

(12) 特許協力条約に基づいて公開された国際出願

(19) 世界知的所有権機関
国際事務局

(43) 国際公開日
2016 年 1 月 28 日(28.01.2016)



(10) 国際公開番号
WO 2016/013215 A1

- (51) 国際特許分類:
B65D 81/34 (2006.01)
- (21) 国際出願番号: PCT/JP2015/003670
- (22) 国際出願日: 2015 年 7 月 22 日(22.07.2015)
- (25) 国際出願の言語: 日本語
- (26) 国際公開の言語: 日本語
- (30) 優先権データ:
特願 2014-149957 2014 年 7 月 23 日(23.07.2014) JP
特願 2014-149958 2014 年 7 月 23 日(23.07.2014) JP
- (71) 出願人: 凸版印刷株式会社(TOPPAN PRINTING CO., LTD.) [JP/JP]; 〒1100016 東京都台東区台東 1 丁目 5 番 1 号 Tokyo (JP).
- (72) 発明者: 後藤 雅士(GOTO, Masashi).
- (74) 代理人: 特許業務法人 小笠原特許事務所 (OGASAWARA PATENT OFFICE); 〒5640063 大阪府吹田市江坂町 1 丁目 2 番 10 1 号 大同生命江坂ビル 13 階 Osaka (JP).
- (81) 指定国 (表示のない限り、全ての種類の国内保護が可能): AE, AG, AL, AM, AO, AT, AU, AZ, BA,

BB, BG, BH, BN, BR, BW, BY, BZ, CA, CH, CL, CN, CO, CR, CU, CZ, DE, DK, DM, DO, DZ, EC, EE, EG, ES, FI, GB, GD, GE, GH, GM, GT, HN, HR, HU, ID, IL, IN, IR, IS, KE, KG, KN, KP, KR, KZ, LA, LC, LK, LR, LS, LU, LY, MA, MD, ME, MG, MK, MN, MW, MX, MY, MZ, NA, NG, NI, NO, NZ, OM, PA, PE, PG, PH, PL, PT, QA, RO, RS, RU, RW, SA, SC, SD, SE, SG, SK, SL, SM, ST, SV, SY, TH, TJ, TM, TN, TR, TT, TZ, UA, UG, US, UZ, VC, VN, ZA, ZM, ZW.

- (84) 指定国 (表示のない限り、全ての種類の広域保護が可能): ARIPO (BW, GH, GM, KE, LR, LS, MW, MZ, NA, RW, SD, SL, ST, SZ, TZ, UG, ZM, ZW), ユーラシア (AM, AZ, BY, KG, KZ, RU, TJ, TM), ヨーロッパ (AL, AT, BE, BG, CH, CY, CZ, DE, DK, EE, ES, FI, FR, GB, GR, HR, HU, IE, IS, IT, LT, LU, LV, MC, MK, MT, NL, NO, PL, PT, RO, RS, SE, SI, SK, SM, TR), OAPI (BF, BJ, CF, CG, CI, CM, GA, GN, GQ, GW, KM, ML, MR, NE, SN, TD, TG).

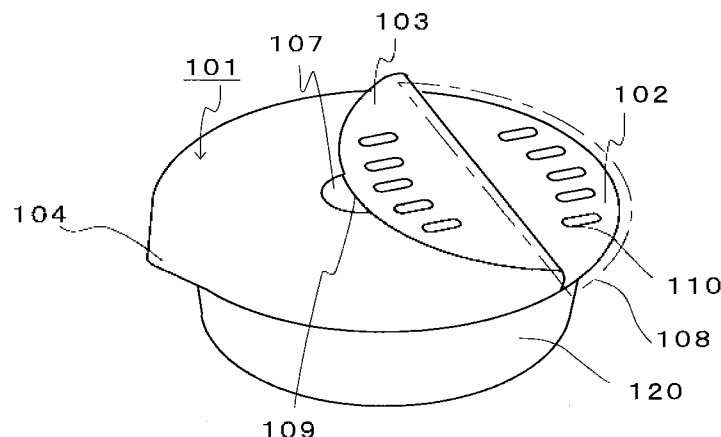
添付公開書類:

— 国際調査報告 (条約第 21 条(3))

(54) Title: LID BODY

(54) 発明の名称: 蓋体

[図7]



(57) **Abstract:** Provided is a lid body (101) which enables hot water to be easily discharged. The lid body (101) is formed by overlaying a base material (102) and a surface material (103), which are sheet-like and have the same shape. A seal breaking tab (104) is formed at a part of the peripheral edge of the lid body (101), and a peeling tab (107) is formed at another part of the peripheral edge. One or more partial cuts (106) for hot water discharge holes, the partial cuts (106) passing through the base material (102) from the base material (102) side, are formed in a peeling region, which is a region adjacent to the peeling tab (107) and which does not include the opening tab (104). A partial cut (109) for starting peeling, the partial cut (109) passing through the base material (102) from the base material (102) side, is formed in the portion of the peeling region, which is located near the peeling tab (107). The base material (102) and the surface material (103) are overlaid in at least a portion of the peeling region so that the base material (102) and the surface material (103) are peelable from each other, the portion excluding regions surrounded by the one or more partial cuts (106) for hot water discharge holes.

(57) 要約:

[続葉有]



WO 2016/013215 A1



容易に排湯作業を行うことができる蓋体（１０１）を提供する。蓋体（１０１）は、シート状の同一形状の基材（１０２）及び表面材（１０３）を積層して形成され、周縁部の一部に開封用タブ（１０４）が形成され、周縁部の他の一部に剥離用タブ（１０７）が形成され、剥離用タブ（１０７）に隣接する一部の領域であって開封用タブ（１０４）を含まない領域である剥離領域には、基材（１０２）側から基材（１０２）を貫通する１つ以上の湯切り孔用ハーフカット（１０６）が形成され、剥離領域の剥離用タブ（１０７）の近傍には、基材（１０２）側から基材（１０２）を貫通する剥離開始用ハーフカット（１０９）が形成され、基材（１０２）と表面材（１０３）とは、少なくとも、剥離領域のうち湯切り孔用ハーフカット（１０６）に囲まれた領域以外の領域において、剥離可能に積層されている。

明 細 書

発明の名称： 蓋体

技術分野

[0001] 本発明は、食品等の容器を封止するための蓋体に関するものである。

背景技術

[0002] カップ入り即席麺等の食品は、喫食に際して、熱湯を注ぎ所定時間経過待機することにより、喫食前に湯戻し等の熱湯処理（加熱調理）を行う必要がある。このような食品用の包装容器の一例の斜視図を図１９の（a）に示す。熱湯処理は、容器９２０から蓋体９０１を、図１９の（b）、（c）に示す上面図のように、部分的に離脱させて、その後、現出した開口部から熱湯を注ぎ、再び蓋体９０１で開口部を塞いだ状態で所定時間待機することで行う。

[0003] 即席焼きそば、即席スパゲティ等の食品の場合、注いだ熱湯を喫食前に排湯する湯切り作業を行う必要がある。この場合、排湯時に食品が熱湯と一緒に容器９２０から排出されるのを防ぐため、ユーザーは蓋体９０１の開口部の面積を小さくする等の工夫をする必要がある。しかし、例えば水平方向における断面形状が円形の容器の場合等は、図１９の（b）、（c）に示すように、蓋体９０１の離脱がわずかに進行するだけで、開口部の面積は急激に増加するため、開口部の面積を好適に設定するのは困難である。

先行技術文献

特許文献

[0004] 特許文献１：実開昭５８－１５１５７２号公報

発明の概要

発明が解決しようとする課題

[0005] 本発明はかかる事情に鑑みてなされたものであって、容易に排湯作業を行うことができる蓋体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] 上記課題を解決するための本発明の一局面は、シート状の同一形状の基材及び表面材を積層して形成された蓋体であって、周縁部の一部に開封用タブが形成され、周縁部の他の一部に剥離用タブが形成され、剥離用タブに隣接する一部の領域であって開封用タブを含まない領域である剥離領域には、基材側から基材を貫通する１つ以上の湯切り孔用ハーフカットが形成され、剥離領域の剥離用タブの近傍には、基材側から基材を貫通する剥離開始用ハーフカットが形成され、基材と表面材とは、少なくとも、剥離領域のうち湯切り孔用ハーフカットに囲まれた領域以外の領域において、剥離可能に積層されている、蓋体である。

発明の効果

[0007] 本発明によれば、蓋体の表面材が部分的に剥離し基材に湯切り孔が現出するため、容易に排湯作業を行うことができる。

図面の簡単な説明

[0008] [図1]図１は、本発明の第１の実施形態に係る蓋体の平面図である。
[図2]図２は、本発明の第１の実施形態に係る蓋体の底面図である。
[図3]図３は、本発明の第１の実施形態に係る蓋体及び容器の斜視図である。
[図4]図４は、本発明の第１の実施形態に係る蓋体及び容器の断面図である。
[図5]図５は、本発明の第１の実施形態に係る蓋体の湯切り孔用ハーフカットのバリエーションを示す図および蓋体の拡大模式断面図である。
[図6]図６は、本発明の第１の実施形態に係る蓋体の使用状態を示す図である。
。
[図7]図７は、本発明の第１の実施形態に係る蓋体の使用状態を示す図である。
。
[図8]図８は、本発明の第１の実施形態に係る蓋体の使用状態を示す図である。
。
[図9]図９は、本発明の第２の実施形態に係る蓋体の平面図である。
[図10]図１０は、本発明の第２の実施形態に係る蓋体の拡大模式断面図である。

[図11]図 1 1 は、本発明の第 2 の実施形態に係る蓋体のカット線のバリエーションを示す図である。

[図12]図 1 2 は、本発明の第 3 の実施形態に係る蓋体の平面図である。

[図13]図 1 3 は、本発明の第 3 の実施形態に係る蓋体の底面図である。

[図14]図 1 4 は、本発明の第 3 の実施形態に係る蓋体の拡大模式断面図である。

[図15]図 1 5 は、本発明の第 3 の実施形態に係る蓋体の使用状態を示す図である。

[図16]図 1 6 は、本発明の第 3 の実施形態に係る蓋体の使用状態を示す図である。

[図17]図 1 7 は、本発明の第 3 の実施形態に係る蓋体のカット線のバリエーションを示す図および蓋体の使用状態を示す図である。

[図18]図 1 8 は、本発明の第 4 の実施形態に係る蓋体の平面図である。

[図19]図 1 9 は、従来の蓋体及び容器の斜視図および蓋体の使用状態を示す上面図である。

発明を実施するための形態

[0009] (第 1 の実施形態)

以下に本発明の第 1 の実施形態について説明する。図 1 は、本実施形態に係る蓋体 1 0 1 の平面図である。また、図 2 は蓋体 1 0 1 の底面図である。また図 3 は、蓋体 1 0 1 と、蓋体 1 0 1 がシールされた容器 1 2 0 の斜視図である。また、図 4 は、図 3 に示した A-A' 線に沿った蓋体 1 0 1 及び容器 1 2 0 の断面図である。蓋体 1 0 1 は、容器 1 2 0 の開口部周縁にシールされており、容器 1 2 0 を封止している。また、蓋体 1 0 1 は、容器 1 2 0 にシールされる基材 1 0 2 と、基材 1 0 2 と剥離可能に積層された表面材 1 0 3 とからなる積層体で形成されている。

[0010] 図 1 ～図 4 を参照して、蓋体 1 0 1 の形状を説明する。蓋体 1 0 1 はシート状の同一形状の基材 1 0 2 及び表面材 1 0 3 を積層して形成される。蓋体 1 0 1 の周縁部の一部には開封用タブ 1 0 4 が形成されている。開封用タブ

104に加えた力が基材102にも伝わるため、開封用タブ104をつまんで捲くことで、蓋体101を基材102ごと、容器120から引き剥がして開封（開口）することができる。また、周縁部のうち、一例として蓋体の中心に対して開封用タブ104と対称の位置に剥離用タブ107が形成されている。剥離用タブ107に隣接する一部の領域であって開封用タブ104を含まない領域である剥離領域には、基材102側から基材102を貫通する1つ以上の湯切り孔用ハーフカット106が形成される。湯切り孔用ハーフカット106は、後述する排湯が可能であれば、円、楕円、多角形、トラック型、曲線で面取りされた多角形、涙型等の閉曲線形状であってもよく、十字型の切目等の閉曲線以外の形状であってもよい。図5の（a）に湯切り孔用ハーフカット106の形状のバリエーションを示す。また、剥離領域の剥離用タブ107側の端縁には、基材102側から基材102を貫通する剥離開始用ハーフカット109が形成されている。剥離開始用ハーフカット109は、剥離用タブ107と湯切り孔用ハーフカット106との間に形成されればよく、例えば剥離領域の形状に応じて、剥離用タブ107に形成されてもよく、蓋体101本体の外縁に沿った一定範囲に形成されてもよい。また、基材102と表面材103とは、剥離領域において剥離可能に積層されている。

[0011] 図5の（b）は、蓋体101の図4において一点鎖線で囲んだ箇所を模式的に拡大した拡大断面図である。蓋体101の層構成を図5の（b）を参照して説明する。蓋体101の表面材103は、紙、金属箔、プラスチックフィルムの単体またはこれらのいずれかを含む積層体であり、表面、裏面あるいは積層体の場合はその層間に、インキによる印刷層があってもよい。本実施形態では、一例として、容器120の外方となる側から内方に向かって、インキ／紙の層構成を有している。また、剥離領域には、湯切り孔用ハーフカット106に囲まれた領域を除いて、紙層の内方に、目止めニス／剥離ニスの層構成をさらに有し、この領域は基材102と剥離可能になっている。

[0012] 蓋体101の基材102は、紙、金属箔、プラスチックフィルムの単体ま

たはこれらのいずれかを含む積層体であり、表面、裏面あるいは積層体の場合はその層間に、インキによる印刷層があってもよい。本実施形態では、一例として、表面材１０３に接する側から、容器１２０の内方に向かって、押出ＰＥ／アルミ箔／接着剤（ＥＭＡＡ）／シーラントの層構成を有している。

[0013] 目止めニス、剥離ニスの紙への含浸を防止するために塗工される。目止めニスは、例えば、硝化綿およびウレタン系樹脂を主成分とするものを用いることができる。また、目止めニスは塗工されなくてもよい。剥離ニスは、例えば、ポリアミド系、シリコン系、ポリアクリル系、ポリエステル系、ポリオレフィン系、ゴム系等の樹脂系を主成分として、ワックス成分を５重量％以下含むものが好適に用いられる。ワックス成分を５重量％以下にすることで、ワックス成分が大量に揮発して喫食の支障となるおそれがある臭気が発生することを防止できる。またタキファイヤー等を添加してもよい。目止めニス、剥離ニスは、湯切り孔用ハーフカット１０６に囲まれた領域には塗工されないことによって、基材１０２の当該領域が、容器１２０内に脱落することを防止できる。

[0014] 熱湯処理（加熱調理）の手順の一例を説明する。まず、開封用タブ１０４をめくり、図６に示すように、蓋体１０１を基材１０２ごと容器１２０から剥がして、部分的に開封する。その際、場合によっては具材や薬味等の個包装を取り出す必要がある。そして注湯後、蓋体１０１の開いた部分を再度押さえて、開封口から熱が逃げるのを抑制し、所定時間待つ。次に、剥離用タブ１０７をめくると、剥離開始用ハーフカット１０９を介して基材１０２と表面材１０３との剥離が開始され、剥離領域全体において表面材１０３が基材１０２から剥離して剥離が終了する。この際、基材１０２の湯切り孔用ハーフカット１０６に囲まれた部分については、表面材１０３に随伴して除去されるため、容器１２０に残った基材１０２には湯切り孔１１０が形成される。すなわち、剥離領域（図７の一点鎖線で囲んだ部分）の表面材１０３を剥離することで、当該領域に基材１０２のみからなる湯切り部１０８が形成

される。最後に、図8に示すように、湯切り孔110から排湯したのち、湯切り部108を含む蓋体101全体を容器120から除去することで、熱湯処理された食品が喫食可能となる。このように、蓋体101の表面材103が部分的に剥離することで基材102に湯切り孔110が現出するため容易かつ安全に排湯作業を行うことができる。

[0015] (第2の実施形態)

以下に本発明の第2の実施形態について説明する。図9は本実施形態に係る蓋体201の平面図である。以降、同一又は対応する要素には適宜同じ参照符号を付す。蓋体201は、剥離領域に、表面材103側から表面材103の少なくとも一部をカットするカット線205が形成されている点で第1の実施形態に係る蓋体101と異なる。カット線205により、表面材103の折り曲げに対する抵抗が弱くなり、剥離する際に、表面材103を捲り上げやすくして剥離の進行を容易にすることができる。さらには、表面材103を捲り上げた状態に保持され易くすることができる。

[0016] カット線205は、本実施形態では、一例として、カット長さ5mm、カット繋ぎ長さ1mmの直線ミシン目を、表面材103の全層に、蓋体101の一外端から他の外端まで、1mm間隔で5列設けて形成される。図10に、この例における蓋材201の模式拡大断面図を示す。カット線205のカット長さ、カット繋ぎ長さ、本数、形状等は、表面材103の剥離、湯切り孔110の現出の障害とならなければ、上述の形態に限らず、多様に変形可能である。また、カットは表面材103を貫通して形成されてもよく、表面材103の一部に形成されてもよい。カットは、ミシン目ではなく、例えば表面材103の一部の層をカットする連続線であってもよい。図11にカット線205のバリエーションを示す。

[0017] また、一例として、蓋体201は、図10に示すように、表面材103において、カット線205を含む領域が、インキ等による印刷層を備えるが、備えなくてもよい。カット線205を含む領域が、インキ等による印刷層を備える場合、もしカット線205から内容物である食品に含まれる油等がに

じんでも、インキの色によって目立たなくすることができ美観を損なわないようにすることができる。

[0018] (第3の実施形態)

以下に本発明の第3の実施形態について説明する。図12は、本実施形態に係る蓋体301の平面図である。また、図13は蓋体301の底面図である。蓋体301は、第2の実施形態に係る蓋体201において、カット線205に沿って表面材103が破断されることを想定したものである。また、蓋体201より、湯切り孔用ハーフカット106の数を増やしている。

[0019] なお、一例として、蓋体301は、図14に示すように、表面材103において、カット線205を含む領域に印刷層を備えていないが、備えてもよい。

カット線205が形成された箇所から、湯切り孔用ハーフカット106が形成された側の領域を含む領域には、湯切り孔用ハーフカット106に囲まれた領域を除いて、紙層の内方に、さらに目止めニス／剥離ニスの層構成を有し、この領域は基材102と剥離可能になっている。

[0020] カット線205は、本実施形態では、一例として、カット長さ5mm、カット繋ぎ長さ1mmの直線ミシン目を、表面材103の全層に、蓋体301の一外端から他の外端まで、1mm間隔で5列設けて形成される。また、5列のミシン目の中央の列が剥離ニスの塗工領域の端縁から、塗工領域の内方に2mm程度の箇所に位置することが好ましい。さらに、カット線205の少なくとも一部を、剥離可能な領域の端縁より内方に20mm以内の領域に設けることによって、後述する表面材103の切断作業が剥離作業とスムーズに接続する。カット線205は、蓋体301の外端にカット箇所が形成されるように設けることが好ましい。これにより、表面材103の切断時に、カット箇所が切断のきっかけとなり、切断が容易になる。また、カット線205のカット長さ、カット繋ぎ長さ、本数、形状等は、上述の形態に限らず、第2の実施形態同様、多様に変形可能である。また、カットは表面材103を貫通して形成されてもよく、表面材103の一部の層に形成されてもよ

い。またカットは、ミシン目ではなく、連続線であってもよい。

[0021] 熱湯処理（加熱調理）の手順の一例を説明する。まず、開封用タブ１０４をめくり、図１５に示すように、蓋体１０１を基材１０２ごと容器１２０から剥がして、部分的に開封する。その際、場合によっては具材や薬味等の個包装を取り出す必要がある。そして注湯後、蓋体１０１の開いた部分を再度押さえて、開封口から熱が逃げるのを抑制し、所定時間待つ。次に、剥離用タブ１０７をめくると、剥離開始用ハーフカット１０９を介して基材１０２と表面材１０３との剥離が開始される。剥離がカット線２０５の端部に到達すると、表面材１０３がカット線２０５に沿って切断することが可能となり、図１６に示すように表面材１０３の剥離された部分が完全に離脱する。この際、基材１０２の湯切り孔用ハーフカット１０６に囲まれた部分については、表面材１０３に随伴して除去されるため、容器１２０に残った基材１０２には湯切り孔１１０が形成される。すなわち、蓋体１０１の湯切り孔用ハーフカット１０６が形成された領域（図１６の一点鎖線で囲んだ部分）の表面材１０３を剥離、除去することで、当該領域に基材１０２のみからなる湯切り部１０８が形成され、湯切り部１０８を明確に視認することが可能となる。最後に、図１７に示すように、湯切り孔１１０から排湯したのち、湯切り部１０８を含む蓋体１０１全体を容器１２０から除去することで、熱湯処理された食品が喫食可能となる。排湯の際、湯切り部１０８を視認できるため、排湯の様子を確認しながら容易かつ安全に排湯作業を行うことができる。

[0022] （第４の実施形態）

以下に本発明の第４の実施形態について説明する。図１８は本実施形態に係る蓋体４０１の平面図である。蓋体４０１は、カット線２０５の両端部に凹部４１０が形成されている点で第３の実施形態に係る蓋体３０１と異なる。凹部４１０により、湯切り孔現出のために表面材１０３を引っ張って剥離した後、カット線２０５に沿って切断する際、引っ張り力がカット線２０５の端部に集中するため、切断のきっかけが得られやすくなり、より容易に表

面材 103 を切断することができる。

[0023] 凹部 410 は一例として、直線、曲線またはこれらの組み合わせの形状によって、蓋体 401 の外縁からの凹みの最大が 2 mm 以上となるように形成される。また、カット線 205 は、カット箇所が凹部 410 の凹みの内部に接続するか、凹部 410 に接続せず当該箇所から 3 mm 以下の距離内に設けられることが好ましい。カット箇所を 3 mm を超える距離に設けた場合、カット線 205 に接続することなく表面材 103 が切断され、スムーズに切断が進行できない恐れがある。

[0024] 以上、本発明の実施形態を説明したが、本発明はこれらに限られない。例えば、容器、蓋材の形状は四角形、楕円形等、多様に変形可能である。

実施例

[0025] 以下に実施例を説明する。

(実施例 1)

実施例 1 は、図 1、2 に示す第 1 の実施形態に係る蓋体 101 において、蓋体 101 の直径を 180 mm とした。また、湯切り孔用ハーフカット 106 は 8 mm × 6 mm のトラック型のものを 5 個設け、その外周から 1 mm 以上内側の領域には目止めニスおよび剥離ニスを未塗工とした。

[0026] (実施例 2)

実施例 2 は、図 9 に示す第 2 の実施形態に係る蓋体 201 において、蓋体 201 の直径を 180 mm とした。また、湯切り孔用ハーフカット 106 は 8 mm × 6 mm のトラック型のものを 5 個設け、その外周から 1 mm 以上内側の領域には目止めニスおよび剥離ニスを未塗工とした。カット線 205 は、カット長さ 5 mm、カット繋ぎ長さ 1 mm の直線ミシン目を、表面材 103 の全層に、蓋体 201 の一外端から他の外端まで、1 mm 間隔で 5 列設けて形成した。

[0027] (実施例 3)

実施例 3 は、図 12、13 に示す第 3 の実施形態に係る蓋体 301 において、蓋体 301 の直径を 180 mm とした。また、湯切り孔用ハーフカット

106は8mm×6mmのトラック型のものを11個設け、その外周から1mm以上内側の領域には目止めニスおよび剥離ニスを未塗工とした。また、カット線205は、5列のミシン目の中央の列が剥離ニスの塗工領域の端縁から、塗工領域の内方に2mmの箇所位置するようにし、蓋体301の外端にカット箇所が形成されるように設けた。

[0028] (実施例4)

実施例4は、図18に示す第4の実施形態に係る蓋体401において、蓋体401の直径を180mmとした。また、湯切り孔用ハーフカット106は8mm×6mmのトラック型のものを11個設け、その外周から1mm以上内側の領域には目止めニスおよび剥離ニスを未塗工とした。また、カット線205は、5列のミシン目の中央の列が剥離ニスの塗工領域の端縁から、塗工領域の内方に2mmの箇所位置するようにし、蓋体401の外端に設けられた凹部410にカット箇所が形成されるように設けた。

[0029] (比較例)

比較例は、層間剥離できない、従来技術に係る蓋体である。

[0030] 以上の実施例1～4について、湯切り作業の評価を行った。その結果、実施例1～4では、表面材103を確実に剥離でき、問題なく湯切り孔110を現出させることができた。また、湯切り孔110から排湯を行うことで、好適な速度で安定的に湯切りを行うことができ、内容物の排出はなかった。さらに、実施例2では、表面材103を剥離する際、表面材103を捲り上げやすく、実施例1よりもスムーズに剥離を行うことができた。これに対して比較例では、蓋体を容器から部分的に離脱させ排湯用の開口部を形成したが、湯切り作業の際、好適な大きさの開口部を形成することができず、開口部が小さすぎて排湯速度が遅いか、または、開口部が大きすぎて熱湯とともに内容物まで排出され、好適に湯切りを行うことができなかった。以上のことから、本発明の効果を確認することができた。

[0031] さらに、実施例3、4では、湯切り孔現出の際、表面材103を確実に剥離および除去できた。またそのため、排湯時にその様子を目視確認でき、実

施例 1、2 よりも安心感を持って容易に排湯を行うことができた。またさらに、実施例 4 では、表面材 103 をカット線 205 の端部からこれに沿って切断する際、凹部 410 によって、端部に引っ張り力が集中し、実施例 3 よりもスムーズに切断を開始することができた。

産業上の利用可能性

[0032] 本発明は、食品等の容器を封止するための蓋体に有用である。

符号の説明

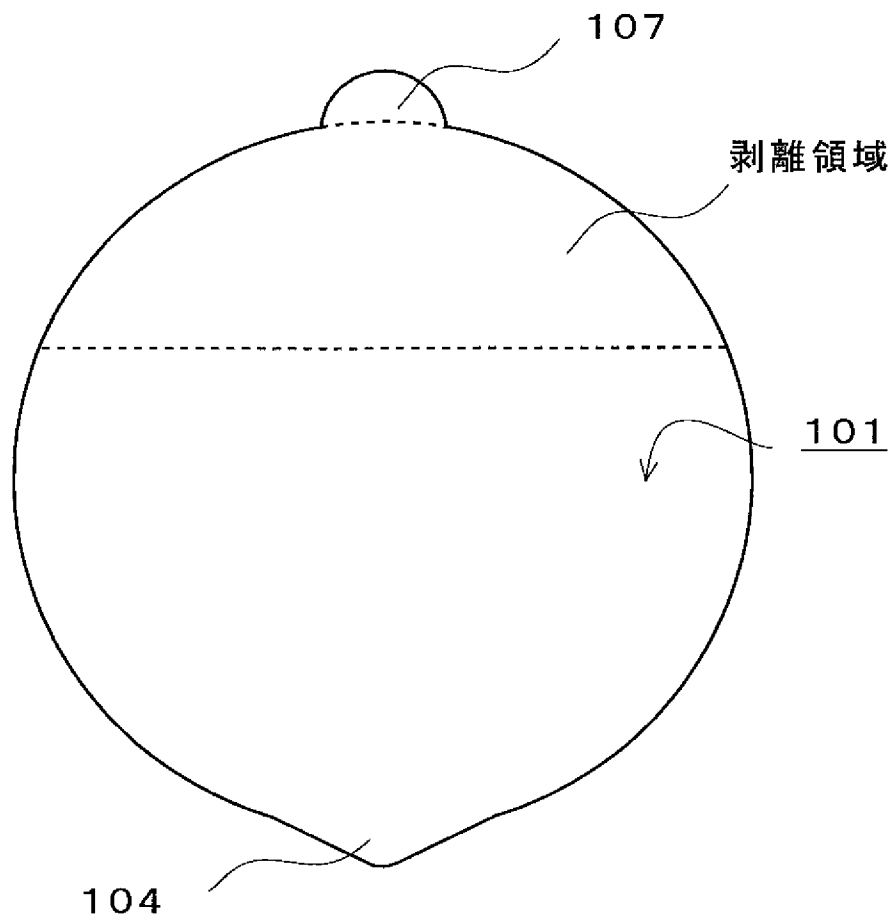
[0033] 101、201、301、401、901 蓋体
102 基材
103 表面材
104 開封用タブ
106 湯切り孔用ハーフカット
107 剥離用タブ
108 湯切り部
109 剥離開始用ハーフカット
110 湯切り孔
120、920 容器
205 カット線
410 凹部

請求の範囲

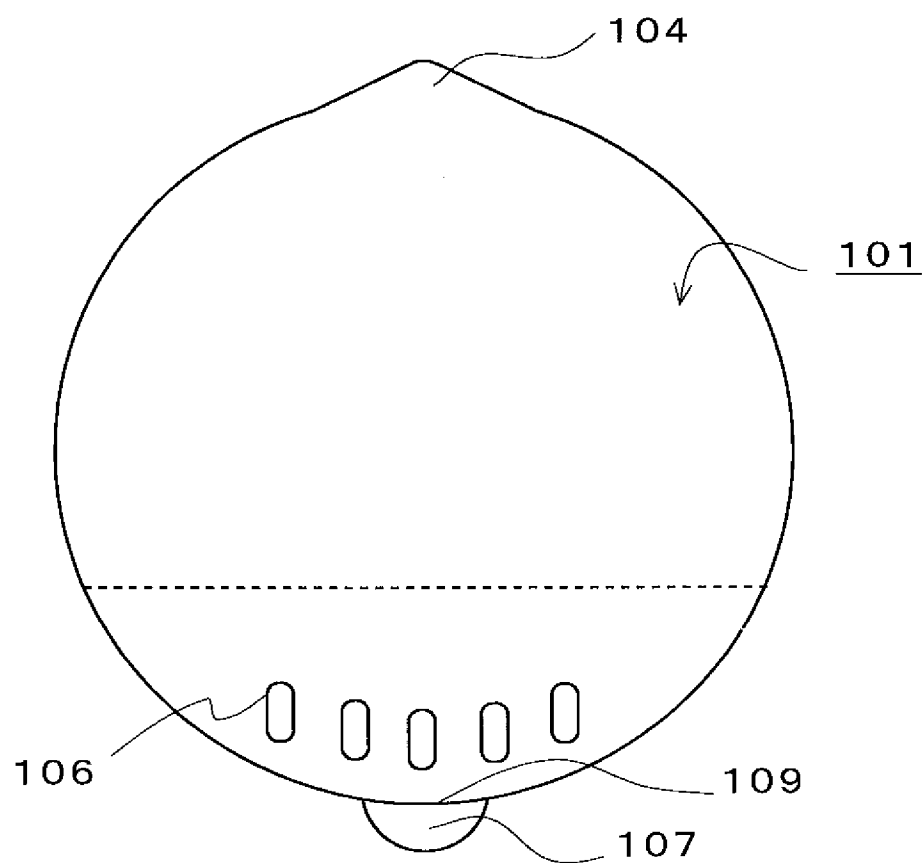
- [請求項1] シート状の同一形状の基材及び表面材を積層して形成された蓋体であって、
- 周縁部の一部に開封用タブが形成され、
- 周縁部の他の一部に剥離用タブが形成され、
- 前記剥離用タブに隣接する一部の領域であって前記開封用タブを含まない領域である剥離領域には、前記基材側から前記基材を貫通する1つ以上の湯切り孔用ハーフカットが形成され、
- 前記剥離領域の前記剥離用タブの近傍には、前記基材側から前記基材を貫通する剥離開始用ハーフカットが形成され、
- 前記基材と前記表面材とは、少なくとも、前記剥離領域のうち前記湯切り孔用ハーフカットに囲まれた領域以外の領域において、剥離可能に積層されている、蓋体。
- [請求項2] 前記剥離領域には、前記表面材側から前記表面材の少なくとも一部をカットするカット線が形成されている、請求項1に記載の蓋体。
- [請求項3] 前記カット線は、前記表面材に、前記蓋体の2つの外端部の一端から他端にわたって、前記蓋体を前記剥離領域と他の領域とに区画するように形成されている、請求項2に記載の蓋体。
- [請求項4] 前記カット線は、ミシン目であり、前記ミシン目を構成するカット部分が、前記表面材の前記2つの外端部に接続して形成される、請求項3に記載の蓋体。
- [請求項5] 前記蓋体は、前記2つの外端部にそれぞれ凹部が形成される、請求項3または4に記載の蓋体。
- [請求項6] 前記基材と前記表面材とが剥離可能に積層された領域の端縁より前記剥離領域側に前記カット線の少なくとも一部が形成されている、請求項2～5のいずれかに記載の蓋体。
- [請求項7] 前記表面材において、少なくとも前記カット線を含む領域が、インキによる印刷層を備える、請求項1～6のいずれかに記載の蓋体。

[請求項8] 前記基材と前記表面材とが剥離可能に積層された領域において、前記表面材の前記基材側の面に、ワックス成分を5重量%以下含む剥離ニスが塗工されている、請求項1～7の何れかに記載の蓋体。

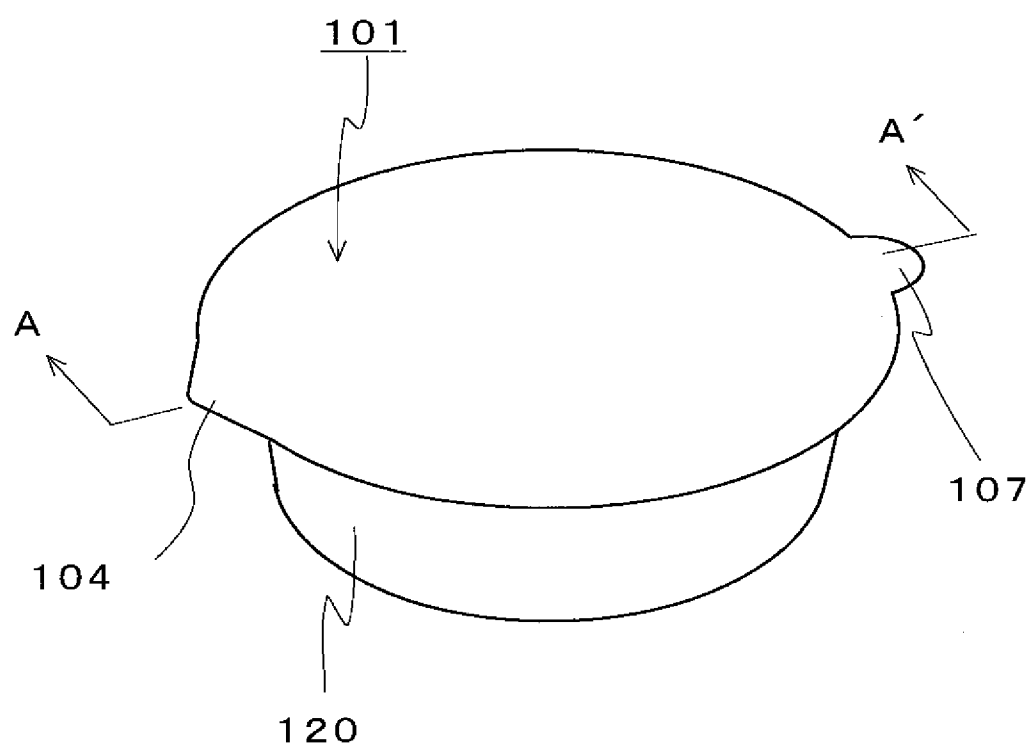
[図1]



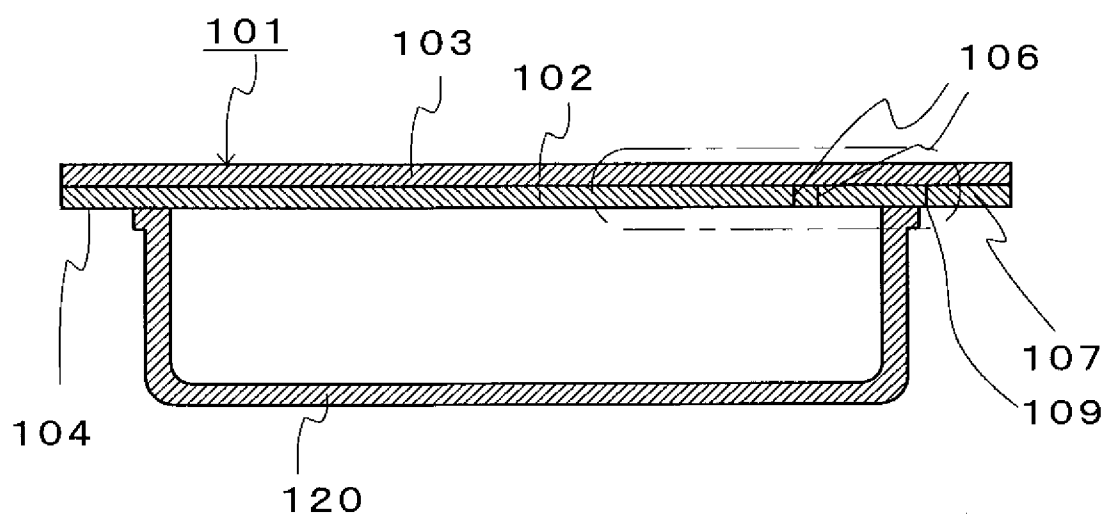
[図2]



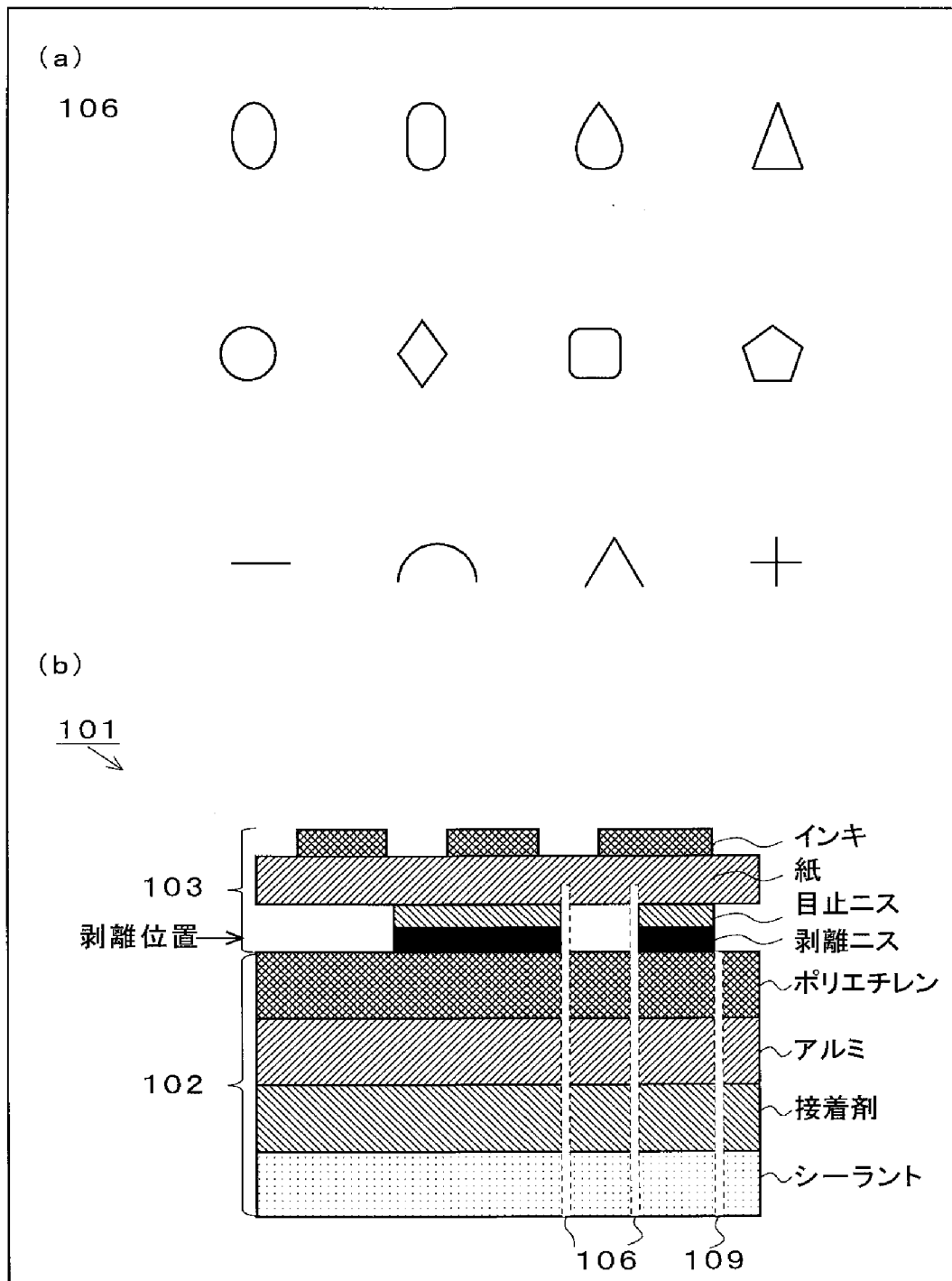
[図3]



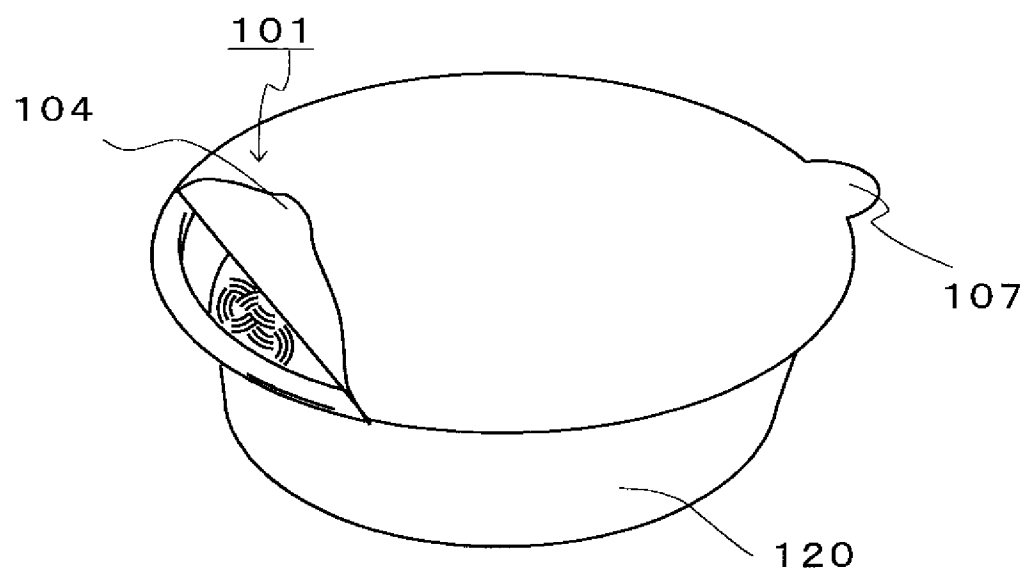
[図4]



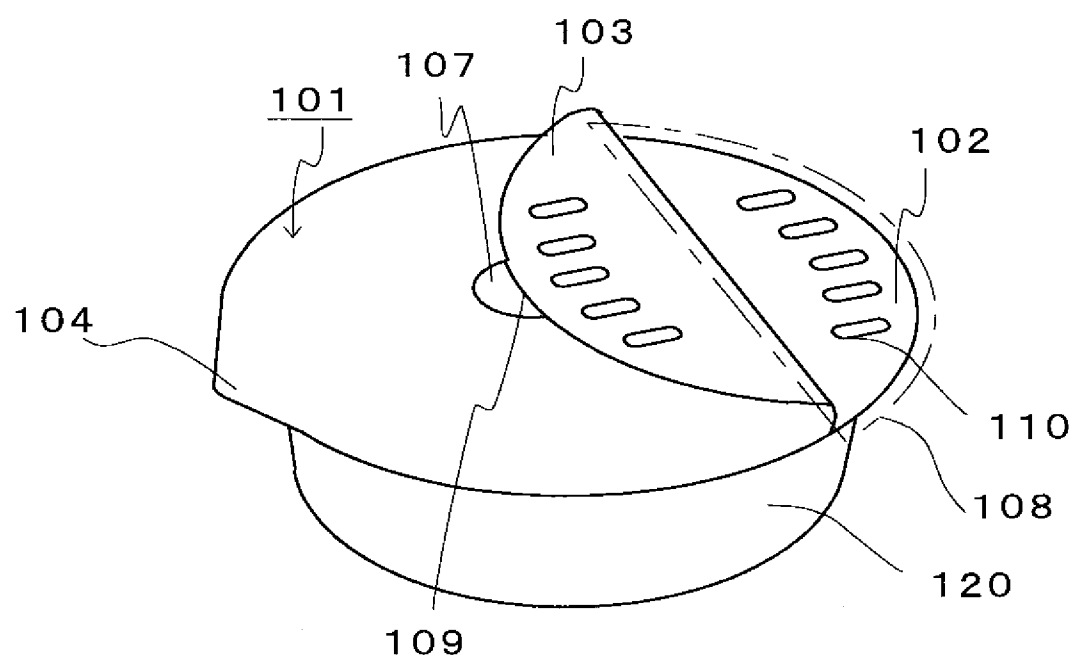
[図5]



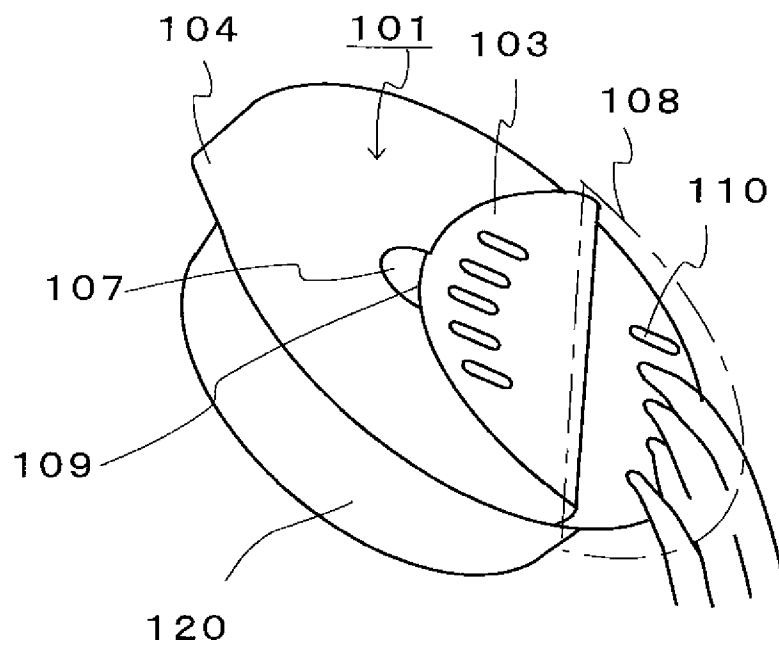
[図6]



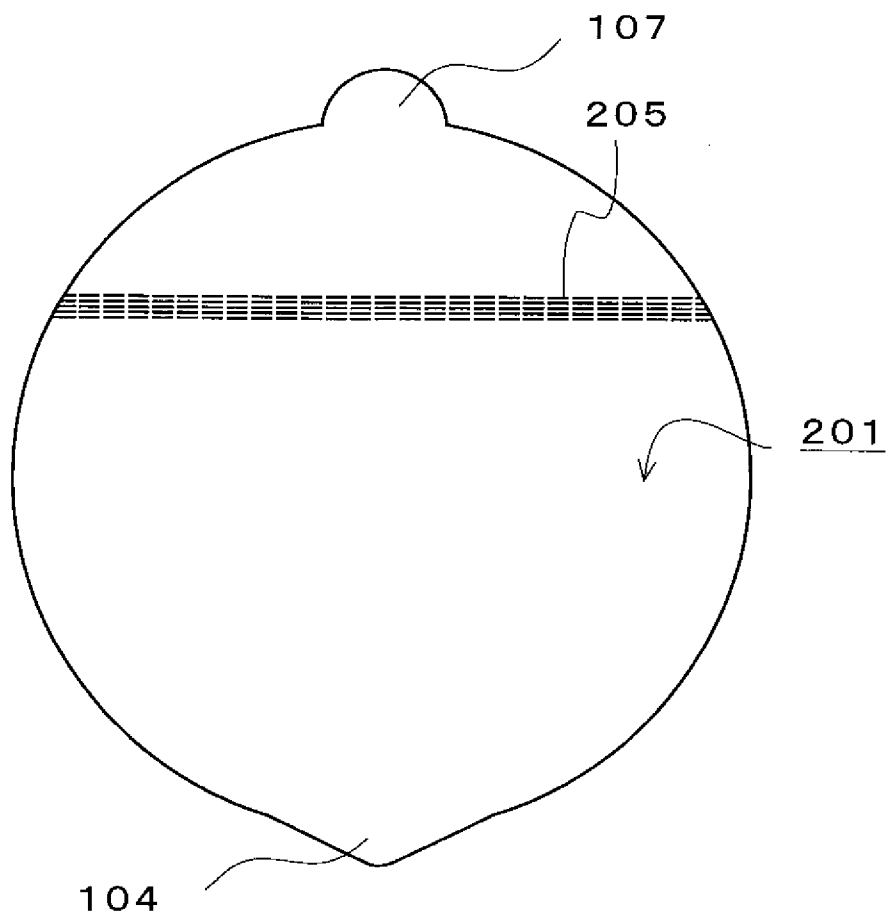
[図7]



[図8]

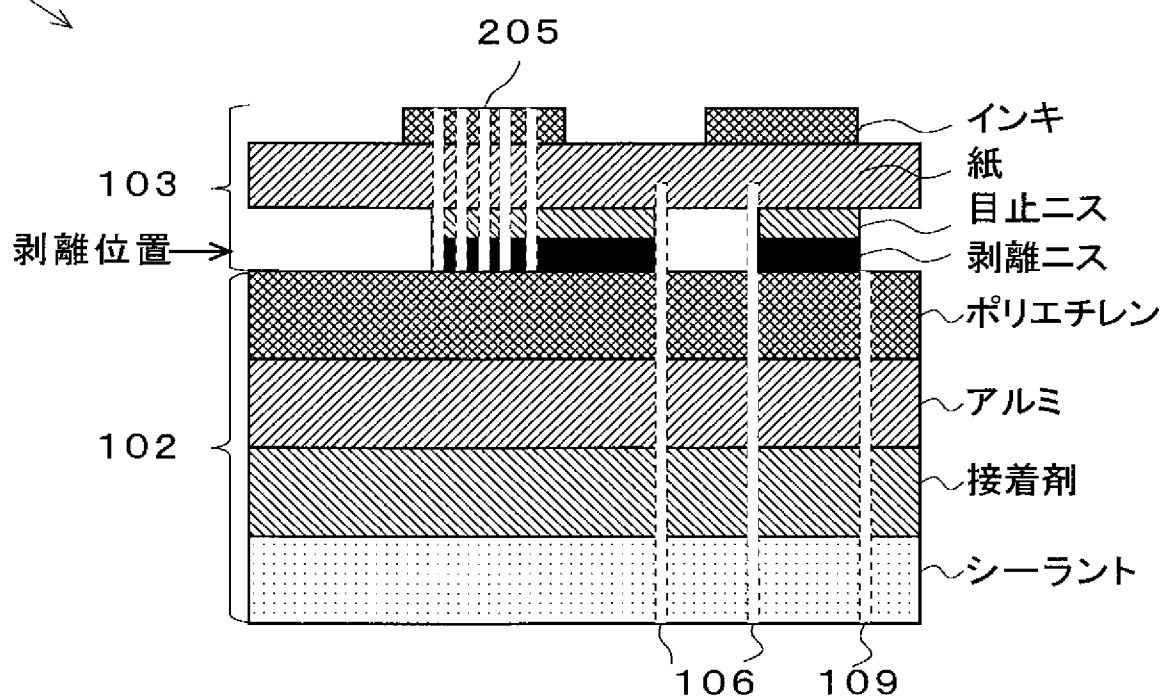


[図9]



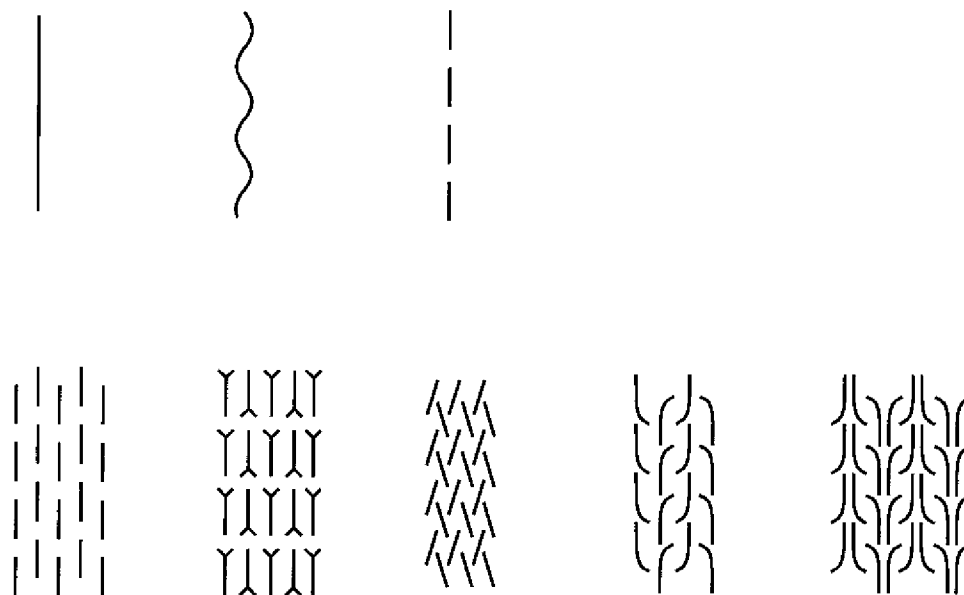
[図10]

201

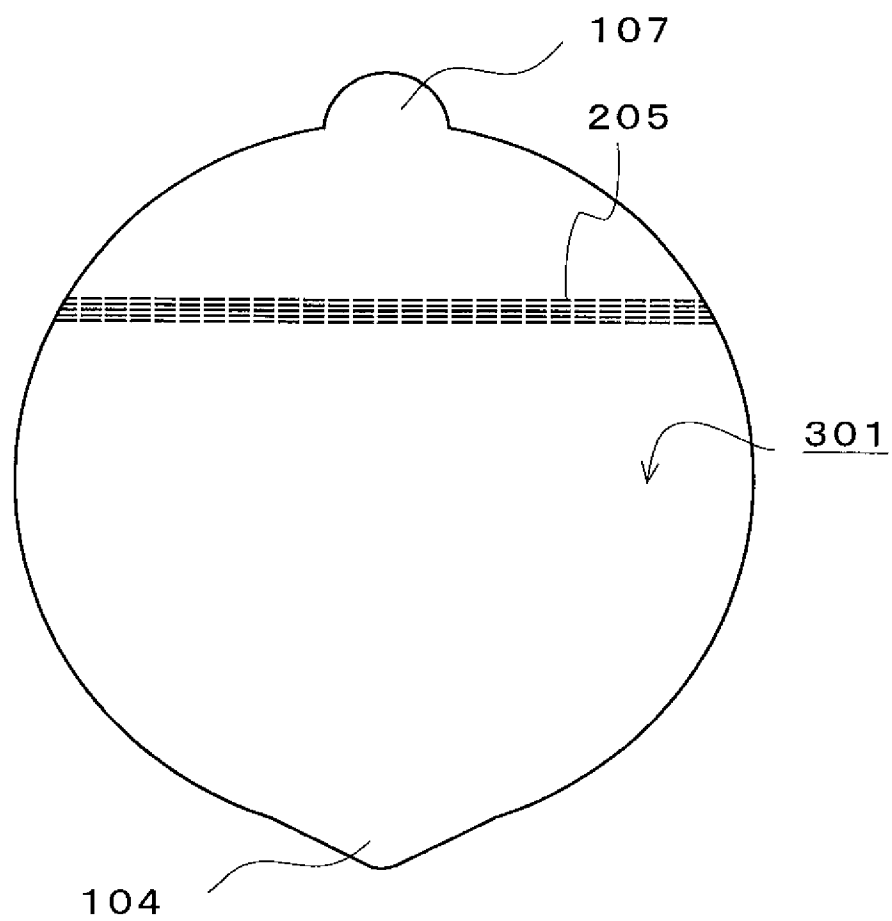


[図11]

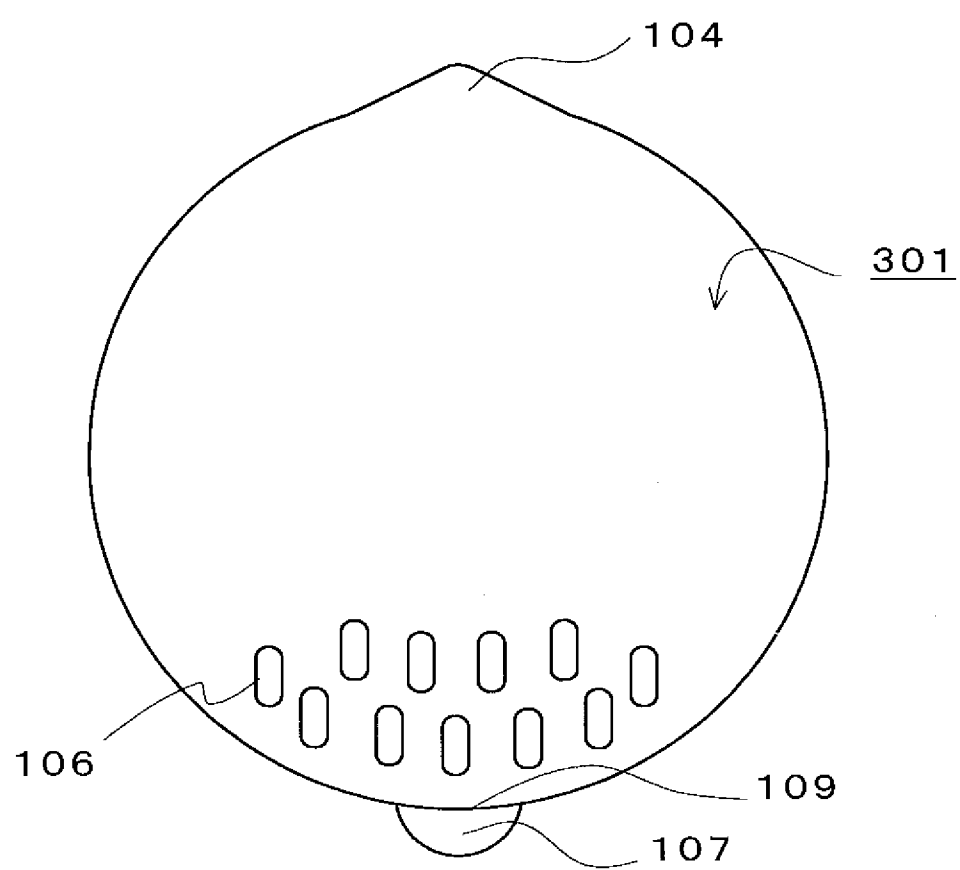
205



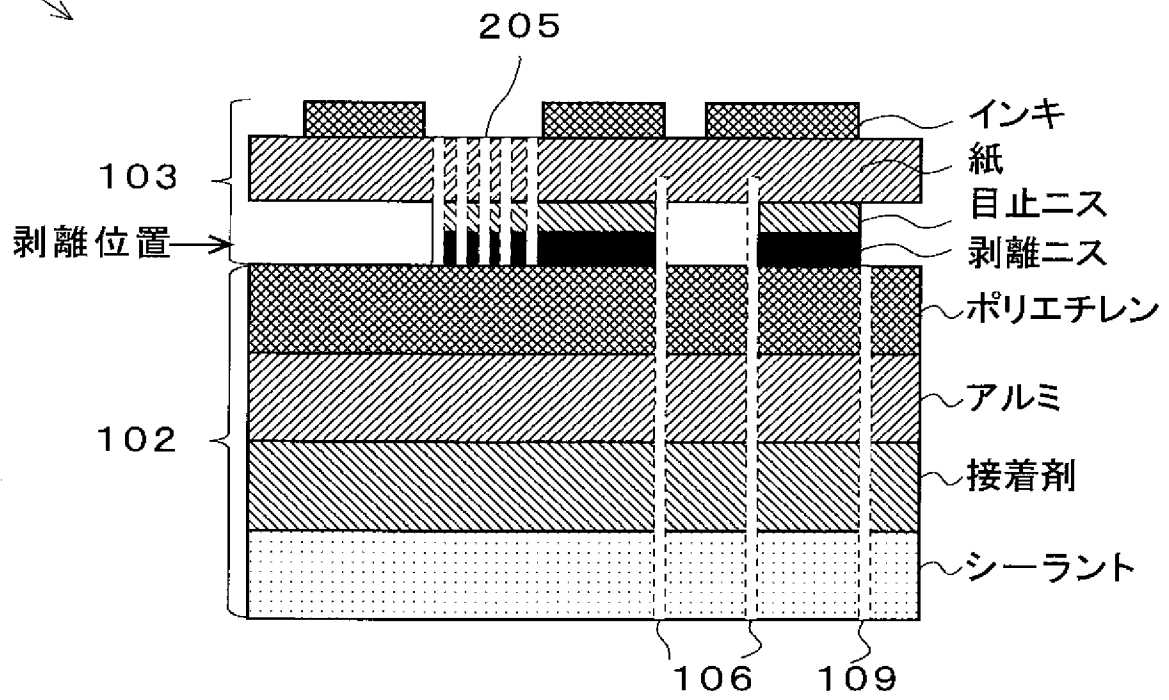
[図12]



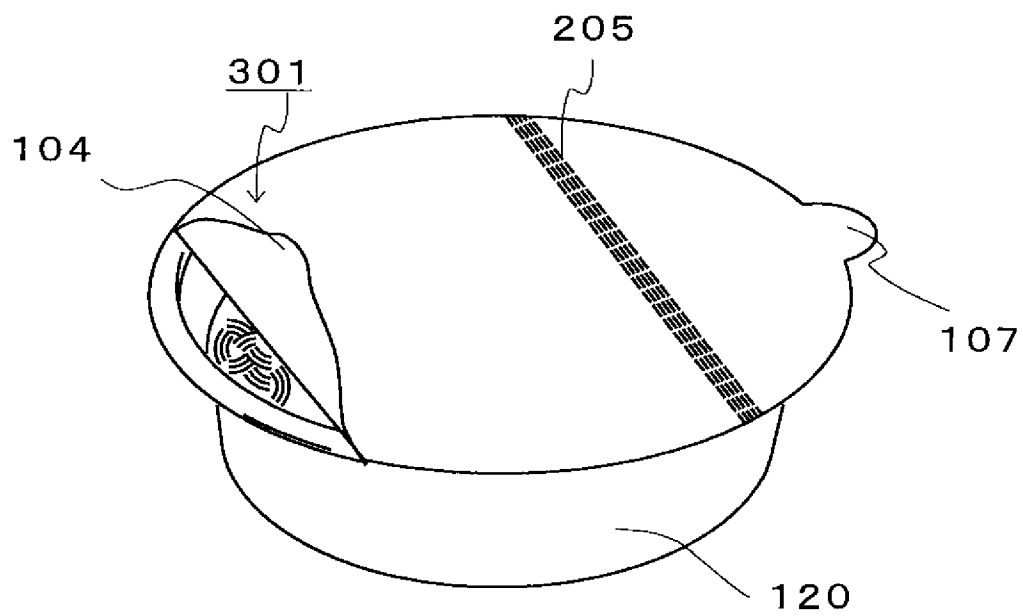
[図13]



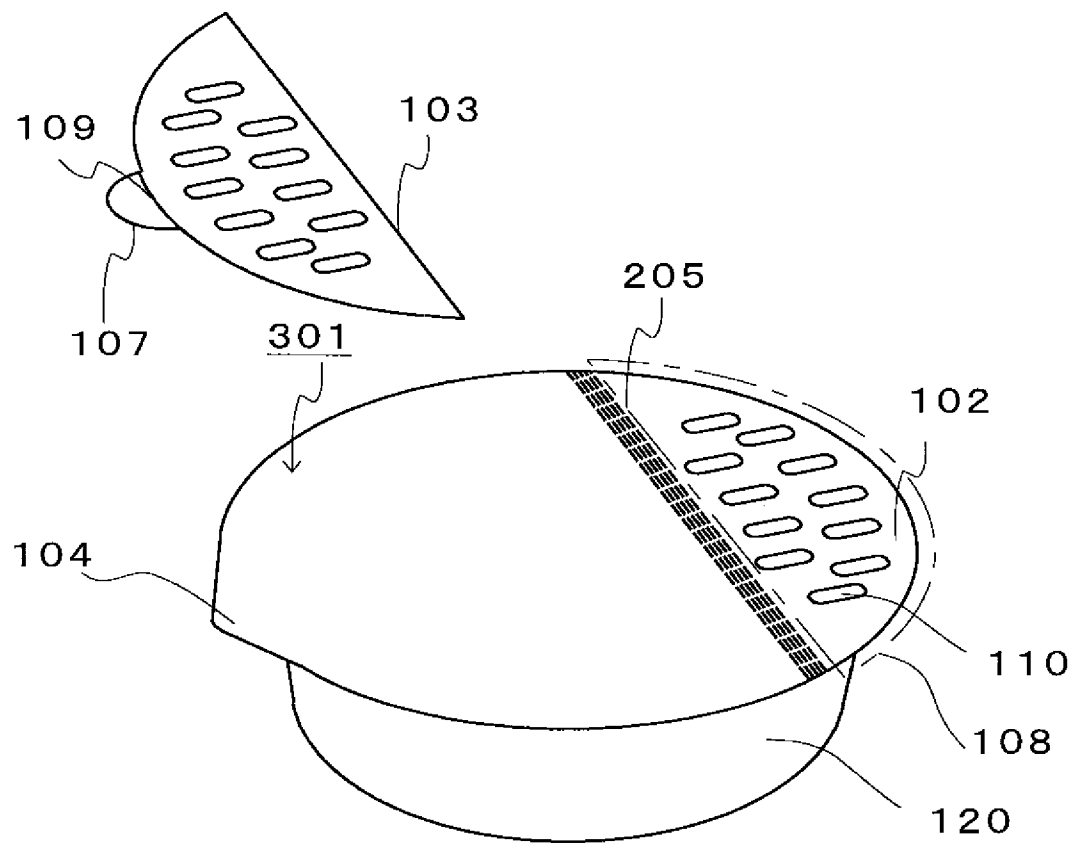
[図14]

301
↓

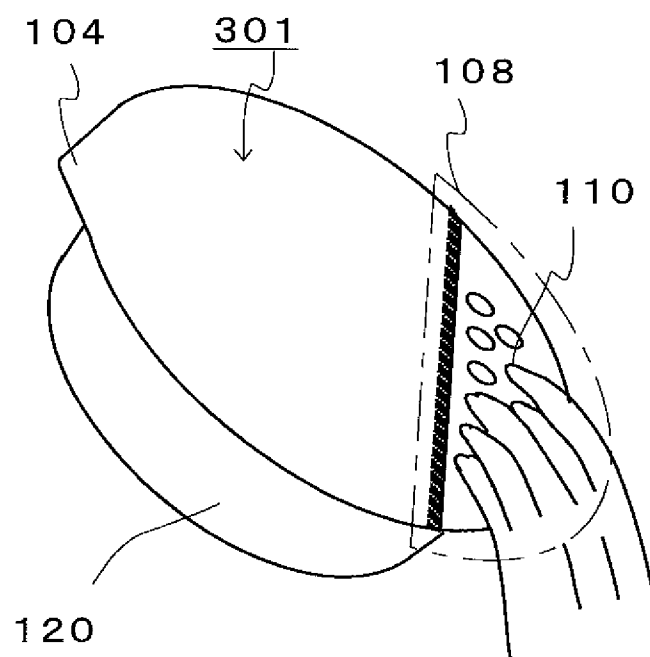
[図15]



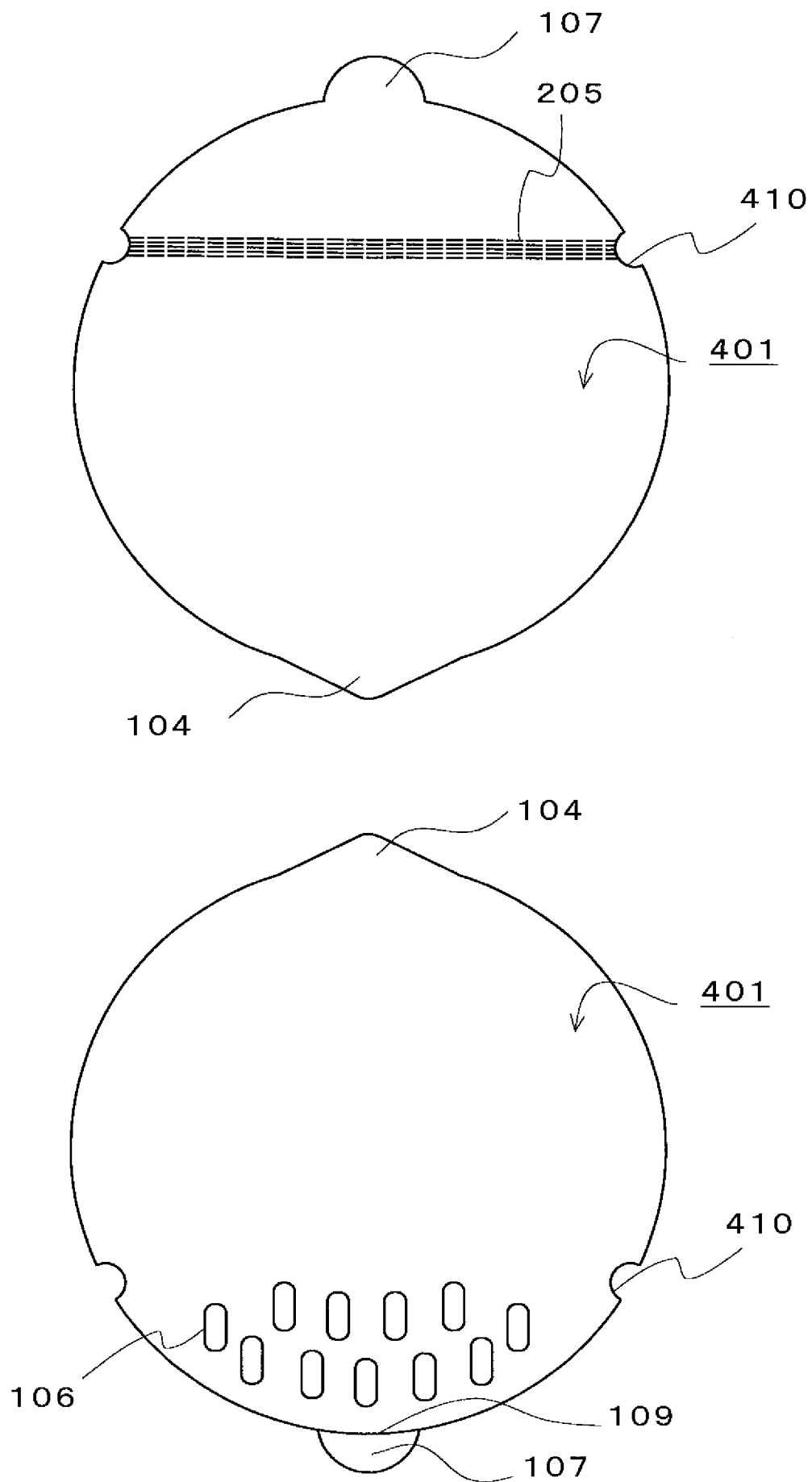
[図16]



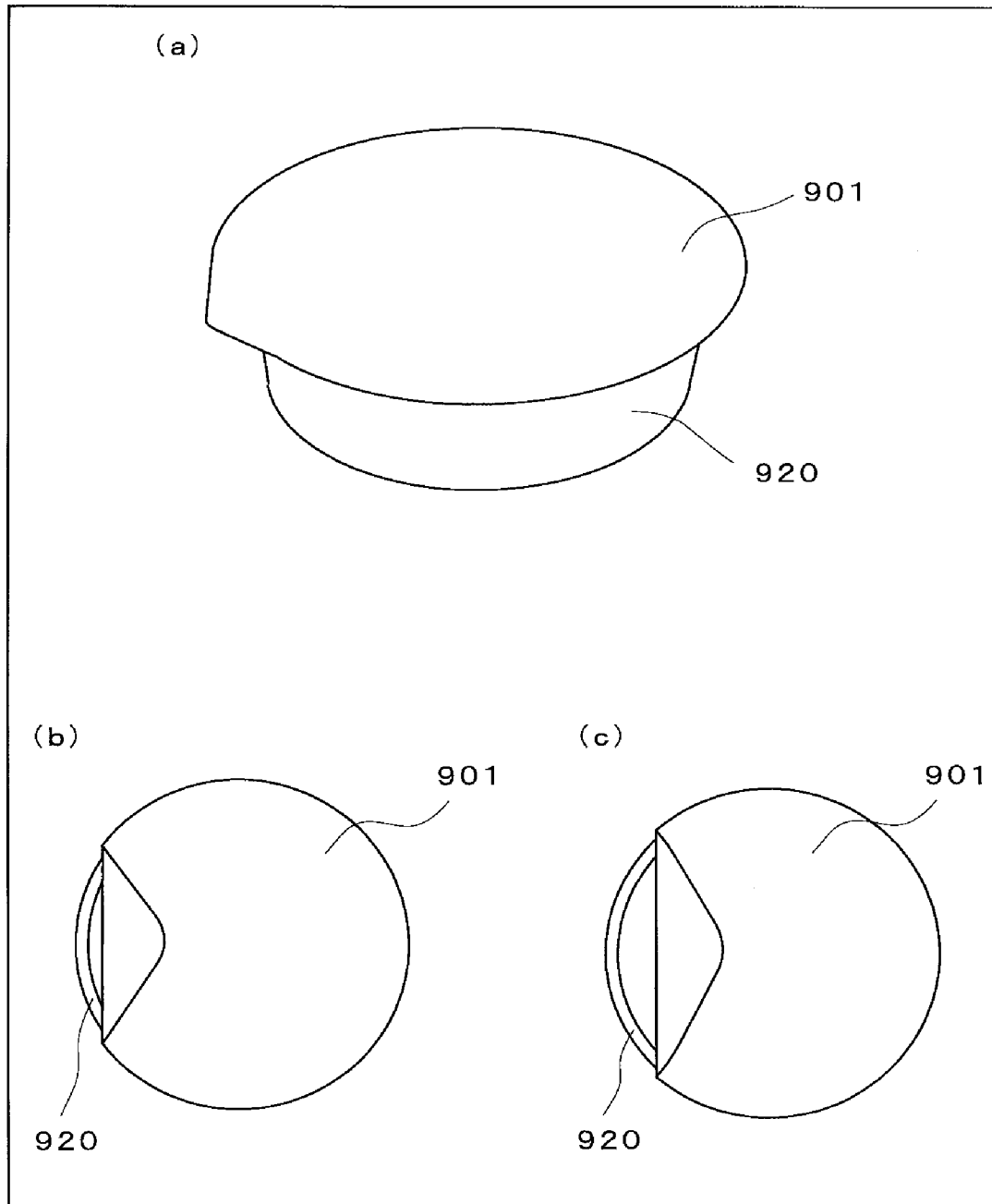
[図17]



[図18]



[図19]



INTERNATIONAL SEARCH REPORT

International application No.

PCT/JP2015/003670

A. CLASSIFICATION OF SUBJECT MATTER

B65D81/34(2006.01) i

According to International Patent Classification (IPC) or to both national classification and IPC

B. FIELDS SEARCHED

Minimum documentation searched (classification system followed by classification symbols)

B65D81/34

Documentation searched other than minimum documentation to the extent that such documents are included in the fields searched

Jitsuyo Shinan Koho	1922-1996	Jitsuyo Shinan Toroku Koho	1996-2015
Kokai Jitsuyo Shinan Koho	1971-2015	Toroku Jitsuyo Shinan Koho	1994-2015

Electronic data base consulted during the international search (name of data base and, where practicable, search terms used)

C. DOCUMENTS CONSIDERED TO BE RELEVANT

Category*	Citation of document, with indication, where appropriate, of the relevant passages	Relevant to claim No.
X Y	JP 2012-197100 A (Toppan Printing Co., Ltd.), 18 October 2012 (18.10.2012), paragraphs [0022] to [0074]; fig. 1, 2, 3 (Family: none)	1-3 4-8
Y	JP 2012-51642 A (Toppan Printing Co., Ltd.), 15 March 2012 (15.03.2012), paragraphs [0009] to [0029]; fig. 2, 4 (Family: none)	4-8
Y	JP 2007-91317 A (Dainippon Printing Co., Ltd.), 12 April 2007 (12.04.2007), paragraphs [0016] to [0031]; fig. 2, 8 (Family: none)	5-8

☒ Further documents are listed in the continuation of Box C.

☐ See patent family annex.

* Special categories of cited documents:

"A" document defining the general state of the art which is not considered to be of particular relevance

"E" earlier application or patent but published on or after the international filing date

"L" document which may throw doubts on priority claim(s) or which is cited to establish the publication date of another citation or other special reason (as specified)

"O" document referring to an oral disclosure, use, exhibition or other means

"P" document published prior to the international filing date but later than the priority date claimed

"T" later document published after the international filing date or priority date and not in conflict with the application but cited to understand the principle or theory underlying the invention

"X" document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered novel or cannot be considered to involve an inventive step when the document is taken alone

"Y" document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered to involve an inventive step when the document is combined with one or more other such documents, such combination being obvious to a person skilled in the art

"&" document member of the same patent family

Date of the actual completion of the international search
04 September 2015 (04.09.15)

Date of mailing of the international search report
29 September 2015 (29.09.15)

Name and mailing address of the ISA/
Japan Patent Office
3-4-3, Kasumigaseki, Chiyoda-ku,
Tokyo 100-8915, Japan

Authorized officer

Telephone No.

INTERNATIONAL SEARCH REPORT

International application No.

PCT/JP2015/003670

C (Continuation). DOCUMENTS CONSIDERED TO BE RELEVANT

Category*	Citation of document, with indication, where appropriate, of the relevant passages	Relevant to claim No.
Y	JP 2006-346993 A (Toyo Ink Manufacturing Co., Ltd.), 28 December 2006 (28.12.2006), paragraphs [0013] to [0021] (Family: none)	8

A. 発明の属する分野の分類（国際特許分類（IPC））

Int.Cl. B65D81/34(2006.01)i

B. 調査を行った分野

調査を行った最小限資料（国際特許分類（IPC））

Int.Cl. B65D81/34

最小限資料以外の資料で調査を行った分野に含まれるもの

日本国実用新案公報	1922-1996年
日本国公開実用新案公報	1971-2015年
日本国実用新案登録公報	1996-2015年
日本国登録実用新案公報	1994-2015年

国際調査で使用した電子データベース（データベースの名称、調査に使用した用語）

C. 関連すると認められる文献

引用文献の カテゴリー*	引用文献名 及び一部の箇所が関連するときは、その関連する箇所の表示	関連する 請求項の番号
X	JP 2012-197100 A（凸版印刷株式会社）2012.10.18, 段落 [002	1-3
Y	2] - [0074]、図1、図2及び図3（ファミリーなし）	4-8
Y	JP 2012-51642 A（凸版印刷株式会社）2012.03.15, 段落 [0009]	4-8
	- [0029]、図2及び図4（ファミリーなし）	
Y	JP 2007-91317 A（大日本印刷株式会社）2007.04.12, 段落 [001	5-8
	6] - [0031]、図2及び図8（ファミリーなし）	
Y	JP 2006-346993 A（東洋インキ製造株式会社）2006.12.28, 段落 [0	8
	013] - [0021]（ファミリーなし）	

☐ C欄の続きにも文献が列挙されている。☐ パテントファミリーに関する別紙を参照。

* 引用文献のカテゴリー

「A」特に関連のある文献ではなく、一般的技術水準を示すもの

「E」国際出願日前の出願または特許であるが、国際出願日以後に公表されたもの

「L」優先権主張に疑義を提起する文献又は他の文献の発行日若しくは他の特別な理由を確立するために引用する文献（理由を付す）

「O」口頭による開示、使用、展示等に言及する文献

「P」国際出願日前で、かつ優先権の主張の基礎となる出願

の日の後に公表された文献

「T」国際出願日又は優先日後に公表された文献であって出願と矛盾するものではなく、発明の原理又は理論の理解のために引用するもの

「X」特に関連のある文献であって、当該文献のみで発明の新規性又は進歩性がないと考えられるもの

「Y」特に関連のある文献であって、当該文献と他の1以上の文献との、当業者にとって自明である組合せによって進歩性がないと考えられるもの

「&」同一パテントファミリー文献

国際調査を完了した日

04.09.2015

国際調査報告の発送日

29.09.2015

国際調査機関の名称及びあて先

日本国特許庁（ISA/J P）

郵便番号100-8915

東京都千代田区霞が関三丁目4番3号

特許庁審査官（権限のある職員）

高橋 裕一

3 N

6105

電話番号 03-3581-1101 内線 3361