

(19) 日本国特許庁(JP)

(12) 公開特許公報(A)

(11) 特許出願公開番号

特開2010-143583

(P2010-143583A)

(43) 公開日 平成22年7月1日(2010.7.1)

(51) Int.Cl.	F I	テーマコード (参考)
<b>B 6 5 D 77/20 (2006.01)</b>	B 6 5 D 77/20	H 3 E 0 6 7
<b>B 6 5 D 53/04 (2006.01)</b>	B 6 5 D 53/04	A 3 E 0 8 4
<b>B 6 5 D 47/06 (2006.01)</b>	B 6 5 D 47/06	X

審査請求 未請求 請求項の数 2 O L (全 10 頁)

(21) 出願番号	特願2008-319071 (P2008-319071)	(71) 出願人	000002897 大日本印刷株式会社 東京都新宿区市谷加賀町一丁目1番1号
(22) 出願日	平成20年12月16日 (2008.12.16)	(74) 代理人	100111659 弁理士 金山 聡
		(74) 代理人	100135954 弁理士 深町 圭子
		(74) 代理人	100119057 弁理士 伊藤 英生
		(74) 代理人	100122529 弁理士 藤枿 裕実
		(74) 代理人	100131369 弁理士 後藤 直樹

最終頁に続く

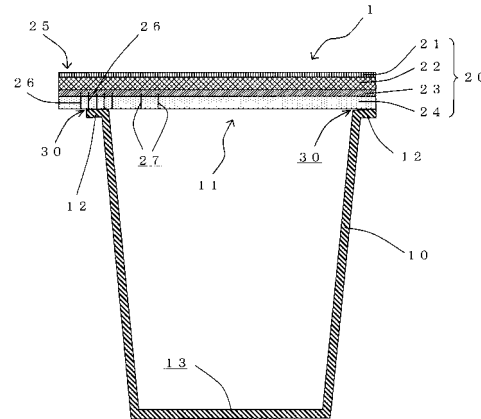
(54) 【発明の名称】 密封容器

(57) 【要約】

【課題】 流通やハンドリング時に外力で破損することがなく、使用時にはストロー挿入孔を容易に形成でき、しかもストロー挿入孔部分が衛生的な密封容器を提供するものである。

【解決手段】 基材層と、中間層と、熱接着性樹脂層とが順次積層されてなる蓋材を、開口部を有する容器本体の、開口部の口縁部に、熱接着性樹脂層面を対向させて開口部を被覆し、熱接着した熱接着部を有する密封容器であって、蓋材が、周縁に外方に突出した摘み部を有し、熱接着性樹脂層の中間層と対向する側が少なくともポリプロピレン樹脂であり、中間層と熱接着性樹脂層がポリエチレン樹脂層を介してポリプロピレン樹脂とポリエチレン樹脂層間で剥離可能に積層された構成からなり、熱接着性樹脂層にはストロー挿入孔形成用ハーフカットが形成され、且つ、摘み部近傍に1箇所乃至複数箇所の開封開始用ハーフカットが形成されていることを特徴とする密封容器である。

【選択図】 図2



**【特許請求の範囲】****【請求項 1】**

基材層と、中間層と、熱接着性樹脂層とが順次積層されてなる蓋材を、開口部を有する容器本体の、前記開口部の口縁部に、前記熱接着性樹脂層面を対向させて前記開口部を被覆し、熱接着した熱接着部を有する密封容器であって、前記蓋材が、周縁に外方に突出した摘み部を有し、前記熱接着性樹脂層の前記中間層と対向する側が少なくともポリプロピレン樹脂であり、前記中間層と前記熱接着性樹脂層がポリエチレン樹脂層を介して前記ポリプロピレン樹脂と前記ポリエチレン樹脂層間で剥離可能に積層された構成からなり、前記熱接着性樹脂層にはストロー挿入孔形成用ハーフカットが形成され、且つ、前記摘み部近傍に 1 箇所乃至複数箇所の開封開始用ハーフカットが形成されていることを特徴とする密封容器。

10

**【請求項 2】**

前記蓋材の前記熱接着性樹脂層が未延伸ポリプロピレン樹脂からなり、且つ、前記容器本体の前記蓋材と対向する側がポリプロピレン樹脂であることを特徴とする請求項 1 に記載の密封容器。

**【発明の詳細な説明】****【技術分野】****【0001】**

本発明は、乳飲料、ジュース、コーヒー、ココア、紅茶等の液体飲料を充填した容器の開口部を蓋材により密封して流通するカップ状の密封容器に関し、詳しくはストロー挿入孔の形成が容易な密封容器に関するものである。

20

**【背景技術】****【0002】**

乳飲料、ジュース、コーヒー、ココア、紅茶等の液体飲料を充填した容器本体を蓋材で密封して流通する密封容器として、例えば、紙の上面と下面とに、厚さ 4 ~ 9  $\mu$  の二軸延伸ポリエステルフィルムを積層し、この下面側二軸延伸ポリエステルフィルムの下面に熱可塑性樹脂のヒートシール層を設けてなる蓋材を、飲料入り合成樹脂製容器の開口部に、ヒートシールし、更にこの合成樹脂製容器の上側に、ストロー突き刺し用切れ目を有する合成樹脂製カバーを被せた密封容器が広く用いられている（例えば、特許文献 1 参照）。前記密封容器は、合成樹脂製カバーを被せているので流通やハンドリング時に蓋材に直接外力が加わることが防止でき、また蓋材に塵埃が付着することが防止できる。しかし、飲料等の製造者側にとっては、容器本体、蓋材以外に合成樹脂製カバーを別途手配する必要があり、管理面で煩わしさが増え、また該カバーを被せる工程が増えるという問題がある。一方、消費者側にとっては、使用后、廃棄に際しては該カバーを分別しなければならず面倒であるという問題がある。

30

また、易突き刺し性蓋材で容器本体の開口部を密封し、使用時に易突き刺し性蓋材にストローを突き刺し、使用する密封容器も知られている（例えば、特許文献 2、3 参照）。該密封容器は、特許文献 1 のように合成樹脂製カバーを設けていないので、製造者および消費者にとって利便性の高いものであるが、易突き刺し性蓋材のストロー突き刺し部分には微細穿孔や微細孔が施されており、しかも外面に露出しているために流通やハンドリング時に衝撃や外力が加わると破れやすいという問題や、ストロー突き刺し部分が直接外部に触れるために不衛生であるという問題がある。

40

【特許文献 1】 実用新案登録第 2 5 9 4 3 3 7 号公報

【特許文献 2】 特開平 7 - 2 1 7 0 6 9 号公報

【特許文献 3】 特開平 8 - 1 7 4 7 5 2 号公報

**【発明の開示】****【発明が解決しようとする課題】****【0003】**

本発明は、上記のような従来の問題点に鑑み、流通やハンドリング時に外力で破損することがなく、使用時にはストロー挿入孔を容易に形成でき、しかもストロー挿入孔部分が

50

衛生的な密封容器を提供するものである。

【課題を解決するための手段】

【0004】

上記課題を解決するために、請求項1に記載の本発明は、基材層と、中間層と、熱接着性樹脂層とが順次積層されてなる蓋材を、開口部を有する容器本体の、前記開口部の口縁部に、前記熱接着性樹脂層面を対向させて前記開口部を被覆し、熱接着した熱接着部を有する密封容器であって、前記蓋材が、周縁に外方に突出した摘み部を有し、前記熱接着性樹脂層の前記中間層と対向する側が少なくともポリプロピレン樹脂であり、前記中間層と前記熱接着性樹脂層がポリエチレン樹脂層を介して前記ポリプロピレン樹脂と前記ポリエチレン樹脂層間で剥離可能に積層された構成からなり、前記熱接着性樹脂層にはストロー挿入孔形成用ハーフカットが形成され、且つ、前記摘み部近傍に1箇所乃至複数箇所の開封開始用ハーフカットが形成されていることを特徴とする密封容器である。

10

【0005】

また、請求項2に記載の本発明は、請求項1に記載の密封容器において、前記蓋材の前記熱接着性樹脂層が未延伸ポリプロピレン樹脂からなり、且つ、前記容器本体の前記蓋材と対向する側がポリプロピレン樹脂であることを特徴とするものである。

【発明の効果】

【0006】

本発明の密封容器は、基材層と、中間層と、熱接着性樹脂層とが順次積層されてなる蓋材を、開口部を有する容器本体の、前記開口部の口縁部に、前記熱接着性樹脂層面を対向させて前記開口部を被覆し、熱接着した熱接着部を有する密封容器であって、前記蓋材が、周縁に外方に突出した摘み部を有し、前記熱接着性樹脂層の前記中間層と対向する側が少なくともポリプロピレン樹脂であり、前記中間層と前記熱接着性樹脂層がポリエチレン樹脂層を介して前記ポリプロピレン樹脂と前記ポリエチレン樹脂層間で剥離可能に積層された構成からなり、前記熱接着性樹脂層にはストロー挿入孔形成用ハーフカットが形成され、且つ、前記摘み部近傍に1箇所乃至複数箇所の開封開始用ハーフカットが形成されている構成とすることにより、摘み部を引っ張り上げることにより、熱接着性樹脂層のポリプロピレン樹脂層とポリエチレン樹脂層間で容易に剥離し、熱接着性樹脂層にストロー挿入孔が形成され、熱接着性樹脂層の外面からストロー挿入が可能となる。

20

【0007】

また、ストロー挿入孔形成用ハーフカット部分は基材層と中間層が積層されているので外力から保護されており、流通やハンドリング時に衝撃や外力が加わることがあっても蓋材が破損することがない。また、合成樹脂製カバーを不要とでき、工程管理が容易となる。さらにストロー挿入孔形成用ハーフカット部分は使用に際してストロー挿入孔を形成するまでは直接外部と触れることがないために衛生的であるという効果を奏する。

30

【0008】

また、前記蓋材の前記熱接着性樹脂層が未延伸ポリプロピレン樹脂からなり、且つ、前記容器本体の前記蓋材と対向する側がポリプロピレン樹脂である構成とすることにより耐熱性に優れた密封容器とすることができる。

【発明を実施するための最良の形態】

40

【0009】

以下図面を用いて、本発明の実施形態について説明する。図1は本発明に係る密封容器の一実施形態を示す平面図、図2は図1のX-X線断面図、図3は本発明に係る密封容器に用いられる蓋材の熱接着性樹脂層側から見た平面図、図4は本発明に係る密封容器の一実施形態のストロー挿入孔を形成した状態を示す断面図である。図中の符号1は密封容器、10は容器本体、11は開口部、12は口縁部、13は底部、20は蓋材、20aは蓋材片、21は基材層、22は中間層、23はポリエチレン樹脂層、24は熱接着性樹脂層、24aはストロー挿入孔、25は摘み部、26は開封開始用ハーフカット、27はストロー挿入孔形成用ハーフカット、28は熱接着部形成予定部、30は熱接着部をそれぞれ示す。

50

## 【0010】

本発明の一実施形態の密封容器は、図1、図2に示すように、例えば、上方に開口部11を備え、下方に底部13を有し上に向かって拡開する横断面円形の容器本体10の開口部11の口縁部12に蓋材20を載置して開口部11を被覆し、熱接着部30で熱接着した密封容器1である。

## 【0011】

また、蓋材20は、基材層21と、中間層22と、熱接着性樹脂層24とが順次積層されてなる構成であり、熱接着性樹脂層24面を開口部11の口縁部12に対向させて熱接着されている。さらに蓋材20は、熱接着性樹脂層24が中間層22と対向する側が少なくともポリプロピレン樹脂であり、中間層22と熱接着性樹脂層24がポリエチレン樹脂層23を介して積層されており、熱接着性樹脂層24のポリプロピレン樹脂とポリエチレン樹脂層23との間で剥離可能に積層された構成である。

10

## 【0012】

また、図1に示すように、円形状の蓋材20は、開封を容易にするため、周縁に外方に突出した摘み部25を有している。図2に示すように摘み部25近傍の熱接着性樹脂層24には複数箇所の開封開始用ハーフカット26が形成されている。図3に示すように開封開始用ハーフカット26は、少なくとも1箇所が熱接着部形成予定部28の摘み部25側との接点を中位点として摘み部25側に2mm離れた位置から摘み部25と反対側に2mm離れた範囲（以下、最適範囲という）に形成するのがポリエチレン樹脂層23と熱接着性樹脂層24との間で剥離開始が容易となるので好ましい。また、開封開始用ハーフカット26は曲線でもよいが、開封方向（図3の矢印で示す）に対して略直交する直線状とする方がポリエチレン樹脂層23と熱接着性樹脂層24との間で剥離が容易となるので好ましい。また、開封開始用ハーフカット26は複数箇所設ける方が蓋材20と容器本体10の口縁部12との位置合わせにズレが生じても蓋材20の剥離が容易となるので好ましい。また、複数箇所形成する場合には、0.5~2.0mm間隔で形成するのがよい。なお、開封開始用ハーフカット26を1箇所とする場合には、上記最適範囲に形成することが肝要である。

20

## 【0013】

また、蓋材20には、熱接着部形成予定部28で囲まれた領域内であって、容器本体10の開口部11と対向する熱接着性樹脂層24面にはストロー挿入孔形成用ハーフカット27が形成されている。

30

## 【0014】

開封開始用ハーフカット26およびストロー挿入孔形成用ハーフカット27は、熱接着性樹脂層24を貫通し、ポリエチレン樹脂層に達するように形成するのが好ましい。ただし、中間層22に達すると、特にバリア性を備えた中間層の場合には、バリア性が低下するので注意が必要である。

## 【0015】

蓋材20は、中間層22と熱接着性樹脂層24とを押しラミネーターを用いて熱溶融させたポリエチレン樹脂をダイスより押し形成されたポリエチレン樹脂層23を介してサンドイッチラミネーションすることによりポリエチレン樹脂層23と熱接着性樹脂層24との間で剥離可能に積層する。ポリエチレン樹脂層23と熱接着性樹脂層24との層間剥離強度は、0.1~1.0N/15mm幅の範囲が層間剥離が容易となるので好ましい。上記範囲の層間剥離強度は、熱接着性樹脂層24の中間層22と対向する側を少なくともポリプロピレン樹脂からなる樹脂層とすることにより容易に得られるものである。また、蓋材20の熱接着性樹脂層24と容器本体10の口縁部12との熱接着強度は3.0N/15mm幅以上が好ましく、5.0N/15mm幅以上がより好ましい。熱接着性樹脂層24の容器本体10の口縁部12と熱接着される側の樹脂は容器本体10の材質により上記熱接着強度が得られるように適宜選択される。なお、本発明における剥離強度および熱接着強度は、T字剥離により得られる測定値で示すものである。

40

## 【0016】

50

次に、図2、図4を参照しながら本発明の密封容器の一実施形態のストロー挿入孔形成方法について説明する。図4は、本発明に係る密封容器の一実施形態のストロー挿入孔を形成した状態を示す断面図である。図2に示した密封容器1の蓋材20の摘み部25を指で摘み引っ張り上げることにより、図4に示すように、蓋材20の開封開始用ハーフカット26を起点として剥離が開始され、熱接着性樹脂層24とポリエチレン樹脂層23との間で層間剥離し、ストロー挿入孔形成用ハーフカット27に達すると、ストロー挿入孔形成用ハーフカット27で囲まれた部分の熱接着性樹脂層24はポリエチレン樹脂層23と一体化して持ち上げられ口縁部12に熱接着された熱接着性樹脂層24にストロー挿入孔24aが形成される

【0017】

熱接着性樹脂層24に形成されたストロー挿入孔24aの外面からストローを挿入することにより飲食が可能となるものである。蓋材20の熱接着性樹脂層24とポリエチレン樹脂層23とで層間剥離させて形成された蓋材片20aは、そのまま剥離して密封容器1から取り除くか、ストロー挿入孔24aが形成されたところで折り返してもよい。このように、開封するまでは開封開始用ハーフカット26およびストロー挿入孔形成用ハーフカット27は基材層21、中間層22で保護されているために流通やハンドリング時に衝撃や外力が加わることがあっても蓋材20が破損することがない。さらにストロー挿入孔形成用ハーフカット27部分は使用に際してストロー挿入孔24aを形成するまでは直接外部と触れることがないために衛生的である。

【0018】

次に、本発明の密封容器1に使用される材料について説明する。容器本体10は、上方に開口部11を備え、その周縁に口縁部12を有し、下方に底部13を有する構造であれば使用でき、形状が限定されるものではない。ポリプロピレン、ポリエチレン、ポリエステル、ポリスチレン等の熱可塑性樹脂の射出成形品あるいは上記熱可塑性樹脂シートを真空成形、圧空成形して得られるシート成形品を使用できる。また、紙、金属箔、プラスチックやそれらを組合わせた複合材料を用いてインモールド成形したインモールド成形品も使用できる。

【0019】

蓋材20の基材層21には、コート紙、上質紙、クラフト紙等の紙や、ポリプロピレン、ポリアミド、ポリエステル等の樹脂からなる未延伸あるいは二軸延伸されたフィルムや、これらのフィルムに酸化アルミニウム、酸化珪素等の無機酸化物を蒸着したフィルムや、あるいはこれらのフィルムにポリビニルアルコールや塩化ビニリデン等のバリア性樹脂をコーティングもしくは共押し出したフィルムを用いることができる。基材層21の厚さは、通常6～50μm程度である。

【0020】

中間層22には、基材層21に用いる紙、フィルムおよびアルミニウム箔等の金属箔を用いることができる。また、これらを組合わけて積層した複合材も使用でき、包装目的や内容物の種類、内容物の充填等の条件により適宜決定すればよい。また、フィルムには酸化チタン、カーボンブラック等の顔料を添加して着色してもよい。中間層22の厚さは、9～100μm程度である。

【0021】

熱接着性樹脂層24は、ポリエチレン樹脂層23側にポリプロピレン樹脂層を有しておればよく単層あるいは共押し等の複合フィルムを用いることができる。例えば、容器本体10の蓋材20と対向する側がポリプロピレンであれば、ポリプロピレンの単層もしくはポリプロピレンと易剥離性熱接着性樹脂との共押しフィルムを用いることができる。なお、易剥離性熱接着性樹脂は、ポリプロピレンと熱接着することはもちろんであるが、例えばポリプロピレン樹脂にポリプロピレン樹脂と相溶性の乏しい樹脂を混合し熱接着度が制御された樹脂を指す。

熱接着性樹脂層24の容器本体10側は、容器本体10の材質に合わせて熱接着可能な樹脂層を用いることができる。具体的には容器本体10の蓋材20と対向する側がポリス

10

20

30

40

50

チレンであれば、例えばポリスチレンと、ポリスチレンと熱接着しないポリプロピレン・ポリエチレン等の樹脂と、を混合した易剥離性熱接着性樹脂と、ポリプロピレンとを共押し出したフィルムを用いることができる。なお、熱接着性樹脂層 24 は、熱溶融押し出してポリエチレン樹脂層 23 の面に押し出ラミネーション法で積層することもできる。

【0022】

ポリエチレン樹脂層 23 には、低密度ポリエチレン、中密度ポリエチレン、高密度ポリエチレン、線状ポリエチレンを用いることができる。さらにエチレン・酢酸ビニル共重合体、アイオノマー、酸変性ポリエチレン等の樹脂を用いることができ、押し出ラミネーション法で形成することができる。なお、本発明において、ポリエチレン樹脂層とは、ポリエチレン以外にエチレンとの共重合体および変性ポリエチレンも含み広義に用いることとする。

10

【0023】

蓋材 20 の具体的な構成を例示すると

(1) 二軸延伸ポリエステルフィルム (PET) / 印刷 / 酸化珪素蒸着 PET / ポリエチレン樹脂層 (PE) / 未延伸ポリプロピレンフィルム (CPP) 又はポリプロピレン (PP) と易剥離性熱接着性樹脂 (EPR) の共押しフィルム (PP-EPR)

(2) 二軸延伸ナイロンフィルム (ON) / 印刷 / 酸化アルミニウム蒸着 PET / ポリエチレン樹脂層 (PE) / 未延伸ポリプロピレンフィルム (CPP) 又は PP-EPR

(3) ON / 印刷 / 紙 / アルミニウム蒸着 PET / ポリエチレン樹脂層 (PE) / 未延伸ポリプロピレンフィルム (CPP) 又は PP-EPR

20

(4) 二軸延伸ポリエステルフィルム (PET) / 印刷 / 二軸延伸ポリプロピレン (OPP) / アルミニウム箔 (AL) / ポリエチレン樹脂層 (PE) / 未延伸ポリプロピレンフィルム (CPP) 又は PP-EPR

【0024】

次に、本発明について、以下に実施例を挙げてさらに詳しく説明する。

【実施例 1】

【0025】

基材層に厚さ 12 μm の二軸延伸ポリエチレンテレフタレート (PET) を用いて片面に印刷を施し、中間層に厚さ 30 μm の乳白二軸延伸ポリプロピレン (WOPP) と厚さ 7 μm のアルミニウム箔 (AL) を用い、ポリエステルポリオール・イソシアネート系接着剤を用いてドライラミネーション法 (DL) により積層し、PET 12 μm / 印刷 / DL / WOPP 30 μm / DL / AL 7 μm なる中間積層体を作成した。さらに、アルミニウム箔 (AL) 面にイソシアネート系アンカーコート剤 (AC) を塗布し、熱接着性樹脂層に厚さ 30 μm の片面コロナ処理した未延伸ポリプロピレンフィルム (CPP) を用いて中間積層体の AC 面と CPP のコロナ処理面とを押し出ラミネーション法により低密度ポリエチレン (PE) を熱溶融させて厚さ 20 μm のポリエチレン樹脂層を形成しサンドイッチラミネーションして PET 12 μm / 印刷 / DL / WOPP 30 μm / DL / AL 7 μm / AC / PE 20 μm / CPP 30 μm なる構成の蓋材の積層体を作製した。

30

【0026】

次に、所定の開封開始用ハーフカット、ストロー挿入孔形成用ハーフカットを有する抜き型を備えた打抜き機を用いて蓋材の積層体の所定位置に印刷に見当を合せて熱接着性樹脂層 (CPP) 面から CPP を貫通し PE 層に達する所定の開封開始用ハーフカット、ストロー挿入孔形成用ハーフカットを形成した。その後、所定の形状に打抜いて摘み部を有する図 3 に示す蓋材 20 を作製した。

40

【0027】

容器本体に図 2 に示す PP の射出成形品を用いて容器本体に 90 のコーヒーを 300 ml 充填し、上記で作製した蓋材を容器本体の開口部を被覆し口縁部に重ね、熱接着し、密封した。

【0028】

得られた密封容器を供試サンプルとして、下記の方法で開封性、耐衝撃性 (落下テスト

50

)について評価した。結果を表1に示す。

【0029】

〔評価方法と評価基準〕

(1) 開封性

供試サンプルの蓋材の摘み部を指で摘み引っ張り上げることにより、蓋材の開封開始用ハーフカットを起点として剥離が開始され、熱接着性樹脂層であるCPPとポリエチレン樹脂層であるPEとの間で容易に層間剥離し、口縁部に熱接着された熱接着性樹脂層にストロー挿入孔が形成されたものを○とし、剥離せず開封が困難であったものを×とした。

(2) 落下テスト

A段の両面段ボール(JIS Z 1516に準拠した外装用段ボール)に供試サンプルを3列4面1段で12個収容し、各供試サンプル間には衝撃を緩衝するために段ボール製の中仕切りを入れて梱包した。その後、供試サンプルを梱包した段ボールケースを60cm高さより、段ボールの異なる3面、3稜、1角の合計7ヶ所がそれぞれ最初に床面に接触するように室温10度の雰囲気下で連続7回落下した。蓋材に破損等の欠点が発生しなかったものを○、欠点が発生したものを×とした。

なお、開封性評価は落下テスト前と後に実施した。

【実施例2】

【0030】

実施例1の蓋材の熱接着性樹脂層のCPP30μmをPP-EPR(ジェイフィルム株式会社製:SMX PY3000)30μmに変更した。それ以外は実施例1と同じとした。結果を表1に示す。

【0031】

〔比較例1〕

基材層に厚さ12μmの二軸延伸ポリエチレンテレフタレート(PET)を用いて片面に印刷を施し、印刷面にイソシアネート系アンカーコート剤(AC)を塗布し、熱接着性樹脂層に厚さ30μmの片面コロナ処理した未延伸ポリプロピレンフィルム(CPP)を用いてAC面とCPPのコロナ処理面とを押しラミネーション法により低密度ポリエチレン(PE)を熱溶解させて厚さ20μmのポリエチレン樹脂層を形成しサンドイッチラミネーションしてPET12μm/印刷/AC/PE20μm/CPP30μmなる構成の蓋材の積層体を作製した。

その他は実施例1と同じとした。結果を表1に示す。

【0032】

表1から明らかのように本発明の実施例1、2は、落下テスト前及び後共に開封性が良好で開封開始用ハーフカットよりポリエチレン樹脂層と熱接着性樹脂層との層間で容易に剥離することができ、容器本体の口縁部に熱接着された熱接着性樹脂層にストロー挿入孔を容易に形成することができた。また、落下テストにおいても密封容器の蓋材の破損の発生もなく良好であった。比較例1は、開封性は落下テスト前後共に良好であったが、落下テストにおいて蓋材に一部破損し、コーヒーの漏れが若干発生したものがあつた。

【0033】

10

20

30

【表 1】

&lt;表 1 &gt;

	開封性		落下テスト
	落下テスト前	落下テスト後	
実施例 1	○	○	○
実施例 2	○	○	○
比較例 1	○	○	×

10

## 【図面の簡単な説明】

## 【0034】

【図 1】本発明に係る密封容器の一実施形態を示す平面図である。

【図 2】図 1 の X - X 線断面図である。

20

【図 3】本発明に係る密封容器に用いられる蓋材の熱接着性樹脂層側から見た平面図である。

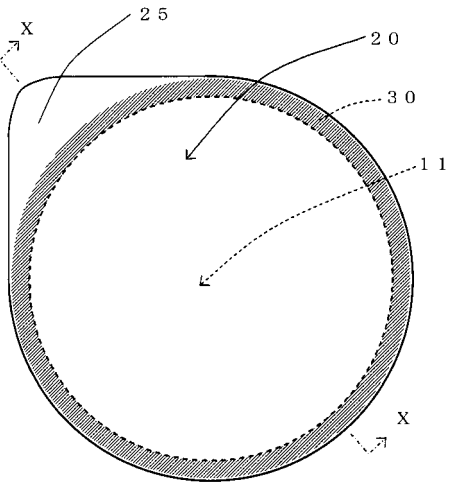
【図 4】本発明に係る密封容器の一実施形態のストロー挿入孔を形成した状態を示す断面図である。

## 【符号の説明】

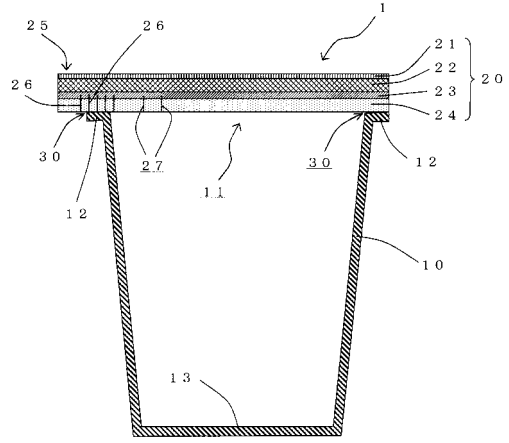
## 【0035】

1	密封容器	
1 0	容器本体	
1 1	開口部	
1 2	口縁部	30
1 3	底部	
2 0	蓋材	
2 0 a	蓋材片	
2 1	基材層	
2 2	中間層	
2 3	ポリエチレン樹脂層	
2 4	熱接着性樹脂層	
2 4 a	ストロー挿入孔	
2 5	摘み部	
2 6	開封開始用ハーフカット	40
2 7	ストロー挿入孔形成用ハーフカット	
2 8	熱接着部形成予定部	
3 0	熱接着部	

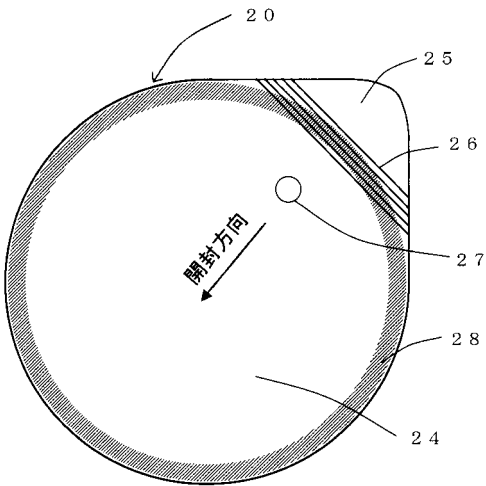
【 図 1 】



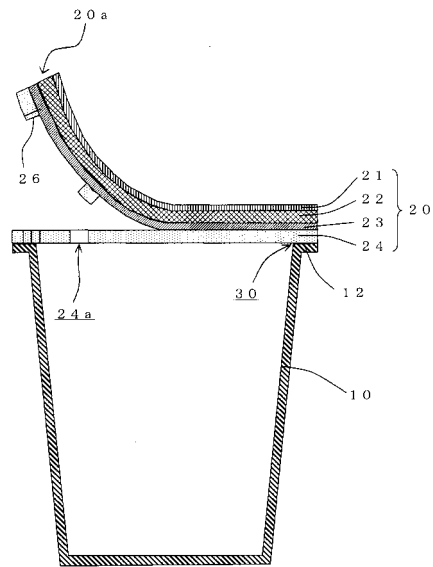
【 図 2 】



【 図 3 】



【 図 4 】



---

フロントページの続き

(72)発明者 米本 智裕

京都市右京区太秦上刑部町10番地 大日本印刷株式会社内

(72)発明者 寺崎 隆弘

京都市右京区太秦上刑部町10番地 大日本印刷株式会社内

(72)発明者 北野 寛治

京都市右京区太秦上刑部町10番地 大日本印刷株式会社内

Fターム(参考) 3E067 AA03 BA07A BB14A BC01A CA24 EA06 EA14 EA35 EB11 EB30  
EE59 GD06 GD07  
3E084 AA02 AA12 AB01 BA01 BA09 CA01 CB02 CB04 CC08 FA09  
FD13 GB12 HA01 HB01 HC07 HD01 KA12 KB01 LA02 LB02  
LB10