

【公報種別】特許法第17条の2の規定による補正の掲載  
 【部門区分】第2部門第6区分  
 【発行日】平成19年11月8日(2007.11.8)

【公開番号】特開2002-104513(P2002-104513A)  
 【公開日】平成14年4月10日(2002.4.10)  
 【出願番号】特願2000-298954(P2000-298954)  
 【国際特許分類】

**B 6 5 D 77/20 (2006.01)**

**B 6 5 D 53/04 (2006.01)**

【F I】

B 6 5 D 77/20 J

B 6 5 D 53/04 A

B 6 5 D 53/04 Z

【手続補正書】

【提出日】平成19年9月25日(2007.9.25)

【手続補正1】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】特許請求の範囲

【補正方法】変更

【補正の内容】

【特許請求の範囲】

【請求項1】 上面に円形開口を有する容器本体(1)と、該容器本体の開口を閉鎖するシート状円形蓋体(2)よりなり、かつ、該蓋体の裏面周囲部分を、容器本体の開口を形成する上周面にヒートシールするようにした包装容器において、

蓋体(2)は、表側から順に少なくとも、紙層(2a)、プラスチック基材層(2e)及びヒートシール性プラスチック層(2d)を積層してなり、かつ、少なくとも開封方向における略中間部に、開封方向に対する直交方向に延在する易湾曲帯状領域(24)を有してなり、

易湾曲帯状領域(24)には、プラスチック基材層(2e)を貫通する複数本の平行ハーフカット罫(23,23')を形成してなることを特徴とする包装容器

【請求項2】 上記蓋体(2)の直径寸法は80～120mmであり、上記各ハーフカット罫(23,23')間の間隔寸法は5.0～10.0mmであることを特徴とする請求項1記載の包装容器。

【請求項3】 上記蓋体(2)の直径寸法は80～120mmであり、上記蓋体に形成した上記易湾曲帯状領域(24)の幅寸法は20～40mmであることを特徴とする請求項1又は2記載の包装容器。

【請求項4】 上記蓋体(2)の易湾曲帯状領域(24)は、上記略中間部から、蓋体開封開始部であるつまみ部基部までの領域であることを特徴とする請求項1又は2記載の包装容器。

【請求項5】 上記蓋体(2)の易湾曲帯状領域(24)の反つまみ部側領域最端部(24a)は、蓋体の中心線(C)から10mm以内であり、ハーフカット罫(23,23')は少なくとも3本であることを特徴とする請求項1、3又は4のいずれかの包装容器。

【請求項6】 上記蓋体(2)の上記易湾曲帯状領域(24)に形成される上記各ハーフカット罫(23,23')の両端は、蓋体(2)のリング状ヒートシール部(25)の内側で終端していることを特徴とする請求項1記載の包装容器。

【請求項7】 上記蓋体(2)の各ハーフカット罫(23)は、ヒートシール性プラスチック層(2d)で被覆されていることを特徴とする請求項1記載の包装容器。

【請求項8】 上記蓋体(2)の各ハーフカット罫(23)は、さらに、上記ヒートシール性プラスチック層(2d)を貫通していることを特徴とする請求項1記載の包装容器。

【請求項9】 上記紙層(2a)とプラスチック基材層(2e)との間に遮光層(2j)を積層し

たことを特徴とする請求項 1 記載の包装容器。

【手続補正 2】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0021

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0021】

この易湾曲帯状領域24は、図6に図示した、プラスチック基材層2eを貫通して紙層2aの裏面に略達する複数本の平行ハーフカット罫23を形成してなる。このハーフカット罫23は、ヒートシール性プラスチック層2dにより覆われているので、表面及び裏面何れにも露出していない。ハーフカット罫の変形例として、図6に示したハーフカット罫23'でもよい。このハーフカット罫23'はプラスチック基材層2eのみならず、ヒートシール性プラスチック層2dをも貫通している。ハーフカット罫は23より23'の方が湾曲し易い。

【手続補正 3】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0032

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0032】

前記したように、即席麺用包装容器の場合は、蓋体の開封後に湯を注ぐ関係で、蓋体の開口高さが高い程都合がよい。この観点から見ると、ハーフカット領域の幅は、表1からわかるように、小さ過ぎるのも大き過ぎるのも不都合であって、30mm程度の幅寸法が最適であり、その幅寸法の範囲内では、ハーフカット間隔が2.5～10.0mmの範囲が好適である。ただし、ハーフカット間隔が2.5～5.0の程度の場合は、蓋体の表裏に凹凸が目立つ傾向があるので、ハーフカット間隔は、結局、5.0～10.00mmが好ましい。

【手続補正 4】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】図面の簡単な説明

【補正方法】変更

【補正の内容】

【図面の簡単な説明】

【図1】 従来の包装容器を示す斜視図である。

【図2】 図1の包装容器の蓋体を一部開封して、湯を注いでいる状態を示す斜視図である。

【図3】 図1の蓋体の積層構造を示す要部断面図である。

【図4】 図1の蓋体の易湾曲領域を押罫で構成してなる従来例を示す要部断面図である。

【図5】 本発明の1実施形態に係る蓋体の裏面図である。

【図6】 図5の蓋体の積層構造を示す要部断面図である。

【図7】 蓋体を一部開封したときの、蓋体の開口高さを示す説明図である。

【図8】 実験要領を示す説明図である。

【符号の説明】

- 1 容器本体
- 2 蓋体
- 2a 紙層
- 2b 接着層
- 2c アルミ箔層
- 2d ヒートシール性プラスチック層
- 2e プラスチック基材層
- 2f 押罫

2g	上周面
2h	圧縮部
2j	遮光層
21	円形本体部
22	つまみ部
23, 23'	ハーフカット罫
24	易湾曲帯状領域
24a	易湾曲帯状領域の反つまみ部側領域最端部
25	ヒートシール部
26	ハンド
27	接着テープ
h	開口高さ
C	中心線