【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28年4月28日(2016.4.28)

【公開番号】特開2014-193732(P2014-193732A)
【公開日】平成26年10月9日(2014.10.9)
【年通号数】公開・登録公報2014-056
【出願番号】特願2013-70558(P2013-70558)
【国際特許分類】
Ｂ６５Ｄ　81/26　(2006.01)
Ｂ６５Ｄ　85/50　(2006.01)
Ｂ６５Ｄ　1/00　(2006.01)
Ｂ６５Ｄ　1/26　(2006.01)
【ＦＩ】
Ｂ６５Ｄ　81/26　Ｊ
Ｂ６５Ｄ　85/50　Ａ
Ｂ６５Ｄ　1/00　Ｂ
Ｂ６５Ｄ　1/26　Ｃ

【手続補正書】
【提出日】平成28年3月14日(2016.3.14)
【手続補正１】
【補正対象書類名】特許請求の範囲
【補正対象項目名】請求項１
【補正方法】変更
【補正の内容】
【請求項１】
底面と、前記底面の周縁から立ちあがる周壁面とを有し、食品容器の内面を形成する透液性の内面層と、前記食品容器の外面を形成する非透液性の外面層と、前記内面層と前記外面層との間に配置される吸液性の吸液層とを備える前記食品容器であって、
前記食品容器の前記内面に、
前記底面の前記周縁に沿って延び、前記内面層を前記吸液層とともに前記食品容器の前記内面側から前記外面側に向け圧縮して形成された第１溝と、
前記第１溝から前記周壁面に沿って前記周壁面の外端縁に向けて延び出し、前記内面層を前記吸液層とともに前記食品容器の前記内面側から前記外面側に向け圧縮された第２溝とを有することを特徴とする前記食品容器。
【手続補正２】
【補正対象書類名】特許請求の範囲
【補正対象項目名】請求項４
【補正方法】変更
【補正の内容】
【請求項４】
前記第１溝が少なくとも１つの前記開孔を有する、請求項１～３のいずれかに記載の食品容器。
【手続補正３】
【補正対象書類名】特許請求の範囲
【補正対象項目名】請求項５
【補正方法】変更
【補正の内容】
【請求項５】

前記吸液層がパルプ不織布を含む、請求項１～４のいずれかに記載の食品容器。
【手続補正４】
【補正対象書類名】明細書
【補正対象項目名】００１４
【補正方法】変更
【補正の内容】
【００１４】
吸液層１０には、パルプ繊維を主成分としたパルプ不織布を用いることが好ましく、エアレイドパルプ不織布を用いることがより好ましい。パルプ不織布に熱可塑性樹脂の繊維やバインダーが含まれていてもよいが、パルプ含有量が高いことが好ましい。吸液層１０の質量の制限は特にないが、典型的には３０～１２０ｇ／ｍ^{2}である。吸液層１０の厚さにも特に制限は無いが、刺身や生肉等の、ドリップ液が食品の鮮度に影響を及ぼす食品に用いる食品容器１の場合には、ドリップ液を吸収する能力を確保するため、０．５０ｍｍ以上の厚さの吸液層１０を用いることが好ましい。
【手続補正５】
【補正対象書類名】明細書
【補正対象項目名】００２４
【補正方法】変更
【補正の内容】
【００２４】
図４（ａ）に示すように、本発明の食品容器１では、底面２に滴下した試験液は周壁面４の第２圧搾溝１２へと移動し、さらに周壁面４の第２圧搾溝１２が形成されていない部分へ拡散した後、保持された。また、周壁面４の第２圧搾溝１２が形成されていない部分には、試験液が拡散していない部分が残っていた。これに対し、比較例では、吸水紙の質量が本発明で用いたエアレイドパルプの質量と同一であるにも関わらず吸収量が低く、試験液の一部が吸収されずに容器の表面に残留していた。また、表１に示すように、試験液として食用油を用いた場合でも、本発明の食品容器１は比較例より高い吸収性を示したことから、本発明の食品容器１は、水分の多いおかずだけでなく、油分の多いおかずにも適していることが分かる。
【手続補正６】
【補正対象書類名】明細書
【補正対象項目名】００２５
【補正方法】変更
【補正の内容】
【００２５】

【表１】

			実施例１	比較例
内面シート			ポリオレフィン （25μフィルム、有孔）	ポリオレフィン （25μフィルム、有孔）
HMA塗布量			2g/㎡	2g/㎡
吸収シート			エアレイドパルプ （50ｇ/㎡）	吸水紙 （50g/㎡）
HMA塗布量			2g/㎡	2g/㎡
外面シート			ポリオレフィン （25μフィルム、無孔）	ポリオレフィン （25μフィルム、無孔）
全質量（g/㎡）			101	102
成型前吸収量 （g/㎡）			833	239
成型品厚み（mm）		圧搾部	0.35	0.30
		非圧搾部	0.71	0.35
		圧縮率1)	53%	23%
成型後吸収量 （g/㎡）	生食水	非圧搾部	800	230
	油	非圧搾部	815	234

１）（非圧搾部厚み−圧搾部成型後厚み）／非圧搾部厚み、圧搾部厚み＝ 第１及び第２圧搾溝の各厚み

【手続補正７】
【補正対象書類名】明細書
【補正対象項目名】００３１
【補正方法】変更
【補正の内容】
【００３１】
１　食品容器
２　底面
３　周縁
４　周壁面
５　内面
６　開孔
７　内面層
８　外面層
９　外面
１０　吸液層
１１　第１圧搾溝（第１溝）
１２　第２圧搾溝（第２溝）
１３　外端縁