

(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2019-163076

(P2019-163076A)

(43) 公開日 令和1年9月26日(2019.9.26)

(51) Int.Cl.
B65D 77/20 (2006.01)

F I
B 6 5 D 7 7 / 2 0

テーマコード (参考)
3 E 0 6 7

審査請求 未請求 請求項の数 5 O L (全 15 頁)

(21) 出願番号 特願2018-52771 (P2018-52771)
(22) 出願日 平成30年3月20日 (2018. 3. 20)

新規性喪失の例外適用申請有り

(特許庁注：以下のものは登録商標)

1. ビナクル

(71) 出願人 502038989
ベスパック株式会社
東京都品川区西五反田1-13-7

(74) 代理人 100094536
弁理士 高橋 隆二

(74) 代理人 100129805
弁理士 上野 晋

(74) 代理人 100189315
弁理士 杉原 誉胤

(72) 発明者 遠藤 正博
茨城県笠間市福田961-22 ベスパック株式会社 関東工場内

(72) 発明者 楠本 明宏
茨城県笠間市福田961-22 ベスパック株式会社 関東工場内

最終頁に続く

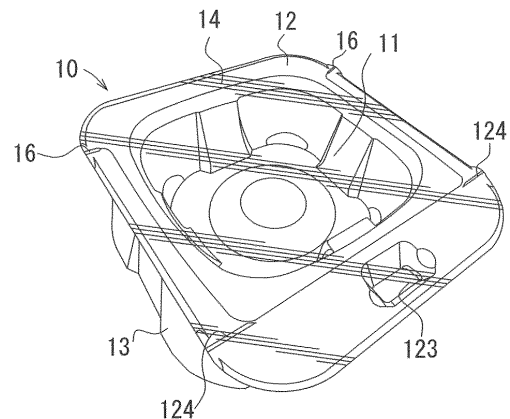
(54) 【発明の名称】 再封容器

(57) 【要約】

【課題】一度開封した後、繰り返し再封状態に保持することが可能な再封容器を提供する。

【解決手段】収容物を収容可能な収容部11と、収容部11の外周に形成されたフランジ部12と備えた収容本体13と、フランジ部12とヒートシールされることにより、収容部11を封止する蓋体とを有し、収容本体13のフランジ部12に切断線15が形成されており、切断線15より外側を蓋体側フランジ部121とし、蓋体側フランジ部121を除いた部分を本体側フランジ部122とし、開閉ヒンジ部16を介して、蓋体側フランジ部121と本体側フランジ部122とが接続され、収容部11が開封された後、蓋体側フランジ部121を収容部11側へ戻し、蓋体側フランジ部121に設けられた蓋体側嵌合部114と収容部11に設けられた本体側嵌合部123とを嵌合させることにより、収容部11を再封状態とする。

【選択図】 図1



【特許請求の範囲】**【請求項 1】**

収容物を収容可能な収容部と、前記収容部の外周に形成されたフランジ部と備えた収容本体と、

前記収容本体のフランジ部とヒートシールされることにより、前記収容本体の収容部を封止する蓋体と、を有し、

前記収容本体のフランジ部に平面視でU字状の切断線が形成されており、前記切断線より外側を蓋体側フランジ部とし、前記フランジ部の内、前記蓋体側フランジ部を除いた部分を本体側フランジ部とし、前記蓋体側フランジ部の端部に形成された開閉ヒンジ部を介して、前記蓋体側フランジ部と前記本体側フランジ部とが接続され、

前記蓋体と前記蓋体側フランジ部とが引き剥がされた際、前記蓋体側フランジ部が前記蓋体にヒートシールされた状態で、前記開閉ヒンジ部が折れ曲がることにより、前記収容本体の収容部が開封され、

前記収容本体の収容部が開封された後、前記蓋体側フランジ部を前記収容部側へ戻し、前記蓋体側フランジ部に設けられた蓋体側嵌合部と前記収容部に設けられた本体側嵌合部とを嵌合させることにより、前記収容本体の収容部を再封状態とすることができることを特徴とする再封容器。

【請求項 2】

前記蓋体側フランジ部は、平面視でU字形の枠状に形成され、

前記蓋体側フランジ部に設けられた前記蓋体側嵌合部が、前記収容部の外表面側に折り曲げられることにより、前記本体側嵌合部と嵌合することを特徴とする請求項 1 に記載の再封容器。

【請求項 3】

前記蓋体は繰り返し開閉自在であることを特徴とする請求項 1、又は 2 に記載の再封容器。

【請求項 4】

前記収容本体のフランジ部に形成された切断線が波線であることを特徴とする請求項 1 ~ 3 の何れかに記載の再封容器。

【請求項 5】

前記蓋体を開封する前の状態で、前記収容本体の収容部内をガス置換包装することができることを特徴とする請求項 1 ~ 4 の何れかに記載の再封容器。

【発明の詳細な説明】**【技術分野】****【0001】**

本発明は、例えば食品等を収容できる包装容器であって、一度開封した後の包装容器を再封状態に保持することが可能な包装容器に関する。

【背景技術】**【0002】**

従来、食品等を収容物とする包装容器は、収容物が収容される本体部と、本体部の開口部を封止する蓋部とから形成されている。例えば、食品のように品質保持が特に必要とされる収容物を収容する包装容器は、本体部のフランジ部と蓋部とをヒートシールし、包装容器内を密閉状態とすることにより、窒素等のガス置換包装とすることができ、収容物の品質保持期限を延長させることが可能となっていた。

【0003】

また、収容物が食品であって、一度に食べきれない場合、蓋部を本体部に対して、再封可能とする包装容器が、特許文献 1 に開示されている。特許文献 1 に開示された包装容器は、蓋部を本体部に対して、再封する際、剥離した蓋部を本体部に被せて、蓋部の粘着樹脂層が設けられた周縁を手や指で加圧圧着することによって、蓋部の粘着樹脂層と本体部へ移行した蓋部側シール樹脂層が重ね合わせられることにより、包装容器を再封することができる。

10

20

30

40

50

【先行技術文献】

【特許文献】

【0004】

【特許文献1】特開2014-166880号公報

【発明の概要】

【発明が解決しようとする課題】

【0005】

しかしながら、特許文献1に開示されている包装容器のように再封する際、蓋部の周囲を手や指で加圧圧着する作業は、非常に手間がかかると共に、蓋部の開封と再封とを繰り返す度に、蓋部の粘着樹脂層の粘着力が徐々に弱まっていき、いずれ再封することが困難となることは容易に想定されるものである。

10

【0006】

本発明は、上記課題に鑑みて、開封前はガス置換包装に対応し、収容物の劣化を抑えることができる一方、一度開封した後であっても、再封及び嵌合機能を備えることにより、収容物の簡易保存も可能である再封容器を提供することにある。

【課題を解決するための手段】

【0007】

上記課題を解決するためになされた本発明の再封容器は、収容物を収容可能な収容部と、前記収容部の外周に形成されたフランジ部とを備えた収容本体と、前記収容本体のフランジ部と、ヒートシールされることにより、前記収容本体の収容部を封止する蓋体と、を有し、前記収容本体のフランジ部に平面視でU字状の切断線が形成されており、前記切断線より外側を蓋体側フランジ部とし、前記フランジ部の内、前記蓋体側フランジ部を除いた部分を本体側フランジ部とし、前記蓋体側フランジ部の端部に形成された開閉ヒンジ部を介して、前記蓋体側フランジ部と前記本体側フランジ部とが接続され、前記蓋体と前記蓋体側フランジ部とが引き剥がされた際、前記蓋体側フランジ部が前記蓋体にヒートシールされた状態で、前記開閉ヒンジ部が折れ曲がることにより、前記収容本体の収容部が開封され、前記収容本体の収容部が開封された後、前記蓋体側フランジ部を前記収容部側へ戻し、前記蓋体側フランジ部に設けられた蓋体側嵌合部と前記収容部の外表面に設けられた本体側嵌合部とを嵌合させることにより、前記収容本体の収容部を再封状態とすることができることを特徴とする。

20

30

この構成により、開封前はガス置換包装に対応し、収容物の劣化を抑えることができる一方、一度開封した後であっても、再封できることから、収容物の簡易保存も可能となる。

【0008】

また、本発明の再封容器は、前記蓋体側フランジ部は、平面視でU字形の棒状に形成され、前記蓋体側フランジ部に設けられた前記蓋体側嵌合部が、前記収容部の外表面側に折り曲げられることにより、前記本体側嵌合部と嵌合することを特徴とする。

この構成により、簡単な操作によって、再封状態とすることができる。

【0009】

また、本発明の再封容器は、前記蓋体は繰り返し開閉自在であることを特徴とする。

40

この構成により、繰り返し再封状態とすることができる。

【0010】

また、本発明の再封容器は、前記収容本体のフランジ部に形成された切断線が波線であることを特徴とする。

この構成により、蓋体側嵌合部と本体側嵌合部とが嵌合しない状態であっても、収容本体の収容部を簡易封止することができる。

【0011】

また、本発明の再封容器は、前記蓋体を開封する前の状態で、前記収容本体の収容部内をガス置換包装することができることを特徴とする。

この構成により、前記収容本体の収容部内をガス置換包装することができ、収容物の品

50

質保持期限を延長させることができる。

【発明の効果】

【0012】

本発明の再封容器は、開封前はガス置換包装に対応できるため、収容物の劣化を抑えることができる一方、開封した後であっても、再封及び嵌合機能の存在により、収容物の簡易保存も可能である。

【図面の簡単な説明】

【0013】

【図1】本発明に係る実施形態の再封容器を示す斜視図である。

【図2】本発明に係る実施形態の蓋体を除いた再封容器を示す斜視図である。

10

【図3】本発明に係る実施形態の再封容器の収容本体の断面図である。

【図4】本発明に係る実施形態の再封容器の平面図である。

【図5】本発明に係る実施形態の蓋体を除いた再封容器の再封状態を示す平面図である。

【図6】本発明に係る実施形態の再封容器の蓋体側フランジ部と本体側フランジ部とを説明する説明図である。

【図7】本発明に係る実施形態の再封容器の開封状態を示す斜視図である。

【図8】本発明に係る実施形態の蓋体を除いた再封容器の開封状態を示す斜視図である。

【図9】本発明に係る実施形態の再封容器の再封状態を示す斜視図である。

【図10】本発明に係る実施形態の破断部が設けられた再封容器の平面図である。

【図11】本発明に係る実施形態の再封容器の嵌合部の断面図である。

20

【図12】(a)は、本発明に係る実施形態の再封容器の食品保存試験における実施例2を撮影した写真であり、(b)は、食品保存試験における比較例2を撮影した写真である。

【図13】(a)は、本発明に係る実施形態の再封容器の食品保存試験における実施例3を撮影した写真であり、(b)は、食品保存試験における比較例3を撮影した写真である。

【図14】本発明に係る実施形態の再封容器の変形例1を示す平面図である。

【図15】本発明に係る実施形態の再封容器の変形例2を示す斜視図である。

【図16】(a)は、本発明に係る実施形態の再封容器の変形例2の再封状態を示す斜視図であり、(b)は、(a)の嵌合部のA-A線部分断面図である。

30

【発明を実施するための最良の形態】

【0014】

以下、本発明に係る実施形態の再封容器を図1、図2に基づいて説明する。図1は、本発明に係る実施形態の再封容器を示す斜視図である。また、図2は、本発明に係る実施形態の蓋体を除いた再封容器を示す斜視図である。

【0015】

本発明に係る実施形態の再封容器10は、収容物を収容可能な収容部11と、収容部11の外周に形成されたフランジ部12とを備えた収容本体13と、収容本体13のフランジ部12とヒートシールされることにより、収容本体13の収容部11を封止する蓋体14とを有する。

40

【0016】

収容本体13は、食品等の収容物を収容可能な収容部11と、収容部11の外周に形成されたフランジ部12とを備えている。収容本体13は、厚さ寸法0.3mm~1.0mm程度の熱可塑性合成樹脂シートを真空成形法、圧空成形法、又は真空圧空成形法により、成形される。また、収容本体13の材料は、例えばポリエチレン、ポリスチレン、又はポリエチレンテレフタレート系等の樹脂が好ましい。

【0017】

収容部11は、図3に示す通り、底面部111と、底面部111の周縁から立設した側壁部112と、上面が開口された開口部113とから形成され、その内部に食品等の収容物を収容可能である。また、図4に示す通り、側壁部112の外表面に本体側嵌合部11

50

4が形成されている。本実施形態では、本体側嵌合部114は、例えば凹状に形成されており、図5に示すように蓋体側嵌合部123と嵌合することによって、蓋体14が一度開封された後であっても、収容部11を再封状態にすることができる。

【0018】

フランジ部12は、図3に示す通り、収容部11の周壁部112の上端縁から、外周方向へ延設されて、形成されている。また、フランジ部12は、図4に示すように平面視でU字状の切断線15が形成され、切断線15より外周側を蓋体側フランジ部121とし、フランジ部12の内、蓋体側フランジ部121を除いた部分を本体側フランジ部122とする。なお、図6中の斜線部分は、蓋体側フランジ部121を示す。

【0019】

また、切断線15の両端部から外周側へ形成された開閉ヒンジ部16を介して、蓋体側フランジ部121と本体側フランジ部122とが連設されている。なお、フランジ部12の剛性を高めるため、フランジ部の外周縁を下方に向かってテーパ状に垂下させるとよい。

【0020】

蓋体側フランジ部121は、図4、6に示す通り、平面視でU字形の枠状に形成されている。また、蓋体側フランジ部121は、開閉ヒンジ部16を軸として、蓋体14にヒートシールされた状態で、図7、8に示すように引き剥がされることにより、収容部11が開封される。

【0021】

また、蓋体側フランジ部121のU字形の枠状における底部の中央付近に蓋体側嵌合部123が設けられる。本実施形態では、蓋体側嵌合部123が、下方へ凸状に形成され、収容部11の側壁部112の外表面側への折り曲げを可能とする嵌合ヒンジ部124が設けられ、図5、9に示すように、凹状に形成された本体側嵌合部114と嵌合することにより、収容部11を封止することができる。

【0022】

さらに、蓋体側フランジ部121は、嵌合ヒンジ部124が形成されている。蓋体側フランジ部121は、嵌合ヒンジ部124を軸にして、収容部11の外表面側に折り曲げることができ、蓋体側嵌合部123と本体側嵌合部114とが嵌合することにより、収容部11が封止される。

【0023】

本体側フランジ部122は、フランジ部12の内、蓋体側フランジ部121（図6中の斜線部分が該当する。）を除く部分である。

【0024】

蓋体14は、収容本体13のフランジ部12とヒートシールされることにより、収容本体13の収容部11を封止する。本実施形態では、蓋体14は、蓋体側フランジ部121、又は本体側フランジ部122の区別なく、フランジ部12に対し、一様にヒートシールすることができる。蓋体14と蓋体側フランジ部121とを把持し、図7、8に示すように蓋体14が収容本体13から引き剥がされることにより、蓋体14と本体側フランジ部122の一部との間のヒートシールのみが引き剥がされ、収容部11が開封される。蓋体14の外周縁がU字状に形成された蓋体側フランジ部121により保護されているため、蓋体14が引き剥がしの途中で破損することを回避できるため、収容部11を綺麗に開封することができる。

【0025】

さらに、蓋体14は、厚さ寸法0.03mm~0.1mm程度の2軸延伸ポリエチレンテレフタレートフィルムや、2軸延伸ポリプロピレンフィルムに、シール層フィルム、或いはバリア性を有するシーラントフィルムが積層された多層フィルム構造であると好ましい。

【0026】

切断線15は、例えば、トムソン刃、ピナクルダイ、モービルダイ等の削り出し刃によ

10

20

30

40

50

り、形成され、収容本体 1 3 の材質や、フランジ部 1 2 の厚さ寸法等を考慮し、適宜変更することができる。また、切断線 1 5 は、図 1 0 に示すように、蓋体 1 4 を開封される際に、破断される破断部 1 7 を設けてもよい。

【 0 0 2 7 】

開閉ヒンジ部 1 6 は、蓋体側フランジ部 1 2 1 の端部に形成され、開閉ヒンジ部 1 6 を介して、蓋体側フランジ部 1 2 1 と本体側フランジ部 1 2 2 とが連設されている。さらに、開閉ヒンジ部 1 6 を軸にして、蓋体側フランジ部 1 2 1 が蓋体 1 4 にヒートシールされた状態のまま、収容本体 1 3 に対して、蓋体 1 4 の開閉動作の繰り返しを可能とする。

【 0 0 2 8 】

上述した構成を有する再封容器 1 0 は、図 7、8 に示すように、蓋体側フランジ部 1 2 1 に対し、引き剥がされる方向への力が作用すると、蓋体側フランジ部 1 2 1 が蓋体 1 4 にヒートシールされた状態で、開閉ヒンジ部 1 6 で折れ曲がることにより蓋体 1 4 が開封される。そして、蓋体 1 4 を開封した後、図 5、9 に示すように、蓋体側フランジ部 1 2 1 を収容部 1 1 側へ戻し、蓋体側フランジ部 1 2 1 に設けられた蓋体側嵌合部 1 2 3 と収容部 1 1 の外表面に設けられた本体側嵌合部 1 1 4 とを嵌合させることにより、収容本体 1 3 の収容部 1 1 を再封状態にすることができる。

【 0 0 2 9 】

蓋体側嵌合部 1 2 3 は、図 8 に示すように、下方へ突出した凸状突起が、蓋体側フランジ部 1 2 1 の U 形状の底部の中央付近に形成される。具体的には、図 1 1 に示す通り、蓋体側嵌合部 1 2 3 は、蓋体側フランジ部 1 2 1 の下面から徐々に縮径する逆テーパ部 1 2 3 a が形成され、逆テーパ部 1 2 3 a は外方に進むにつれて徐々に垂下した突起側壁部 1 2 3 b へと変形し、さらに突起側壁部 1 2 3 b から左右外方向へ拡径するテーパ状に突出した先端突起部 1 2 3 c が形成されている。

【 0 0 3 0 】

本体側嵌合部 1 1 4 は、図 7 に示すように収容部 1 1 の側壁部 1 1 2 の外表面に凹状溝として形成される。具体的には、図 1 1 に示す通り、本体側嵌合部 1 1 4 は、収容部 1 1 の側壁部 1 1 2 の外表面に、左右内方向へ縮径するテーパ状に突出した突起部 1 1 4 a と、収容部 1 1 の内方向へ垂下した溝側壁部 1 1 4 b とが形成されている。

【 0 0 3 1 】

そして、蓋体側嵌合部 1 2 3 が、本体側嵌合部 1 1 4 内に挿入されることにより、蓋体側嵌合部 1 2 3 の先端突起部 1 2 3 c と、本体側嵌合部 1 1 4 の突起部 1 1 4 a とが係合する。このように、再封容器 1 0 の収容部 1 1 が蓋体 1 4 により再封された状態を、収容部 1 1 の再封状態とする。なお、蓋体側嵌合部 1 2 3、及び本体側嵌合部 1 1 4 の形状や、位置、個数等は、上述した構成に限定されるものではない。

【 0 0 3 2 】

上述した構成を有する再封容器 1 0 の食品保存試験、臭気評価試験、液漏れ評価試験、及び積重評価試験は、以下の方法で行った。

【 0 0 3 3 】

食品保存試験

本実施形態の再封容器 1 0 に、各種食品を収容し、所定の放置時間（4 時間、8 時間、24 時間、48 時間）毎に測定した減少水分量を表 1、表 2 に示す。実施例 1 ~ 4 は、本発明に係る再封容器 1 0 の収容部 1 1 に、それぞれ木綿豆腐、ハム、チーズ、及び明太子を収容したものである。他方、比較例 1 ~ 4 は、本実施形態の再封容器 1 0 が有する再封機能を備えていない包装容器の収容部に、木綿豆腐、ハム、チーズ、及び明太子を収容したものである。

【 0 0 3 4 】

10

20

30

40

【表 1】

	収容物	減少水分量(g) (冷蔵庫保存)			
		放置時間(4h)	放置時間(8h)	放置時間(24h)	放置時間(48h)
実施例1	木綿豆腐	0.03	0.05	0.14	0.22
実施例2	ハム	0.04	0.06	0.12	0.19
実施例3	チーズ	0.03	0.06	0.10	0.17
実施例4	明太子	0.03	0.03	0.11	0.18
比較例1	木綿豆腐	0.21	0.43	0.87	1.19
比較例2	ハム	0.42	0.77	1.32	1.69
比較例3	チーズ	0.45	0.77	2.20	3.37
比較例4	明太子	0.16	0.26	0.89	1.42

10

【 0 0 3 5 】

【表 2】

	収容物	減少水分量(g) (室温保存)			
		放置時間(4h)	放置時間(8h)	放置時間(24h)	放置時間(48h)
実施例1	木綿豆腐	0.07	0.14	0.37	0.57
実施例2	ハム	0.06	0.14	0.37	0.50
実施例3	チーズ	0.05	0.12	0.26	0.41
実施例4	明太子	0.06	0.12	0.26	0.38
比較例1	木綿豆腐	1.15	2.91	4.53	5.81
比較例2	ハム	1.59	3.41	5.52	7.62
比較例3	チーズ	1.11	2.31	3.26	4.37
比較例4	明太子	0.49	1.24	2.68	3.68

20

【 0 0 3 6 】

表 1、表 2 に示す実施例 1 ~ 4 は、再封容器 10 の蓋体 14 が開封された状態で、収容部 11 に各種食品を収容し、蓋体 14 を収容本体 13 に嵌合させ、再封された状態とし、試験を行った。他方、表 1、表 2 に示す比較例 1 ~ 4 は、再封容器の蓋体が開封された状態で、収容本体の収容部に食品を収容し、蓋体が収容本体に対して、開封された状態で、試験を行った。なお、表 1 は、冷蔵庫内に放置した試験結果であり、表 2 は、常温室内に放置した試験結果である。

30

【 0 0 3 7 】

実施例 1 ~ 4 は、比較例 1 ~ 4 と比して、所定の放置経過時間における減少水分量は、冷蔵庫保存された木綿豆腐においては、約 5 分の 1 以下であったが、それ以外の食品においては、約 10 分の 1 以下であった。実施例 1 ~ 4 は、比較例 1 ~ 4 と比して、各種食品の乾燥を抑制することができることが確認できた。

【 0 0 3 8 】

また、実施例 1 ~ 4、及び比較例 1 ~ 4 を、48 時間放置した後、食品の表面を目視にて観察した結果、実施例 1 ~ 4 は、比較例 1 ~ 4 と比して、各種食品の乾燥を抑制することが確認できた。なお、図 12 (a) は、48 時間放置した後のハムを収容した実施例 2 を撮影した写真であり、(b) は、48 時間放置した後のハムを収容した比較例 2 を撮影した写真である。また、図 13 (a) は、48 時間放置した後のチーズを収容した実施例 3 を撮影した写真であり、(b) は、48 時間放置した後のチーズを収容した比較例 3 を撮影した写真である。

40

【 0 0 3 9 】

臭気評価試験

本実施形態の再封容器 10 に、各種食品を収容し、所定の放置時間後、臭気を評価した結果を、表 3 に示す。

【 0 0 4 0 】

【表 3】

	収容物	官能評価 (×:臭気大 △:臭気若干 ○:臭気無)				
		放置時間(30min)	放置時間(1h)	放置時間(2h)	放置時間(4h)	放置時間(8h)
実施例5	キムチ	△	△	○	○	△
実施例6	ハム	○	○	○	○	○
実施例7	明太子	○	○	○	○	○
比較例5	キムチ	×	×	×	×	×
比較例6	ハム	△	△	△	△	△
比較例7	明太子	△	△	△	△	△

【0041】

表3に示す実施例5～7は、一度蓋体を開封した後、収容部11に食品を収容し、蓋体を収容本体13に嵌合させ、収容部11が再封された状態で、試験を行った。他方、表3に示す比較例5～7は、一度蓋体を開封した後、収容部に食品を収容し、蓋体により収容本体の収容部が開封された状態で、試験を行った。なお、実施例5～7、及び比較例5～7は、それぞれ常温保存をして、臭気測定を行った。

10

【0042】

臭気測定は、食品が収容された再封容器10全体を収納できるサイズ、且つ封止機能を備えた別体の包装体内に収納した状態で、所定の放置時間経過後に評価者が評価を行った。なお、評価を行う際は、評価者は、アイマスクを着用した状態で、臭気を確認した。

【0043】

実施例5においては、若干臭気を感じられたが、実施例6、7においては、臭気測定を行った測定時間内で臭気を感じることはなかった。他方、比較例5においては、測定毎にいずれも強い臭気を感じられたのに加え、比較例6、7においても、若干の臭気を感じられた。

20

【0044】

液漏れ評価試験

本実施形態の再封容器10の収容部11に、カットサラダと、各種ドレッシングとを収容し再封状態で、カットサラダと、各種ドレッシングとが混ぜ合わせられるように再封容器10を振った際、各種ドレッシングが漏れ出ることがないかを確認した結果を、表4に示す。

【0045】

30

【表 4】

	収容物	液漏れ評価 (○:液漏れ無し ×:液漏れ有り)
実施例8	カットサラダ + 粉末ドレッシング	○
実施例9	カットサラダ + シーザードレッシング	○
実施例10	カットサラダ + オイル系ドレッシング	○

【0046】

表4に示す実施例8～10は、本実施形態の再封容器10の収容部11に、カットサラダと各種ドレッシングとを収容し、蓋体14を再封状態とした状態で、カットサラダと各種ドレッシングとを混ぜ合わせるように再封容器10を一定時間振り、カットサラダの具材漏れや、ドレッシング等の液漏れの状態を目視により観察し、カットサラダの具材漏れや、ドレッシング等の液漏れがないことを確認した。また、再封容器10を一定時間振った後の状態を撮影した画像を確認してもよい。

40

【0047】

積重評価試験

本実施形態の再封容器10の蓋体14を一度開封した後、再び蓋体14を収容本体13に嵌合させ、収容本体13の収容部11が再封された状態で、試験を行った。

【0048】

【表 5】

	積み重ね評価(○:蓋体の沈み込み無し ×:蓋体の沈み込み有り)	
	重り(10g)	重り(1kg)
実施例11	○	○
実施例12	○	○
比較例11	×	×
比較例12	×	×

【0049】

表5に示す実施例11、12は、本実施形態の再封容器10の蓋体14を一度開封した後、再び蓋体14を収容本体13に嵌合させ、収容本体13の収容部11が再封された状態で、蓋体14の上面に所定質量の分銅を載置し、蓋体14の沈み込み状態を目視により観察し、蓋体14の上面に質量1kgの分銅を載置した実施例12においても、蓋体14には沈み込みが見られなかったことを確認した。他方、再封機能、及び嵌合機能を有しない比較例11、12においては、蓋体の上面に質量10gの分銅を載置した比較例11において、蓋体に沈み込み状態が見られた。また、蓋体の上面に質量1kgの分銅を載置した比較例12にあつては、蓋体が大きく沈み込み、収容本体の収容部の収容物を押し潰してしまうおそれがある。

10

【0050】

本発明の再封容器10は、蓋体14を開封する前は蓋体14と収容本体13とがヒートシールされていることにより、ガス置換包装に対応でき、収容物の劣化を抑えることができる一方、蓋体14を開封した後であっても、蓋体側嵌合部123を、本体側嵌合部114と嵌合させることにより、再封容器10の収容部11を再封状態とすることができ、収容物の簡易保存も可能である。

20

【0051】

本発明の再封容器10は、蓋体14と共に、U字枠状の蓋体側フランジ部121を引き剥がす構成であるため、蓋体14のみを引き剥がす構成と比して、蓋体14が破損することなく、確実に引き剥がすことができ、収容部11を開封することができる。また、本発明の再封容器10は、蓋体14が引き剥がされる際、開閉ヒンジ部16を軸として、蓋体14が引き剥がされる構成であるため、蓋体14の引き剥がしが、開閉ヒンジ部16が設けられた位置より手前までに限定されるため、蓋体14と収容本体13とが完全に別体となることがない。

30

【0052】

本発明の再封容器10は、蓋体14を引き剥がす際、蓋体側フランジ部121に設けられた蓋体側嵌合部123に指をかけて、蓋体14を引き剥がすことができるため、容易に蓋体14を引き剥がすことができる。

【0053】

本発明の再封容器10は、蓋体側フランジ部121に設けられた蓋体側嵌合部123に指を引っ掛けやすいため、片手でも嵌合させることができる。

【0054】

本発明の再封容器10は、蓋体14を開封した後であっても、蓋体側嵌合部123を、本体側嵌合部114と嵌合させることにより、蓋体14が引っ張られた状態となるため、再封容器10を複数積層させることができる。

40

【0055】

本発明の再封容器10は、蓋体14を剥離させるための剥離用タブを設ける必要がなく、蓋体14を剥離させることができるため、構成を簡略化することができ、製造コストを抑えることができる。また、本発明の再封容器10は、蓋体14を剥離させる際、右利き、又は左利きに関わらず、掴みやすい位置に指をかけて、蓋体14を剥離させることができる。

【0056】

50

〔実施形態の変形例等〕

本明細書開示の発明は、各発明や実施形態の構成の他に、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包含する。

【0057】

本実施形態の再封容器10のフランジ部12に形成された切断線15は、直線状に形成されているが、波線状に形成してもよい。具体的には、図14に示す本実施形態の変形例1に係る再封容器10aは、切断線15aが波線状に形成されていることにより、蓋体側フランジ部121aと本体側フランジ部122aとの境界が波線状となることから、図示しない蓋体を一度開封し、蓋体を収容部11a側へ戻した際、蓋体側嵌合部123と本体側嵌合部114とを嵌合させることなく、蓋体側フランジ部121aと本体側フランジ部122aとの境界同士が相互に係合することにより、再封容器10aの収容部11aを簡易封止した状態とすることができる。

10

【0058】

また、本実施形態の再封容器10の本体側嵌合部114、及び蓋体側嵌合部123は、それぞれに設けられた突起部114aと先端突起部123cとが相互に係合することにより、再封容器10の収容部11を再封状態とする構成であるが、変形例2として、図15に示す構成としてもよい。

【0059】

図15に示す本実施形態の変形例2に係る再封容器10bは、本体側嵌合部214が設けられた収容本体13bと、蓋体側嵌合部223が設けられた蓋体14bとを有する。図15に示す通り、蓋体側嵌合部223は凸状に形成され、本体側嵌合部214は蓋体側嵌合部223をその内部に挿入可能な窪み状に形成される。そして、蓋体14bが開封された状態から、蓋体14bを元に戻し、図16(a)、(b)に示すように蓋体側嵌合部223が、本体側嵌合部214の内に挿入されることにより、再封容器10bの収容部11bを再封状態とすることができる。蓋体側嵌合部223は、本体側嵌合部214と比して僅かに大きなサイズに形成されており、他方、本体側嵌合部214の剛性を蓋体側嵌合部223の剛性を大きくするよう形成されていることにより、本体側嵌合部214と蓋体側嵌合部223とが嵌合され、再封容器10bの収容部11bを再封状態とすることができる。

20

30

【符号の説明】

【0060】

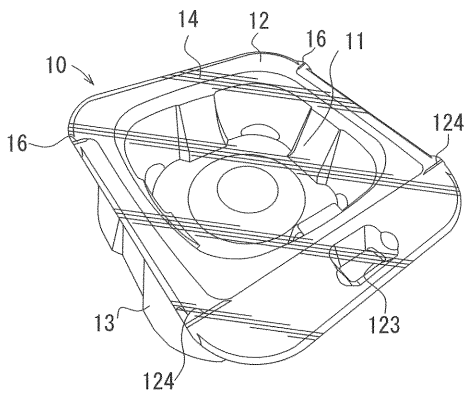
10、10a、10b ... 再封容器
 11、11a、11b ... 収容部
 12 ... フランジ部
 13、13a、13b ... 収容本体
 14、14b ... 蓋体
 15、15a ... 切断線
 16 ... 開閉ヒンジ部
 17 ... 破断部
 111 ... 底面部
 112 ... 側壁部
 113 ... 開口部
 114、214 ... 本体側嵌合部
 114a ... 突起部
 114b ... 溝側壁部
 121、121a ... 蓋体側フランジ部
 122、122a ... 本体側フランジ部
 123、223 ... 蓋体側嵌合部

40

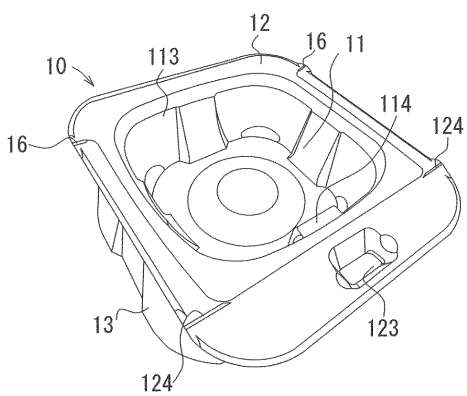
50

- 1 2 3 a ... テーパー部
- 1 2 3 b ... 突起側壁部
- 1 2 3 c ... 先端突起部
- 1 2 4 ... 嵌合ヒンジ部

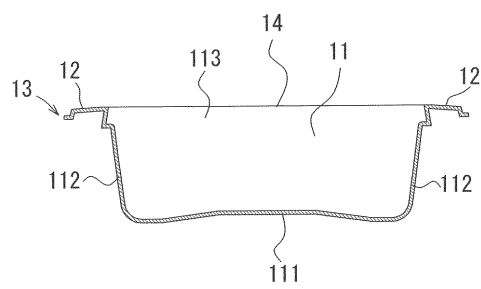
【図1】



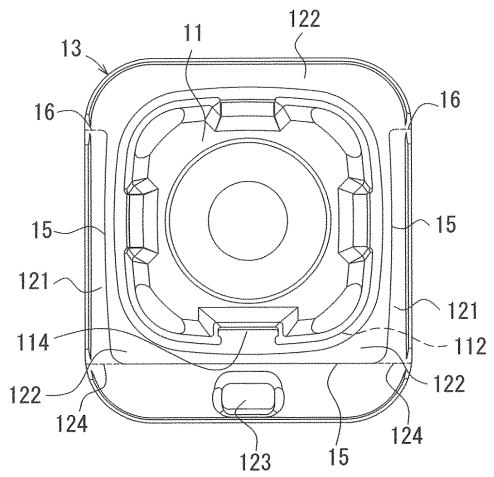
【図2】



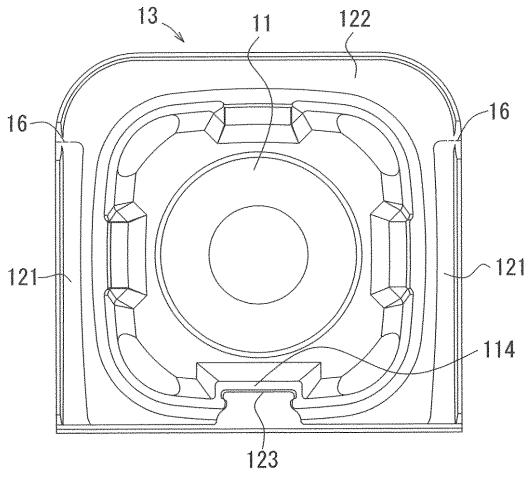
【図3】



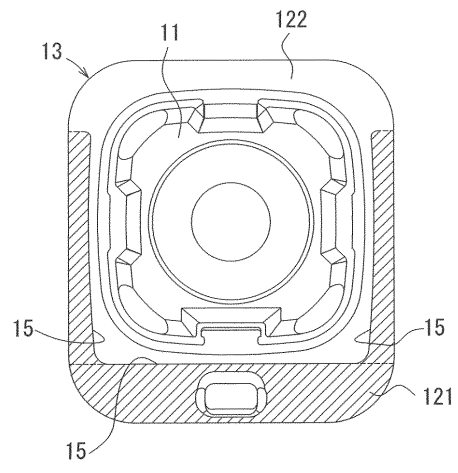
【図4】



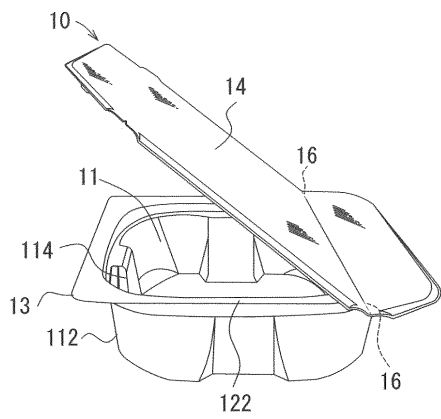
【 図 5 】



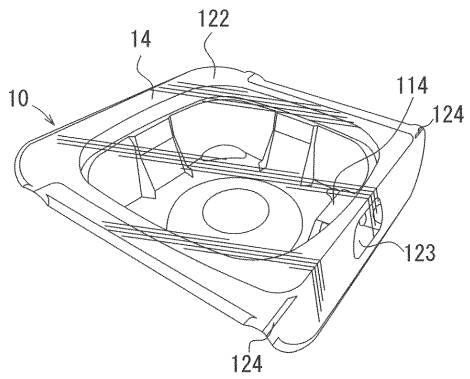
【 図 6 】



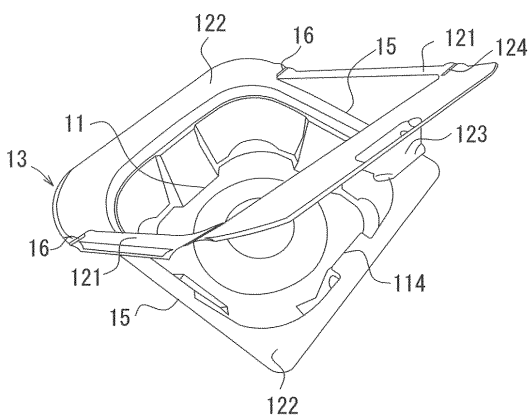
【 図 7 】



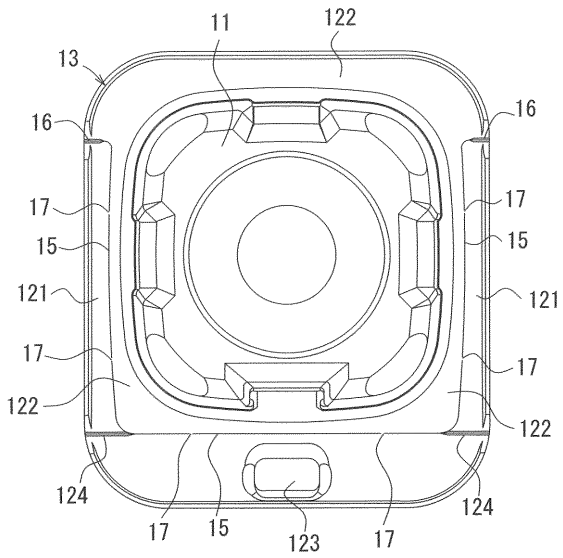
【 図 9 】



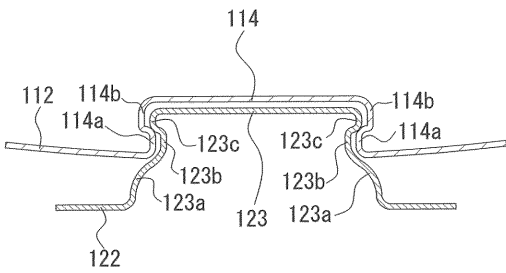
【 図 8 】



【 図 1 0 】

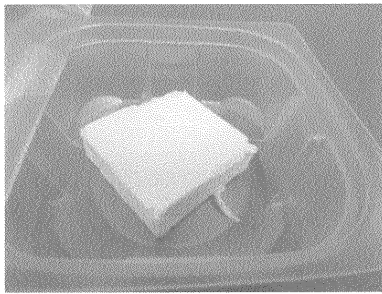


【 図 1 1 】

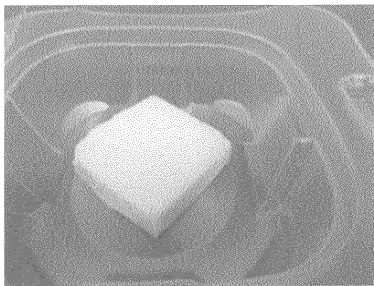


【 図 1 3 】

(a)

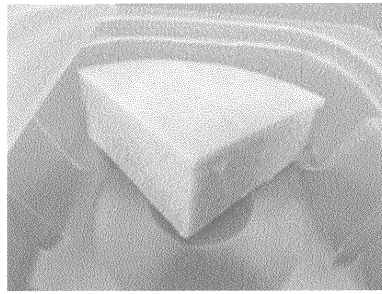


(b)

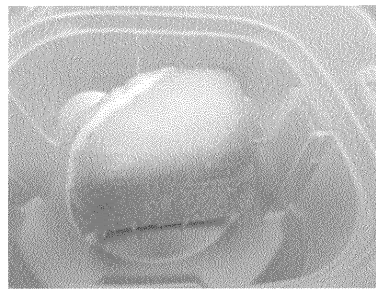


【 図 1 2 】

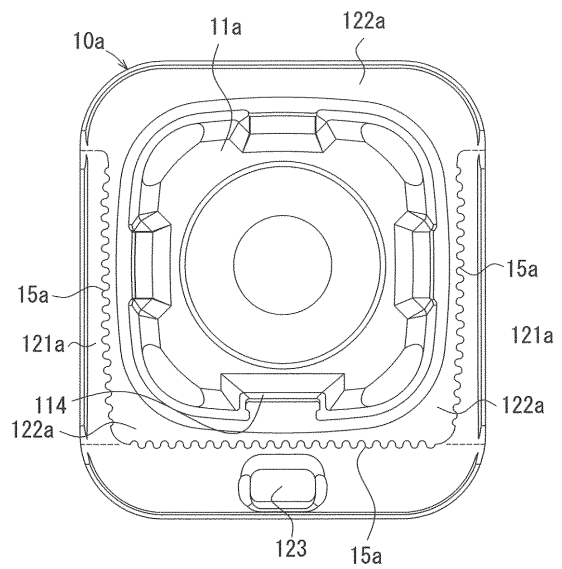
(a)



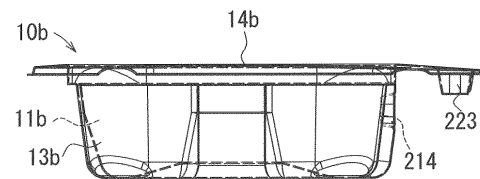
(b)



【 図 1 4 】

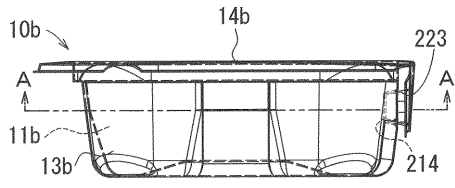


【 図 1 5 】

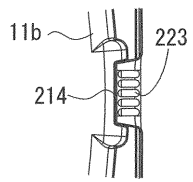


【 図 16 】

(a)



(b)



フロントページの続き

(72)発明者 富永 善彦

茨城県笠間市福田 9 6 1 - 2 2 ベスパック株式会社 関東工場内

Fターム(参考) 3E067 AB01 BA02A BB14A BC07A CA24 EA09 EA18 EA32 EB02 EB17

FA01 FC01 GD07