 형성되어 있었지만, 도 11A 에 예시하는 바와 같이 제 2 실시형태에 관련된 덮개체 (1) 나, 도 11B, 도 11C 에 예시하는 바와 같이 후술하는 제 4 실시형태에 관련된 덮개체 (1) 에 대하여 형성되어도 된다. 도 11A, 도 11B 는, 제 3 실시형태에 관련된 덮개체 (1) 의 다른 예를 나타내는 평면도이고, 도 11C 는, 도 11B 의 G-G 선 종단면의 상태를 모식적으로 나타내는 단면도이다.

[0174] 제 3 실시형태에 나타내는 창부 (40) 의 구성은, 블랭크재 (30) 를 갖는 덮개체 (1) 대신에, 노출면 (72) 과 대향면 (73) 중 적어도 어느 일방의 섬유 시트 (31) 의 표면 상에 수지층을 형성한 시트 재료를 사용한 덮개체에 대해서도 적용하는 것이 가능하다. 단, 덮개체 (1) 가 블랭크재 (30) 이면, 창용 시트 (42) 와 블랭크재 (30) 사이에 접착부 (46) 를 형성할 때, 접착부 (46) 를 형성하는 핫 멜트 등의 재료로서 다양한 수지 재료를 사용해도 창용 시트 (42) 와 블랭크재 (30) 의 양호한 접착을 기대할 수 있는 점에서 보다 바람직하다.

[0175] [4 제 4 실시형태]

[0176] 제 1 실시형태 내지 제 3 실시형태에 관련된 덮개체 (1) 에 있어서는, 도 6A, 도 6B 등에 나타내는 바와 같이, 용기부 (팽출부) 가 형성되어도 된다. 이 실시형태를 제 4 실시형태로 호칭한다.

[0177] (용기부)

[0178] 용기부 (43) 는, 덮개체 (1) 의 노출면 (72) 측에 형성되어 있고, 용기부 (43) 의 외측 (용기부 (43) 의 기단보다 외측) 을 기준으로 하여 상방측 (+Z 방향측) 으로 돌출된 부분 (도 6A, 도 6B 의 예에서는 집합 영역 대응부 (5A) 의 위치를 기준으로 하여 +Z 방향측으로 돌출된 부분) 이 되고 있다. 용기부 (43) 는, 집합 영역 대응부 (5A) 의 내측 가장자리단으로부터 내측에 형성되어 있는 것이 바람직하다. 즉, 용기부 (43) 는, 덮개 영역 대응부 (5B) 의 전체에 형성되어도 되고, 덮개 영역 대응부 (5B) 의 내측의 일부분에 형성되어 있어도 된다.

[0179] (함몰부)

[0180] 덮개체 (1) 의 노출면 (72) 과는 반대면측 (대향면 (73) 측) 에 있어서 용기부 (43) 에 대응하는 부분 (배반하는 부분) 에는, 함몰부 (44) 가 형성되어 있다. 이 경우, 용기부 (43) 를 형성하는 부분이 엠보스 구조에 있어서의 볼록상 구조부가 된다. 이로써, 덮개체가 형성된 용기 (150) 의 상태에서, 용기 (101) 의 개구부 (102) 보다 상측에 내용물이 존재해도 내용물이 덮개체 (1) 에 접하지 않고 덮개체 (1) 를 장착한 상태를 유지하는 것이 용이해진다. 예를 들어, 용기 (101) 내에 커피 등의 액체를 내용물로서 수용하고, 또한 생크림을 액체의 액면에 띄운 경우, 생크림의 상단이 용기 (101) 의 개구부 (102) 보다 상측에 위치해도, 생크림의 상단을 함몰부 (44) 내의 공간 내에 수용시킬 수 있어, 생크림의 상단이 덮개체 (1) 의 대향면 (73) 에 부착될 우려를 억제할 수 있다.

[0181] 덮개체 (1) 에 용기부 (43) 가 형성되어 있는 경우, 도 11B, 도 11C 에 나타내는 바와 같이, 용기부 (43) 의 선단부 (43A) 를 포함하는 영역에 창부 (40) 가 형성되어 있는 것이, 용기 (101) 내의 공간부 (105) 를 포함하는 전체 공간 (함몰부 (44)) 을 전체적으로 시인하는 것이 용이해지는 관점에서는 바람직하다.

[0182] 또, 덮개체 (1) 에 용기부 (43) 가 형성되어 있는 경우, 도 6A, 도 6B 에 나타내는 바와 같이, 용기부 (43) 의 기단부를 따라 소덮개부 (3) 의 외주 가장자리 (3A) 와 힌지부 (4) 가 형성되어 있는 것이 바람직하다. 이 경우, 힌지부 (4) 를 축으로 하여 소덮개부 (3) 를 끌어올린 경우, 용기부 (43) 의 전체를 끌어올린 상태로 할 수 있다.

[0183] (제조 방법)

[0184] 제 4 실시형태에 관련된 덮개체 (1) 는, 예를 들어 다음과 같이 제조할 수 있다. 상기 제 1 실시형태에 있어서의 [1-2 제조 방법] 에서 설명한 바와 같이, 침지 공정과 건조 공정이 실시된다. 단, 건조 공정의 도중 또는 건조 공정의 전 (단 침지 공정의 후 (즉 침지 공정과 건조 공정 사이) 에, 침지액을 포함하는 섬유 시트 (31) 를 부형하는 부형 처리가 실시된다. 부형 처리는, 엠보싱 가공 처리를 예시할 수 있다. 부형 처리에 있어서, 용기부 (43) 에 대응하는 구조가 형성된다 (함몰부 (44) 에 대응하는 구조도 형성된다). 부형 처리와 건조 공정이 실시된 후, 덮개체 (1) 의 형상에 따른 가공을 실시함으로써, 블랭크재 (30) 가 형성된다.

[0185] 건조 공정에서는, 침지액을 포함하는 섬유 시트 (31) 에 포함되는 물이나 비수계 용매를 대체로 완전히 증발시

킨 상태로 해도 되고, 수분이나 비수계 용매가 섬유 시트에 다소 남아 있는 상태여도 된다. 또한, 수분이나 비수계 용매가 섬유 시트에 다소 남아 있는 상태이면, 건조 공정의 후에 부형 처리가 적용되어도 된다. 단, 부형 공정에 의해 형성되는 용기부의 외관을 양호하게 하는 관점에서는, 건조 공정의 도중 또는 건조 공정의 전에 부형 처리가 적용되는 것이 바람직하다.

[0186] 제 4 실시형태에 나타내는 용기부 (43) (및 함몰부 (44))의 구성은, 블랭크재 (30)를 갖는 덮개체 (1) 대신에, 노출면 (72)과 대향면 (73) 중 적어도 어느 일방의 섬유 시트 (31)의 표면 상에 수지층을 형성한 시트 재료를 사용한 덮개체에 대해서도 적용하는 것이 가능하다. 단, 덮개체 (1)가 블랭크재 (30)이면, 상기한 제 4 실시형태에 관련된 덮개체 (1)의 제조 방법을 용이하게 적용할 수 있고, 외관이 양호한 용기부 (43)를 얻기 쉬워지는 점에서 보다 바람직하다.

[0187] 상기 서술한, 제 1 실시형태 내지 제 4 실시형태에 관련된 덮개체 (1)는, 후술하는 덮개체가 형성된 용기 (150)의 상태에서, 덮개체 (1)가 용기 (101)에 대하여 접합되어, 접합부 (151)를 형성한다. 접합부 (151)는, 용기 (101)와 덮개체 (1)가 서로 접촉 (접착을 포함한다)되는 부분이 되고 있으며, 덮개체 (1)와 용기 (101)를 분리하기 위해서는 접합부 (151)에서 덮개체 (1)와 용기 (101)를 박리하게 된다. 덮개체 (1)는, 이와 같은 것에 한정되지 않고, 다음으로 서술하는 바와 같이, 덮개체 (1)가 용기 (101)에 대하여 끼워맞추지는 것이어도 된다.

[0188] [5 제 5 실시형태]

[0189] [5-1 구성]

[0190] 제 5 실시형태에 관련된 덮개체 (201)는, 도 15A, 도 15B에 예시하는 바와 같이, 천개부 (天蓋部) (202)와 측벽부 (203)를 갖는다. 제 5 실시형태에 관련된 덮개체 (201)는, 도 21 등을 사용하여 후술하는 바와 같이, 상단에 형성된 개구부 (102)와 개구부 (102)의 외주를 형성하는 상단 가장자리부가 되는 가장자리부 (103)를 갖는 용기 (101)에 접촉 가능하게 형성되어 있다. 덮개체 (201)와 용기가 접촉하는 상태에 관하여, 덮개체 (201)는, 상단에 형성된 개구부 (102)와 개구부 (102)의 외주를 형성하는 상단 가장자리부가 되는 가장자리부 (103)를 갖는 용기에 끼워맞춤 가능하게 형성되어 있다. 도 15A는, 제 5 실시형태에 관련된 덮개체의 일 실시예를 모식적으로 나타내는 사시도이다. 도 15B는, 제 5 실시형태에 관련된 덮개체의 일 실시예를 모식적으로 나타내는 단면도이다. 또한, 도 15B는, 도 15A의 N-N 선 종단면의 상태를 나타낸다. 도 21은, 도 15A, 도 15B에 나타내는 덮개체 (1)를 용기 (101)에 접합한 덮개체가 형성된 용기 (150)의 예를 나타내는 단면도이다. 또, 도 15A에 있어서, N-N 선은, 대체로 삽입구 (219)의 바로 위를 통과하는 위치로 하고 있다. 이것은, 도 16A의 J-J 선, 도 17A의 K-K 선 및 도 18A의 L-L 선에 대해서도 동일하다.

[0191] 도 15A, 도 15B의 예에 나타내는 바와 같이, 덮개체 (201)는, 굽힘부 (204)를 갖고 있는 것이 바람직하다. 굽힘부 (204)는, 천개부 (202)와 측벽부 (203)를 연결하는 부분이 되고 있으며, 도 15A, 도 15B의 예에서는, 굽힘부 (204)와 측벽부 (203)가 연속적 (일체적)으로 형성되어 있다.

[0192] (천개부)

[0193] 천개부 (202)는, 도 21에 나타내는 바와 같이, 덮개체 (201)를 용기 (101)에 설치한 (장착한) 경우, 용기 (101)의 개구부 (102)를 덮는 부분이 된다. 천개부 (202)의 형상은, 용기 (101)의 형상에 따라 정해져도 되고, 원형상, 타원형상, 삼각형상, 직사각형상, 다각형상, 모따기 형상 등을 예시할 수 있다.

[0194] (굽힘부)

[0195] 굽힘부 (204)는, 천개부 (202)의 외주 가장자리를 둘러싸도록 형성되어 있고, 천개부 (202)와 측벽부 (203)의 경계를 형성하는 부분이 되고 있다. 굽힘부 (204)는, 덮개체 (201)를 용기 (101)에 장착한 경우에 측벽부 (203)가 용기 (101)의 측벽 (104)이나 가장자리부 (103)에 대향하도록 형성되어 있다. 도 15A 내지 도 15B의 예에서는, 굽힘부 (204)는, 절곡 구조를 갖고 있지만, 후술하는 바와 같이 굽힘부 (204)는, 절곡 구조를 갖는 경우에 한정되지 않는다. 또, 「천개부 (202)와 측벽부 (203)의 경계를 형성하는 부분」에는, 그 부분 자체가 경계를 이루는 경우, 그 부분의 내부나 단부에 경계가 정해지는 경우 (천개부 (202) 및/또는 측벽부 (203)의 일부가 굽힘부 (204)를 겸하는 경우) 모두 포함하는 것으로 한다. 천개부 (202)와 측벽부 (203)의 경계는, 굽힘부 (204)의 중앙에 정해진다. 굽힘부 (204)가 만곡 구조를 갖는 경우 (예를 들어, 후술하는 제 4 실시형태의 변형예 4의 일례를 나타내는 도면 20A 내지 도 20B)에는, 굽힘부 (204)는, 만곡된 범위에서 특정되는 부분으로 구성되고, 천개부 (202)와 측벽부 (203)의 경계는, 굽힘부 (204)의 대체

로 중앙에서 정해진다.

- [0196] (측벽부)
- [0197] 측벽부 (203) 는, 천개부 (202) 의 외주단을 따라, 환상으로 형성되어 있다.
- [0198] 제 5 실시형태에 관련된 덮개체 (201) 는, 덮개체 (201) 를 형성하기 위한 블랭크재 (250) 를 일체 성형함으로써 천개부 (202) 와 굽힘부 (204) 와 측벽부 (203) 와 천개부 (202) 를 일체적으로 형성함으로써, 얻을 수 있다.
- [0199] (블랭크재)
- [0200] 제 5 실시형태에 관련된 덮개체 (201) 에서는, 블랭크재 (250) 는, 제 1 실시형태 내지 제 4 실시형태의 설명에 있어서 나타난 블랭크재 (30) 와 동일하게 형성되어도 된다. 즉, 블랭크재 (250) 가, 종이계 소재로 형성된 섬유를 포함하는 섬유 시트 (260) 와 수지 재료를 갖는 시트 재료로 형성된다. 시트 재료는, 섬유 시트 (260) 의 내부를 형성하는 적어도 일부의 섬유에 수지 재료를 부착시킨 구조를 구비한다. 제 1 실시형태 내지 제 4 실시형태에서 설명된 수지 재료와 동일해도 된다. 섬유 시트 (260) 는, 제 1 실시형태 내지 제 4 실시형태에서 설명된 섬유 시트 (31) 와 동일해도 된다.
- [0201] (접촉부)
- [0202] 덮개체 (201) 는, 용기 (101) 에 끼워맞춘 상태에서 용기 (101) 에 접하는 접촉부 (274) 를 갖는다. 접촉부 (274) 는, 측벽부 (203) 의 소정의 부분 (제 1 접촉부 (274A)) 에 형성되어 있다. 또한, 접촉부 (274) 는, 도 15B 에 나타내는 바와 같이, 천개부 (202) 중 대향면 (273) 측의 소정의 영역에 대응하는 부분 (제 2 접촉부 (274B)) 에 형성되어 있는 것이 바람직하다. 덮개체 (201) 를 용기 (101) 에 끼워맞춘 경우, 접촉부 (274) 가 형성되어 있음으로써, 용기 (101) 의 내용물이 외부로 새 우려를 억제할 수 있다. 제 1 접촉부 (274A) 는, 대체로 용기의 가장자리부 (103) 의 외면단 전체 둘레에 걸쳐서 형성되어 있는 것이 바람직하고, 또 환상으로 형성되어 있는 것이 바람직하다. 제 2 접촉부 (274B) 는, 대체로 용기의 가장자리부 (103) 의 상단 전체 둘레에 걸쳐서 형성되어 있는 것이 바람직하고, 또 환상으로 형성되어 있는 것이 바람직하다. 제 1 접촉부 (274A) 와 제 2 접촉부 (274B) 는, 서로 떨어져 있어도 되고, 연결되어 있어도 된다. 제 5 실시형태에 나타내는 접촉부 (274) (제 1 접촉부 (274A) 와 제 2 접촉부 (274B) 를 포함한다) 에 대해서는, 후술하는 제 6 실시형태, 제 7 실시형태 및 제 8 실시형태 (제 6 실시형태 내지 제 8 실시형태) 에 대해서도 동일하다.
- [0203] 또, 도 15A, 도 15B 의 예에서는, 천개부 (202) 의 소정의 위치에 관통부 (210) 가 형성되어 있다. 이 관통부 (210) 로서 삽입구 (219) 가 형성되어 있다. 관통부 (210) 는 절입부 (208) 로 형성되어 있다. 절입부 (208) 는, 도 15 의 예에서는, 삽자의 절입으로 되어 있다. 삽입구 (219) 나 관통부 (210) 는, 제 1 실시형태에서 설명한 삽입구 (19) 나 관통부 (10) 와 동일하게 형성되어도 된다. 관통부 (210) 는, 노출면 (272) 에서 대향면 (273) 까지 천개부 (202) 를 관통하는 부분이 되고 있다. 관통부 (210) 의 둘레면부를 형성하는 영역 (제 1 실시형태에서 설명한 둘레면부 (11) 의 영역과 동일한 영역) 에, 제 1 실시형태에서 설명한 것과 동일하게, 섬유 시트 (260) 의 단면이 노출되어 있다. 또, 관통부 (210) 의 둘레면부에 노출된 섬유 시트 (260) 의 단면의 적어도 일부에, 적어도 일부의 수지 재료가 노출되어 있다. 제 5 실시형태에 나타내는 섬유 시트 (260) 의 단면의 노출이나 수지 재료의 노출에 대해서는, 후술하는 제 6 실시형태 내지 제 8 실시형태에 대해서도 동일하다.
- [0204] [5-2 작용 및 효과]
- [0205] 굽힘부를 갖는 덮개체 (측벽부와 굽힘부와 천개부를 갖는 덮개체) 를 형성하기 위한 블랭크재가 종이계 소재로 구성되어 있는 경우에 있어서 블랭크재를 덮개체의 형상 (입체적 형상) 으로 부형하는 경우, 굽힘부의 근방이나 측벽부에 미세한 주름이나 서링 등이 다수 발생한다. 블랭크재가 종이계 소재만으로 구성되어 있으면, 부형 후에 덮개체를 구성하는 섬유에 복원력이 작용하고, 또한, 이와 같은 미세한 주름이나 서링은, 덮개체를 취급하는 경우나, 덮개체를 용기에 장착한 경우 등에 덮개체에 부하되는 힘 등의 영향도 받아, 형상에 복원을 발생시키는 경우가 있다. 이 점에 대해, 제 5 실시형태에 관련된 덮개체 (201) 에 의하면, 블랭크재 (250) 를 일체 성형할 때의 형상 변형 (부형) 후, 형상에 복원을 발생시킬 우려를 억제할 수 있다.
- [0206] [5-3 변형예]
- [0207] (제 5 실시형태의 변형예 1)

- [0208] 제 5 실시형태에 관련된 덮개체 (201) 에 있어서는, 도 18A 나 도 18B 등에 나타내는 바와 같이, 천개부 (202) 와 측벽부 (203) 가 별체의 부재로 형성되어도 된다 (제 5 실시형태의 변형예 1). 제 5 실시형태의 변형예 1 에는, 천개부 (202) 를 형성하는 부재의 일부가 측벽부 (203) 의 일부를 형성하고 있는 경우, 및 측벽부 (203) 를 형성하는 부재의 일부가 천개부 (202) 의 일부를 형성하고 있는 경우가 포함된다. 도 18A, 도 18B 는, 천개부 (202) 를 형성하는 부재의 일부가 측벽부 (203) 의 일부를 형성하고 있는 경우의 일례를 나타낸다.
- [0209] 도 18A 나 도 18B 등에 나타내는 제 5 실시형태의 변형예 1 에 관련된 덮개체 (201) 에 대해서는, 예를 들어, 천개부 (202) 를 형성하기 위한 제 1 부분 (231) 을 갖는 천개부 형성 부재 (222) 와, 측벽부 (203) 를 형성하기 위한 측벽부 형성 부재 (223) 가 준비된다. 천개부 형성 부재 (222) 의 제 1 부분 (231) 의 외단부 (외측 가장자리 단부) 에 제 2 부분 (232) 으로서 측벽부 형성 부재 (223) 에 접합 가능하게 구성된 접합 마진 (230) 이 연장 형성되어 있다. 천개부 형성 부재 (222) 의 접합 마진 (230) 을 측벽부 형성 부재 (223) 의 상단부에 접착함으로써, 천개부 형성 부재 (222) 와 측벽부 형성 부재 (223) 를 접합함으로써, 굽힘부 (204) 를 형성한다. 이 때 덮개체 (201) 가 형성된다. 이 경우, 블랭크재로는, 도 19A 나 도 19B 등에 나타내는 바와 같이, 천개부 형성 부재 (222) 와 측벽부 형성 부재 (223) 를 형성하기 위한 블랭크재 (각각 제 1 블랭크재 (251), 제 2 블랭크재 (252) 로 호칭한다) 를 사용할 수 있다. 천개부 형성 부재 (222) 를 형성하기 위한 제 1 블랭크재 (251) 는, 천개부 (202) 의 형상에 접합 마진 (230) 을 갖춘 형상으로 형성된 시트재가 사용되어도 된다. 제 2 블랭크재 (252) 는, 측벽부 (203) 의 형상에 따른 형상이 되며, 예를 들어 측벽부 (203) 가 선단을 향하여 측경 또는 확경되는 형상인 경우, 부채꼴로 형성된 (부분 부채형 형상으로 형성된) 시트재가 사용되어도 된다. 제 2 블랭크재 (252) 의 양단의 단 가장자리부 (253, 253) 를 접합하여, 측벽부 (203) 를 형성하는 측벽부 형성 부재 (223) 를 얻을 수 있다.
- [0210] 제 5 실시형태의 변형예 1 에서는, 제 1 블랭크재 (251) 및 제 2 블랭크재 (252) 로 이루어지는 군에서 선택된 적어도 1 개의 블랭크재가, 상기 서술한 블랭크재 (30) 와 동일하게 형성되어도 된다. 즉, 제 1 블랭크재 (251) 및 제 2 블랭크재 (252) 로 이루어지는 군에서 선택된 적어도 1 개의 블랭크재가, 종이계 소재로 형성된 섬유를 포함하는 섬유 시트 (260) 를 갖는다. 그리고, 섬유 시트의 내부를 형성하는 적어도 일부의 섬유에 수지 재료가 부착되어 있다. 도 18A, 도 18B, 도 19A, 도 19B 의 예에서는, 제 1 블랭크재 및 제 2 블랭크재가 종이계 소재로 형성된 섬유를 포함하는 섬유 시트 (260) 를 갖는다.
- [0211] (제 5 실시형태의 변형예 2)
- [0212] 도 15A, 도 15B 의 예에서는, 측벽부 (203) 는, 하측을 향하여 (-Z 방향을 향하여) 끝으로 갈수록 가늘어지도록 (횡단면 내경이 작아지도록 (축경되도록)) 형성되어 있지만, 이것은 바람직한 일례이며, 측벽부 (203) 는, 하측을 향하여 끝으로 갈수록 굽어지도록 (횡단면 내경이 커지도록 (확경되도록)) 형성되어 있어도 된다. 또 측벽부 (203) 는, 하측을 향하여 끝으로 갈수록 가늘어지지도 끝으로 갈수록 굽어지지도 않도록 (횡단면 내경이 일정해지도록) 형성되어 있어도 되고, 측벽부 (203) 는, 하측을 향하여 끝으로 갈수록 굽어지거나 끝으로 갈수록 가늘어지지는 부분 (단면 내경이 변화하는 부분) 을 갖도록 형성되어 있어도 된다 (제 5 실시형태의 변형예 2). 제 5 실시형태의 변형예 2 에 나타내는 것은, 후술하는 제 6 실시형태 내지 제 8 실시형태에 대해서도 동일하다. 또한, 횡단면은, 상하 방향을 법선으로 하는 평면으로 측벽부를 절단한 상태를 상정한 경우에 관찰되는 측벽부의 절단면을 나타낸다. 횡단면 내경은, 절단면 (횡단면) 이 대체로 환상이 되는 경우, 내주면 측의 직경을 나타낸다.
- [0213] (제 5 실시형태의 변형예 3)
- [0214] 제 5 실시형태에 관련된 덮개체 (201) 의 천개부 (202) 는, 제 2 실시형태 내지 제 4 실시형태에서 설명한 바와 같이 구성되어도 된다 (제 5 실시형태의 변형예 3). 따라서, 제 5 실시형태의 변형예 3 에 있어서, 천개부 (202) 에는, 개구 형성부 (20) 에 대응하는 구성이 존재해도 되고 (제 2 실시형태에 대응한다), 창부 (40) 에 대응하는 구성이 존재해도 되고 (제 3 실시형태에 대응한다), 융기부 (43) 에 대응하는 구성이 존재해도 되고 (제 4 실시형태에 대응한다), 이들 구성의 조합이 동시에 존재해도 된다. 또, 제 5 실시형태에 관련된 덮개체 (201) 에는, 제 1 실시형태 및 제 2 실시형태에 나타내는 변형예에 대응하는 구성을 형성하는 것이 금지되지 않는다. 제 5 실시형태의 변형예 3 에 나타내는 것은, 후술하는 제 6 실시형태 내지 제 8 실시형태에 대해서도 동일하다. 제 5 실시형태의 변형예 3 에 관련된 덮개체 (201) 에서는, 삽입구 (219) 의 구성이 생략되어도 된다.
- [0215] (제 5 실시형태의 변형예 4)

- [0216] 제 8 실시형태에 관련된 덮개체 (201) 에 있어서는, 도 20A 내지 도 20B 에 나타내는 바와 같이, 굽힘부 (204) 가 장출부 (226) 로 구성되어도 된다. 또, 장출부 (226) 의 단부 (내단부 (228A), 외단부 (228B)) 중 측벽부 (203) 에 가까운 쪽의 단부 (외단부 (228B)) 또는 그 근방에서 볼록부 (225) 가 형성되어 있어도 된다.
- [0217] (장출부)
- [0218] 도 20A 내지 도 20B 에 나타내는 제 8 실시형태의 변형예에 관련된 덮개체 (201) 의 일례에서는, 천개부 (202) 의 외주단측의 소정의 영역이 비스듬히 상방향으로 돌출된 구조 (장출된 구조) 로서 장출부 (226) 가 형성되어 있지만, 장출부 (226) 의 장출 방향은, 상방향이어도 되고, 횡방향 (천개부 (202) 의 평면 방향) 이어도 된다. 또, 장출부 (226) 의 내면 (226A) 측은, 몰입된 부분 (몰입부 (227)) 이 되고 있다. 몰입부 (227) 의 형상은, 장출부 (26) 의 형상에 대응한 형상으로 되어 있다. 이것은, 블랭크재 (250) 로 덮개체 (201) 를 형성할 때의 금형의 형상에 따라 실현할 수 있다. 몰입부 (227) 의 크기는, 용기 (101) 의 가장자리부 (103) 를 끼워맞출 수 있을 정도의 크기인 것이 바람직하다. 몰입부 (227) 의 크기가 이와 같은 크기이면, 덮개체가 형성된 용기 (150) 로서 덮개체 (201) 를 사용한 경우, 가장자리부 (103) 가 몰입부 (227) 에 대체로 파고 들어가, 가장자리부 (103) 의 외측단 부분 (도 20 의 예에서는 가장자리부 (103) 중 외측 돌레면부 (111)) 을 몰입부 (227) 에 면 접촉시키는 것이 가능하고, 용기 (101) 의 가장자리부 (103) 에서 견고하게 덮개체 (201) 를 장착하는 것이 용이해진다.
- [0219] (볼록부)
- [0220] 도 20A 내지 도 20B 의 예에 나타내는 바와 같이, 측벽부 (203) 에 볼록부 (225) 가 형성되어 있어도 된다. 볼록부 (225) 는, 예를 들어, 측벽부 (203) 의 소정의 위치에 내측 방향 (중심 (CT) 방향, 측벽부 (203) 의 외주면 (203B)에서 내주면 (203A) 을 향하는 방향) 으로 돌출된 부분으로서 정해진다. 볼록부 (225) 는, 측벽부 (203) 의 내주면을 주회하도록 조상 (條狀) 으로 형성되어 있는 볼록 조부 (條部) 인 것이 바람직하다. 측벽부 (203) 의 내주면측에서 볼록부 (225) 의 볼록형 구조가 형성되고, 측벽부 (203) 의 외주면 (203B) 측에서는 볼록형 구조가 형성된 위치에 대응하는 위치에 오목부 (224) 가 형성되어도 된다. 이와 같은 구조가 형성되어 있으므로, 측벽부 (203) 의 형상을 보다 안정화시킬 수 있다.
- [0221] [6 제 6 실시형태]
- [0222] [6-1 구성]
- [0223] 제 6 실시형태에 관련된 덮개체 (201) 는, 도 16A, 도 16B 에 나타내는 바와 같이, 천개부 (202) 와 측벽부 (203) 를 갖는 점 및 용기에 끼워맞춤 가능한 점에서는 제 5 실시형태와 동일하다. 제 6 실시형태에 관련된 덮개체 (201A) 는, 측벽부 (203) 의 일부가 천개부 (202) 의 상측과 하측으로 연장된 구성을 갖고 있다. 측벽부 (203) 는, 환상 (통상 (筒狀) 을 포함한다) 의 형상을 갖고, 상부벽 (205) 과 하부벽 (206) 을 갖고 있다. 하부벽 (206) 은, 천개부 (202) 의 하측으로 연장된 부분이고, 상부벽 (205) 은, 측벽부 (203) 중 하부벽 (206) 을 제외한 부분으로 구성된다. 도 16A, 도 16B 의 예에서는, 측벽부 (203) 는, 하측을 향하여 끝으로 갈수록 가늘어지도록 형성되어 있다. 또, 도 16A, 도 16B 의 예에서는, 천개부 (202) 의 소정의 위치에 관통부 (210) 가 형성되어 있지만 이것은 일례이다.
- [0224] (천개부와 측벽부 각각을 형성하는 부재)
- [0225] 제 6 실시형태에서는, 제 5 실시형태의 변형예 1 에 나타낸 바와 같이, 천개부 (202) 와 측벽부 (203) 가 별체의 부재로 형성되어 있다. 덮개체 (201) 는, 도 16A, 도 16B 의 예에서는, 상기 서술한 별체의 부재로서 천개부 형성 부재 (222) 와 측벽부 형성 부재 (223) 를 갖고, 천개부 형성 부재 (222) 와 측벽부 형성 부재 (223) 를 접합하는 접합부를 갖는다.
- [0226] (천개부 형성 부재)
- [0227] 천개부 형성 부재 (222) 는, 천개부 (202) 에 대응하는 제 1 부분 (천개부 형성 부재 (222) 의 제 1 부분 (231)) 과, 제 1 부분 (231) 의 외주단으로부터 연장된 제 2 부분 (천개부 형성 부재 (222) 의 제 2 부분 (232)) 을 갖고 있고, 제 2 부분 (232) 은, 제 5 실시형태의 변형예 1 에 나타낸 접합 마진 (230) 이 되고 있다. 도 16A 의 예에서는, 천개부 형성 부재 (222) 의 제 2 부분 (232) 은, 덮개체 (201) 의 상태에서 제 1 부분 (231) 의 외주단으로부터 비스듬히 상방향 또는 바로 위 방향으로 세워지는 부분 (기립부) 이 되고 있으며, 측벽부 형성 부재 (223) 에 제 2 부분 (232) 이 접합된 상태에서 제 2 부분 (232) 은 측벽부 (203) 의 일부가 되고 있다.

- [0228] (측벽부 형성 부재)
- [0229] 측벽부 형성 부재 (223) 는, 환상 (통상을 포함한다) 으로 형성되어 있고, 상부벽 (205) 을 형성하는 부분 (상부 형성부) 과 하부벽 (206) 을 형성하는 부분 (하부 형성부) 을 갖는다. 상부 형성부는, 천개부 형성 부재 (222) 의 제 2 부분 (232) 이 되는 집합 마진 (230) 에 대하여 적어도 외면측에서 접하는 부분 (제 1 접촉 벽부 (233)) 을 갖는다.
- [0230] 도 16A, 도 16B 의 예에서는, 상부벽 (205) (상부 형성부) 은, 제 1 접촉 벽부 (233) 와, 천개부 형성 부재 (222) 의 제 2 부분 (232) 이 되는 집합 마진 (230) 에 대하여 내면측에서 접하는 부분 (제 2 접촉 벽부 (234)) 과, 또한 제 1 접촉 벽부 (233) 및 제 2 접촉 벽부 (234) 를 연결하는 연속부 (235) 를 갖고, 연속부 (235) 는, 천개부 형성 부재 (222) 의 제 2 부분이 되는 집합 마진 (230) 의 상단면을 덮고 있다. 제 2 접촉 벽부 (234) 의 하단은, 천개부 형성 부재 (222) 의 제 1 부분 (231) 의 상면측에 위치하고 있고, 도 16A, 도 16B 의 예에서는, 제 1 부분 (231) 으로부터 약간 이간되어 있다. 단, 이것은, 일례이며, 제 2 접촉 벽부 (234) 의 하단은, 천개부 형성 부재 (222) 의 제 1 부분 (231) 의 상면측에 접촉하고 있어도 된다.
- [0231] 도 16A, 도 16B 의 예에서는, 하부벽 (206) (하부 형성부) 은, 제 1 접촉 벽부 (233) 의 하단을 기반으로 하여 하방향 (도 16A, 도 16B 에서는 비스듬히 하방 향) 으로 연장된 부분이 되고 있다. 하부벽 (206) (하부 형성부) 은, 예를 들어, 상하 방향의 위치에 관하여 천개부 형성 부재 (222) 의 제 1 부분 (231) 의 하면의 하측에 위치하고 있는 것이 바람직하다.
- [0232] (블랭크재)
- [0233] 제 6 실시형태에 관련된 덮개체 (201) 는, 블랭크재의 가공에 의해 형성할 수 있다. 블랭크재로는, 천개부 형성 부재 (222) 와 측벽부 형성 부재 (223) 를 형성하기 위한 블랭크재 (제 5 실시형태의 변형예 1 에서 상기 서술한 바와 같이 각각 제 1 블랭크재, 제 2 블랭크재로 호칭한다) 를 사용할 수 있다. 제 1 블랭크재 및 제 2 블랭크재로 이루어지는 군에서 선택된 적어도 1 개의 블랭크재는, 제 5 실시형태의 변형예 1 에서 상기 서술한 바와 같이 상기 서술한 블랭크재 (30) 와 동일하게 형성되어도 된다.
- [0234] 천개부 형성 부재 (222) 를 형성하기 위한 제 1 블랭크재는, 제 5 실시형태의 변형예 1 에서 상기 서술한 제 1 블랭크재 (251) 와 동일한 것이 사용되어도 되고, 천개부 (202) 의 형상에 더욱 집합 마진 (230) 을 갖춘 형상으로 형성된 시트재가 사용되어도 된다. 천개부 형성 부재 (222) 는, 제 1 블랭크재를 절곡 성형함으로써, 천개부 (202) 에 대응하는 제 1 부분 (231) 과 기립부 (집합 마진이 되는 제 2 부분 (232)) 를 형성하는 것이 바람직하다. 즉, 제 2 부분 (232) 은, 제 1 블랭크재를 제 1 부분 (231) 의 둘레 가장자리의 위치 (집합 마진 (230) 의 기단) 에서 상측으로 굽힘으로써 형성되어 있는 것이 바람직하다.
- [0235] 제 2 블랭크재는, 제 5 실시형태의 변형예 1 에서 상기 서술한 제 2 블랭크재 (252) 와 동일한 것이 사용되어도 되고, 부채꼴로 형성된 시트재가 사용되어도 된다. 제 2 블랭크재의 단 가장자리부를 접합하여 환상체를 형성하는, 환상체의 상단측의 부분을, 연속부 (235) 에 대응하는 위치에서 내측으로 되접어 꺾음으로써, 제 1 접촉 벽부 (233) 와 제 2 접촉 벽부 (234) 와 연속부 (235) 를 형성함과 함께, 상부 형성부 (상부벽 (205) 에 대응하는 구조부) 를 형성할 수 있고, 또한 하부 형성부 (하부벽 (206) 에 대응하는 구조부) 를 형성할 수 있다. 상부 형성부와 하부 형성부의 형성에 의해, 측벽부 형성 부재 (223) 가 형성된다. 또한, 적어도 제 1 접촉 벽부 (233) 와 제 2 접촉 벽부 (234) 에서는, 집합 마진 (230) 에 접촉된다. 도 16B 의 예에서는, 제 1 접촉 벽부 (233) 와 제 2 접촉 벽부 (234) 와 연속부 (235) 가 집합 마진 (230) 에 접촉되어, 접촉부가 형성된다.
- [0236] 또한, 덮개체 (201) 의 제조에 있어서는, 제 2 블랭크재로 형성된 상기 서술한 환상체가 사용되는 것이 바람직하다. 천개부 형성 부재 (222) 의 집합 마진 (230) (제 2 부분 (232)) 의 하단이, 환상체의 내주면 중, 하부 형성부와 상부 형성부의 경계 위치 (상부벽 (2505) 과 하부벽 (206) 의 경계 위치) 에 위치 맞춤되고, 집합 마진 (230) 을 환상체의 내주면에 대면시킨다. 또한, 상기 서술한 바와 같이 환상체에 있어서의 연속부 (235) 에 대응하는 위치에서 환상체의 상단측의 부분을 내측으로 되접어 꺾음으로써, 집합 마진 (230) 을 상단측으로부터 피복한다. 그리고, 제 1 접촉 벽부 (233) 와 제 2 접촉 벽부 (234) 사이에 놓여지도록 집합 마진 (230) 을 측벽부 형성 부재 (223) 가 되는 환상체에 접합한다. 이로써, 측벽부 형성 부재 (223) 가 형성됨과 함께 덮개체 (201) 가 얻어진다.
- [0237] [6-2 작용 및 효과]

- [0238] 제 6 실시형태에 관련된 덮개체 (201) 에 의하면, 제 5 실시형태와 동일하게, 블랭크재 (제 1 블랭크재, 제 2 블랭크재) 로 천개부 형성 부재 (222) 와 측벽부 형성 부재 (223) 를 제조하여 덮개체 (201) 를 얻을 때의 형상 변형 (부형) 후, 형상에 복원을 발생시킬 우려를 억제할 수 있다.
- [0239] [7 제 7 실시형태]
- [0240] [7-1 구성]
- [0241] 제 7 실시형태에 관련된 덮개체 (201) 는, 도 17A, 도 17B 에 나타내는 바와 같이, 천개부 (202) 와 측벽부 (203) 를 갖는 점 및 용기에 끼워맞춤 가능한 점에서는 제 5 실시형태와 동일하다. 제 7 실시형태에 관련된 덮개체 (201) 는, 측벽부 (203) 의 일부가 천개부 (202) 의 상측과 하측으로 연장된 구성을 갖고 있다. 측벽부 (203) 는, 환상 (통상을 포함한다) 의 형상을 갖고, 상부벽 (205) 과 하부벽 (206) 을 갖고 있다. 하부벽 (206) 은, 천개부 (202) 의 하측으로 연장된 부분이고, 상부벽 (205) 은, 측벽부 (203) 중 하부벽 (206) 을 제외한 부분으로 구성된다. 도 17A, 도 17B 의 예에서는, 측벽부 (203) 는, 하측을 향하여 끝으로 갈수록 가늘어지도록 형성되어 있다. 또, 도 17A, 도 17B 의 예에서는, 천개부 (202) 의 소정의 위치에 관통부 (210) 가 형성되어 있지만 이것은 일례이다.
- [0242] (천개부와 측벽부 각각을 형성하는 부재)
- [0243] 제 7 실시형태에서는, 제 5 실시형태의 변형에 1 이나 제 6 실시형태에 나타낸 바와 같이, 천개부 (202) 와 측벽부 (203) 가 별체의 부재로 형성되어 있다. 덮개체 (201) 는, 도 17A, 도 17B 의 예에서는, 상기 서술한 별체의 부재로서 천개부 형성 부재 (222) 와 측벽부 형성 부재 (223) 를 갖고, 천개부 형성 부재 (222) 와 측벽부 형성 부재 (223) 를 접합하는 접합부를 갖는다.
- [0244] (천개부 형성 부재)
- [0245] 천개부 형성 부재 (222) 는, 천개부 (202) 에 대응하는 제 1 부분 (천개부 형성 부재 (222) 의 제 1 부분 (231)) 과, 제 1 부분 (231) 의 외주단으로부터 연장된 제 2 부분 (천개부 형성 부재 (222) 의 제 2 부분 (232)) 을 갖고 있고, 제 2 부분 (232) 은, 제 5 실시형태의 변형에 1 에 나타낸 접합 마진 (230) 이 되고 있다. 도 16A 의 예에서는, 천개부 형성 부재 (222) 의 제 2 부분은, 제 1 부분 (231) 의 외주단으로부터 비스듬히 하방향 또는 바로 아래 방향으로 연장되는 부분 (늘어짐부) 이 되고 있으며, 측벽부 형성 부재 (223) 에 제 2 부분 (232) 이 접합된 상태에서 제 2 부분 (232) 은 측벽부 (203) 의 일부가 되고 있다.
- [0246] (측벽부 형성 부재)
- [0247] 측벽부 형성 부재 (223) 는, 환상 (통상을 포함한다) 으로 형성되어 있고, 상부벽 (205) 을 형성하는 부분 (상부 형성부) 과 하부벽 (206) 을 형성하는 부분 (하부 형성부) 을 갖는다. 하부 형성부는, 천개부 형성 부재 (222) 의 제 2 부분 (232) 이 되는 접합 마진 (230) 에 대하여 적어도 외면측에서 접하는 부분 (하부 제 1 접촉 벽부 (237)) 을 갖는다.
- [0248] 도 17A, 도 17B 의 예에서는, 하부 형성부는, 하부 제 1 접촉 벽부 (237) 와, 천개부 형성 부재 (222) 의 제 2 부분 (232) 이 되는 접합 마진 (230) 에 대하여 내면측에서 접하는 부분 (하부 제 2 접촉 벽부 (238)) 과, 또한 하부 제 1 접촉 벽부 (237) 및 하부 제 2 접촉 벽부 (238) 를 연결하는 하단측 연속부 (239) 를 갖고, 하단측 연속부 (239) 는, 천개부 형성 부재 (222) 의 제 2 부분 (232) 이 되는 접합 마진 (230) 의 하단면을 덮고 있다. 하부 제 2 접촉 벽부 (238) 의 상단은, 천개부 형성 부재 (222) 의 제 1 부분 (231) 의 하면 (대향면 (273)) 측에 위치하고 있고, 도 17A, 도 17B 의 예에서는, 제 1 부분 (231) 으로부터 이간되어 있는 것이 바람직하다. 제 1 부분과 하부 제 2 접촉 벽부 (238) 의 상단 사이에, 용기 (101) 의 가장자리부 (103) (예를 들어, 킬부의 외주면의 일부) 이 파고 들어가는 것이 가능한 것이 바람직하다.
- [0249] 도 17A, 도 17B 의 예에서는, 상부벽 (205) (상부 형성부) 은, 하부 제 1 접촉 벽부 (237) 의 상단을 기반으로 하여 상방향 (도 17B 에서는, 비스듬히 상방향) 으로 연장된 부분이 되고 있다. 상부벽 (205) (상부 형성부) 은, 예를 들어, 상하 방향의 위치에 관하여 천개부 형성 부재 (222) 의 제 1 부분 (231) 의 상면의 상측에 위치하고 있는 것이 바람직하다. 도 17A, 도 17B 의 예에 나타내는 바와 같이, 상부 형성부는, 그 상단측에 킬부 (측벽 상단 킬부 (236)) 가 형성되어 있는 것이 바람직하다. 이 경우, 상부 형성부의 상단에, 블랭크재 (측벽부 형성 부재 (223) 를 형성하기 위한 제 2 블랭크재) 의 단면이 노출된 상태가 형성되는 것을 억제할 수 있어, 사용자가 블랭크재의 단면에 입을 대고, 용기 (101) 내의 내용물을 섭취하는 경우에 있어도, 사용자가 블랭크재의 단면에 입을 접촉시키는 것에 수반되는 불편감을 억제할 수 있다. 또, 측벽 상단 킬부

(236) 가 형성되어 있음으로써, 측벽부 (203) 에 있어서의 블랭크재의 단면에 대응하는 부분에 액체가 접촉하기 어려워진다.

[0250] (블랭크재)

[0251] 제 7 실시형태에 관련된 덮개체 (201) 는, 블랭크재의 가공에 의해 형성할 수 있다. 블랭크재로는, 천개부 형성 부재 (222) 와 측벽부 형성 부재 (223) 를 형성하기 위한 블랭크재 (제 5 실시형태의 변형예 1 에서 상기 서술한 바와 같이 각각 제 1 블랭크재, 제 2 블랭크재로 호칭한다) 를 사용할 수 있다. 제 1 블랭크재 및 제 2 블랭크재로 이루어지는 군에서 선택된 적어도 1 개의 블랭크재는, 제 5 실시형태의 변형예 1 에서 상기 서술한 바와 같이 상기 서술한 블랭크재 (30) 와 동일하게 형성되어도 된다.

[0252] 천개부 형성 부재 (222) 를 형성하기 위한 제 1 블랭크재는, 제 5 실시형태의 변형예 1 에서 상기 서술한 제 1 블랭크재 (251) 와 동일한 것이 사용되어도 되고, 천개부 (202) 의 형상에 더욱 접합 마진 (230) 을 갖춘 형상으로 형성된 시트재가 사용되어도 된다. 천개부 형성 부재 (222) 는, 제 1 블랭크재를 절곡 성형함으로써, 천개부 (202) 에 대응하는 제 1 부분 (231) 과, 접합 마진 (230) 이 되는 제 2 부분 (232) 을 형성하는 것이 바람직하다. 즉, 제 2 부분 (232) 은, 제 1 블랭크재를 제 1 부분 (231) 의 둘레 가장자리의 위치에서 하방향으로 굽힘으로써 형성되어 있는 것이 바람직하다.

[0253] 제 2 블랭크재는, 제 5 실시형태의 변형예 1 에서 상기 서술한 제 2 블랭크재 (252) 와 동일한 것이 사용되어도 되고, 부채꼴로 형성된 시트재가 사용되어도 된다. 제 2 블랭크재의 단 가장자리부를 접합하여 환상체를 형성하는, 환상체의 하단측의 부분을, 하단측 연속부 (239) 에 대응하는 위치에서 내측으로 되접어 꺾음으로써, 하부 제 1 접촉 벽부 (237) 와 하부 제 2 접촉 벽부 (238) 와 하단측 연속부 (239) 를 형성함과 함께, 하부 형성부 (하부벽 (206)) 를 형성할 수 있고, 또한 상부 형성부 (상부벽 (205)) 를 형성할 수 있다. 하부 형성부와 상부 형성부의 형성에 의해, 측벽부 형성 부재 (223) 가 형성된다.

[0254] 또한, 덮개체 (201) 의 제조에 있어서는, 제 2 블랭크재로 형성된 상기 서술한 환상체가 사용되는 것이 바람직하다. 천개부 형성 부재 (222) 의 접합 마진 (230) (제 2 부분 (232)) 의 상단이, 환상체의 내주면 중, 하부 형성부와 상부 형성부의 경계 위치 (상부벽 (205) 과 하부벽 (206) 의 경계 위치) 에 위치 맞춤되고, 접합 마진 (230) 을 환상체의 내주면에 대면시킨다. 또한, 상기 서술한 바와 같이 환상체에 있어서의 하단측 연속부 (239) 에 대응하는 위치에서 환상체의 하단측의 부분을 내측으로 되접어 꺾음으로써, 접합 마진 (230) 을 하단측으로부터 피복한다. 그리고, 하부 제 1 접촉 벽부 (237) 와 하부 제 2 접촉 벽부 (238) 사이에 놓여 지도록 접합 마진 (230) 을 하부 형성부 (측벽부 형성 부재 (223) 를 형성하는 환상체) 에 접합한다 (접착한다). 이로써, 측벽부 형성 부재 (223) 가 형성됨과 함께 덮개체 (201) 가 얻어진다.

[0255] [7-2 작용 및 효과]

[0256] 제 7 실시형태에 관련된 덮개체 (201) 에 의하면, 제 5 실시형태와 동일하게, 블랭크재 (제 1 블랭크재, 제 2 블랭크재) 로 천개부 형성 부재 (222) 와 측벽부 형성 부재 (223) 를 제조하여 덮개체 (201) 를 얻을 때의 형상 변형 (부형) 후, 형상에 복원을 발생시킬 우려를 억제할 수 있다.

[0257] [5 적용예]

[0258] (제 1 예)

[0259] 제 1 실시형태에 관련된 덮개체 (1) 는, 예를 들어 도 14A, 도 14B 에 나타내는 바와 같이, 덮개체가 형성된 용기 (150) 에 사용할 수 있다. 도 14A 는, 제 1 실시형태에 관련된 덮개체 (1) 를, 상단에 형성된 개구부 (102) 를 갖는 용기 (101) 의 개구부 (102) 의 외주를 형성하는 가장자리부 (103) 에 접합함으로써 용기 (101) 와 덮개체 (1) 를 접촉시킨 (가장자리부 (103) 와 대향면의 부분을 접촉시킨) 실시예를 나타내는 사시도이다. 도 14B 는, 도 14A 의 I-I 선 종단면의 상태를 모식적으로 나타내는 단면도이다. 도 14A, 도 14B 를 사용하여 덮개체가 형성된 용기 (150) 에 대해 설명을 계속한다.

[0260] (덮개체가 형성된 용기)

[0261] 덮개체가 형성된 용기 (150) 는, 용기 (101) 와 덮개체 (1) 가 접합되는 접합부 (151) 를 갖고 있고, 접합부 (151) 를 형성하는 덮개체 (1) 의 영역이 접합 영역 (R) 이 된다. 덮개체 (1) 와 용기 (101) 의 접합 방법은 특별히 한정되지 않고, 압착법이나, 열 용착법 (히트 시일) 등의 접합 방법을 적절히 사용할 수 있다. 이하에서는 제 1 실시형태에 관련된 덮개체 (1) 를 덮개체가 형성된 용기 (150) 에 사용한 경우를 예로서 설명

한다.

- [0262] 도 14A, 도 14B 에 나타내는 예에서는, 용기 (101) 는, 상방향을 향하여 직경이 좁아지는 (하방향을 향하여 끝으로 갈수록 가늘어지는) 통상의 측벽 (104) 과 바닥부 (107) 를 갖고 내부에 공간부 (105) 를 형성하는 용기 본체 (110) 와, 용기 본체 (110) 의 상단 (측벽 (104) 의 상단) 에서 개구된 개구부 (102) 를 갖는다. 도시하지 않지만, 용기 (101) 의 개구부 (102) 는 원형상으로 형성되어 있다. 단, 여기에 나타내는 용기 (101) 는 일레이며, 용기 (101) 의 구성을 한정하는 것은 아니다. 예를 들어, 용기 (101) 는 개구부 (102) 가 직사각형상으로 형성되어도 된다. 용기 (101) 는, 덮개체 (1) 로 개구부 (102) 를 피복할 수 있는 것이면 된다. 또, 용기 (101) 의 내부 (공간부 (105)) 에 수납되는 것은, 특별히 한정되지 않으며, 예를 들어 액체상의 것, 고형상의 것, 또는 그것들의 조합 등을 예시할 수 있다.
- [0263] 도 14A, 도 14B 에 나타내는 용기에서는, 개구부 (102) 를 형성하는 (개구부 (102) 를 둘러싸는) 가장자리부 (103) 는, 플랜지부를 갖고 있다. 가장자리부 (103) 에 형성되는 플랜지부는, 도 14A, 도 14B 등에 나타내는 바와 같이 용기 본체 (110) 를 형성하는 부재가 외향으로 권회된 컬부 (108) 여도 되고, 외측 방향으로 평면상에 연장되는 부분 (플랜지부) 으로서 형성되어도 된다.
- [0264] 또, 제 1 실시형태에 관련된 덮개체 (1) 는, 개구부 (102) 를 갖는 용기 (101) 와의 조합이 되어도 된다.
- [0265] (제 2 예)
- [0266] 제 5 실시형태에 관련된 덮개체 (1) 는, 예를 들어 도 21 에 나타내는 바와 같이, 덮개체가 형성된 용기 (350) 에 사용할 수 있다. 도 21 은, 제 5 실시형태에 관련된 덮개체 (1) 를, 상단에 형성된 개구부 (102) 를 갖는 용기 (101) 의 개구부 (102) 의 외주를 형성하는 가장자리부 (103) 에 끼워맞춤으로써 용기 (101) 와 덮개체 (1) 를 접촉시킨 (가장자리부 (103) 와 천개부 (202) 의 부분을 접촉시킨) 실시예를 나타내는 단면도이다.
- [0267] 덮개체가 형성된 용기 (350) 는, 덮개체 (201) 를 용기 (101) 의 개구부 (102) 를 덮도록 가장자리부 (103) 에 끼워맞춤으로써 얻을 수 있다.
- [0268] 또, 제 5 실시형태에 관련된 덮개체 (1) 는, 개구부 (102) 를 갖는 용기 (101) 와의 조합이 되어도 된다.
- [0269] 상기한 [5 적용예] 의 (제 1 예) 에서 나타난 것은, 제 1 실시형태에 관련된 덮개체 (1) 를 사용하는 경우에 한정되지 않는다. 제 2 실시형태 내지 제 4 실시형태에 대해서도, 제 1 실시형태에 관련된 덮개체 (1) 와 동일하게 용기 (101) 에 접합된 덮개체가 형성된 용기 (150) 에 사용할 수 있다 (도시 생략).
- [0270] 상기한 [5 적용예] 의 (제 2 예) 에서 나타난 것은, 제 5 실시형태에 관련된 덮개체 (1) 를 사용하는 경우에 한정되지 않는다. 제 6 실시형태 내지 제 8 실시형태에 대해서도, 제 5 실시형태에 관련된 덮개체 (201) 와 동일하게 용기 (101) 에 접합된 덮개체가 형성된 용기 (350) 에 사용할 수 있다 (도시 생략).
- [0271] 지금까지 설명한 바와 같이, 본 발명에 관련된 덮개체 (1, 201) 등은, 이와 같은 많은 양태의 덮개체 (1, 201) 등에 대하여 적용할 수 있다. 또, 상기한 것 이외의 양태의 덮개체 (1, 201) 등에 대해서도 적용하는 것이 가능하다. 이상, 본 발명에 관련된 덮개체에 대해 상세하게 설명하였지만, 상기한 것은 본 발명에 관련된 덮개체를 예시하는 것에 불과하며, 이것들에 한정되는 것은 아니다. 따라서, 본 발명의 취지를 이탈하지 않는 범위에 있어서 적절히 변경해도 된다. 또, 상기한 덮개체의 구성은, 각각의 예의 덮개체의 구성을 독립적으로 사용해도 되고, 각각의 예의 덮개체의 구성을 적절히 조합하여 적용해도 된다.
- [0272] 이상의 본 명세서의 설명에 기초하여, 본 발명은, 다음의 [E1] 내지 [E22] 에 나타내는 구성이 채용되어도 된다.
- [0273] [E1] 가장자리부를 갖는 용기에 접촉 가능하게 형성되고, 또한 블랭크재로 형성되어 있고, 상기 블랭크재는, 종이계 소재로 형성된 섬유를 포함하는 섬유 시트를 갖고, 상기 섬유 시트의 내부를 형성하는 적어도 일부의 상기 섬유에 수지 재료가 부착되어 있는, 덮개체.
- [0274] [E2] 상기 용기의 상기 가장자리부를 따라 상기 용기에 접합되는 영역에 대응하는 접합 영역 대응부와, 기 접합 영역 대응부로부터 내측의 부분으로 구성되는 덮개 영역 대응부를 갖고, 적어도 상기 접합 영역 대응부에 대응하는 부분에서는, 상기 섬유 시트의 내부를 형성하는 적어도 일부의 상기 섬유에 상기 수지 재료가 부착되어 있는, 상기 [E1] 에 기재된 덮개체.
- [0275] [E3] 상기 블랭크재의 일방면에서 타방면까지 절입된 관통부를 구비하고 있고, 상기 관통부의 둘레면부에, 상기 섬유 시트의 단면이 노출되어 있고, 또한 그 단면의 적어도 일부에 상기 수지 재료가 노출되어 있는, 상기 [E1]

또는 [E2] 에 기재된 덮개체.

- [0276] [E4] 상기 관통부의 상기 돌레면부를 단부로 하고, 상기 단부로부터 멀어지는 방향으로 올라가며 경사지는 경사부를 갖는, 상기 [E3] 에 기재된 덮개체.
- [0277] [E5] 상기 경사부에 있어서의 상기 섬유 시트를 구성하는 상기 섬유의 밀도가, 상기 경사부의 상기 단부에 가까운 위치일수록 높은, 상기 [E3] 또는 [E4] 에 기재된 덮개체.
- [0278] [E6] 상기 덮개 영역 대응부에, 상기 덮개 영역 대응부에 있어서의 분단 위치를 안내하는 취약화부가 형성되어 있고, 상기 취약화부는, 복수의 상기 관통부와, 적어도 2 개의 상기 관통부의 사이에 형성된 적어도 1 개의 연속부를 갖는, 상기 [E2] 에 종속되는 「상기 [E3] 내지 [E5]」 중 어느 하나에 기재된 덮개체.
- [0279] [E7] 상기 연속부는, 하프컷 구조를 갖는, 상기 [E7] 에 기재된 덮개체.
- [0280] [E8] 상기 취약화부는, 상기 연속부의 주위에 방사상으로 복수의 상기 관통부를 형성하고 있는, 상기 [E6] 또는 [E7] 에 기재된 덮개체.
- [0281] [E9] 상기 덮개 영역 대응부는, 상기 용기의 상기 가장자리부로 둘러싸인 개구부보다 작은 개구 면적을 갖는 소개구부를 갖는 베이스부와, 상기 소개구부를 개폐하는 소덮개부와, 상기 베이스부와 상기 소덮개부를 연결하는 힌지부를 구비하고, 상기 소덮개부는, 상기 힌지부를 축으로 하여 상기 베이스부에 대하여 회동 가능하게 구성되어 있고, 적어도 일부의 상기 관통부가, 상기 소덮개부의 외주 가장자리와 상기 소개구부의 상기 개구 가장자리의 경계 위치에 형성되어 있는, 상기 [E2] 에 종속되는 「상기 [E3] 내지 [E8]」 중 어느 하나에 기재된 덮개체.
- [0282] [E10] 상기 소덮개부의 상면측에 손잡이부가 형성되어 있는, 상기 [E9] 에 기재된 덮개체.
- [0283] [E11] 상기 손잡이부는, 태브 부재를 갖고 있고, 상기 태브 부재는, 상기 소덮개부의 상면측에 접합되어 있는, 상기 [E10] 에 기재된 덮개체.
- [0284] [E12] 상기 힌지부를 축으로 하여 상기 베이스부에 대하여 상기 소덮개부를 회동시켜 상기 소개구부를 개방한 상태에서 상기 소덮개부를 유지하는 유지 구조를 갖고 있는, 상기 [E9] 내지 [E11] 중 어느 하나에 기재된 덮개체.
- [0285] [E13] 상기 베이스부의 외주 가장자리에 연장부를 형성하고 있고, 상기 베이스부와 상기 연장부는, 상기 블랭크재로 일체적으로 형성되어 있는, 상기 [E9] 내지 [E12] 중 어느 하나에 기재된 덮개체.
- [0286] [E14] 상기 연장부와 상기 소덮개부의 선단 사이에 상기 힌지부가 형성되어 있는, 상기 [E13] 에 기재된 덮개체.
- [0287] [E15] 상기 힌지부를 축으로 하여 상기 베이스부에 대하여 상기 소덮개부를 회동시켜 상기 소개구부를 개방한 상태에서 상기 소덮개부를 유지하는 유지 구조를 갖고, 상기 소덮개부의 상면측에 손잡이부가 형성되어 있고, 상기 손잡이부에 클로부가 형성되고, 상기 베이스부의 외주 가장자리에 연장부를 형성하고 있고, 상기 연장부와 상기 받이부가 상기 유지 구조를 형성하는, 상기 [E9] 에 기재된 덮개체.
- [0288] [E16] 용기부가 형성되어 있는, 상기 [E1] 내지 [E15] 중 어느 하나에 기재된 덮개체.
- [0289] [E17] 창부가 형성되어 있는, 상기 [E1] 내지 [E16] 중 어느 하나에 기재된 덮개체.
- [0290] [E18] 적어도 일부의 상기 섬유의 사이에 적어도 일부의 상기 수지 재료가 함침되어 있는, 상기 [E1] 내지 [E17] 중 어느 하나에 기재된 덮개체.
- [0291] [E19] 가장자리부를 갖는 용기에 접합 가능 및/또는 끼워맞춤 가능하게 형성되어 있는, 상기 [E1] 내지 [E18] 중 어느 하나에 기재된 덮개체.
- [0292] [E20] 상기 [E1] 내지 [E19] 중 어느 하나에 기재된 덮개체와, 상기 가장자리부를 갖는 상기 용기를 갖고, 상기 덮개체를 상기 용기에 접합한, 덮개체가 형성된 용기.
- [0293] [E21] 상기 [E1] 내지 [E19] 중 어느 하나에 기재된 덮개체와, 상기 가장자리부를 갖는 상기 용기를 갖는, 덮개체와 용기의 조합.
- [0294] [E22] 섬유 시트를, 수지 재료를 포함하는 침지액에 침지시키는 침지 공정과, 상기 침지액을 포함하는 상기 섬유 시트를 건조시키는 건조 공정을 포함하는, 덮개체의 제조 방법.

[0295] [E23] 상기 건조 공정의 도중 또는 상기 건조 공정의 전에, 상기 침지액을 포함하는 상기 섬유 시트를 부형하는 부형 처리를 실시하는, 상기 [E22] 에 기재된 덮개체의 제조 방법.

**부호의 설명**

- [0296]
- 1 : 덮개체
  - 2 : 베이스부
  - 2A : 외주 가장자리
  - 3 : 소덮개부
  - 3A : 외주 가장자리
  - 4 : 힌지부
  - 5A : 집합 영역 대응부
  - 5B : 덮개 영역 대응부
  - 5C : 덮개 영역 비형성부
  - 6 : 소개구부
  - 6A : 개구 가장자리
  - 7 : 연장부
  - 7A : 외주 가장자리
  - 8 : 절입부
  - 10 : 관통부
  - 11 : 둘레면부
  - 12 : 단부
  - 13 : 경사부
  - 13A : 단부
  - 14 : 취약화부
  - 15 : 연속부
  - 16 : 하프컷부
  - 17 : 접속 구조
  - 19 : 입구
  - 20 : 개구 형성부
  - 21 : 손잡이부
  - 22 : 태브 부재
  - 22A : 일단부
  - 22B : 타단부
  - 23 : 태브 집합부
  - 24 : 클로부
  - 25 : 받이부
  - 26 : 장출부

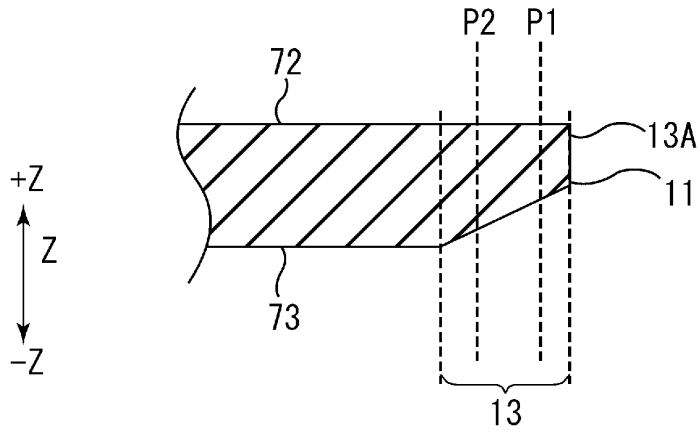
- 30 : 블랭크재
- 31 : 섬유 시트
- 31A : 섬유
- 32 : 수지 재료
- 40 : 창부
- 41 : 덮개 내 개구부
- 42 : 창용 시트
- 43 : 용기부
- 43A : 선단부
- 44 : 함몰부
- 46 : 접촉부
- 50 : 외주 가장자리
- 72 : 노출면
- 73 : 대향면
- 74 : 기단부
- 75 : 전단 가장자리부
- 101 : 용기
- 102 : 개구부
- 103 : 가장자리부
- 104 : 측벽
- 105 : 공간부
- 107 : 바닥부
- 108 : 컬부
- 110 : 용기 본체
- 111 : 외측 돌레면부
- 150 : 덮개체가 형성된 용기
- 151 : 접합부
- 201 : 덮개체
- 202 : 천개부
- 203 : 측벽부
- 203A : 내주면
- 203B : 외주면
- 204 : 굽힘부
- 205 : 상부벽
- 206 : 하부벽
- 208 : 절입부

- 210 : 관통부
- 219 : 입구
- 222 : 천개부 형성 부재
- 223 : 측벽부 형성 부재
- 224 : 오목부
- 225 : 볼록부
- 226 : 장출부
- 226A : 내면
- 227 : 몰입부
- 228A : 내단부
- 228B : 외단부
- 230 : 접합 마진
- 231 : 제 1 부분
- 232 : 제 2 부분
- 233 : 제 1 접촉 벽부
- 234 : 제 2 접촉 벽부
- 235 : 연속부
- 236 : 측벽 상단 길부
- 237 : 하부 제 1 접촉 벽부
- 238 : 하부 제 2 접촉 벽부
- 239 : 하단측 연속부
- 250 : 블랭크재
- 251 : 제 1 블랭크재
- 252 : 제 2 블랭크재
- 253 : 단 가장자리부
- 260 : 섬유 시트
- 272 : 노출면
- 273 : 대향면
- 274 : 접촉부
- 274A : 제 1 접촉부
- 274B : 제 2 접촉부
- 350 : 덮개체가 형성된 용기
- 2505 : 상부벽
- CT : 중심
- D1 : 연장 거리
- D2 : 이간 거리

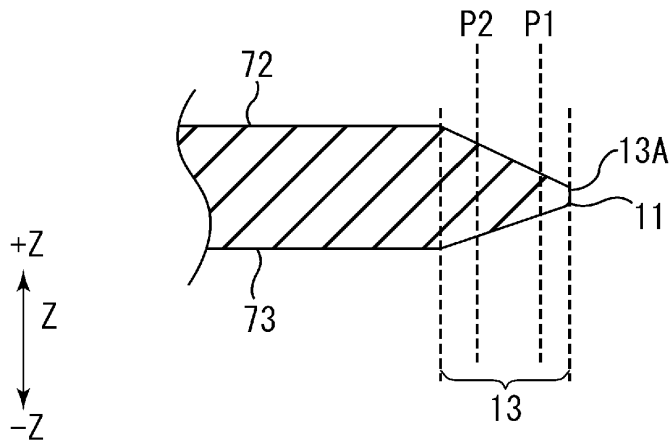


도면2

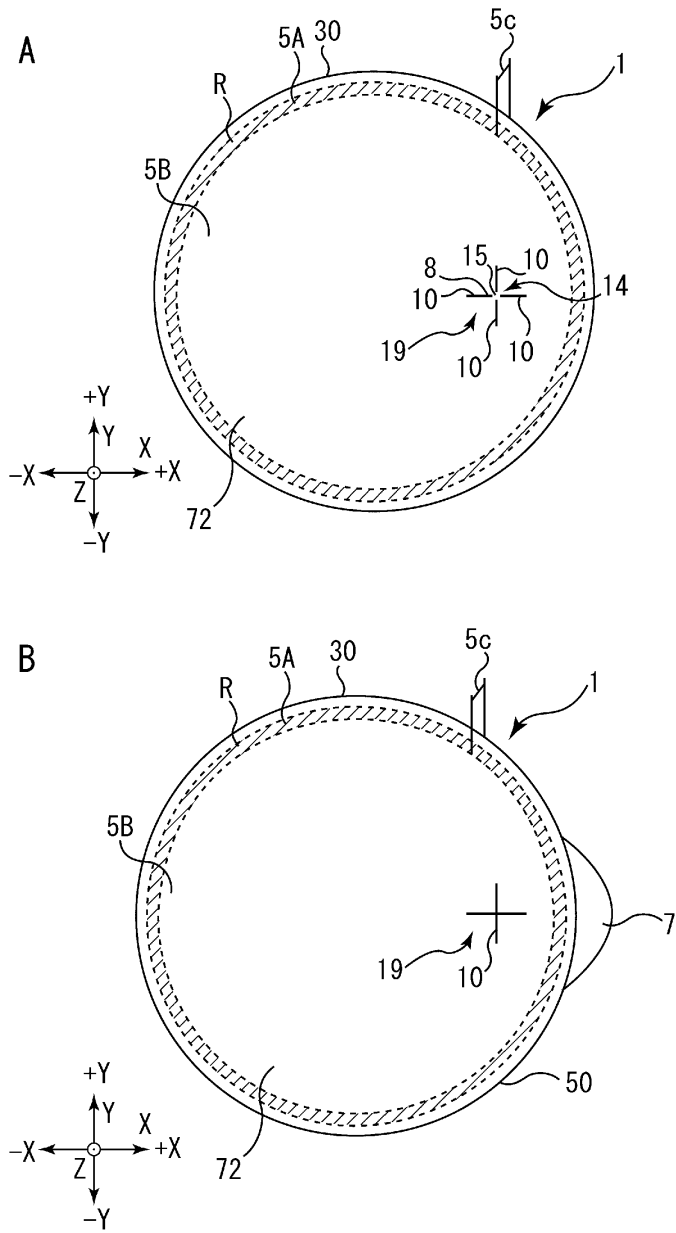
A



B

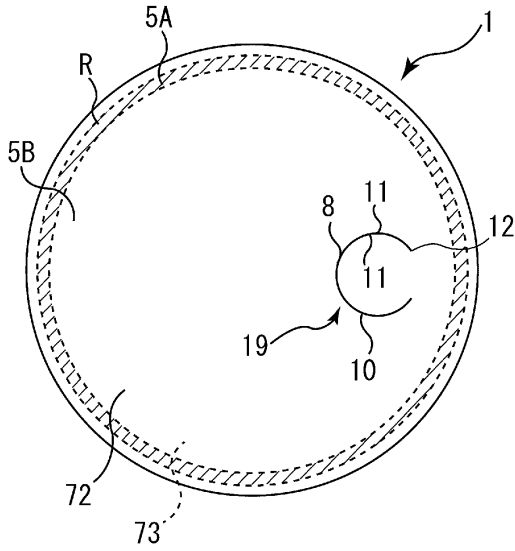


도면3

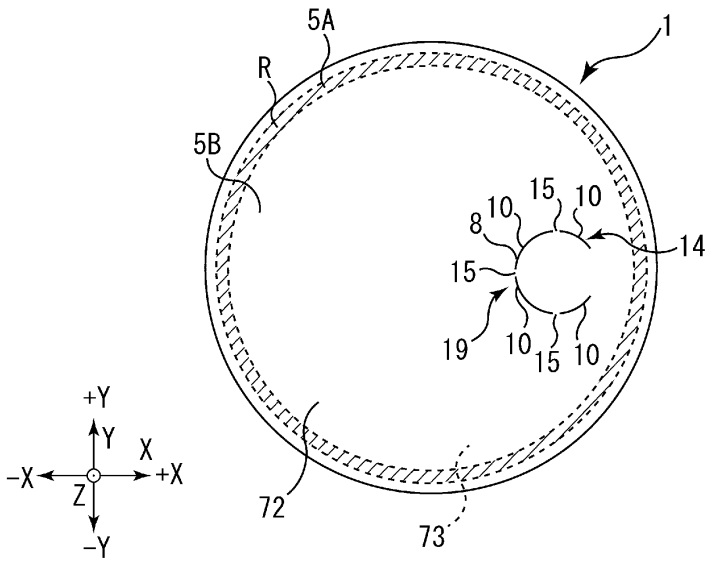


도면4

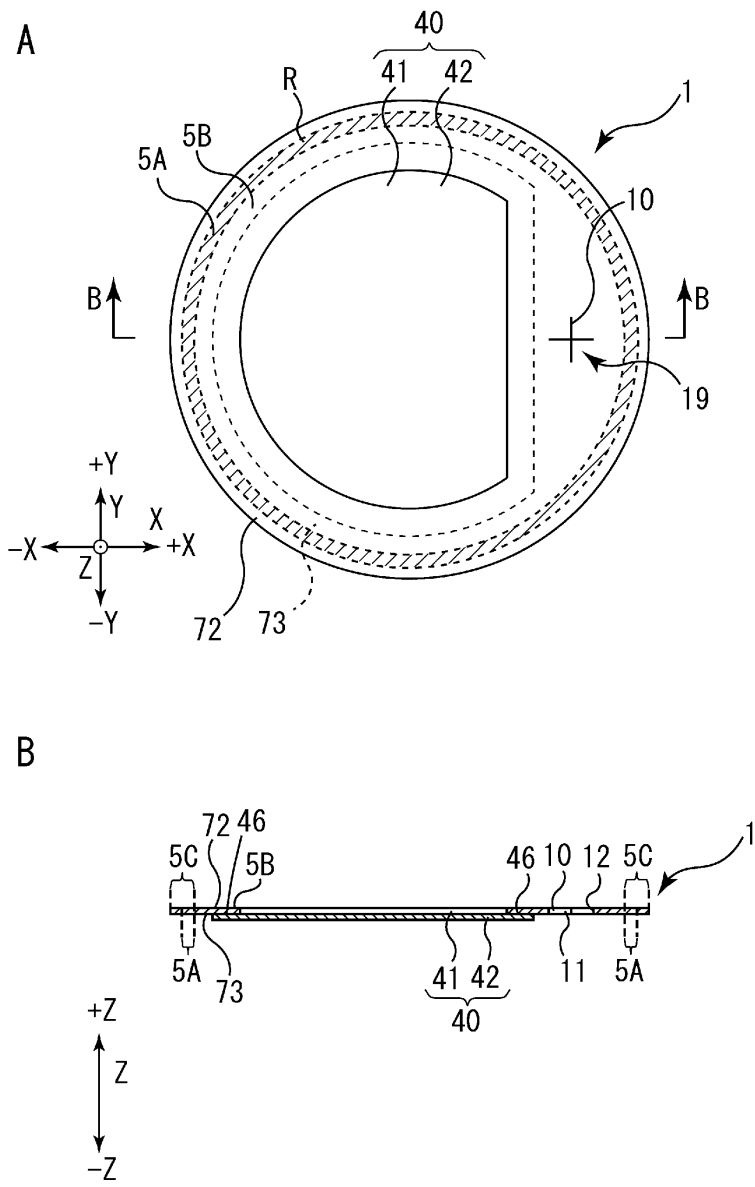
A



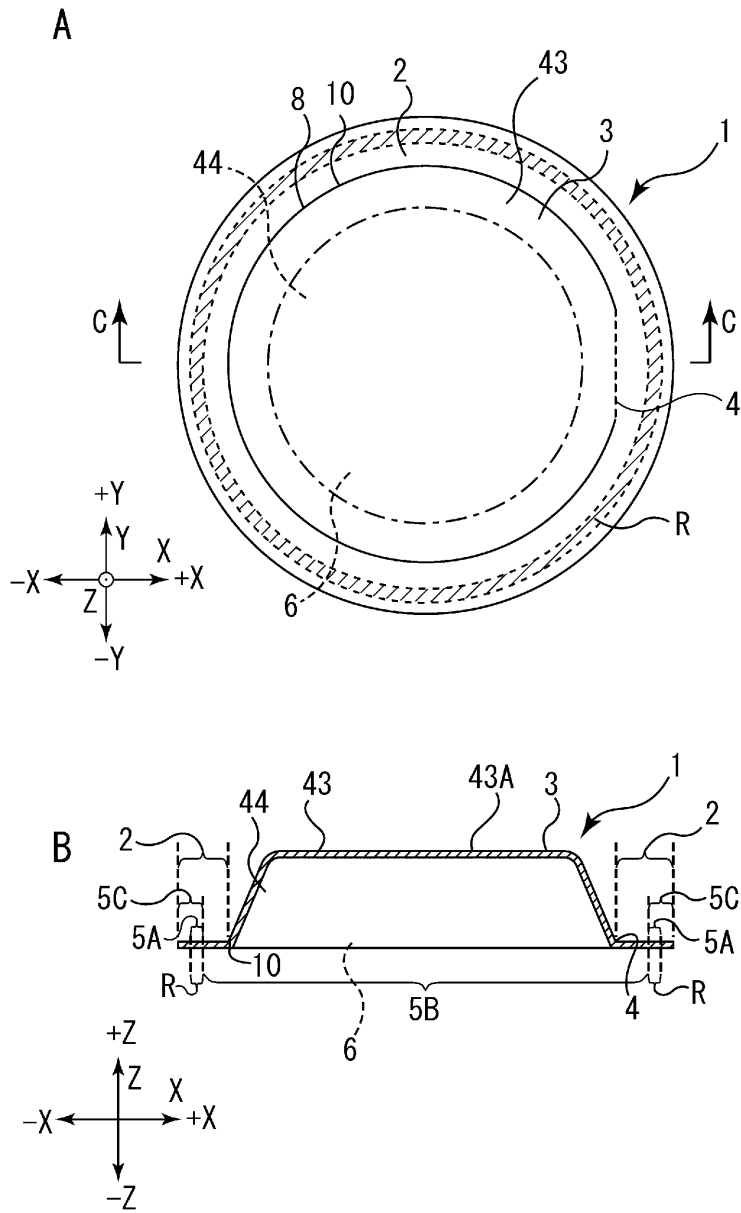
B



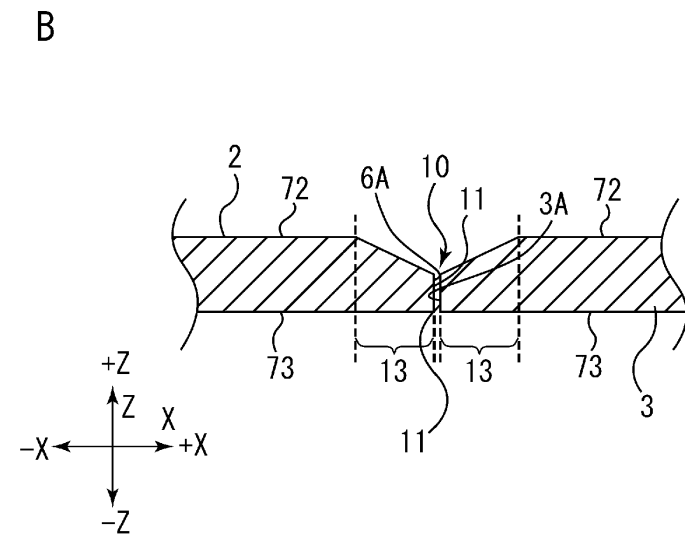
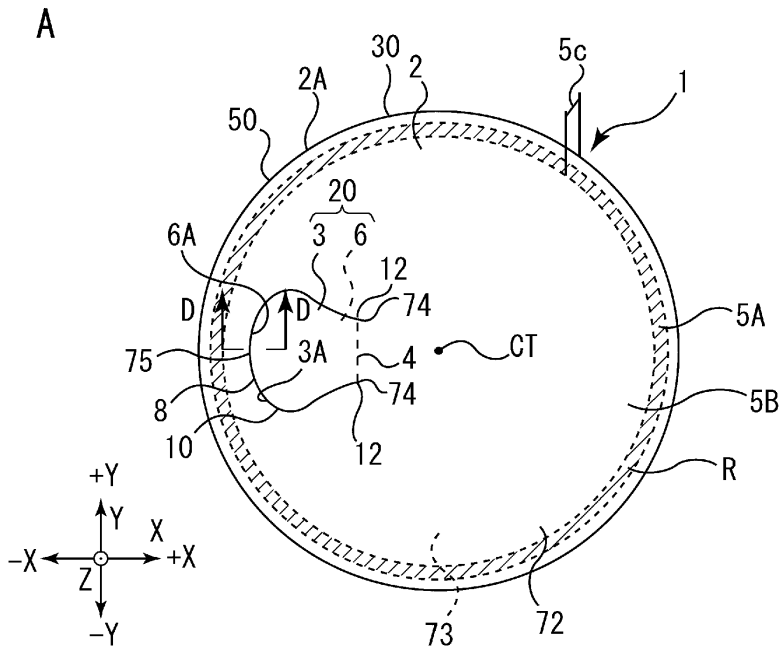
도면5



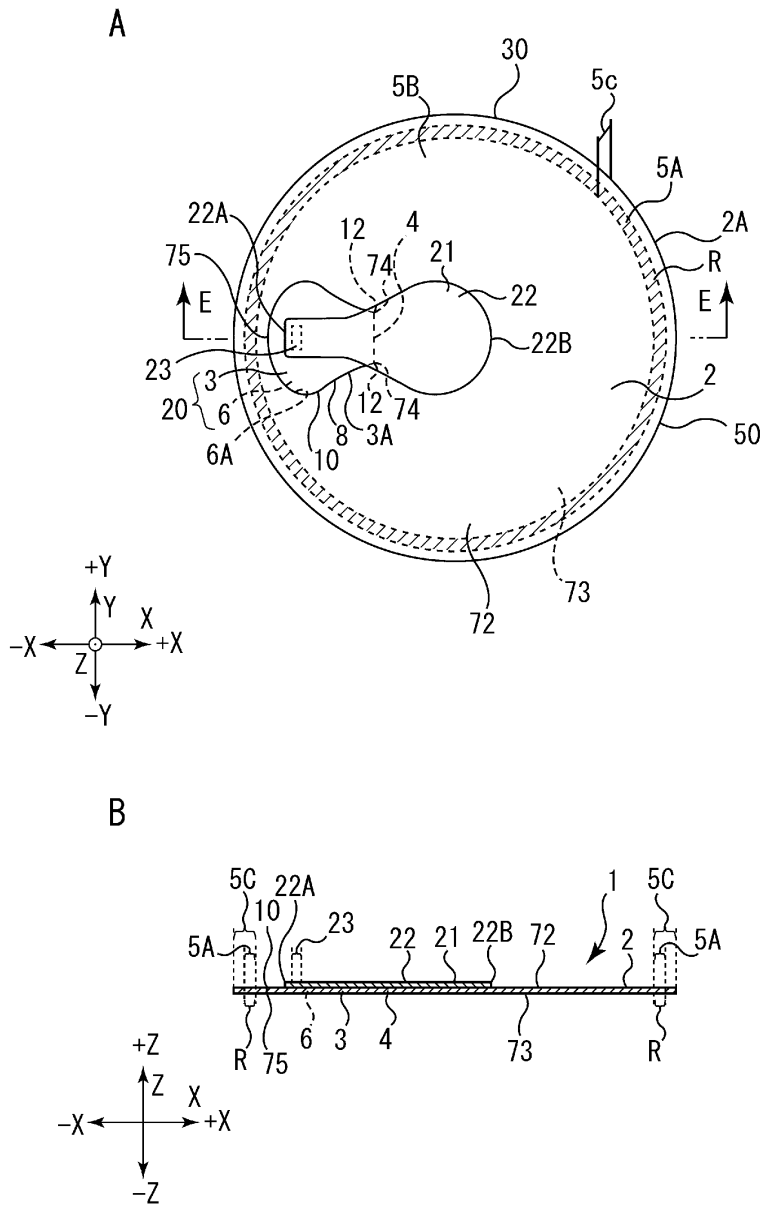
도면6



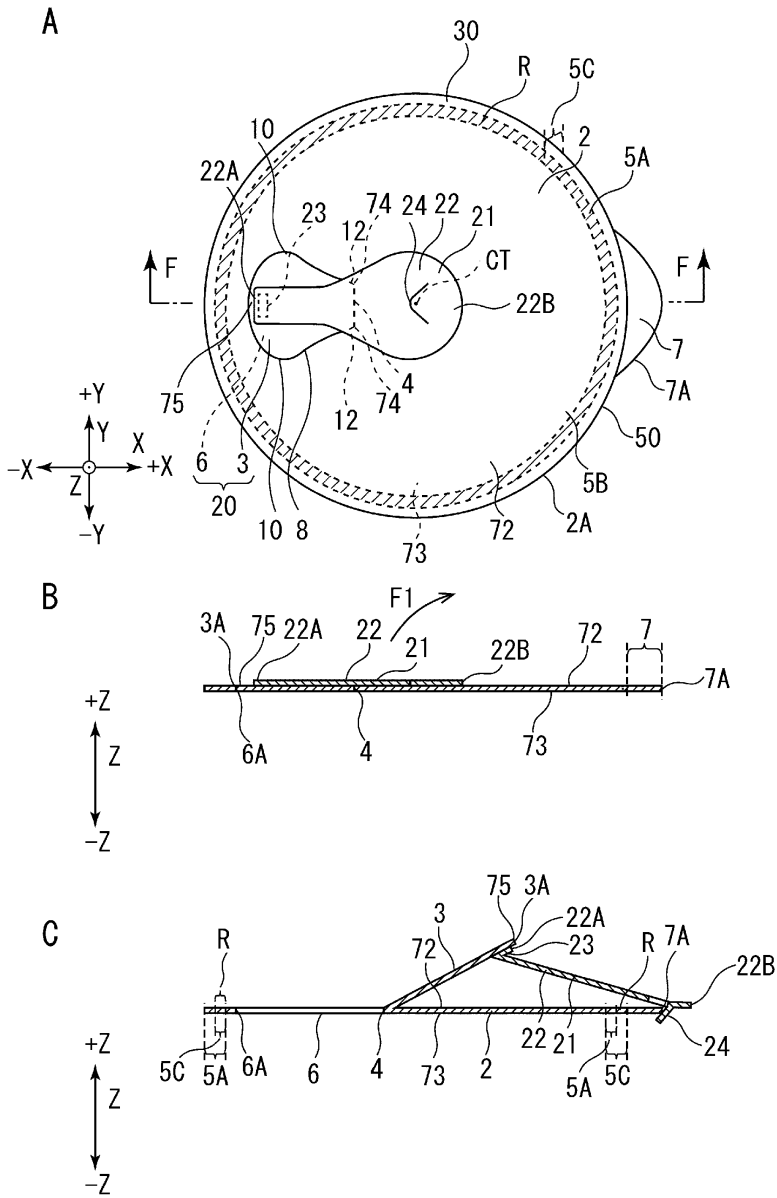
도면7



도면8

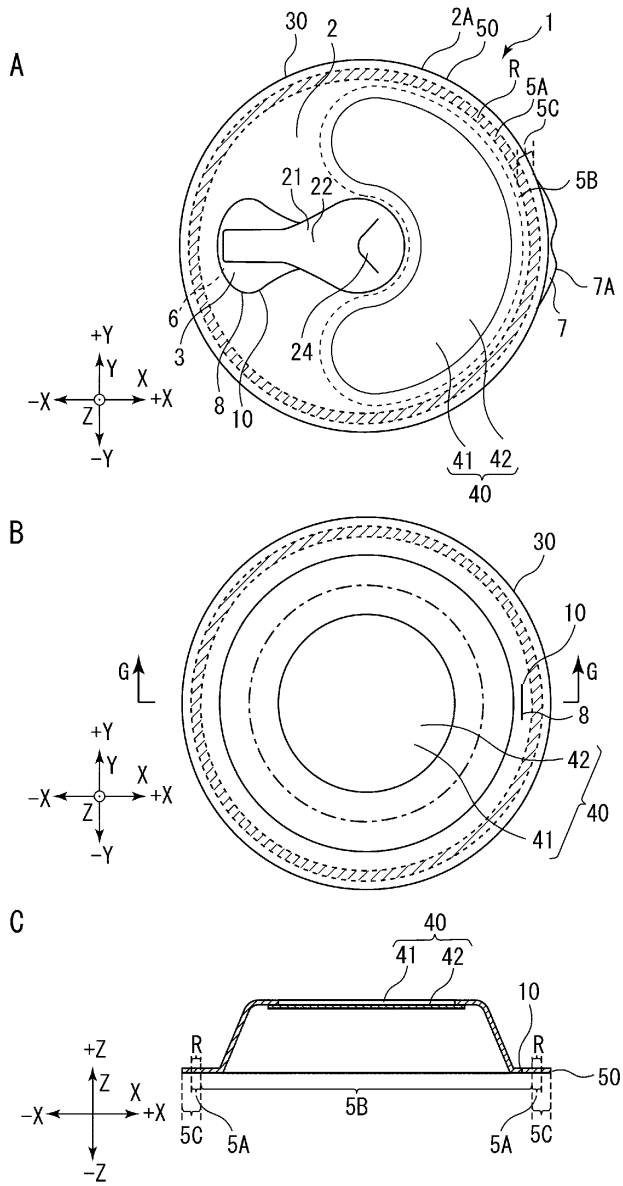


도면9



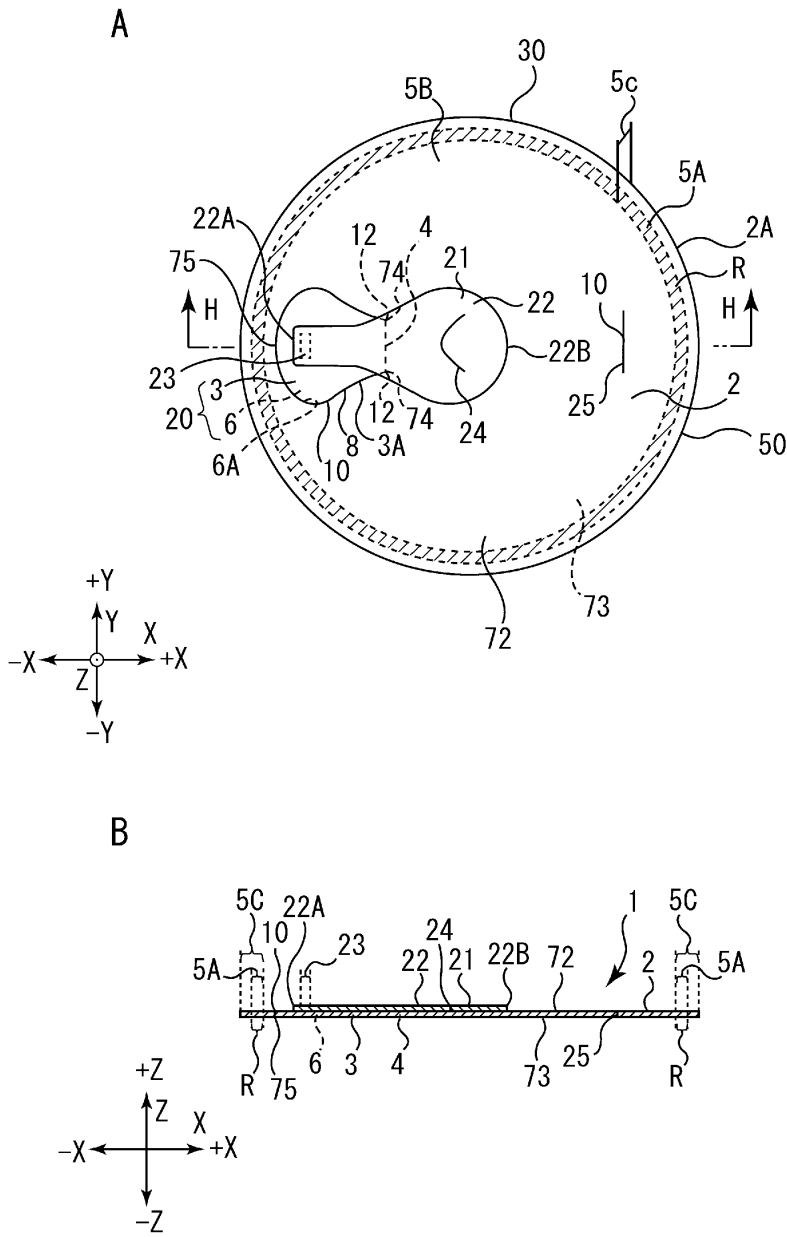


도면11

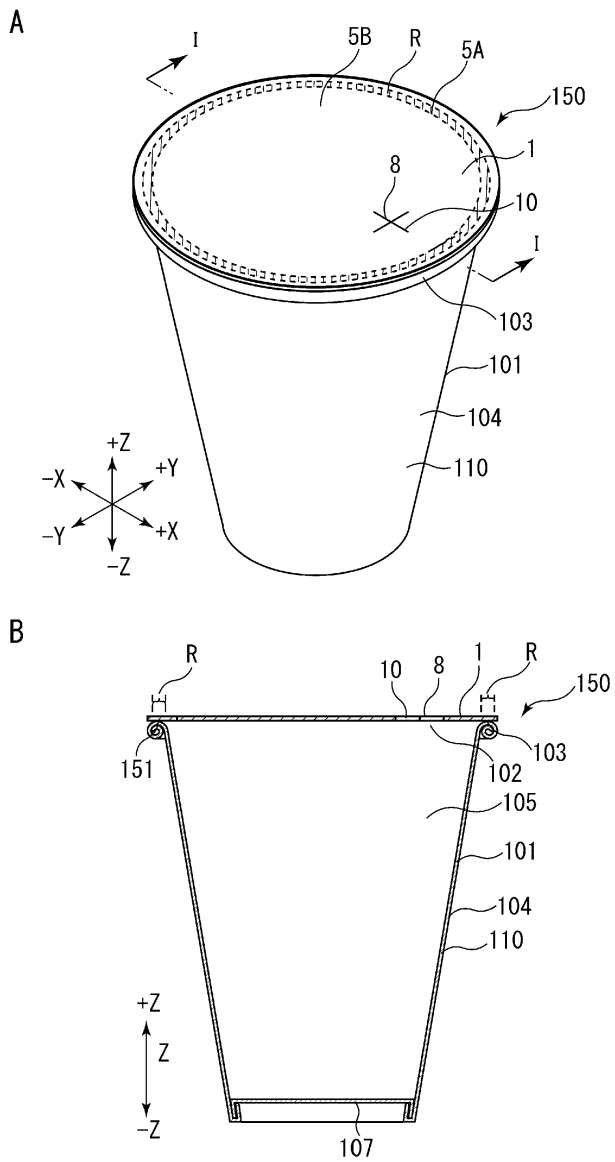




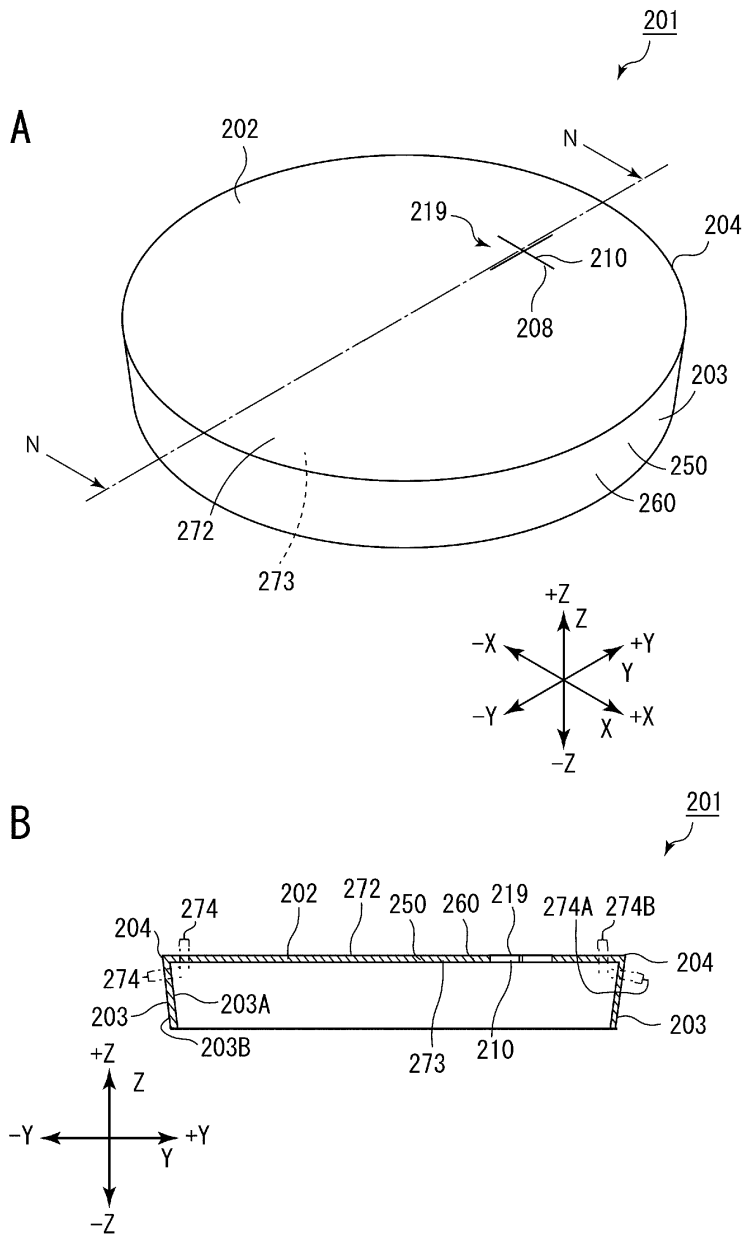
도면13



도면14

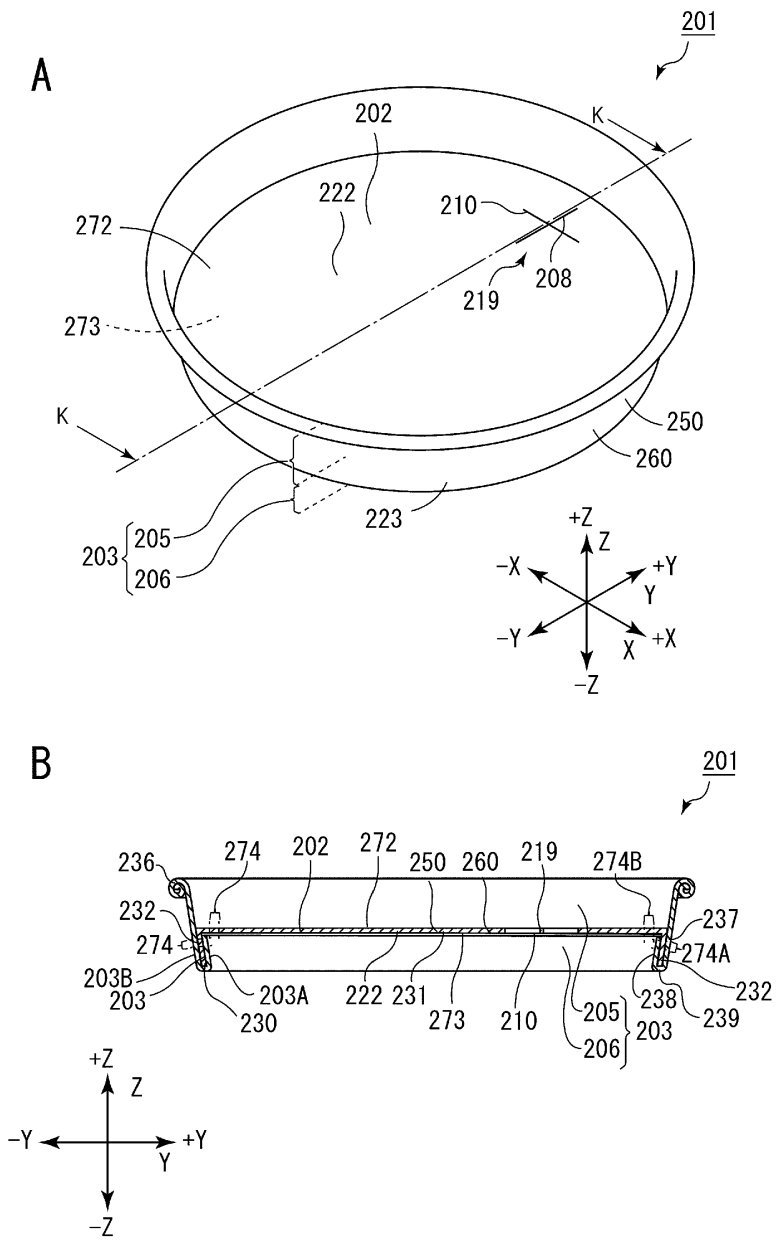


도면15



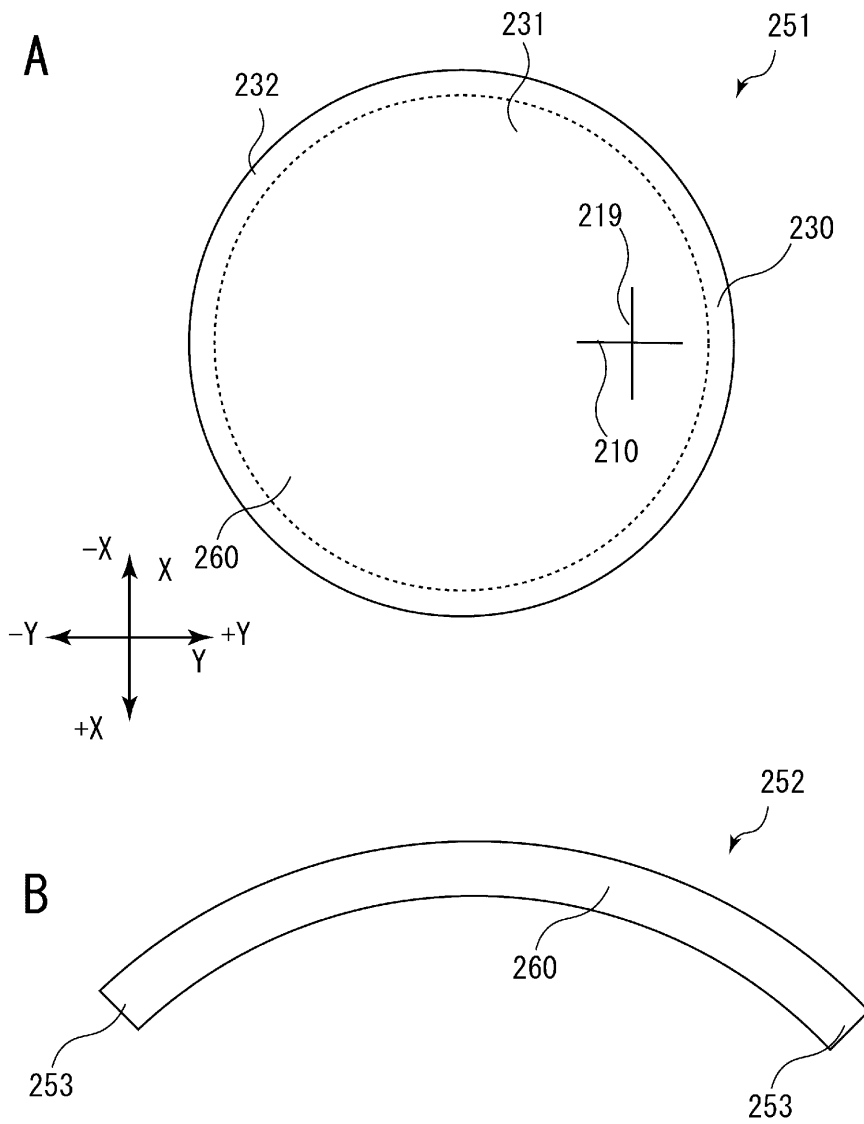


도면17





도면19





도면21

