

(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2020-200083

(P2020-200083A)

(43) 公開日 令和2年12月17日(2020.12.17)

(51) Int.Cl.	F 1	テーマコード (参考)
B 6 5 D 81/34 (2006.01)	B 6 5 D 81/34	3 E 0 1 3
B 6 5 D 30/02 (2006.01)	B 6 5 D 30/02	3 E 0 6 4

審査請求 未請求 請求項の数 5 O L (全 9 頁)

(21) 出願番号	特願2019-108510 (P2019-108510)	(71) 出願人	000003193
(22) 出願日	令和1年6月11日 (2019.6.11)		凸版印刷株式会社
			東京都台東区台東1丁目5番1号
		(72) 発明者	森田 佐保
			東京都台東区台東1丁目5番1号 凸版印刷株式会社内
		Fターム(参考)	3E013 BA26 BB13 BC04 BC14 BD12
			BD13 BE01 BF03 BF26 BF36
			BF62 BG15 BG17
			3E064 AB25 BA17 BA30 BA36 BA54
			BA55 BB03 BC01 BC18 EA30
			FA03 HD10 HE03 HM01 HN06
			HP01 HP02

(54) 【発明の名称】 通蒸型パウチ

(57) 【要約】

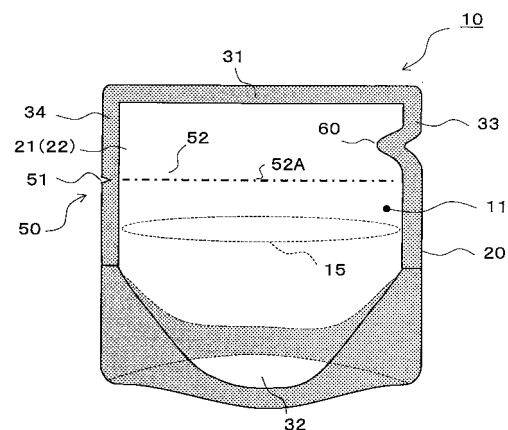
【課題】 開封部を手などで直線的にかつ美麗に引き裂くことができ、容易に内容物を取り出すことができる通蒸型パウチを提供する。

【解決手段】 胴部材シートと、底面に折り込まれる底部材シートと、からなり、前記胴部材シートの左側面と右側面と底面および、前記底部材シートとの周縁部をシールしてシール部とし、さらに内容物を充填した後に、前記胴部材シートの上面を密封シールすることにより、内容物を収容する収容空間を有し、

左右側面のシール部の少なくとも一方に、加熱時に前記収容空間内の蒸気を逃がすための通蒸部と、前記通蒸部の底面側または上面側に底面とほぼ平行な開封部と、を備える通蒸型パウチであって、

前記胴部材シートは、ポリアミドを含まない材料によって構成され、前記底部材シートは、ポリアミドを含む材料によって構成される、通蒸型パウチである。

【選択図】 図1



【特許請求の範囲】**【請求項 1】**

胴部材シートと、底面に折り込まれる底部材シートと、からなり、
前記胴部材シートの左側面と右側面と底面および、前記底部材シートとの周縁部をシールしてシール部とし、さらに内容物を充填した後に、前記胴部材シートの上面を密封シールすることにより、内容物を収容する収容空間を有し、

左右側面のシール部の少なくとも一方に、加熱時に前記収容空間内の蒸気を逃がすための通蒸部と、前記通蒸部の底面側または上面側に底面とほぼ平行な開封部と、を備える通蒸型パウチであって、

前記胴部材シートと底部材シートはそれぞれ最外層、および、シーラント層を少なくとも含む積層体からなり、

前記胴部材シートは、ポリアミドを含まない材料によって構成され、前記底部材シートは、ポリアミドを含む材料によって構成される、通蒸型パウチ。

【請求項 2】

前記胴部材シートと底部材シートの両方、または、少なくとも一方が、前記最外層と前記シーラント層との間に積層される中間層をさらに含む、請求項 1 に記載の通蒸型パウチ。

【請求項 3】

前記中間層は、耐熱性と、幅方向の易引き裂き性に優れた材料によって構成される、請求項 1 または 2 に記載の通蒸型パウチ。

【請求項 4】

前記開封部が、前記左右側面のシール部の少なくとも一方にノッチを有し、かつ、左側面シール部右端から右側面シール部左端まで、シートの切り取りをガイドするガイド部をさらに備える、請求項 1 ～ 3 のいずれかに記載の通蒸型パウチ。

【請求項 5】

前記ガイド部は、前記中間層に設けられる切取線を含む、請求項 2 または 3 を引用する請求項 4 に記載の通蒸型パウチ。

【発明の詳細な説明】**【技術分野】****【0001】**

本発明は、開封部を手などで容易に引き裂くことができ、また開封後に喫食用の容器としても使用できる通蒸型パウチに関する。

【背景技術】**【0002】**

例えばレトルト食品や冷凍食品などの、加熱される内容物を収容する電子レンジ用パウチが広く利用されている。このパウチを電子レンジ内で加熱すると、加熱に伴って内容物に含まれる水分が蒸発してパウチ内の圧力が高まっていく。パウチ内の圧力が高まると、パウチが破袋して内容物が飛散し電子レンジ内を汚してしまう恐れがある。そこで、加熱に伴い高まったパウチ内の圧力を外部に逃がすべく、蒸気抜き機構を備えた通蒸型パウチが知られている。

【0003】

通蒸型パウチは、内容物を収容可能な収容空間が形成されるようにシールされたシート、および、収容空間の圧力の上昇にともない開口するようにシートの一部がシールされた通蒸部を含む。加熱によって、収容空間の圧力がある程度まで上昇した場合、通蒸部を構成するシールが剥離し、収容空間と外部の空間とを連通する通路が通蒸部に形成される。このため、収容空間の水分が通蒸部に形成された通路を通過してパウチの外部に排出され、収容空間の圧力の上昇が抑えられる。

【0004】

特許文献 1 は、従来の通蒸型パウチの一例である電子レンジ用パウチを開示している。この電子レンジ用パウチは、特許文献 1 に示されるように、積層シートを備える。積層シ

10

20

30

40

50

ートは、基材層、印刷層、他の層、およびシーラント層を含む。内容物を収容した電子レンジ用パウチの加熱手段による加熱が終了した場合、開封部から積層シートが引き裂かれ、収容空間から内容物が取り出される。

【先行技術文献】

【特許文献】

【0005】

【特許文献1】特開2018-127257号公報

【発明の概要】

【発明が解決しようとする課題】

【0006】

しかしながら特許文献1に記載の電子レンジ用パウチでは、手などで開封部から積層シートを引き裂こうとすると、引き裂いている途中で最内層のシーラント層が延びて、直線的に引き裂けなかったり、引き裂きか所に羽毛立ちが生じたり波状の変形が生じたりすることによって、十分な開口が得られず、開封部から容易に内容物を取り出すことができなくなる問題があった。

【0007】

本発明は上記の問題を鑑みてなされたものであり、通蒸型パウチであって、開封部を手などで直線的にかつ美しく引き裂くことができ、容易に内容物を取り出すことができる通蒸型パウチを提供することを課題とする。

【課題を解決するための手段】

【0008】

本発明の請求項1によると、胴部材シートと、底面に折り込まれる底部材シートと、からなり、

左側面と右側面と底面との周縁部をシールし、さらに内容物を充填した後に上面を密封シールすることにより、内容物を収容する収容空間を有し、

左右側面のシール部の少なくとも一方に、加熱時に前記収容空間内の蒸気を逃がすための通蒸部と、前記通蒸部の底面側または上面側に底面とほぼ平行な開封部と、を備える通蒸型パウチであって、

前記胴部材シートと底部材シートはそれぞれ最外層、および、シーラント層を少なくとも含み、

前記胴部材シートは、ポリアミドを含まない材料によって構成され、前記底部材シートは、ポリアミドを含む材料によって構成される。

【0009】

内容物が収容空間に収容された状態で、通蒸型パウチが加熱された場合、収容空間の圧力の上昇にともない収容空間と外部の空間とを連通する通路が通蒸部に形成される。このため、収容空間の水蒸気が通蒸部に形成された通路を通過して通蒸型パウチの外部に排出され、収容空間の圧力の上昇が抑えられる。また、ポリアミドは耐衝撃性に優れているので、引っ張っても引き裂かれない。従って、易引き裂き性が必要な胴部材シートには適さないが、底部材シートに用いると、適度な腰をもち、底開き性を有するため、容器としての充填適性が確保できる。

【0010】

また、本発明の請求項2によると、前記胴部材シートと底部材シートの両方、または、少なくとも一方が、前記最外層と前記シーラント層との間に積層される中間層をさらに含む。このため、通蒸型パウチの強度が高められる。

【0011】

また、本発明の請求項3によると、前記中間層は、耐熱性と、幅方向の易引き裂き性に優れた材料によって構成されるため、シートを容易に引き裂くことができる。このため、シートが引き裂かれた部分から内容物を容易に取り出すことができる。

【0012】

また、本発明の請求項4によると、前記開封部が、前記左右側面のシール部の少なくと

10

20

30

40

50

も一方にノッチを有し、かつ、左側面シール部右端から右側面シール部左端まで、シートの切り取りをガイドするガイド部をさらに備える。上記通蒸型パウチによれば、前記ノッチを引き裂きの開始点とし、前記ガイド部に沿ってシートを容易に引き裂くことができる。このため、シートが引き裂かれた部分から内容物を容易に取り出すことができる。

【 0 0 1 3 】

また、本発明の請求項 5 によると、前記ガイド部は、前記中間層に設けられる切取線を含む。上記通蒸型パウチによれば、前記中間層を備える場合であっても、シートを容易に引き裂くことができる。このため、シートが引き裂かれた部分から内容物を容易に取り出すことができる。

【 発明の効果 】

10

【 0 0 1 4 】

本発明に関する通蒸型パウチによれば、開封部を手などで直線的にかつ美麗に引き裂くことができ、容易に内容物を取り出すことができる。

【 図面の簡単な説明 】

【 0 0 1 5 】

【 図 1 】 本発明の実施形態の一例を示す通蒸型パウチの正面図。

【 図 2 】 胴部材シートおよび底部材シートの層構成を示す断面図。

【 図 3 】 開口した状態の通蒸部およびその周辺の拡大図。

【 図 4 】 開封された状態の通蒸型パウチの正面図。

【 発明を実施するための形態 】

20

【 0 0 1 6 】

以下、本発明の実施形態の一例について説明する。図 1 は、加熱に適した内容物 1 5 の収容、および、内容物 1 5 から発生した蒸気の排出が可能な通蒸型パウチ 1 0 の一例を示している。内容物 1 5 は加熱されることによって、水蒸気を発生する被加熱物である。内容物 1 5 の一例は食品である。食品の一例は、シチューおよびスープなどのように流動性を有する食品である。通蒸型パウチ 1 0 は内容物 1 5 の品質を保ちながら長期間保存できるように構成されている。通蒸型パウチ 1 0 が取り得る形状の例は、スタンディングタイプ、ガゼットタイプなどの自立型である。図 1 に例示される通蒸型パウチ 1 0 の形状はスタンディングタイプである。以下では、通蒸型パウチ 1 0 の正面視における通蒸型パウチ 1 0 の左右方向を標準幅方向と称し、標準幅方向と直交する方向を標準高さ方向と称する。

30

【 0 0 1 7 】

通蒸型パウチ 1 0 は、胴部材シート 2 0、底部材シート 2 3、上面シール部 3 1、底面シール部 3 2、右側面シール部 3 3、左側面シール部 3 4、開封部 5 0、通蒸部 6 0を含む。胴部材シート 2 0 は、正面シート 2 1、背面シート 2 2 からなる。正面シート 2 1 および背面シート 2 2 は、内容物 1 5 を収容する収容空間 1 1 が各シート 2 1、2 2 の間に形成されるように対向している。底部材シート 2 3 は、周辺を折り込まれて正面シート 2 1 の底部と背面シート 2 2 の底部との間を閉じるようにシールされる。

【 0 0 1 8 】

胴部材シート 2 0 (2 1、2 2) および底部材シート 2 3 は、複数の層が積層された層構造を備えている。図 2 (a) は胴部材シート、図 2 (b) は底部材シートの層構成を示す断面図である。胴部材シート 2 0 (2 1、2 2) は最外層 2 0 A、中間層 2 0 B、シーラント層 2 0 C、第 1 接着層 2 0 D、および、第 2 接着層 2 0 E を含む。同様に底部材シート 2 3 は最外層 2 3 A、中間層 2 3 B、シーラント層 2 3 C、第 1 接着層 2 3 D、および、第 2 接着層 2 3 E を含む。各シート 2 1 ~ 2 3 の製造方法の一例はドライラミネートである。各シート 2 1 ~ 2 3 の第 1 接着層は最外層と中間層の間に設けられ、第 2 接着層は中間層とシーラント層の間に設けられている。

40

【 0 0 1 9 】

胴部材シート 2 0 (2 1、2 2) の最外層 2 0 A は主にガス遮断性、印刷適正、および、耐熱性に優れる。最外層 2 0 A は例えば透明蒸着層である。最外層 2 0 A を構成する材

50

料の一例は無機薄膜が蒸着されたポリエチレンテレフタレート（以下では、「蒸着PET」という）である。中間層20Bは主に耐熱性および防湿性に優れる。中間層20Bを構成する材料は、例えば胴部材シート20の幅方向に易引き裂き性を有するポリエチレンテレフタレート（以下では、「易カット性PET」という）である。以下では、各シート21、22を構成する材料の配向方向をMD（Machine Direction）方向と称し、MD方向と直交する方向をTD（Transverse Direction）方向と称する。各シート21、22のMD方向は、標準幅方向に沿う方向である。各シート21、22のTD方向は標準高さ方向に沿う方向である。第1接着層20Dを構成する材料の一例はポリエステル系接着剤である。第2接着層20Eを構成する材料の一例はポリエステル系接着剤である。

10

【0020】

底部材シート23に関しては、最外層23Aは胴部材シート20の最外層20Aと同様の材料で構成されるが、中間層23Bの材料の一例は易カット性がない無延伸のナイロンである。

【0021】

胴部材シート20のシーラント層20Cは、耐熱性、ヒートシール性、および耐衝撃性に優れる。シーラント層20Cを構成する材料の一例は無延伸ポリプロピレン（以下では、「CPP」という）である。

【0022】

MD方向の引き裂き性に優れるとは、例えば、JIS規格のK7128-1に規定されるトラウザー引裂法に準拠する引裂き力が1.2N以下の場合をいう。トラウザー引裂法では、TD方向の長さが50mm、MD方向の長さが150mmの長方形の試験片の中央に75mmの切り込みを入れ、23の恒温室内において、速度200mm/分でMD方向への引裂き力を測定した。

20

【0023】

底部材シート23のシーラント層23Cは、耐熱性、ヒートシール性、および柔軟性に優れ、底開き適性を有する。また無延伸フィルムであり、引っ張ると伸びる特性を有し、易カット性はない。

【0024】

図1に示される各シール部31～34は、各シート21～23が分離しないように各シート21～23を接合している。シール部31～34を形成する方法の一例はヒートシールである。正面視における通蒸型パウチ10の外郭形状は任意に選択できる。図1に示される例では、通蒸型パウチの外郭形状は長方形である。

30

【0025】

開封部50は、左右側面のシール部の少なくとも一方にノッチ51を有する。また、標準高さ方向においてノッチ51と同じ高さで、左側面シール部右端から右側面シール部左端まで、胴部材シート20の切り取りをガイドするガイド部52を胴部材シート20上に備えるのが望ましい。開封部50（ノッチ51、ガイド部52）は、標準高さ方向において、設けられる位置は任意に選択できる。図1に示される一例では、開封部50は、標準高さ方向において、通蒸部60と底部材シート23との間に設けられる。好ましい例では、標準高さ方向において、底部材シート23よりも通蒸部60に近い位置に設けられる。また別の例では、開封部50は、標準高さ方向において、通蒸部60と上面シール部31との間に設けられる。

40

【0026】

ガイド部52は、胴部材シート20上に形成されたミシン目の集合であり、胴部材シート20のMD方向に沿うように形成されている。ノッチ51は、ノッチ51の先端部がガイド部52を延長した仮想線上に位置するように、右側面シール部33および左側面シール部34の少なくとも一方に形成される。図1では、左側面シール部34にノッチ51が形成された例を示している。

【0027】

50

ガイド部 52 が形成された開封部 50 は、ガイド部 52 が形成されていない胴部材シート 20 の他の部分よりも引裂強度が低い。このため、開封部 50 に対してガイド部 52 に沿う方向に力が加えられた場合、胴部材シート 20 がガイド部 52 に沿って容易に引き裂かれる。ガイド部 52 は標準幅方向において不連続に形成された複数の切込 52A を含む。ガイド部 52 を形成する手段は例えばミシン目加工機である。

【0028】

切込 52A の形状としては、直線状、曲線状、ミシン目線状、破線状などのいずれでもよく、その本数は、標準高さ方向において一本ないしそれ以上でよく、本発明では切込 52A 部分が弱体化して開封部 50 の切れ目として作用すればよい。

【0029】

好ましい例では、切込 52A は胴部材シート 20 を構成する最外層 20A、中間層 20B、および、シーラント層 20C の 3 層の全部を貫通せず、かつ、3 層のうちの 1 層または 2 層に形成される。切込 52A が胴部材シート 20 の 3 層を貫通していないため、收容空間 11 に收容された内容物 15 がガイド部 52 から外部に通過することがない。本実施形態では、切込 52A は胴部材シート 20 のうちの間層 20B のみを貫通するように設けられる。

【0030】

通蒸型パウチ 10 は、内容物 15 を加熱するために加熱手段によって加熱される。加熱手段の一例は電子レンジである。通蒸型パウチ 10 が加熱されることにともない内容物 15 から水蒸気が発生する。水蒸気が発生にともない收容空間 11 の圧力が上昇する。通蒸部 60 は收容空間 11 の圧力の上昇にともない開口し、收容空間 11 の水蒸気を通蒸型パウチ 10 の外部に排出できるように構成されている。好ましい例では、通蒸部 60 は收容空間 11 の圧力が所定の圧力範囲内の圧力まで上昇した場合に開口するように構成される。

【0031】

通蒸部 60 は種々の形態を取り得る。一例では、通蒸部 60 は右側面シール部 33 および左側面シール部 34 の少なくとも一方に設けられる。別の例では、通蒸部 60 は右側面シール部 33 および左側面シール部 34 とは独立して、シール部の内側に設けられる。図 1 では、右側面シール部 33 だけに設けられた例を示している。

【0032】

通蒸部 60 の形状は、標準幅方向の外側から内側に凹む形状である。通蒸部 60 における標準幅方向の最も内側の部分である先端部 61 は、胴部材シート 20 のうちの收容空間 11 の圧力が上昇した場合に強い応力集中が生じる場所に設けられている。收容空間 11 の圧力が所定の圧力範囲内の圧力まで上昇した場合に開口する。

【0033】

具体的には、收容空間 11 の圧力の上昇にともない通蒸部 60 の先端部 61 において接合されている正面シート 21 と背面シート 22 とが剥離し、図 3 に示されるように收容空間 11 と通蒸型パウチ 10 の外部とを連通する蒸気抜き通路 62 が通蒸部 60 に形成される。通蒸部 60 が剥離する範囲は收容空間 11 の圧力の大きさに応じて異なる。收容空間 11 の圧力が高い場合、通蒸部 60 の根元の部分まで剥離が進行する場合もある。蒸気抜き通路 62 の通路面積は通蒸部 60 の剥離が進行するにつれて広くなる。通蒸部 60 が開口した場合、收容空間 11 の水蒸気が蒸気抜き通路 62 を通過して通蒸型パウチ 10 の外部に排出される。水蒸気は排出されることにより、收容空間 11 の圧力の上昇が抑えられ、通蒸型パウチ 10 の破袋が回避される。

【0034】

図 4 は、調理後に開封部 50 が開封された、通蒸型パウチ 10 を示している。開封部 50 を開封する場合、ノッチ 51 の先端部から胴部材シート 20 が引き裂かれ、胴部材シート 20 の引き裂きがガイド部 52 に沿って進行するように胴部材シート 20 に力がかけられ、開封部 50 の全体が開封される。ユーザーは、開封部 50 から開封された、通蒸型パウチ 10 を器として利用し、内容物 15 を食することができる。

10

20

30

40

50

【実施例】

【0035】

実施例および比較例の試料を用いて、胴部材シート20および底部材シート23の層構成と、引き裂き性、底開き性の関係を確認する試験を実施した。試料は、レトルト用パウチで、内容物はカレーである。試料を600Wの電子レンジで1分間加熱調理後、胴部材シート20を引き裂いた時の引き裂き性（以下では「カット性」という）と底開き性を、5段階の採点法で官能評価した。「5：良い＞4：ややよい＞3：ふつう＞2：ややわるい＞1：わるい」とする。表1は試料の層構成およびカット性、底開き性の採点結果を示す。

【0036】

10

なお、表1に示される材料に関する用語の意味は以下のとおりである。

【0037】

<透明蒸着PET12>

酸化アルミニウムをポリエチレンテレフタレートフィルム（厚み12 μ m）に蒸着した透明蒸着フィルム。

<易カット性PET12>

MD方向の引き裂き性に優れたポリエチレンテレフタレートフィルム（厚み12 μ m）で、開封部にミシン目加工が施されていない。MD方向の引き裂き性に優れるとは、例えば、JIS規格のK7128-1に規定されるトラウザー引裂法に準拠する引裂き力が1.2N以下の場合をいう。

20

<易カット性Ny15>

MD方向の引き裂き性に優れたポリアミドフィルム（厚み15 μ m）で、開封部にミシン目加工が施されていない。

<PET12>

MD方向の引き裂き性に優れないポリエチレンテレフタレートフィルム（厚み12 μ m）で、開封部にミシン目加工が施されていない。MD方向の引き裂き性に優れないとは、例えば、JIS規格のK7128-1に規定されるトラウザー引裂法に準拠する引裂き力が1.2N超の場合をいう。

<PET12（ミシン目加工）>

MD方向の引き裂き性に優れないポリエチレンテレフタレートフィルム（厚み12 μ m）で、開封部にミシン目加工が施されている。

30

<CPP60>

MD方向の引き裂き性に優れない無延伸ポリプロピレンフィルム（厚み60 μ m）。

<Ny15>

MD方向の引き裂き性に優れないポリアミドフィルム（厚み15 μ m）で、開封部にミシン目加工が施されていない。

【0038】

【表1】

試験結果

40

		最外層	中間層	シーラント層	カット性	底開き性
実施例1	胴部材シート	透明蒸着PET12	易カットPET12	CPP60	5	5
	底部材シート	透明蒸着PET12	Ny15	CPP60		
実施例2	胴部材シート	透明蒸着PET12	PET12	CPP60	4	5
	底部材シート	透明蒸着PET12	Ny15	CPP60		
実施例3	胴部材シート	PET12	PET12(ミシン目加工)	CPP60	5	5
	底部材シート	Ny15	-	CPP60		
比較例1	胴部材シート	透明蒸着PET12	易カットPET12	CPP60	5	2
	底部材シート	透明蒸着PET12	PET12	CPP60		
比較例2	胴部材シート	透明蒸着PET12	Ny15	CPP60	2	5
	底部材シート	透明蒸着PET12	Ny12	CPP60		

50

【 0 0 3 9 】

表 1 を見てわかるように、胴部材シートにポリアミドフィルムが用いられず、易カット性の材料で構成されるか、または開封部にミシン目加工が施され、かつ、底部材シートがポリアミドで構成されるとき、最も良好なカット性と底開き適正を有する通蒸型パウチとなる。

【 0 0 4 0 】

以上から、本発明の通蒸型パウチによれば、次のような作用および効果が得られる。内容物が収容空間に収容され、閉鎖された通蒸型パウチが加熱された場合、収容空間の圧力の上昇にともない収容空間と外部とを連通する蒸気抜き通路が通蒸部に形成される。このため、収容空間の水蒸気が蒸気抜き通路を通過して通蒸型パウチの外部に排出され、収容空間の圧力の上昇が抑えられる。

10

【 0 0 4 1 】

また胴部材シートは、ポリアミドフィルムが用いられず、M D 方向の引き裂き性に優れた材料によって構成されるか、または、開封部にミシン目加工が施された場合に胴部材シートを、開封部から手で容易に、かつ、直線的に美しく引き裂くことができる。このため、開封口から内容物を容易に取り出すことができる。また、底部材シートがポリアミドフィルムを含む材料によって構成されるため、柔軟性があり、底開き性を有するので、充填適性を備えた通蒸型パウチを提供することができる。

【 符号の説明 】

【 0 0 4 2 】

20

1 0 . . . 通蒸型パウチ

1 1 . . . 収容空間

1 5 . . . 内容物

2 0 . . . 胴部材シート

2 0 A . . . 胴部材シート最外層

2 0 B . . . 胴部材シート中間層

2 0 C . . . 胴部材シートシーラント層

2 0 D . . . 胴部材シートの第 1 接着層

2 0 E . . . 胴部材シートの第 2 接着層

2 1 . . . 正面シート

2 2 . . . 背面シート

2 3 . . . 底部材シート

2 3 A . . . 底部材シート最外層

2 3 B . . . 底部材シート中間層

2 3 C . . . 底部材シートシーラント層

2 3 D . . . 底部材シートの第 1 接着層

2 3 E . . . 底部材シートの第 2 接着層

3 1 . . . 上面シール部

3 2 . . . 底面シール部

3 3 . . . 右側面シール部

3 4 . . . 左側面シール部

5 0 . . . 開封部

5 1 . . . ノッチ

5 2 . . . ガイド部

5 2 A . . . 切込

6 0 . . . 通蒸部

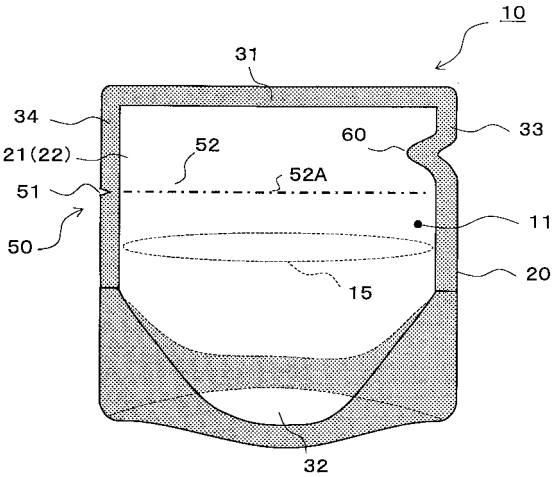
6 1 . . . 通蒸部の先端部

6 2 . . . 蒸気抜き通路

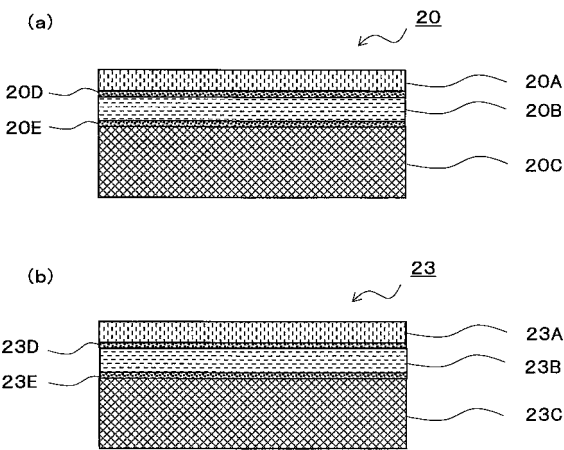
30

40

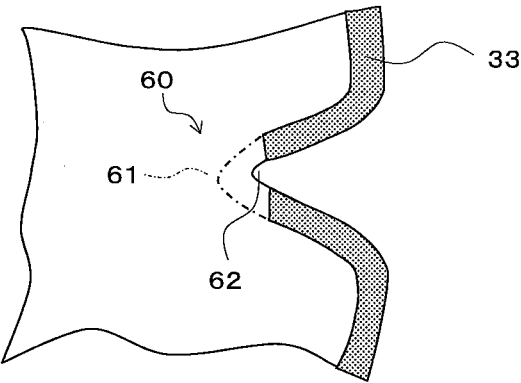
【 図 1 】



【 図 2 】



【 図 3 】



【 図 4 】

