

(19) 日本国特許庁 (JP)

(12) 特 許 公 報 (B2)

(11) 特許番号

特許第6909558号
(P6909558)

(45) 発行日 令和3年7月28日 (2021.7.28)

(24) 登録日 令和3年7月7日 (2021.7.7)

(51) Int.Cl.

F 1

B 6 5 D 85/50 (2006.01)

B 6 5 D 85/50 1 0 0

B 6 5 D 85/36 (2006.01)

B 6 5 D 85/36 1 0 0

請求項の数 7 (全 15 頁)

(21) 出願番号 特願2016-64964 (P2016-64964)
 (22) 出願日 平成28年3月29日 (2016.3.29)
 (65) 公開番号 特開2017-178328 (P2017-178328A)
 (43) 公開日 平成29年10月5日 (2017.10.5)
 審査請求日 平成31年3月25日 (2019.3.25)

(73) 特許権者 391011825
 中央化学株式会社
 埼玉県鴻巣市宮地3丁目5番1号
 (74) 代理人 100109243
 弁理士 元井 成幸
 (72) 発明者 甲地 歩
 埼玉県鴻巣市宮地3丁目5番1号 中央化
 学株式会社内

審査官 一ノ瀬 薫

最終頁に続く

(54) 【発明の名称】 食品用包装容器

(57) 【特許請求の範囲】

【請求項 1】

底板、後壁、両側壁からなる側面視三角形の形状のサンドウィッチの収容空間が区画して形成され、

側面視略三角形の形状を有し、前面側に閉塞可能な取出用の開口を備える合成樹脂製の食品用包装容器であって、

両側の側壁の内面に、サンドウィッチに接触可能でサンドウィッチを保持する内側突部が内側に突出して配列して設けられ、

前記側壁のそれぞれが内方へ凸で弧状に傾斜して形成され、

前記弧状に傾斜した両側の前記側壁の内面に前記内側突部が設けられていることを特徴とする食品用包装容器。

10

【請求項 2】

両側の側壁の内面の前記内側突部が、前記収容空間内でサンドウィッチを保持する突条であり、

前記突条が、前記開口の開口面に対して略直角に延設されていると共に、相互に離間して設けられていることを特徴とする請求項 1 記載の食品用包装容器。

【請求項 3】

両側の側壁の内面の前記内側突部が、前記収容空間内でサンドウィッチを保持する点状突起であることを特徴とする請求項 1 記載の食品用包装容器。

【請求項 4】

20

底板の前記開口寄りの位置に外側突出部が設けられ、
前記開口の逆側に位置する角部と前記外側突出部とで支持されることを特徴とする請求項 1 ~ 3 の何れかに記載の食品用包装容器。

【請求項 5】

底板の前記開口寄りの位置に外側突出部が設けられ、
前記外側突出部が、前後方向に延在して形成されていると共に、幅方向に離間して複数形成されていることを特徴とする請求項 1 ~ 4 の何れかに記載の食品用包装容器。

【請求項 6】

前記開口の周囲にトップシールフィルム貼着用のフランジが設けられ、
前記フランジの外端部が前記開口の開放側と逆側に折り曲げて形成されていることを特徴とする請求項 1 ~ 5 の何れかに記載の食品用包装容器。 10

【請求項 7】

前記開口の一辺の外側にヒンジ部が設けられ、
前記開口に嵌合可能な蓋部が前記ヒンジ部を介して連設されていることを特徴とする請求項 1 ~ 5 の何れかに記載の食品用包装容器。

【発明の詳細な説明】

【技術分野】

【0001】

本発明は、サンドウィッチなどの食品が収容される合成樹脂製の食品用包装容器に関する。 20

【背景技術】

【0002】

店舗販売されるサンドウィッチは、合成樹脂フィルムで全体を包むようにして包装されることが多いが、特許文献 1 のように、合成樹脂製の包装容器にサンドウィッチを収容するようにして包装するものもある。この包装容器は、上方に開口を有する矩形箱型であり、包装容器の内側底部に吸水シートを敷設し、その上にサンドウィッチを収容し、窒素ガスを注入して脱気処理を施した後に、開口の周囲のフランジにトップシールフィルムを貼着して封止するようにして使用されている。

【先行技術文献】

【特許文献】

30

【0003】

【特許文献 1】 実用新案登録第 3094216 号公報

【発明の概要】

【発明が解決しようとする課題】

【0004】

ところで、特許文献 1 の包装容器は、側壁を開口に向かってテーパ状に形成してサンドウィッチと側壁との間に空間を設け、サンドウィッチを取り出す際に、側壁にパンが湿気でへばり付いて取り出しにくくなることを防止している。しかしながら、このようにサンドウィッチの大きさと形状に対応せず、サンドウィッチと包装容器との間に大きな空間が形成される包装容器とすると、不要な空間ができて見栄えが悪くなり、サンドウィッチのボリューム感が失われる。そのため、側壁にパンが湿気でへばり付くことを防止できると共に、サンドウィッチのボリューム感を生じさせ、綺麗な見栄えが得られる包装容器が望まれている。 40

【0005】

本発明は上記課題に鑑み提案するものであり、容器側壁にパンなどの食品が湿気でへばり付くことを防止できると共に、サンドウィッチなどの食品にボリューム感を生じさせ、綺麗な見栄えを得ることができる食品用包装容器を提供することを目的とする。

【課題を解決するための手段】

【0006】

本発明の食品用包装容器は、底板、後壁、両側壁からなる側面視三角形の形状のサンド 50

ウィッチの収容空間が区画して形成され、側面視略三角形の形状を有し、前面側に閉塞可能な取出用の開口を備える合成樹脂製の食品用包装容器であって、両側の側壁の内面に、サンドウィッチに接触可能でサンドウィッチを保持する内側突部が内側に突出して配列して設けられていることを特徴とする。この食品用包装容器においては、前記側壁のそれぞれが内方へ凸で弧状に傾斜して形成され、前記弧状に傾斜した両側の前記側壁の内面に前記内側突部が設けられる構成とすると好適である。

これによれば、内側突部をサンドウィッチに接触させることで、側壁とサンドウィッチの接触面積が内側突部の先端近傍の局所的な領域となり、側壁とサンドウィッチの接触面積を大幅に削減することができ、容器側壁にパンが湿気でへばり付くことを防止することができる。従って、サンドウィッチを取り出す際には、サンドウィッチをスムーズ且つ綺麗に取り出すことができる。また、内側突部をサンドウィッチに接触可能に設け、サンドウィッチの大きさと形状に対応し、サンドウィッチと両側の側壁との間に余分な空間が生じないことから、収容されるサンドウィッチのボリューム感を生じさせ、綺麗な見栄えを得ることができる。また、合成樹脂を引き延ばして側壁を形成する際に、側壁の肉厚が薄くなりがちであるが、側壁に内側突部を配列して設けることにより、面一の側壁に比して側壁の強度を高めることができる。

10

【0007】

本発明の食品用包装容器は、両側の側壁の内面の前記内側突部が、前記収容空間内でサンドウィッチを保持する突条であり、前記突条が、前記開口の開口面に対して略直角に延設されていると共に、相互に離間して設けられていることを特徴とする。

20

これによれば、離間配置される突条により、側壁とサンドウィッチの接触面積を大幅に削減しつつ、サンドウィッチを安定して保持することができる。また、開口面に対して略直角に延設された突条により、利用者がサンドウィッチを取り出し易くなると共に、包装容器を積み重ねた状態から取り外す際に包装容器相互が引っかかることなく、スムーズに取り外すことができる。また、開口面に対して略直角に延設された突条を側壁に離間配置することにより、側壁の強度を大幅に高めることができる。

【0008】

本発明の食品用包装容器は、両側の側壁の内面の前記内側突部が、前記収容空間内でサンドウィッチを保持する点状突起であることを特徴とする。

30

これによれば、点状突起により、側壁とサンドウィッチの接触面積を大幅に削減しつつ、サンドウィッチを安定して保持することができる。

【0009】

本発明の食品用包装容器は、前記側壁のそれぞれが内方へ凸で弧状に傾斜して形成され、前記弧状に傾斜した両側の前記側壁の内面に前記内側突部が設けられていることを特徴とする。

これによれば、両側の側壁が略ラッパ形状になるから、包装容器の形状が手で掴む際に非常に持ちやすい形状となる。また、サンドウィッチの大きさと形状に一層対応した形状となり、不要なスペースが出来ずに見栄えが一層良くなると共に、ボリューム感も増大する。

40

【0010】

本発明の食品用包装容器は、底板の前記開口寄りの位置に外側突出部が設けられ、前記開口の逆側に位置する角部と前記外側突出部とで支持されることを特徴とする。

これによれば、開口寄りの外側突出部で支持することにより、商品陳列時にサンドウィッチなどの食品の重心を後方に傾けることができ、透光性のトップシールフィルムや透光性の蓋部等の閉塞部に具材の油分等の食材が触れることを防ぎ、食品の視認性や美観の低下を防止することができる。また、包装容器の開口周囲のフランジを包装容器の支持部分としないことが可能となり、フランジに負荷される荷重でフランジが破損することを防止できる。

【0011】

50

本発明の食品用包装容器は、底板の前記開口寄りの位置に外側突出部が設けられ、前記外側突出部が、前後方向に延在して形成されていると共に、幅方向に離間して複数形成されていることを特徴とする。

これによれば、底板の幅方向に細長の外側突出部が離間して並べることで、底板の強度を高めることができる。

【0012】

本発明の食品用包装容器は、前記開口の周囲にトップシールフィルム貼着用のフランジが設けられ、前記フランジの外端部が前記開口の開放側と逆側に折り曲げて形成されていることを特徴とする。

これによれば、フランジの外端部の折曲部によってトップシールフィルムの縁に貼着されないごく僅かな領域を形成することができ、トップシールフィルムを剥がしてサンドウィッチなどの食品を取り出す際に、トップシールフィルムを非常に剥がしやすくすることができる。また、フランジの折曲部によりフランジの剛性、強度を高めることができる。

10

【0013】

本発明の食品用包装容器は、前記開口の一辺の外側にヒンジ部が設けられ、前記開口に嵌合可能な蓋部が前記ヒンジ部を介して連設されていることを特徴とする。

これによれば、包装容器の閉塞に別部材の蓋等を用いる必要をなくすことができ、食品の収容作業の効率化を図ることができる。

【0014】

また、本発明の食品用包装容器は、側面視略三角形の形状を有し、前面側に閉塞可能な取出用の開口を備える合成樹脂製の食品用包装容器であって、両側の側壁のそれぞれが内方へ凸で弧状に傾斜して形成されていることを特徴とする。

20

これによれば、両側の側壁が略ラッパ形状になるから、包装容器の形状が手で掴む際に非常に持ちやすい形状となる。また、サンドウィッチなどの食品の大きさと形状にかなり対応した形状となり、不要なスペースが出来ずに見栄えが非常に良くなると共に、ボリューム感も増大する。

【0015】

また、本発明の食品用包装容器は、側面視略三角形の形状を有し、前面側に閉塞可能な取出用の開口を備える合成樹脂製の食品用包装容器であって、底板の前記開口寄りの位置に外側突出部が設けられ、前記開口の逆側に位置する角部と前記外側突出部とで支持されることを特徴とする。

30

これによれば、開口寄りの外側突出部で支持することにより、商品陳列時にサンドウィッチなどの食品の重心を後方に傾けることができ、透光性のトップシールフィルムや透光性の蓋部等の閉塞部に具材の油分等の食材が触れることを防ぎ、食品の視認性や美観の低下を防止することができる。

【0016】

また、本発明の食品用包装容器は、側面視略三角形の形状を有し、前面側に閉塞可能な取出用の開口を備える合成樹脂製の食品用包装容器であって、前記開口の周囲にトップシールフィルム貼着用のフランジが設けられ、前記フランジの外端部が前記開口の開放側と逆側に折り曲げて形成されていることを特徴とする。

40

これによれば、フランジの外端部の折曲部によってトップシールフィルムの縁に貼着されないごく僅かな領域を形成することができ、トップシールフィルムを剥がしてサンドウィッチなどの食品を取り出す際に、トップシールフィルムを非常に剥がしやすくすることができる。また、フランジの折曲部によりフランジの剛性、強度を高めることができる。

【発明の効果】

【0017】

本発明の食品用包装容器によれば、容器側壁にパンなどの食品が湿気でへばり付くことを防止することができると共に、収容されるサンドウィッチなどの食品にボリューム感を生じさせ、綺麗な見栄えを得ることができる

【図面の簡単な説明】

50

【 0 0 1 8 】

【図 1】(a) は本発明による第 1 実施形態の食品用包装容器の開口側を下に向けた状態の平面図、(b) はその状態の底面図。

【図 2】(a) は第 1 実施形態の食品用包装容器の開口側を下に向けた状態の右側面図、(b) はその状態の左側面図。

【図 3】(a) は第 1 実施形態の食品用包装容器の開口側を下に向けた状態の正面図、(b) はその状態の背面図。

【図 4】(a) は図 1 の A - A 端面図、(b) は図 2 の B - B 拡大端面図。

【図 5】(a) は第 1 実施形態の食品用包装容器にサンドウィッチを収容してトップシールを施し、棚に載置した状態の側面図、(b) は C 部拡大図。

10

【図 6】(a) は本発明による第 2 実施形態の食品用包装容器にサンドウィッチを収容してトップシールを施し、棚に載置した状態の側面図、(b) は第 2 実施形態の食品用包装容器の開口側を下に向けた状態の平面図。

【図 7】本発明による第 3 実施形態の食品用包装容器の開口側を下に向けた状態の平面図。

【図 8】第 3 実施形態の食品用包装容器の開口側を下に向けた状態の底面図。

【図 9】第 3 実施形態の食品用包装容器の開口側を下に向けた状態の右側面図。

【図 10】第 3 実施形態の食品用包装容器の開口側を下に向けた状態の左側面図。

【図 11】(a) は第 3 実施形態の食品用包装容器の開口側を下に向けた状態の正面図、(b) はその状態の背面図。

20

【図 12】図 7 の D - D 端面図。

【図 13】(a) は図 9 の E - E 拡大端面図、(b) は第 3 実施形態の食品用包装容器の蓋をほぼ閉じた状態の端面図。

【図 14】(a) は第 1 変形例の食品用包装容器にサンドウィッチを収容してトップシールを施し、棚に載置した状態の側面図、(b) は第 2 変形例の食品用包装容器の開口側を下に向けた状態の平面図。

【図 15】第 3 変形例の食品用包装容器の正面図。

【発明を実施するための形態】

【 0 0 1 9 】

〔第 1 実施形態の食品用包装容器〕

30

本発明による第 1 実施形態の食品用包装容器 1 は、図 1 ~ 図 5 に示すように、側面視略三角形の形状を有し、底板 2 と、底板 2 の後端に位置する略アール形状に屈曲する角部 3 で略直角に折り曲げられて起立する後壁 4 と、底板 2 と後壁 4 とで形成される略 L 字形状において内側の空間の両側に設けられる側壁 5・5 を備える。包装容器 1 は、熱成形により合成樹脂で連続して一体的に形成され、略同一の肉厚の薄肉の合成樹脂板で全体が形成されており、底板 2、角部 3、後壁 4、側壁 5・5 は連続して一体的に形成されている。

【 0 0 2 0 】

底板 2 の先端側には外側に膨出して略 L 字形に下方に屈曲する第 1 段差部 2 1 が設けられていると共に、後壁 4 の先端側には外側に膨出して略 L 字形に下方に屈曲する第 2 段差部 4 1 が設けられている。更に、第 1 段差部 2 1 の下端、両側の側壁 5・5 の下端、第 2 段差部 4 1 の下端から外側に膨出して略 L 字形に下方に屈曲する第 3 段差部 6 が設けられ、第 3 段差部 6 は第 1 段差部 2 1、両側の側壁 5・5、第 2 段差部のそれぞれの下端を囲むように全周に亘って形成されている。

40

【 0 0 2 1 】

第 3 段差部 6 の下端から外側に突出するようにしてフランジ 7 が設けられ、フランジ 7 は包装容器 1 の閉塞可能な取出用の開口 8 の周囲に全周に亘って設けられている。第 1 実施形態のフランジ 7 は、トップシールフィルム貼着用として良好に機能するように設けられており、フランジ 7 の外端部は折曲部 7 1 で開口 8 の開放側と逆側に折り曲げて形成され、更に開口 8 の開放側と逆側に延在した先端で外側に屈曲して外方に延在して形成されている。開口 8 は、底板 2 を下側にし且つ角部 3 を後側にして商品陳列棚等の載置面に載

50

置した際に、前面側に配置されるようになっている。

【 0 0 2 2 】

両側の側壁 5・5 は、それぞれ内方へ凸で弧状に傾斜して形成されており、図 3 に示すように、側壁 5・5 は略ラッパ形状で形成されている。この両側の側壁 5・5 の内面には、内側に突出するサンドウィッチ S W に接触可能な内側突部が配列して設けられており、第 1 実施形態の内側突部は突条 5 1 になっている。突条 5 1 は、開口 8 の開口面に対して略直角に延設されていると共に、相互に離間して設けられている。突条 5 1 は、角部 3 に近い位置で延びる突条 5 1 ほど長く延びて形成され、底板 2 の先端や後壁 4 の先端に近い突条 5 1 ほど短い長さで形成されており、又、延設されている方向の突出高さは略同一でサンドウィッチ S W の接触可能になっており、突条 5 1 はサンドウィッチ S W の形状と大きさに対応して形成されている。また、突条 5 1 は側壁 5 1 の弧状傾斜に倣って弧状に傾斜して形成されている。

10

【 0 0 2 3 】

また、底板 2 の開口 8 寄りの位置には側面視で裾野の広い略山形の外側突出部 2 2 が設けられている。外側突出部 2 2 は、前後方向に延在し、底板 2 の長さ方向に沿って形成されていると共に、幅方向に離間して複数形成されている。第 1 実施形態では、中央に長さが長い外側突出部 2 2 が形成され、その両側に離間して長さが短い外側突出部 2 2 が形成されている。

【 0 0 2 4 】

食品用包装容器 1 にサンドウィッチ S W を収容した場合、図 4 (b) に示すように、内側突部の先端近傍の局所的な領域、第 1 実施形態では突条 5 1 の先端近傍の局所的な領域がサンドウィッチ S W に接触し、この接触により食品用包装容器 1 内でサンドウィッチ S W が保持される。そして、サンドウィッチ S W を収容した食品用包装容器 1 には、図 5 に示すように、トップシールフィルム 2 0 0 がフランジ 7 に熱溶着で貼着され、取出用の開口 8 が閉塞される。尚、サンドウィッチ S W を収容した食品用包装容器 1 の内部に、脱気処理を施して窒素などの不活性ガスを注入し、この状態でトップシールフィルム 2 0 0 をフランジ 7 に貼着して開口 8 を閉塞、封止するようにしてもよい。

20

【 0 0 2 5 】

サンドウィッチ S W が収容され、トップシールフィルム 2 0 0 を貼着された食品用包装容器 1 は、底板 2 を下側にして食品陳列棚等の載置面 2 1 0 に載置される。第 1 実施形態の食品用包装容器 1 は、開口 8 の逆側に位置する角部 3 の底板 2 側の部分と、底板 2 の先端側で外方に突出するフランジ 7 の外縁によって載置面 2 1 0 上で支持される。

30

【 0 0 2 6 】

第 1 実施形態の食品用包装容器 1 によれば、内側突部である突条 5 1 をサンドウィッチ S W に接触させることで、側壁 5 とサンドウィッチ S W の接触面積が内側突部である突条 5 1 の先端近傍の局所的な領域となり、側壁 5 とサンドウィッチ S W の接触面積を大幅に削減することができ、容器側壁にパンが湿気でへばり付くことを防止することができる。従って、サンドウィッチ S W を取り出す際には、サンドウィッチ S W をスムーズ且つ綺麗に取り出すことができる。付言すると、内側に突出する突条 5 1 を形成する構成に代え、外側に突出するようにへこむ凹溝を形成し、凹溝相互間の側壁面をサンドウィッチ S W に接触させて保持する場合には両側の側壁とサンドウィッチ S W の接触面積の削減が不十分となり、容器側壁へのパンの湿気によるへばり付きが生じてしまう。

40

【 0 0 2 7 】

また、内側突部である突条 5 1 をサンドウィッチ S W に接触可能に設け、サンドウィッチ S W の形状と大きさに対応させることで、サンドウィッチ S W と両側の側壁 5・5 との間に余分な空間が生じないことから、収容されるサンドウィッチ S W のボリューム感を生じさせ、綺麗な見栄えを得ることができる。また、合成樹脂を引き延ばして側壁 5 を形成する際に、側壁 5 の肉厚が薄くなりがちであるが、側壁 5 に内側突部である突条 5 1 を配列して設けることにより、面一の側壁に比して側壁 5 の強度を高めることができる。

【 0 0 2 8 】

50

特に第1実施形態では、内側突部を突条51とし、この突条51を開口8の開口面に対して略直角に延設すると共に、相互に離間して設けることで、側壁5とサンドウィッチSWの接触面積を大幅に削減しつつ、サンドウィッチSWを安定して保持することができる。また、開口面に対して略直角に延設された突条51により、利用者がサンドウィッチSWを取り出し易くなると共に、包装容器1を積み重ねた状態から取り外す際に包装容器1・1相互が引っかかることなく、スムーズに取り外すことができる。また、開口面に対して略直角に延設された突条51を側壁5に間隔を開けて並べて離間配置することにより、側壁5の強度を大幅に高めることができる。

【0029】

また、側壁5のそれぞれを内方へ凸で弧状に傾斜して形成し、両側の側壁5・5を略ラッパ形状とすることにより、包装容器1の形状が手で掴む際に非常に持ちやすい形状となる。また、サンドウィッチSWの大きさと形状に一層対応した形状となり、不要なスペースが出来ずに見栄えが一層良くなると共に、ボリューム感も増大する。また、底板2の幅方向に細長の外側突出部22を離間して並べることで、底板2の強度を高めることができる。

【0030】

また、フランジ7の外端部の折曲部71によってトップシールフィルム200の縁に貼着されないごく僅かな領域を形成することができ、トップシールフィルム200を剥がしてサンドウィッチSWを取り出す際に、トップシールフィルム200を非常に剥がしやすくすることができる。また、フランジ7の折曲部71によりフランジ7の剛性、強度を高めることができる。

【0031】

〔第2実施形態の食品用包装容器〕

本発明による第2実施形態の食品用包装容器1aは、図6に示すように、底板2の開口8寄りの位置に側面視で裾野の広い略山形の外側突出部22aが設けられている。外側突出部22aは、前後方向に延在し、底板2の長さ方向に沿って形成されていると共に、幅方向に離間して複数形成されており、第1実施形態と同様、中央に長さが長い外側突出部22aが形成され、その両側に離間して長さが短い外側突出部22aが形成されている。そして、外側突出部22aは、第1実施形態の外側突出部22よりも高さが高く形成されており、その頂部221aが外側突出部22のそれよりも高い位置に位置するようになっている。

【0032】

第2実施形態の食品用包装容器1aには、第1実施形態と同様に、サンドウィッチSWを収容した状態でトップシールフィルム200がフランジ7に貼着されて取出用の開口8が閉塞され、この状態で底板2を下側にして食品陳列棚等の載置面210に載置される。この際、包装容器1aは、開口8の逆側に位置する角部3の底板2側の部分と、外側突出部22a、より詳細には外側突出部22aの頂部221aとで載置面210上で支持される。底板2の先端側で外方に突出するフランジ7の外縁は載置面210から僅かに浮いた状態となっている。その他の構成は第1実施形態と同様である。

【0033】

第2実施形態の食品用包装容器1aによれば、商品陳列時にサンドウィッチSWの重心を後方に傾けることができ、透光性のトップシールフィルム200等の閉塞部に具材の油分等の食材が触れることを防ぎ、サンドウィッチSWの視認性や美観が低下することを防止できる。また、包装容器1aの開口周囲のフランジ7を包装容器1aの支持部分としないことが可能となり、フランジ7に負荷される荷重でフランジ7が破損することを防止できる。その他、第1実施形態と対応する構成から対応する効果が得られる。

【0034】

〔第3実施形態の食品用包装容器〕

本発明による第3実施形態の食品用包装容器1bは、図7～図13に示すように、後述する蓋部10bを閉めた状態で側面視略三角形の形状を有し、容器本体11bは、底板2

10

20

30

40

50

と、底板 2 の後端に位置する略アール形状に屈曲する角部 3 で略直角に折り曲げられて起立する後壁 4 と、底板 2 と後壁 4 とで形成される略 L 字形状において内側の空間の両側に設けられる側壁 5・5 を備える。包装容器 1 b も、熱成形により合成樹脂で連続して一体的に形成され、略同一の肉厚の薄肉の合成樹脂板で全体が形成されている。

【 0 0 3 5 】

包装容器 1 b には、第 1 実施形態と同様に、底板 2 の先端側には外側に膨出して略 L 字形に下方に屈曲する第 1 段差部 2 1 が設けられ、後壁 4 の先端側には外側に膨出して略 L 字形に下方に屈曲する第 2 段差部 4 1 が設けられている。更に、第 1 段差部 2 1 の下端、両側の側壁 5・5 の下端、第 2 段差部の下端から外側に膨出して略 L 字形に下方に屈曲する第 3 段差部 6 が設けられ、第 3 段差部 6 は第 1 段差部 2 1、両側の側壁 5・5、第 2 段差部のそれぞれの下端を囲むように全周に亘って形成されている。

10

【 0 0 3 6 】

そして、第 3 段差部 6 の下端から外側に突出するようにしてフランジ 7 b が設けられており、フランジ 7 b は包装容器 1 b の閉塞可能な取出用の開口 8 の周囲において、後述するヒンジ部 9 b が設けられる短辺側以外の三方に設けられている。第 3 実施形態のフランジ 7 b は、第 1 実施形態のフランジ 7 と異なり、その先端に向かって平らに延びて形成され、フランジ 7 b の外縁近傍には帯状にシボ面 7 2 b が形成されている。また、第 3 実施形態における開口 8 も、底板 2 を下側にし且つ角部 3 を後側にして商品陳列棚等の載置面に載置した際に、前面側に配置されるようになっている。

【 0 0 3 7 】

20

両側の側壁 5・5 は、第 1 実施形態と同様に、それぞれ内方へ凸で弧状に傾斜して形成され、図 1 1 に示すように、側壁 5・5 は略ラップ形状で形成されている。両側の側壁 5・5 の内面には、内側に突出するサンドウィッチ S W に接触可能な内側突部が配列して設けられ、内側突部は第 1 実施形態と同様に突条 5 1 になっている。突条 5 1 の構成は、第 1 実施形態と同様であり、突条 5 1 は、開口 8 の開口面に対して略直角に延設されていると共に、相互に離間して設けられ、延設されている方向の突出高さは略同一でサンドウィッチ S W の接触可能になっている。また、底板 2 の開口 8 寄りの位置には、側面視で底板 2 の先端に向かって漸次高さが高くなる外側突出部 2 2 b が設けられている。外側突出部 2 2 b は、前後方向に延在し、底板 2 の長さ方向に沿って形成されていると共に、幅広帯状で単数形成されている。

30

【 0 0 3 8 】

包装容器 1 b の容器本体 1 1 b の開口 8 の短辺外側には、湾曲形状のヒンジ部 9 b が設けられており、ヒンジ部 9 b を介して開口 8 に嵌合可能な蓋部 1 0 b が連設されている。蓋部 1 0 b は、基板 1 0 1 b の周囲に閉塞状態で開口 8 側に突出するように端面視略コ字形状の内嵌合突部 1 0 2 b が周状に設けられており、ヒンジ部 9 b で屈曲して蓋部 1 0 b で開口 8 を閉じた状態において、内嵌合突部 1 0 2 b が第 3 段差部 6 に内嵌合されるようになっている。

【 0 0 3 9 】

蓋部 1 0 b の内嵌合突部 1 0 2 b の周囲には、ヒンジ部 9 b が設けられている短辺側以外の三方に、外側に向かって平らに延びるフランジ 1 0 3 b が形成され、フランジ 1 0 3 b の外縁近傍には帯状にシボ面 1 0 4 b が形成されている。蓋部 1 0 b で開口 8 を閉じた状態では、蓋部 1 0 b のフランジ 1 0 3 b、シボ面 1 0 4 b は、容器本体 1 1 b のフランジ 7 b、シボ面 7 2 b に当接或いは近接するようになっている。

40

【 0 0 4 0 】

第 3 実施形態の食品用包装容器 1 b にサンドウィッチ S W を収容した場合にも、内側突部である突条 5 1 の先端近傍の局所的な領域がサンドウィッチ S W に接触し、この接触によりサンドウィッチ用包装容器 1 b 内でサンドウィッチ S W が保持される。そして、サンドウィッチ S W が収容され、蓋部 1 0 b が閉じられた状態の食品用包装容器 1 b は、底板 2 を下側にして食品陳列棚等の載置面 2 1 0 に載置される。第 3 実施形態の食品用包装容器 1 b は、開口 8 の逆側に位置する角部 3 の底板 2 側の部分と、ヒンジ部 9 b によって載

50

置面 2 1 0 上で支持される。

【 0 0 4 1 】

第 3 実施形態の食品用包装容器 1 b によれば、一体的に設けられる蓋部 1 0 b により、包装容器の閉塞に別部材の蓋等を用いる必要をなくすることができ、サンドウィッチ S W の収容作業の効率化を図ることができる。その他、第 1 実施形態と対応する構成から対応する効果が得られる。

【 0 0 4 2 】

〔実施形態の変形例等〕

本明細書開示の発明は、各発明、各実施形態の他に、適用可能な範囲で、これらの部分的な構成を本明細書開示の他の構成に変更して特定したもの、或いはこれらの構成に本明細書開示の他の構成を付加して特定したもの、或いはこれらの部分的な構成を部分的な作用効果が得られる限度で削除して特定した上位概念化したものを含むものであり、下記変形例も包含する。

【 0 0 4 3 】

例えば第 2 実施形態の変形例として、両側の側壁 5 ・ 5 に突条 5 1 を形成する構成に代え、内側突部として内側に突出する点状突起 5 2 c を設け、この点状突起 5 2 c を一定の配列で離間させて平面状に配設する構成としてもよい（図 1 4 (a) 参照）。内側突部を点状突起 5 2 c に変更した食品用包装容器 1 c でも、側壁 5 とサンドウィッチ S W の接触面積を大幅に削減しつつ、サンドウィッチ S W を安定して保持することが可能である。

【 0 0 4 4 】

また、第 2 実施形態の別の変形例として、底板 2 の開口 8 寄りの位置に設ける側面視で裾野の広い略山形の外側突出部 2 2 d を、前後方向に延在し、底板 2 の長さ方向に沿って形成すると共に、幅広帯状で単数形成する食品用包装容器 1 d とすることも可能である（図 1 4 (b) 参照）。

【 0 0 4 5 】

また、上記実施形態におけるフランジ 7、7 b の厚みは、0 . 2 mm 以上 0 . 5 mm 未満の範囲とすると好ましく、0 . 2 5 mm 以上 0 . 4 5 mm 未満とするとより好ましい。0 . 2 mm 未満の場合には、フランジ強度が弱くなり、負荷が掛かった場合に座屈や破損の恐れが生じ、0 . 5 mm 以上の場合には、材厚アップによるコストアップにつながる。また、フランジ 7、7 b の幅は 2 mm 以上 1 2 mm 未満の範囲とすると好ましく、4 mm 以上 1 0 mm 未満とするとより好ましい。2 mm 未満の場合には、トップシールフィルム 2 0 0 と接着させる場合の幅が狭くなり、トップシール時にズレが発生した際にシール不良となる恐れが生じ、1 2 mm 以上の場合には、フランジ強度が弱くなり、負荷が掛かった場合に座屈や破損の恐れが生ずる。

【 0 0 4 6 】

また、本発明の食品用包装容器は、熱可塑性樹脂製で形成することが好ましく、成形の際には、熱可塑性樹脂製シートを加熱して軟化する工程と、成型用金型を熱可塑性樹脂製シートに密着させて成型する工程を用いて成形することが好ましい。熱可塑性樹脂製シートには、例えばポリオレフィン系樹脂、ポリスチレン系樹脂、ポリエステル系樹脂並びに 2 種類以上の樹脂のブレンドを用い、必要に応じて添加剤をブレンドしてもよい。さらに熱可塑性樹脂シートは透明でも良く、顔料やベタ印刷フィルムの積層により着色されていてもよい。また、熱可塑性樹脂製シートにラミネート用フィルムを積層してもよい。ラミネート用フィルムはガスバリア性フィルムでもよく、意匠性を付与するために印刷が施された印刷フィルムでもよく、トップシールフィルムと接着させるためのシーラントフィルムでもよく、また 2 種類以上の複合フィルムでもよい。また、熱可塑性樹脂製シートをラミネートする方法として、サーマルラミネート、ドライラミネート、押出ラミネートなどを用いることができる。

【 0 0 4 7 】

また、本発明の食品用包装容器に収容される食品は、サンドウィッチに限定されず、適用可能な範囲で適宜であり、例えばカット野菜、おにぎらず等の食品を収容することが可

10

20

30

40

50

能である。

【 0 0 4 8 】

また、本発明の食品用包装容器の形状は上記実施形態やその変形例の形状に限定されず、例えば図 1 5 に示す全体として四面体形の食品用包装容器 1 e としてもよい。合成樹脂製の食品用包装容器 1 e は、側面視略三角形の形状を有し、略三角形の底板 2 e と側壁 5 e ・ 5 e を備え、底板 2 e と側壁 5 e ・ 5 e の前面側の端縁から外方に突出するようにフランジ 7 e が周設されている。前面側にはフランジ 7 e で囲まれるようにして閉塞可能な取出用の開口 8 e が設けられ、両側の側壁 5 e ・ 5 e の内面に、内側に突出する食品に接触可能な内側突部として点状突起 5 2 e が配列して設けられている構成である。

【産業上の利用可能性】

10

【 0 0 4 9 】

本発明は、サンドウィッチ等の食品を収容する包装容器として利用することができる。

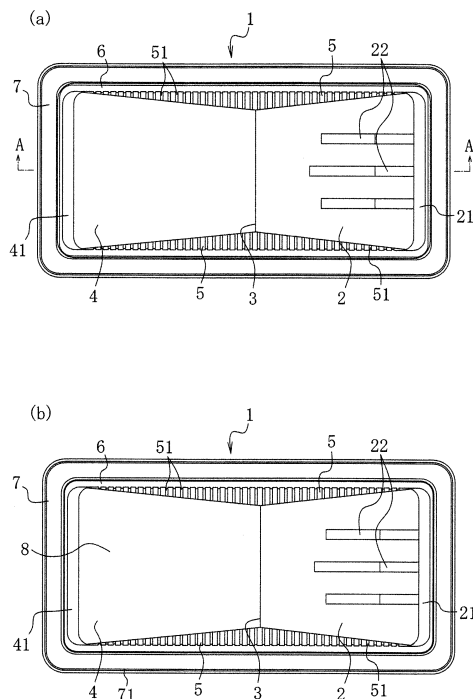
【符号の説明】

【 0 0 5 0 】

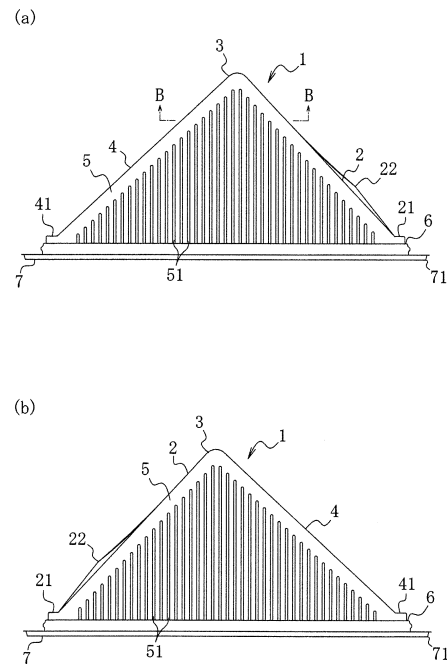
1、1 a、1 b、1 c、1 d、1 e ... 食品用包装容器 2、2 e ... 底板 2 1 ... 第 1 段差部 2 2、2 2 a、2 2 b、2 2 d ... 外側突出部 2 2 1 a ... 頂部 3 ... 角部 4 ... 後壁 4 1 ... 第 2 段差部 5、5 e ... 側壁 5 1 ... 突条 5 2 c、5 2 e ... 点状突起 6 ... 第 3 段差部 7、7 b、7 e ... フランジ 7 1 ... 折曲部 7 2 b ... シボ面 8、8 e ... 開口 9 b ... ヒンジ部 1 0 b ... 蓋部 1 0 1 b ... 基板 1 0 2 b ... 内嵌合突部 1 0 3 b ... フランジ 1 0 4 b ... シボ面 1 1 b ... 容器本体 2 0 0 ... トップシールフィルム 2 1 0 ... 載置面 S W ... サンドウィッチ

20

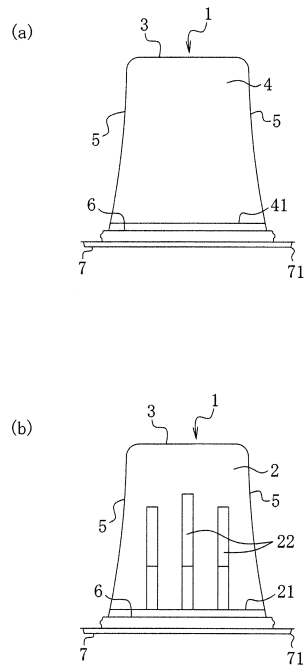
【図 1】



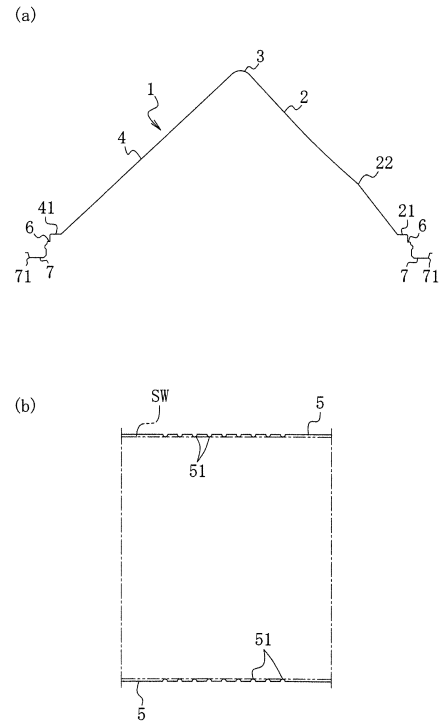
【図 2】



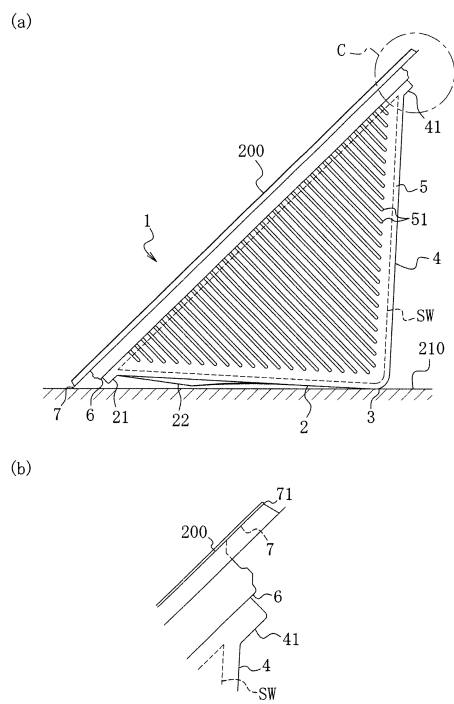
【図 3】



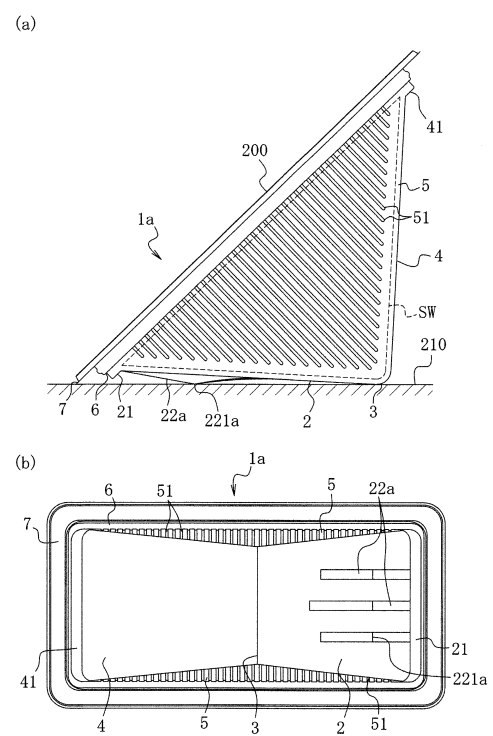
【図 4】



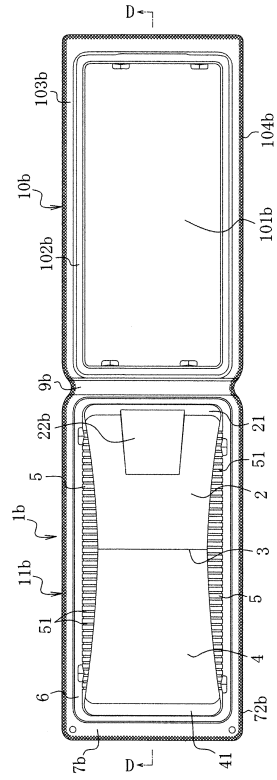
【図 5】



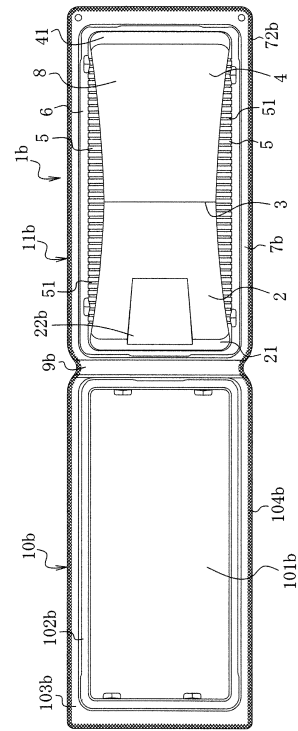
【図 6】



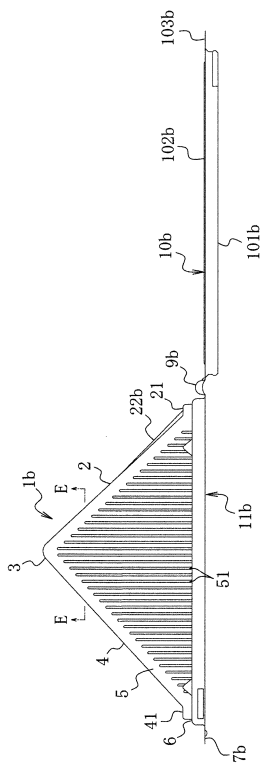
【図 7】



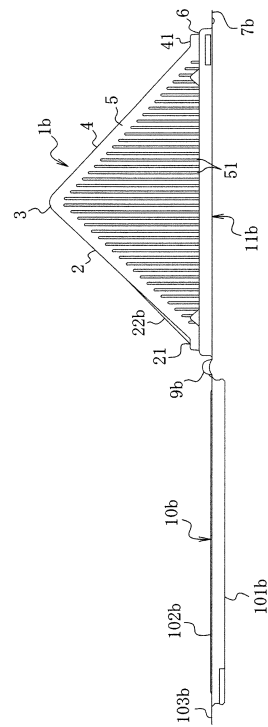
【図 8】



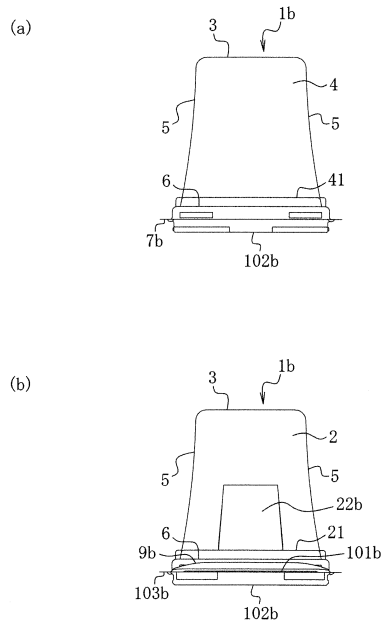
【図 9】



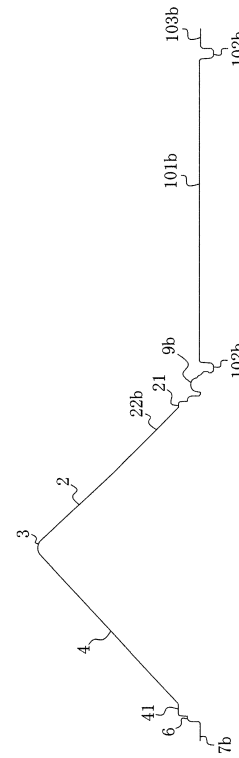
【図 10】



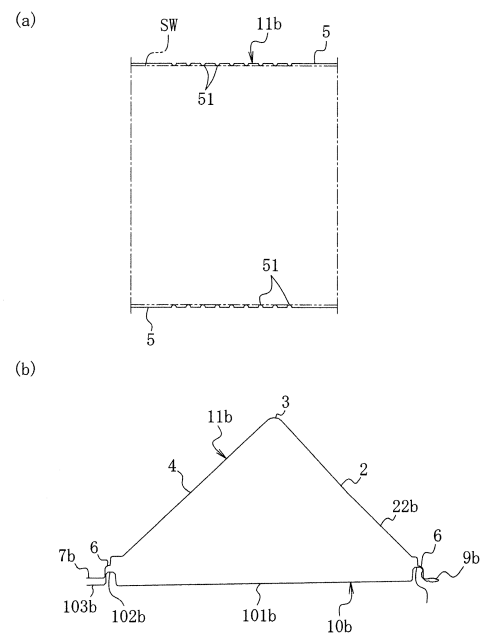
【図 1 1】



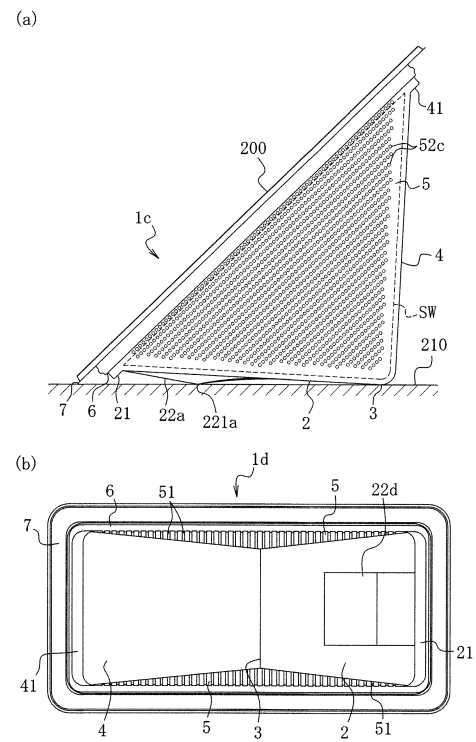
【図 1 2】



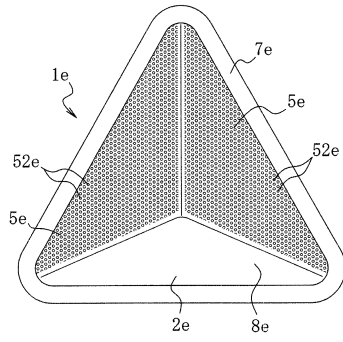
【図 1 3】



【図 1 4】



【図 15】



フロントページの続き

- (56)参考文献 特開2002-2799(JP,A)
特公昭48-19760(JP,B1)
特開2009-298454(JP,A)
特開平6-156468(JP,A)
実公昭56-40649(JP,Y2)
特開2011-240952(JP,A)
特開2015-131657(JP,A)
特開2009-23690(JP,A)
特開2002-320410(JP,A)
英国特許出願公開第2124190(GB,A)
特開2007-106443(JP,A)

(58)調査した分野(Int.Cl., DB名)

B 6 5 D	8 5 / 5 0
B 6 5 D	8 5 / 3 6
B 6 5 D	7 7 / 2 0
B 6 5 D	1 / 2 6
B 6 5 D	1 / 3 4
B 6 5 D	4 3 / 1 6
A 2 3 L	3 / 0 0
A 4 7 J	4 7 / 1 4
A 4 5 C	1 1 / 2 0