



(19)中華民國智慧財產局

(12)發明說明書公告本

(11)證書號數：TW I846620 B

(45)公告日：中華民國 113 (2024) 年 06 月 21 日

(21)申請案號：112138807

(22)申請日：中華民國 110 (2021) 年 02 月 03 日

(51)Int. Cl. : **B65D77/20 (2006.01)****B65D43/06 (2006.01)**

(30)優先權：2020/07/30 世界智慧財產權組織 PCT/JP2020/029245

(71)申請人：山田菊夫 (日本) YAMADA, KIKUO (JP)

日本

(72)發明人：山田菊夫 YAMADA, KIKUO (JP)

(74)代理人：閻啓泰；林景郁

(56)參考文獻：

CN 104703891A

JP 60-501305A

JP 09-099946A

JP 11-105819A

審查人員：林世崇

申請專利範圍項數：34 項 圖式數：15 共 48 頁

(54)名稱

蓋體

(57)摘要

本發明之蓋體，係用以將容器之口部封閉者，其係以紙材料作為主體之材料構成，且具備嵌合於容器口部之側壁部、及圍繞於該側壁部之頂蓋部；頂蓋部，具備：出入口形成部，形成容器內收容物品之出入口；以及暫時固定部，用以將出入口形成部暫時固定於頂蓋部。藉此，能實現隔熱性優異且難以洩漏，且利用者容易利用，亦能降低製造成本，進而亦能考慮到環境問題之蓋體。

無

指定代表圖：

符號簡單說明：

- 1:蓋體
- 2:側壁部
- 2a:上端部
- 2b:下端部
- 3:頂蓋部
- 3a:頂蓋本體
- 4:出入口形成部
- 5:伸出部
- 8:封閉片
- 31:密封構件
- 31a:一端部
- 31b:他端部
- 32:第 1 接合部
- 33:第 2 接合部
- 34:握持部
- S:出入口

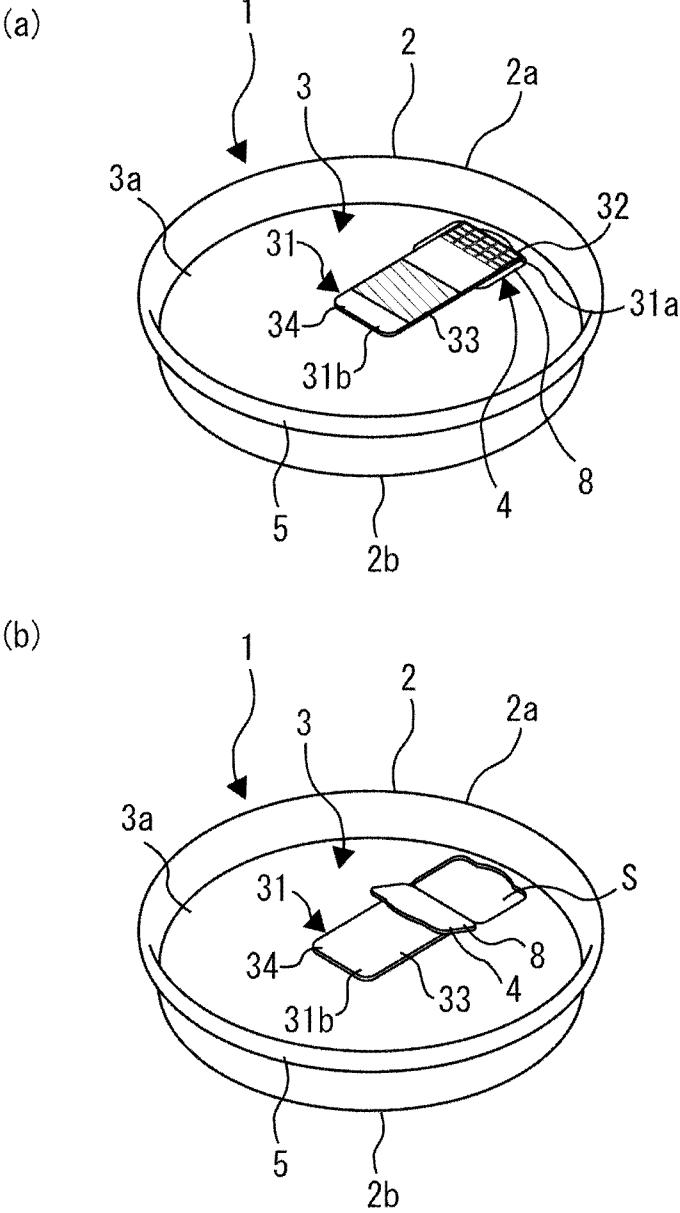


圖 1



I846620

【發明摘要】

公告本

【中文發明名稱】 蓋體

【英文發明名稱】 無

【中文】

本發明之蓋體，係用以將容器之口部封閉者，其係以紙材料作為主體之材料構成，且具備嵌合於容器口部之側壁部、及圍繞於該側壁部之頂蓋部；頂蓋部，具備：出入口形成部，形成容器內收容物品之出入口；以及暫時固定部，用以將出入口形成部暫時固定於頂蓋部。藉此，能實現隔熱性優異且難以洩漏，且利用者容易利用，亦能降低製造成本，進而亦能考慮到環境問題之蓋體。

【英文】

無

【指定代表圖】 圖1

【代表圖之符號簡單說明】

1:蓋體

2:側壁部

2a:上端部

2b:下端部

3:頂蓋部

3a:頂蓋本體

4:出入口形成部

5:伸出部

8:封閉片

31:密封構件

31a:一端部

31b:他端部

32:第1接合部

33:第2接合部

34:握持部

S:出入口

【特徵化學式】

無

【發明說明書】

【中文發明名稱】 蓋體

【英文發明名稱】 無

【技術領域】

【0001】 本發明係關於形成為能安裝於容器之蓋體。

【先前技術】

【0002】 以往，為了將形成於容器之口部封閉以防止作為該容器之內容物之容器內各種收納物品往外部漏出，而進行將蓋體安裝於容器之動作。此蓋體，一般係以對容器內嵌或外嵌之態樣安裝，以將容器內部之內部空間密閉。

【0003】 作為容器內各種收納物品，考慮到各種態樣。例如，粉狀及顆粒狀之物品，固態狀之物品等亦存在。又，例如，亦有飲食物中之各種飲料之液狀之物品。此等各種容器內收納物品之中，容易往外部漏出者是如飲料般之液狀之物品，尤其是收納黏度較低之液體之情形時，期待更精度佳地進行將容器與蓋體之密閉。

【0004】 又，近年來，尤其是外帶及外送服務等使用裝有飲料物之容器之狀況增加，伴隨於此狀況，為了避免放入容器內之飲料物往外部漏出，期待使用更高密閉性之蓋體。作為此種飲料容器之蓋體，已揭示具有如下所述之專利文獻1之構成。作為此飲料容器之蓋體，已揭示有形成為能安裝於容器口部之塑膠製之蓋體。

[先前技術文獻]

[專利文獻]

【0005】 [專利文獻1]日本特開2016-169023號公報

【發明內容】**[發明所欲解決之課題]**

【0006】 若如上述之專利文獻1所揭示之飲料用蓋體般使用塑膠材料，則會因使用真空成形等各種成形機成形而有壁厚變薄之傾向。若如此而使蓋體之壁厚變薄，則在容器之內容物倒入溫度較高的飲料等情形時，由於從開口流出之飲料之熱容易傳導至蓋體而讓利用者容易感受到熱度，會有容易感到不舒服之問題。尤其是，當作為飲料用蓋體使用之情形時，由於人的嘴唇對溫度較敏感，會有更容易感到不舒服之問題。為了解決此問題，亦考慮到將塑膠材料之壁厚增厚。然而，於此情形，由於作為原料之塑膠材料的量增加而增加重量，因而產生覺得變重，且製造成本增加之問題。又，於使用塑膠材料形成蓋體之情形，依據成形上的觀點而必須將成為飲用口之開口位置配置於較靠近中央。於此情形，亦有當作為飲料用蓋體使用時，存在於容器內的飲料較不容易從蓋體之成為飲用口之開口流出，難以將容器內的飲料全部喝完的問題。

【0007】 另一方面，近年來，由於環境問題受到重視，而有強烈期望使用考慮到環境之材料的傾向。另一方面，以如先前所舉之專利文獻1中所揭示之塑膠材料形成之蓋體，難謂有考慮到環境，近年更期望以考慮到環境問題之材料來形成。此點，尤其是考慮環境問題之點，近年有檢討使用紙材料形成容器之傾向。然而，即使以紙材料作為材料來使用，僅形成開口，或於此開口黏貼密封構件等來加以密閉，會有隔熱效果不佳，或由於係紙材料故較軟，會有於將密封構件剝離使開口露出時，容器之內容物亦即飲料從開口噴出的問題。又，當插入吸管等之際於開口較吸管之粗度為大之情形，會有飲料容易因傾斜或晃動而濺出之問題。

【0008】 本發明係有鑑於此種問題而完成者，其目的在於，能形成隔熱性

優異且不易洩漏，且利用者容易利用、能降低製造成本，進而考慮到環境問題之蓋體。

[解決課題之手段]

【0009】 本發明係，

(1)一種蓋體，係用以將容器之口部封閉者，其特徵在於，其係以紙材料作為主體之材料構成，且具備嵌合於該容器之口部之側壁部、及圍繞於該側壁部之頂蓋部；該頂蓋部，具備：出入口形成部，形成容器內收容物品之出入口；以及暫時固定部，用以將該出入口形成部暫時固定於該頂蓋部。

(2)上述(1)之蓋體，其中，該頂蓋部，在該出入口之內緣部與該出入口形成部之外緣部之間具有切入部。

(3)上述(2)之蓋體，其中，該頂蓋部，於較該出入口形成部更靠該側壁部處具有頂蓋緣部；該切入部形成於該出入口形成部之外緣部與該頂蓋緣部之內緣部之間。

(4)上述(3)之蓋體，其中，該暫時固定部，以跨越該出入口形成部、該切入部及該頂蓋緣部之方式形成。

(5)上述(1)之蓋體，其中，該暫時固定部，自該出入口形成部及該頂蓋部之表面起暫時固定。

(6)上述(2)之蓋體，其中，該切入部，在該出入口之內緣部與該出入口形成部之外緣部之間具有既定寬度；位於形成有該暫時固定部之部位之該切入部之寬度，與位於未形成有該暫時固定部之部位之該切入部之寬度不同。

(7)上述(6)之蓋體，其中，位於形成有該暫時固定部之部位之該切入部之寬度，以較位於未形成有該暫時固定部之部位之該切入部之寬度為窄之方式形成。

(8)上述(2)之蓋體，其中，在形成有該暫時固定部之部位，該出入口之內緣部與該出入口形成部之外緣部接觸。

(9)上述(3)之蓋體，其中，於該頂蓋緣部，形成有將自該出入口伸出之該容器內收容物品往該出入口導引之導引部。

(10)上述(1)之蓋體，其中，該暫時固定部以超音波接合形成。

(11)上述(9)之蓋體，其中，該導引部以超音波接合形成溝槽狀。

(12)上述(1)之蓋體，其中，於該出入口形成部安裝有密封構件；該密封構件之一端部與該出入口形成部及該頂蓋部一起被該暫時固定部暫時固定。

(13)上述(1)之蓋體，其中，該出入口形成部設於能目視識別該容器之開口端部之位置。

(14)上述(1)之蓋體，其中，該出入口形成部具有將該該出入口形成部封閉之封閉片。

(15)上述(14)之蓋體，其中，該封閉片經由鉸接部形成為可開閉。

(16)上述(15)之蓋體，其中，於該鉸接部形成有折彎線。

(17)上述(15)之蓋體，其中，於該封閉片，在除了該鉸接部以外之周圍，於該頂蓋部形成有點狀接合部或半切部。

(18)上述(17)之蓋體，其中，該封閉片，藉由密封構件將該點狀接合部或該半切部切斷而形成該出入口。

(19)上述(15)之蓋體，其中，該封閉片，於形成有該鉸接部之基端側，形成有使相對於將該封閉片上拉時所施加之力而產生之應力減輕之應力減輕部。

(20)上述(15)之蓋體，其中，該封閉片，係以自該鉸接部遠離之位置之前端側之寬度較形成有該鉸接部之基端側之寬度為寬之方式形成。

(21)上述(15)之蓋體，其中，該封閉片，係形成為形成有該鉸接部之基端側之寬度與自該鉸接部遠離之位置之前端側之寬度相同。

(22)上述(19)之蓋體，其中，該應力減輕部具有用以將該應力分散之切入部，該切入部係以在基端側端部往與施加於該封閉片之力之方向不同之方向延伸之

方式形成。

(23)上述(1)之蓋體，其中，在靠近該出入口形成部之該側壁部之周邊形成折彎線。

(24)上述(12)之蓋體，其中，該密封構件安裝於自該出入口形成部之中央部偏離之位置。

(25)上述(12)之蓋體，其中，該出入口形成部設於自該頂蓋部之中央部偏離之位置；該密封構件安裝於在該出入口形成部自該頂蓋部之中央部遠離之位置。

(26)上述(12)之蓋體，其中，該密封構件安裝於在該出入口形成部自該頂蓋部之中央起最遠離之位置。

(27)上述(12)之蓋體，其中，該密封構件，具有安裝於該出入口形成部之一端部、及與該一端部對向之他端部；該他端部，係以可剝離之狀態安裝於該頂蓋部之表面。

(28)上述(27)之蓋體，其中，該他端部，係自該密封構件之他端起往該一端部靠近既定距離之既定位置以可剝離之狀態安裝於該頂蓋部之表面，於該他端形成有握持部。

(29)上述(28)之蓋體，其中，該握持部係作為不與該頂蓋部之表面接合之非接合部形成。

(30)上述(27)之蓋體，其中，該他端部形成為可自該頂蓋部之表面剝離後再安裝。

(31)上述(27)之蓋體，其中，該密封構件，形成為位於該一端部之安裝強度較位於該他端部之安裝強度為大。

(32)上述(1)之蓋體，其中，該出入口形成部，藉由進行衝孔加工形成。

(33)上述(32)之蓋體，其中，該衝孔加工之衝孔刀片之厚度為1.0mm以下。

(34)上述(12)之蓋體，其中，該密封構件，設成覆蓋該出入口形成部之至少

一部分。

(35)上述(12)之蓋體，其中，該密封構件具有該出入口形成部之寬度以上之寬度。

(36)上述(12)之蓋體，其中，該密封構件，配置成一端較該出入口形成部之一端更延伸。

(37)上述(12)之蓋體，其中，該密封構件具有一端與該頂蓋部之表面接合之部位。

(38)上述(12)之蓋體，其中，該密封構件具有一端與該頂蓋部之表面不接合之部位。

[發明之效果]

【0010】 依本發明，由於係用以將容器之口部封閉之蓋體，以紙材料作為主體之材料構成，且具備嵌合於容器口部之側壁部、及圍繞於該側壁部之頂蓋部；頂蓋部，具備：出入口形成部，形成容器內收容物品之出入口；以及暫時固定部，用以將出入口形成部暫時固定於頂蓋部，因此，能使被收容於容器內之物品難以往外部漏出。又，能使利用者對其用途容易利用，且亦能大幅降低製造成本。又，依本發明，可提供亦能考慮到環境問題之蓋體。

【圖式簡單說明】

【0011】

[圖1]係表示本發明之蓋體之第1實施形態之外觀立體圖，(a)圖係表示封閉出入口形成部之狀態之圖，(b)圖係表示打開出入口形成部之狀態之圖。

[圖2]係表示將蓋體安裝於容器之狀態之外觀立體圖。

[圖3]係表示安裝於容器時之蓋體之俯視圖。

[圖4]係表示安裝於容器時之蓋體之局部放大剖面圖。

[圖5](a)、(b)係用以說明出入口形成部之形狀之說明圖。

[圖6](a)~(d)係用以說明蓋體之作用效果之說明圖。

[圖7]係用以說明出入口形成部之形狀之變形例之說明圖，(a)圖係表示第1變形例，(b)圖係表示第2變形例，(c)圖係表示第3變形例之說明圖。

[圖8](a)~(e)係用以說明安裝密封構件之態樣之變形例之說明圖。

[圖9]係用以說明安裝密封構件之另一態樣之說明圖。

[圖10]係表示本發明之蓋體之第2實施形態之外觀立體圖。

[圖11]係表示本發明之蓋體之第3實施形態之俯視圖。

[圖12]係第3實施形態之蓋體之剖面圖，(a)圖係表示形成接合部之前之狀態之圖，(b)圖係表示形成接合部之後之狀態之圖。

[圖13]係第3實施形態之蓋體之不同之態樣之剖面圖，(a)圖係表示形成接合部之前之狀態之圖，(b)圖係表示形成接合部之後之狀態之圖。

[圖14](a)、(b)係示意性地表示位於接合部之接合模式之示意圖。

[圖15]係表示第3實施形態之蓋體之變形例之說明圖，(a)圖係表示封閉出入口形成部之狀態之圖，(b)圖係表示打開出入口形成部之狀態之圖。

【實施方式】

【0012】 首先，對本發明之蓋體之材料進行說明。本發明之蓋體，係以紙材料作為主體之材料形成。在此，作為紙材料，可舉例如使植物纖維、其他之纖維膠著而製造之所謂紙類之外，亦可舉例如化學纖維紙、合成紙、耐水紙、塗料紙、替代紙、羊皮紙、羊毛紙、玻璃纖維紙、石頭紙、陶紙等，較佳係含紙漿等纖維素成分之材料，更佳係材料中之纖維素成分之比例為50質量%以上，更佳為60質量%以上，再更佳為70質量%以上，特佳為80質量%以上，最佳為90質量%以上。

【0013】 在此，作為紙漿，可舉例如木材紙漿、非木材紙漿、合成紙漿、回收紙漿，更具體而言，可自以碎木紙漿(GP)、石紙漿(SGP)、精煉紙漿(RGP)、加壓式碎木紙漿(PGW)、熱機械紙漿(TMP)、化學熱機械紙漿(CTMP)、漂白化學熱機械紙漿(BCTMP)等機械紙漿(MP)、化學機械紙漿(CGP)、半化學紙漿(SCP)、硬木漂白牛皮紙漿(LBKP)、軟木漂白牛皮紙漿(NBKP)等牛皮紙漿(KP)、鈉鹼紙漿(AP)、亞硫酸鹽紙漿(SP)、溶解紙漿(DP)等化學紙漿(CP)、以尼龍、人造絲、聚酯、聚乙烯醇(PVA)等作為原料之合成紙漿、渣紙漿(TP)、以棉花、亞麻、麻、馬尼拉麻、苧麻等作為原料之碎紙漿、稻草紙漿、蘆葦紙漿、蔗渣紙漿、竹紙漿、洋麻紙漿等莖稈紙漿、韌皮紙漿等輔助紙漿等，適當選擇一種或數種來使用。

【0014】 又，作為紙材料，使用在至少單面具有樹脂塗層之紙材料亦可。於使用具有塗層之紙材料之情形時，較佳係以將塗層設於至少容器內面側之方式來使用。塗層能以樹脂薄膜或塗料形成。於貼合樹脂薄膜來形成塗層之情形時，作為薄膜，能以單層薄膜或複層薄膜形成，或是將單層或複層薄膜疊合形成亦可。又，塗料不僅能使用一種類來進行塗布，亦可使用2種類以上之塗料重複進行塗布來形成塗層。

【0015】 作為形成塗層之樹脂，例如可使用聚苯乙烯、聚乙烯、聚丙烯、聚對苯二甲酸乙二酯、聚氨酯、聚氯乙烯、聚偏二氯乙烯、聚乙酸乙烯酯、氰基丙烯酸酯、環氧樹脂、聚丙烯酸樹脂、聚甲基丙烯酸樹脂、尼龍、聚碳酸酯；聚己內酯、聚羥基鏈烷酸酯、聚羥基丁酸酯、聚乳酸、酯化澱粉等澱粉系樹脂、醋酸纖維素、聚琥珀酸乙二酯、聚乙烯醇、聚乙醇酸、幾丁聚醣/纖維素/澱粉、聚(羥基丁酸酯/羥基己酸酯)、聚(己內酯/丁二酸丁二酯)、聚丁二酸丁二酯、聚(丁二酸丁二酯/己二酸酯)、聚(丁二酸丁二酯/碳酸酯)、聚(對苯二甲酸乙二酯/丁二酸酯)、聚(己二酸丁二酯/對苯二甲酸丁二酯)、聚(己二酸四亞甲基酯/對苯二甲酸丁二酯)等天然分解性樹脂或天然分解性樹脂混合物；天然分解性生物質樹脂或

天然分解性生物質樹脂混合物；氟樹脂、矽樹脂、紫外線硬化樹脂、或乙烯-乙酸乙烯酯共聚物、乙烯-乙醇共聚物、乙烯-丙烯共聚物、乙烯-丙烯-丁二烯共聚物、丙烯酸-苯乙烯共聚物、苯乙烯-丁二烯共聚物、丙烯腈/丁二烯/苯乙烯等、構成上述樹脂之單體之共聚物、天然樹脂、石蠟、明膠、玻璃紙、聚甲基戊烯等。塗層，較佳係以天然分解性樹脂、天然分解性生物質樹脂、天然樹脂等天然分解性樹脂或以此等來形成。

【0016】 作為天然分解性樹脂，可舉如天然樹脂、天然分解性塑膠或生物質塑膠等。作為天然分解性塑膠、生物質塑膠，可舉例如聚己內酯、聚羥基鏈烷酸酯、聚羥基丁酸酯、聚乳酸、酯化澱粉等澱粉系樹脂、醋酸纖維素、聚乙烯琥珀酸酯、聚乙烯醇、聚乙醇酸、幾丁聚醣/纖維素/澱粉、聚(羥基丁酸酯/羥基己酸酯)、聚(己內酯/丁二酸丁二酯)、聚丁二酸丁二酯、聚(丁二酸丁二酯/己二酸酯)、聚(丁二酸丁二酯/碳酸酯)、聚(對苯二甲酸乙二酯/丁二酸酯)、聚(己二酸丁二酯/對苯二甲酸丁二酯)、聚(己二酸四亞甲基酯/對苯二甲酸丁二酯)等天然分解性樹脂或天然分解性樹脂混合物。

【0017】 又，天然分解性樹脂，例如可含有硬酯酸醯胺、脂肪酸酯、脂肪酸金屬鹽、脂肪酸、油脂、甘油脂肪酸酯等潤滑劑；磷酸三苯酯、磷苯二甲酸酐、磷酸三二丁酯、乙酸酐等穩定劑；二氧化鈦、高嶺土、雲母、膨潤土、矽藻土、氧化鎂、矽砂鋁、碳酸鈣、氫氧化鈣、貝殼粉等無機材料；高級脂肪酸醯胺、非離子介面活性劑、甘油脂肪酸酯等介面活性劑；檸檬酸、碳酸氫鈉、丁烷等發泡劑；抗靜電劑、熱熔膠等其他材料等，揭載於日本生物塑膠協會之表列清單之添加劑。

【0018】 又，所謂「天然分解性」，係指即使在空中、土中、水中之任一者，能被微生物、紫外線、氣候的變化等加以分解，減少環境負荷之性質。又，本發明之蓋體不限定於安裝該蓋體之容器之內容物，對於能將各種類之內容物

置入之容器密閉之蓋體亦能適用。

【0019】 (第1實施形態)

其次，使用圖式對本發明之蓋體1之第1實施形態詳細說明。又，本發明之蓋體1，雖以針對適用於如咖啡杯之置入各種飲料之容器(杯子)之蓋體1為例加以說明，但不限定於置入飲料之容器之蓋體1，作為收容飲料以外之食品之容器之蓋體1亦能適用。又，本發明之蓋體1，作為適用於收容食品以外之各種物品，例如螺栓或螺帽等零件、或上述以外之物品之容器之蓋體1亦能適用。又，作為本實施形態之蓋體1，雖使用俯視觀察之情形時之形狀為圓形之例來加以說明，但此蓋體1之形狀不限於圓形，亦可係設定成多角形狀、或多角形狀以外之任意之各種形狀。

【0020】 如圖1(a)、圖1(b)所示，蓋體1具備：嵌合於容器21之口部22(參照圖4)之側壁部2、及圍繞於此側壁部2之頂蓋部3。頂蓋部3具有：被收納於容器21之內部23(參照圖4)之作為容器內收納物品之內容物(於本實施形態中雖使用飲料來加以說明，但飲料以外之其他物品例如食品亦可，飲食物以外之物品亦可)之出入口形成部4。又，於此出入口形成部4安裝有密封構件31。

【0021】 側壁部2形成為包圍頂蓋部3之周緣部3c。如圖1(a)所示，此側壁部2形成為由上端部2a往下端部2b尺寸變小之傾斜狀。又，側壁部2於上端部2a形成有伸出部5。此伸出部5形成為自側壁部2往外方突出。又，此伸出部5，於本實施形態中，雖形成為將構成側壁部2之紙材料捲繞而形成捲曲狀，但伸出部5不限於形成此種捲曲狀。例如，於形成伸出部5時，於形成為上述捲曲形後往上下方向壓扁之形狀亦可，或藉由僅將形成側壁部2之紙材料折彎加工，自上端部2a往外方延伸來形成亦可。又，亦可是藉由在上端部2a將形成側壁部2之紙材料折回所形成之形狀。進而，上述形狀以外之形狀亦可。如此，藉由形成伸出部5，不僅能提高側壁部2整體之強度，亦能讓使用者於飲用容器21內之飲料時容易飲

用。又，於本實施形態中，雖使用伸出部5自側壁部2往該側壁部2之外方突出之方式形成之例來加以說明，但以該伸出部5自側壁部2往該側壁部2之內方突出之方式形成亦可。

【0022】 又，此側壁部2之下端部2b與頂蓋部3之後述之周壁部3b接合。下端部2b與周壁部3b之接合，例如能任意選擇藉由熱封或超音波接合、熱熔或黏著劑之接合之以往公知之接合方法。此外，此接合方法，不限於上述之方法，亦可使用此等以外之方法。又如圖4所示，在將側壁部2之下端部2b往內側折彎形成之折彎片2c與側壁部2之間，夾持形成於頂蓋部3之周緣之周壁部3b來接合。

【0023】 如此，藉由將側壁部2之下端部2b與周壁部3b接合，能使蓋體1整體之強度大幅提升，亦可提高成為嵌合於容器21之部分之側壁部2之下端部2b之強度。即，由於在此下端部2b，自外側起一邊積層側壁部2之下端部2b、周壁部3b、折彎片2c之三片紙材料、一邊接合一體化，因此，使紙厚增厚而能提高強度。又，由圖4明顯可知，由於本實施形態之蓋體1，形成為側壁部2之下端部2b之內尺寸D1小於容器21之上端部21a之外尺寸D2，因此，於將蓋體1安裝於容器21時，一邊使蓋體1彈性變形、一邊嵌合於容器21之上端部21a。如此，於將蓋體1安裝於容器21時，如圖4所示，容器21之伸出部24之外表面與蓋體1之周壁部3b之內面及頂蓋本體3a之下表面相接，而能確實地將蓋體1安裝於容器21。又，如此，於將蓋體1安裝於容器21之情形時，由於蓋體1設成使2片或3片之紙材料積層之構成，因此，亦能設成難以自容器21脫落。

【0024】 又，於本實施形態之蓋體1中，雖已說明於側壁部2之下端部2b將位於側壁部2之下端部2b之內側面與周壁部3b之外側面接合，並且將周壁部3b之內側面與折彎片2c之外側面接合之態樣，但不限於此構成。例如，僅於周壁部3b之外側面與位於側壁部2之下端部2b之內側面接合亦可，上述以外之態樣亦可。進而，於本實施形態中，雖形成為在周壁部3b之內側面將折彎片2c自周壁部3b之

內面之高度方向中央部附近起至下端部2b加以接合，但以折彎片2c其上端部位於與周壁部3b之上端緣密接之位置，折彎片2c之下端部位於下端部2b之地點之方式形成亦可，於此以外之位置形成亦可。此外，折彎片2c之上端部，如圖4所示，若設成位於周壁部3b之內面之高度方向中央部附近，則折彎片2c之上端部與容器21之伸出部24嵌合，能藉由蓋體1確實地將容器21密閉。

【0025】 此外，於本實施形態中，雖使用側壁部2形成為圓形之例來加以說明，但形狀為圓形以外之形狀，例如橢圓形亦可。又，例如四角形或六角形之多角形狀亦可，除此以外之形狀亦可。又，於圖4中，雖形成容器21之側壁之豎立部25之傾斜角度與蓋體1之側壁部2之傾斜角度成為相同角度，換言之，豎立部25與側壁部2形成為平行，但不限於此。例如，豎立部25之傾斜角度與側壁部2之傾斜角度形成為不同角度亦可。

【0026】 於頂蓋本體3a，形成有貫通頂蓋本體3a之內外，用以形成容器內物品之出入口之出入口形成部4。於出入口形成部4之表面安裝有密封構件31。周壁部3b折彎形成為包圍頂蓋本體3a之周圍，外表面與位於側壁部2之下端部2b之內面接合，內面與折彎片2c之外表面接合。蓋體1，藉由如此方式將側壁部2與頂蓋部3接合來形成。

【0027】 其次，對出入口形成部4進行說明。出入口形成部4，係用以貫通形成頂蓋本體3a之內外，例如將蓋體1安裝於容器21之情形時，此出入口形成部4，係用以形成在容器21內之容器內物品(例如飲料或食物等)之出入口S。如圖1(a)、圖1(b)、及圖5(a)、圖5(b)所示，出入口形成部4設於自頂蓋部3之頂蓋本體3a之中央部偏離之位置。又，於頂蓋部3，設置有將出入口形成部4封閉之封閉片8。此封閉片8，如圖4所示，位於自中央離開之位置之一端部8a成為自由端，位於接近中央之位置之他端部8b成為固定端。於此他端部8b形成有鉸接部6，經由此鉸接部6，封閉片8形成為可開閉。即，此出入口形成部4，係構成為以位於他

端部8b之鉸接部6為支點，一端部8a相對於頂蓋本體3a進行開啟動作或關閉動作。此外，較佳係當封閉片8如此以鉸接部6為支點動作時，於鉸接部6形成有折彎線7(參照圖5(a)、圖5(b))。如此，藉由在鉸接部6形成折彎線7，能以該折彎線7為基準使出入口形成部4(更具體而言，封閉片8)之開閉動作容易進行，且藉由形成有折彎線7之部位，能預先決定出入口形成部4(更具體而言，封閉片8)被折彎之位置。因此，能防止形成有折彎線7以外之部位成為支點使得出入口形成部4(封閉片8)被折彎之情況，能確實地在形成有折彎線7之部位將出入口形成部4折彎。此外，此折彎線7，例如能以衝孔成形按壓成線狀來形成。即，能藉由在以衝孔成形機等形成折彎線7之既定部位進行線狀之衝孔，來形成折彎線7。如此，由於僅於形成有折彎線7之特定部位將封閉片8折彎，因此能大幅減少封閉片8之折彎位置之不均。又，關於上述之折彎線7之形成，能適宜選擇以往公知之任意方法來使用。

【0028】 當以將蓋體1安裝於容器21之狀態下開啟封閉片8時，如圖3所示，於出入口S之前端側，換言之，於靠近頂蓋本體3a之周緣之端部側，出入口形成部4會位於能目視識別容器之伸出部24與位於其中之口部22及內部23之位置。

【0029】 又，如圖5(a)、圖5(b)所示，出入口形成部4係呈大致四角形狀，於圖5(a)、圖5(b)中之上端中央部形成有較其他部分更往上側突出之突出部4a。突出部4a，在頂蓋本體3a中往形成有周壁部3b之周緣部之方向形成。於此出入口形成部4，例如圖5(a)所示，在形成有鉸接部6之部位例如形成折彎線7等，在形成有鉸接部6之部位以外之部位，以既定形狀(於圖5(a)中為大致四角形狀)形成切割線C，並且於此切割線C之途中之複數個既定部位，藉由點狀接合部11將頂蓋本體3a與封閉片8局部接合。藉由將出入口形成部4如此形成，構成為當被密封構件31拉長、或被密封構件31抬高時，點狀接合部11被切斷，從而解除位於該點狀接合部11之接合。

【0030】 又，出入口形成部4，如圖5(b)所示，在形成有鉸接部6之部位形成上述之折彎線7，並且在沒有形成鉸接部6之部位，形成有可切斷線K整體形成之半切部H。又，此出入口形成部4，形成可切斷線K，且於點狀接合部11形成未切斷之狀態。又，出入口形成部4，當周圍作為半切部H形成之情形時，並非形成如上述之點狀接合部11，而是形成為整體上僅形成有半切部H之部位之壁厚變薄。此外，在形成有此半切部H之情形時，可考慮在可切斷線K上不形成點狀接合部11，而是僅在形成有該半切部H之部位形成，亦可考慮使用半切部H與切割線C兩者來形成。又，出入口S，係藉由將封閉片8被密封構件31抬高或拉長，而將點狀接合部11切斷，且將半切部H切斷來形成。

【0031】 如圖5(a)及圖5(b)所示，在封閉片8，於形成有鉸接部6之基端側8c，形成有用以減輕相對於當將封閉片8拉起時所施加之力而產生之應力之應力減輕部9。此應力減輕部9，於圖5(a)所示之態樣，係朝向鉸接部6而形成為曲線狀。即，此應力減輕部9，形成為用以將上述之應分散之切口，此切口形成為在基端側8c中往與施加於封閉片8之力之方向不同之方向延伸。進而，如圖5(a)及圖5(b)所示，封閉片8，具有形成有鉸接部6之基端側8c之寬度與自鉸接部6離開之位置之前端側8d之寬度相同之方式形成之大致四角形狀。

【0032】 於圖7(a)、(b)、(c)所示者係出入口形成部4之變形例。此外，此出入口形成部4，具體而言係與封閉片8之形狀相同，且於封閉片8開啟之情形時出入口S亦相同形狀。在此，雖以出入口形成部4之形狀進行說明，但亦包含封閉片8及出入口S。首先，此出入口形成部4，不限於之前已說明之形狀，例如後述之變形例所示，任意選擇之形狀亦可。例如，圖7(a)所示之出入口形成部4，在位於該出入口形成部4之前端側即一端部側一部位，以及自一端部側起至基端側即他端部側為止之途中，在左右分別各一部位合計三個部位形成有點狀接合部11。又，於成為基端側之他端部側，係以形成出入口形成部4之切割線C自他端部側

起朝向一端部側描畫成圓弧之方式形成。又，於本變形例中，在切割線C之基端側形成有應力減輕部9。此應力減輕部9形成為圓弧狀，切割線C之基端側端部位於較出入口形成部4之基端側端部更靠上方。又，此應力減輕部9，形成為位於較出入口形成部4更靠外側。藉由如此形成應力減輕部9，能防止於使封閉片8移動以打開出入口S等時，因對該封閉片8等施加之力等所致之頂蓋部3之破損等。

【0033】 圖7(b)所示之出入口形成部4，係與上述之圖7(a)中形狀相同。再者，於圖7(b)所示之出入口形成部4中，除了切割線C之外，亦在基端側部形成折彎線7，並且在前端部側亦形成有折彎線10。此折彎線7，係為了在從出入口形成部4亦即封閉片8為平躺狀態(即關閉出入口S之狀態)變為上升狀態(即打開出入口S之狀態)時，用以確定作為出入口形成部4之封閉片8之基端側端部折彎之位置而形成。如此，藉由折彎線7形成於出入口形成部4之基端部側，能有效地抑制作為出入口形成部4之封閉片8成為上升狀態時之上升方式或上升後之不均。

【0034】 此外，藉由折彎線10形成於出入口形成部4之前端側端部，能確定形成有該出入口形成部4之頂蓋本體3a被折彎之部位。因此，當出入口形成部4從平躺狀態往上升狀態移動時，能減輕對出入口形成部4之前端側端部之影響。

【0035】 於圖7(c)所示之出入口形成部4中，其相較於上述之圖7(a)中之形狀，前端側之寬度尺寸大於基端側之寬度尺寸之點不同。藉由如此形成出入口形成部4，不僅能獲得上述之效果，例如當容器21之內容物存在冰等固體之情形，供利用者利用時，亦能確實防止如該冰等固體於本例之出入口形成部4中此種固體等飛入利用者口內之虞。此外，於圖7(c)中，雖省略點狀接合部11之記載，但適當設置點狀接合部11亦可。

【0036】 點狀接合部11，較佳係至少形成於前端側之端部亦即一端側端部之最前端部。通常，出入口形成部4經由密封構件31被施加使用者之力時，若未於上述之部位形成點狀接合部11，則被施加使用者之力之處會產生抬起，能大幅

降低容器21之內容物從出入口S漏出之虞。此外，於圖7(a)至圖7(c)所示之態樣中，在形成作為出入口形成部4之封閉片8時，藉由形成切割線C來形成亦可，藉由形成半切部H來形成亦可。又，以此等以外之態樣來形成作為出入口形成部4之封閉片8亦可。

【0037】 如圖3及圖4所示，出入口形成部4，設於能目視識別作為容器21之開口端部之口部22之位置。具體而言，如圖3所示，當俯視蓋體1時，出入口形成部4打開，且出入口S開口。此時，從出入口S之突出部4a，係設於能目視識別安裝有蓋體1之容器21側之伸出部24之位置。尤其是，此情形，如圖4所示，較佳係形成為蓋體1之出入口S之前端部位於容器21側之伸出部24之頂點。藉由如此形成，亦能消除當利用者飲用容器內之飲料時，飲料的一部分殘留於容器內之不良情形。因此，將出入口形成部4設於自頂蓋本體3a之中央部離開之位置。

【0038】 又，出入口形成部4，能任意選擇所謂的衝孔方法、或相當於衝孔之以往公知之方法來形成。又，為了於上述之衝孔形成出入口形成部4，較佳係用於衝孔加工時之衝孔刀片之厚度為1.0mm以下。更具體而言，更佳係0.7mm以下，再更佳係0.4mm以下。當衝孔刀片之厚度為0.4mm以下之情形時，在形成切割線C的同時，因切斷後之紙材料的特性，難以形成來自該切割線C之間隙。因此，可大幅減少來自該切割線C之洩漏。

【0039】 出入口S，係以例如本實施形態般於置入飲料之容器之蓋體1之情形時，能作為當利用者飲用容器21內之飲料時能使容器21內的飲料往容器21外流出之飲用口來發揮功能之方式形成之開口。又，出入口S，亦能作為以能使如吸管等物插入容器21之內部23之插入口來發揮功能之方式形成之開口。出入口形成部4，設成用來形成此種出入口S。如圖5等所示，此出入口形成部4，係藉由在頂蓋本體3a之表面形成既定之大小及形狀，並形成切割線C或半切部H來形成。由於形成此切割線C或半切部H之態樣有各種，因此適當選擇以往公知之態樣來

應用亦可。又，視需要僅形成切割線C或半切部H亦可，或僅於點狀接合部11預先局部接合，此點狀接合部11以外之部位分別個別地設置切割線C或半切部H等，或將此等切割線C、半切部H及點狀接合部11任意地組合形成亦可。

【0040】 如圖1等所示，於出入口形成部4安裝有密封構件31。於此密封構件31之一端部31a形成有第1接合部32。此第1接合部32，係用以藉由超音波接合或熱密封、黏著劑之接合等各種方法，接合於構成出入口形成部4之封閉片8者。作為第1接合部32之接合方法，由上述中容易接合或接合強度等觀點，較佳係藉由超音波接合來進行。於對此出入口形成部4安裝有密封構件31之一端部31a側之部位，係被安裝於自作為出入口形成部4之封閉片8之中央部偏離之位置、進而於作為該出入口形成部4之封閉片8中自頂蓋部3之中央部離開之位置、進而自該頂蓋部3之中央部起最遠離之位置。即，密封構件31，於封閉片8中，被安裝於接近一端部8a側之位置。換言之，於出入口形成部4，形成為密封構件31與頂蓋本體3a之一端側接合。尤其是，較佳係出入口形成部4及密封構件31之接合，形成在封閉片8中與鉸接部6分離之一端部8a側。

【0041】 如此，於作為出入口形成部4之封閉片8，只要密封構件31被接合於較鉸接部6更遠離之位置，就能將對鉸接部6(支點)之施力點為止之距離擴大。藉此，當抬起密封構件31等時，經由密封構件31將力施加於封閉片8，解除位於點狀接合部11或半切部H之接合，能更容易地將封閉片8開閉。

【0042】 如圖1、圖8、圖9所示，密封構件31，被安裝於自出入口形成部4之中央部偏離之位置，更具體而言較出入口形成部4之中央部更靠前端部側偏離之位置。又，密封構件31，被安裝於出入口形成部4中較自頂蓋本體3a之中央部朝向周緣更離開之位置。此外，此密封構件31，較佳係被安裝於出入口形成部4處自頂蓋本體3a之中央部起最遠離之位置。

【0043】 進而，此密封構件31，具有安裝於出入口形成部4之一端部31a、

及與此一端部31a對向之他端部31b。於此密封構件31之他端部31b，形成有在較第1接合部32之黏著強度弱之狀態下與頂蓋本體3a之表面接合之第2接合部33。此第2接合部33，形成於在密封構件31中與他端部31b接近之位置且具有既定範圍之部位。於此第2接合部33之接合力，較第1接合部32之接合力弱，以能藉由利用者之力容易地自頂蓋本體3a表面剝離之程度之力接合。即，他端部31b，係於自密封構件31之他端往一端部31a接近既定距離之既定位置在能剝離之狀態下被安裝於頂蓋本體3a之表面。又，在密封構件31之他端部31b形成有握持部34。此握持部34，形成為不與頂蓋本體3a表面接合之非接合部。又，他端部31b，形成為能自頂蓋本體3a表面剝離後再安裝。密封構件31，較佳係形成為於一端部31a之安裝強度大於他端部31b之安裝強度。作為於第2接合部33使安裝強度小於第1接合部32之態樣，例如使用黏著劑之強度較弱者亦可。或是即使黏著劑本身之強度相同，改變黏著劑之塗布量或塗布方法等來進行調整亦可，此等以外之態樣亦可，任意選擇以往公知之方法來使用亦可。此外，於密封構件31，亦構成在黏著強度(安裝強度)較小之部位，自頂蓋本體3a剝離後，能進而再接合。又，在黏著強度較強之部位，例如在密封構件31之一端部31a側與作為出入口形成部4之封閉片8接合之部位，雖可考慮藉由以往公知之任意方法來進行接合，但較佳係藉由超音波接合來進行接合。

【0044】 圖8所示者係密封構件31之變形例。圖8(a)所示者，係先前已說明之密封構件31之例。圖8(b)所示者，係於密封構件31中，一邊使與作為出入口形成部4之封閉片8在第1接合部32進行接合、一邊進一步使較第1接合部32更延伸至前端側之例。又，圖8(c)所示者，係以將出入口形成部4整體以密封構件31覆蓋之方式接合之例。例如，如該圖8(c)所示，當設成藉由密封構件31將作為出入口形成部4之封閉片8整體覆蓋時，亦能防止作為內容物之飲料等自形成封閉片8之周圍之切割線C等之間隙往頂蓋本體3a表面漏出之情形。即，能使密封構件31覆

蓋上述之間隙。藉此，即使在例如外送時或外帶時等，安裝有蓋體1之容器21容易搖動之狀況，或是在安裝有蓋體1之容器21容易傾斜之狀況，亦能藉由密封構件31來避免作為欲往頂蓋本體3a外部漏出之內容物之飲料往外部漏出。藉此，能提供更不會洩漏之蓋體1。

【0045】 圖8(d)所示者，係形成為覆蓋出入口形成部4，且以將形成於上述之他端部之握持部設成較細之方式形成之例。藉由如此設置，例如更能防止作為上述之內容物之飲料之漏出，且利用者能更容易把持他端部，能使操作容易。進而，於圖8(e)中，係將密封構件31之前端部設成與出入口形成部4之前端部相同高度之例。如此，亦能有效地發揮作為密封構件31之功能。

【0046】 此外，圖9所示之密封構件31，形成為將出入口形成部4整體地覆蓋，並且將位於該密封構件31之一端側之黏著部(於圖9中，於較小的橫長四角形狀繪有影線之部位)增強黏著強度，且位於該密封構件31之他端側之黏著部(於圖9中，位於較先前說明之影線部位更下方、且以較先前說明之影線部位更大之橫長四角形狀來表示之部位)減弱黏著強度且形成為可再剝離。當如此形成，由於出入口形成部4整體被密封構件31覆蓋，即使於例如外送時，亦能確實防止內容物亦即飲料往外部洩漏之不良情況。

【0047】 此外，圖10係表示第2實施形態之圖。圖10中，係表示於側壁部2，並無先前說明之側壁部2之上端側，側壁部2未較位於頂蓋部3之頂蓋本體3a突出形成之蓋體之例。即使是此種形狀之蓋體1，亦能適用本發明。

【0048】 於本實施形態之蓋體1，通常係形成為圖6(a)所示之狀態。即，在頂蓋部3之頂蓋本體3a表面接合密封構件31，作為出入口形成部4之封閉片8亦係封閉之狀態。於此狀態下，利用者握持握持部34，將黏著於密封構件31之他端部31b側之位於第2接合部33之密封剝離。圖6(b)係表示以此方式將位於第2接合部33之密封剝離後之狀態。其次，如圖6(c)所示，當利用者將位於第2接合部33之密

封剝離後，往與作為出入口形成部4之封閉片8之形成部位相反之方向(圖6中之F方向)拉開，則經由密封構件31於作為出入口形成部4之封閉片8產生往F方向之拉伸力。此時，由於在靠近作為出入口形成部4之封閉片8之前端之位置，於第1接合部32處密封構件31藉由超音波接合等強力接合，因此，作為出入口形成部4之封閉片8，一邊以鉸接部6為支點、一邊往出入口S打開之方向動作。其次，如圖6(d)所示，作為出入口形成部4之封閉片8，持續動作直到出入口S開放為止。最後，當如此作為出入口形成部4之封閉片8動作結束後，藉由利用者將密封構件31再度貼合於頂蓋本體3a之表面。此時，由於位於第2接合部33之密封，即使於一次剝離後亦能再度黏著，因此，能再剝離、再黏著。因此，即使一次剝離，亦能再度黏著。

【0049】 如此，由於本發明之蓋體1，形成有作為出入口形成部4之封閉片8，因此，能大幅降低飲料或內容物往容器21之外部漏出之情形，並且亦能設成考慮到環境問題之構成。又，由於藉由出入口形成部4通常將出入口S覆蓋，因此，亦能獲得對內容物亦即飲料之隔熱效果。

【0050】 其次，對本發明之蓋體1之第3實施形態進行說明。此外，針對本實施形態之蓋體1，有關與先前說明同樣之說明，則省略其說明，並使用相同符號。

【0051】 如圖11所示，本實施形態之蓋體1，係用以封閉容器(未圖示)之口部，以紙材料為主體之材料構成，具備與容器之口部嵌合之側壁部2、及圍繞此側壁部2之頂蓋部3。又，頂蓋部3具備：形成上述之容器內收容物品之出入口S之出入口形成部4、及用以將此出入口形成部4暫時固定於頂蓋部3之暫時固定部51。又，頂蓋部3，在出入口S之內緣部S1與出入口形成部4之外緣部4b之間具有切入部52。又，頂蓋部3，具有較出入口形成部4更靠近側壁部2之頂蓋緣部53，切入部52形成於出入口形成部4之外緣部4b與頂蓋緣部53之內緣部之間。

【0052】 於圖11中，上述之暫時固定部51，形成為跨越出入口形成部4、切入部52及頂蓋緣部53。又，此暫時固定部51，自出入口形成部4及頂蓋部3起被暫時固定。

【0053】 又，切入部52，形成為在出入口S之內緣部S1與出入口形成部4之外緣部4b之間具有既定寬度H1，位於形成有暫時固定部51之部位之切入部52之寬度H2與位於未形成有暫時固定部51之部位之切入部52之寬度不同。即，此切入部52，在形成有暫時固定部51之部位具有H1之寬度，在未形成有暫時固定部51之部位具有H2之寬度。此外，此寬度H1與H2之間， $H2 > H1$ 之關係成立，以使位於形成有暫時固定部51之部位之切入部52之寬度H1窄於位於未形成有暫時固定部51之部位之切入部52之寬度H2之方式形成。此外，如上所述，由於位於未形成有暫時固定部51之部位之切入部52之寬度H2，與形成暫時固定部51之前之切入部52之寬度相同，因此，於圖12及圖13中，以在形成暫時固定部51之前之狀態之情形之切入部52之寬度進行圖示。

【0054】 此外，在位於形成有暫時固定部51之部位之此切入部52之寬度H2，從防止內容物漏出之觀點而言以越小為更佳。即，較佳係位於形成有此暫時固定部51之部位之切入部52之寬度H2為0(零)，換言之，出入口S之內緣部S1與出入口形成部4之外緣部4b接觸，進而，更佳係以使此等出入口S之內緣部S1與出入口形成部4之外緣部4b彼此按壓之程度之力來產生作用之方式而密接之狀態為更佳。由於藉由將切入部52之寬度以此方式設置，能預先防止形成於頂蓋部3與出入口形成部4之間之若干間隙之發生，因此，能明顯地降低從位於此切入部52之間隙之飲料漏出之虞。

【0055】 此外，暫時固定部51，除了超音波接合之外，亦能任意選擇以熱密封為首之各種之熱熔接、及使用黏著劑之接合等以往公知之方法。然而，於以往公知之方法中，較佳係藉由超音波接合來形成暫時固定部51。於使用超音波接

合之情形，通常，如圖12(a)或圖13(a)所示，藉由角61與砧62夾入作為接合對象之對象物且施加超音波來進行接合。藉由此角61與砧62將接合對象(本發明之情形例如頂蓋部3)從表面及背面夾入來按壓，如圖12(b)及圖13(b)所示，在形成頂蓋部3之紙材料3P、及紙材料3P之表面或背面之至少一面(圖13中為表面及背面兩者)疊層例如聚乙烯薄膜等各種薄膜構件之情形時，能使此等薄膜構件F1、F2往圖12(b)、圖13(b)中之X方向延伸。因此，如上所述，容易使切入部52之寬度變窄，更佳係去除此寬度而接觸、密接。因此，藉由在形成暫時固定部51時使用超音波接合，能設成更降低內容物亦即飲料之洩漏之問題。

【0056】 暫時固定部51，構成為藉由如上所述在頂蓋部3將出入口形成部4(更具體而言，封閉片8)與頂蓋部3(更具體而言，頂蓋緣部53)接合，能將出入口形成部4暫時固定於頂蓋部3。然而，此暫時固定部51不限於此種態樣，例如圖11所示，在出入口形成部4設置密封構件31之情形時，與此密封構件31之一端部31a一起接合亦可。即，於先前說明之實施形態中，雖已使用當在出入口形成部4接合密封構件31時，於第1接合部32藉由超音波接合等各種方法來進行接合之例來說明，但例如藉由將此第1接合部32之接合部位錯開而設成暫時固定部51亦可。藉由如此形成，由於能與第1接合部32一起亦形成暫時固定部51，因此，能大幅提升蓋體1之製造效率。

【0057】 又，如此在與第1接合部32一起形成暫時固定部51之情形，雖能任意設定位於出入口形成部4之密封構件31之位置，但，較佳係使此密封構件31之一端部31a側之位置與出入口形成部4之前端側之位置相同，或位於較前端側之位置更靠近鉸接部6附近。藉由如此配置密封構件31，能更容易形成第1接合部32與暫時固定部51。

【0058】 如上所述，圖12(a)中所示者，係使用頂蓋部3僅以紙材料3P形成之例，示意地表示進行超音波接合之狀態。如此，藉由一邊將密封構件31、出入

口形成部4(封閉片8)及頂蓋部3(頂蓋緣部53)以角61及砧62夾入按壓、一邊施加超音波，而能進行接合及暫時固定。藉由如此進行接合及暫時固定，形成於出入口形成部4與頂蓋部3之間之切入部之寬度H2，如圖12(b)所示般變為寬度H1，切入部52之寬度變窄。又，較佳係此寬度如上所述成為零。又，於圖12(b)中，位於第1接合部32與暫時固定部51所形成之部位之凹凸，係形成於角61之圖案。

【0059】 圖13(a)中所示者，係將頂蓋部3疊層紙材料3P與薄膜構件F1、F2來積層之例。於如此形成頂蓋部3之情形，亦與上述同樣地藉由角61與砧62進行夾入並施加超音波，而能形成第1接合部32及暫時固定部51。於此情形，關於切入部52之寬度，亦與於圖12(a)、圖12(b)中所說明者同樣。又如圖13(a)、圖13(b)所示，於將紙材料3P與薄膜構件F1、F2積層來構成頂蓋部3之情形，不僅紙材料3P，薄膜構件F1、F2亦與紙材料3P同樣地往使切入部52之寬度變窄之方向延伸。因此，不僅紙材料3P接觸而將切入部52之寬度設成零，亦能使薄膜構件F1、F2接觸而將切入部52之寬度設成零，因此，能更有效地防止容器21內之內容物(例如飲料等)之漏出。

【0060】 圖14所示者，係用於進行超音波接合時之角之圖案之例。如圖14(a)所示，使用複數個長方形縱橫排列之圖案亦可，或如圖14(b)所示，於複數個長方形縱橫排列之圖案外，將放射狀延伸之圖案加以組合亦可。又，作為此圖案不限於此兩種，適宜選擇任意之圖案來使用亦可。

【0061】 使用圖14(b)所示之圖案來說明超音波接合之情形之作用效果。於使用此圖案之情形，於頂蓋部3，如圖15(a)所示，能於頂蓋緣部53形成先前說明之圖案中延伸成放射狀之圖案。又，當使用超音波接合時，由於如上所述對構成頂蓋部3之紙材料進行按壓，因此，該圖案在頂蓋部3表面形成溝槽狀。形成此溝槽狀之圖案成為導引部56。此導引部56，例如於作為容器21內部之內容物之飲料往容器21外流出之情形，該飲料不會停留在頂蓋緣部53，而能通過出入口S往

容器21內導引。因此，飲料不會停留在頂蓋緣部53，而能於乾淨的狀態下使用蓋體1。又，由於亦不會發生因停留在頂蓋緣部53之飲料而弄髒衣服或手，因此，能更降低感到不舒服之情況，而能在不會感到不舒服之情況來使用。

【0062】 此外，藉由如此形成第1接合部32及暫時固定部51，能確保自鉸接部6起至第1接合部32之距離較長。如此，藉由確保自鉸接部6起至第1接合部32之距離較長，於欲將密封構件31之他端部拉伸以打開出入口形成部4之情形，能更容易地打開出入口形成部4。例如，藉由如此形成，能以更小之力來打開出入口形成部4。

【0063】 以上，雖針對本發明之蓋體進行詳細說明，但先前所說明者僅係用以例示本發明之蓋體，而不限於上述說明。因此，本發明之蓋體，於不脫離本發明之主旨之範圍內能適宜變更。

【符號說明】

【0064】

1:蓋體

2:側壁部

2a:上端部

2b:下端部

2c:折彎片

3:頂蓋部

3a:頂蓋本體

3b:周壁部

3c:周緣部

3P:紙材料

4:出入口形成部

4a:突出部

5:伸出部

6:鉸接部

7:折彎線

8:封閉片

8a:一端部

8b:他端部

8c:基端側

8d:前端側

9:應力減輕部

10:折彎線

11:點狀接合部

21:容器

21a:上端部

22:口部

23:內部

24:伸出部

25:豎立部

31:密封構件

31a:一端部

31b:他端部

32:第1接合部

33:第2接合部

34:握持部

51:暫時固定部

52:切入部

53:頂蓋緣部

56:導引部

61:角

62:砧

C:切割線

D1:內尺寸

D2:外尺寸

F:方向

F1、F2:薄膜構件

H:半切部

H1、H2:寬度

K:可切斷線

S:出入口

S1:內緣部

【發明申請專利範圍】

【請求項1】一種蓋體，係用以將容器之口部封閉者，其特徵在於：

該蓋體，由以紙材料作為主體之材料構成，且具備嵌合於容器口部之側壁部、及圍繞於該側壁部之頂蓋部；

該頂蓋部具備：出入口形成部，其形成容器內收容物品之出入口；

該出入口形成部具有將該出入口形成部封閉之封閉片；

該封閉片經由鉸接部而形成為可開閉，於形成有該鉸接部之基端側，形成有用以使相對於將該封閉片上拉時所施加之力而產生之應力減輕之應力減輕部；

該應力減輕部具有用以將該應力分散之切入部，該切入部係以在基端側端部往與施加於該封閉片之力之方向不同之方向延伸之方式形成。

【請求項2】如請求項1之蓋體，其中，

於該鉸接部形成有折彎線。

【請求項3】如請求項1之蓋體，其中，

於該封閉片，在除了該鉸接部以外之周圍，於該頂蓋部形成有點狀接合部或半切部。

【請求項4】如請求項1之蓋體，其中，

該封閉片，係以自該鉸接部遠離之位置之前端側之寬度較形成有該鉸接部之基端側之寬度為寬之方式形成。

【請求項5】如請求項1之蓋體，其中，

該封閉片，係以自該鉸接部遠離之位置之前端側之寬度與形成有該鉸接部之基端側之寬度相同之方式形成。

【請求項6】如請求項1之蓋體，其中，

在靠近該出入口形成部之該側壁部之周邊形成折彎線。

【請求項7】如請求項1之蓋體，其中，

該出入口形成部設於能目視識別該容器之開口端部之位置。

【請求項8】如請求項1之蓋體，其中，

該出入口形成部設於自該頂蓋部之中央部偏離之位置。

【請求項9】如請求項1之蓋體，其中，

於該出入口形成部安裝有密封構件。

【請求項10】如請求項3之蓋體，其中，

於該出入口形成部安裝有密封構件；

該封閉片，藉由該密封構件將該點狀接合部或該半切部切斷而形成該出入口。

【請求項11】如請求項9或10之蓋體，其中，

該密封構件安裝於自該出入口形成部之中央部偏離之位置。

【請求項12】如請求項9之蓋體，其中，

該密封構件安裝於在該出入口形成部自該頂蓋部之中央部遠離之位置。

【請求項13】如請求項12之蓋體，其中，

該密封構件安裝於在該出入口形成部自該頂蓋部之中央起最遠離之位置。

【請求項14】如請求項9之蓋體，其中，

該密封構件，具有安裝於該出入口形成部之一端部、及與該一端部對向之他端部；

該他端部，係以可剝離之狀態安裝於該頂蓋部之表面。

【請求項15】如請求項14之蓋體，其中，

該他端部，係於自該密封構件之他端起往該一端部側靠近既定距離之既定位置以可剝離之狀態安裝於該頂蓋部之表面。

【請求項16】如請求項9之蓋體，其中，

於該密封構件之他端形成有握持部。

【請求項17】如請求項16之蓋體，其中，
該握持部係作為不與該頂蓋部之表面接合之非接合部而形成。

【請求項18】如請求項14之蓋體，其中，
該密封構件形成為該他端部可自該頂蓋部之表面剝離後再安裝。

【請求項19】如請求項14之蓋體，其中，
該密封構件，形成為位於該一端部之安裝強度較位於該他端部之安裝強度為大。

【請求項20】如請求項9之蓋體，其中，
該密封構件，設置成覆蓋該出入口形成部之至少一部分。

【請求項21】如請求項9之蓋體，其中，
該密封構件具有該出入口形成部之寬度以上之寬度。

【請求項22】如請求項9之蓋體，其中，
該密封構件，形成為一端較該出入口形成部之一端更延伸。

【請求項23】如請求項9之蓋體，其中，
該密封構件具有一端與該頂蓋部之表面接合之部位。

【請求項24】如請求項9之蓋體，其中，
該密封構件具有一端與該頂蓋部之表面不接合之部位。

【請求項25】如請求項1之蓋體，其中，
該頂蓋部，在該出入口之內緣部與該出入口形成部之外緣部之間具有切入部。

【請求項26】如請求項25之蓋體，其中，
該頂蓋部，於較該出入口形成部更靠該側壁部處具有頂蓋緣部；
該切入部形成於該出入口形成部之外緣部與該頂蓋緣部之內緣部之間。

【請求項27】如請求項1之蓋體，其中，

該頂蓋部，具有將該出入口形成部暫時固定於該頂蓋部之暫時固定部。

【請求項28】如請求項26之蓋體，其中，

該頂蓋部，具有將該出入口形成部暫時固定於該頂蓋部之暫時固定部；

該暫時固定部，以跨越該出入口形成部、該切入部及該頂蓋緣部之方式形成。

【請求項29】如請求項27之蓋體，其中，

該暫時固定部，自該出入口形成部及該頂蓋部之表面起被暫時固定。

【請求項30】如請求項27之蓋體，其中，

該切入部，在該出入口之內緣部與該出入口形成部之外緣部之間具有既定寬度；

位於形成有該暫時固定部之部位之該切入部之寬度，與位於未形成有該暫時固定部之部位之該切入部之寬度不同。

【請求項31】如請求項30之蓋體，其以位於形成有該暫時固定部之部位之該切入部之寬度，較位於未形成有該暫時固定部之部位之該切入部之寬度為窄之方式形成。

【請求項32】如請求項27之蓋體，其中，

在形成有該暫時固定部之部位，該出入口之內緣部與該出入口形成部之外緣部接觸。

【請求項33】如請求項9之蓋體，其中，

該頂蓋部，具有將該出入口形成部暫時固定於該頂蓋部之暫時固定部；

該密封構件之一端部與該出入口形成部及該頂蓋部一起被該暫時固定部暫時固定。

【請求項34】如請求項1之蓋體，其中，

於該頂蓋部，形成有將自該出入口流出之該容器內收容物品往該出入口導

引之導引部。

【發明圖式】

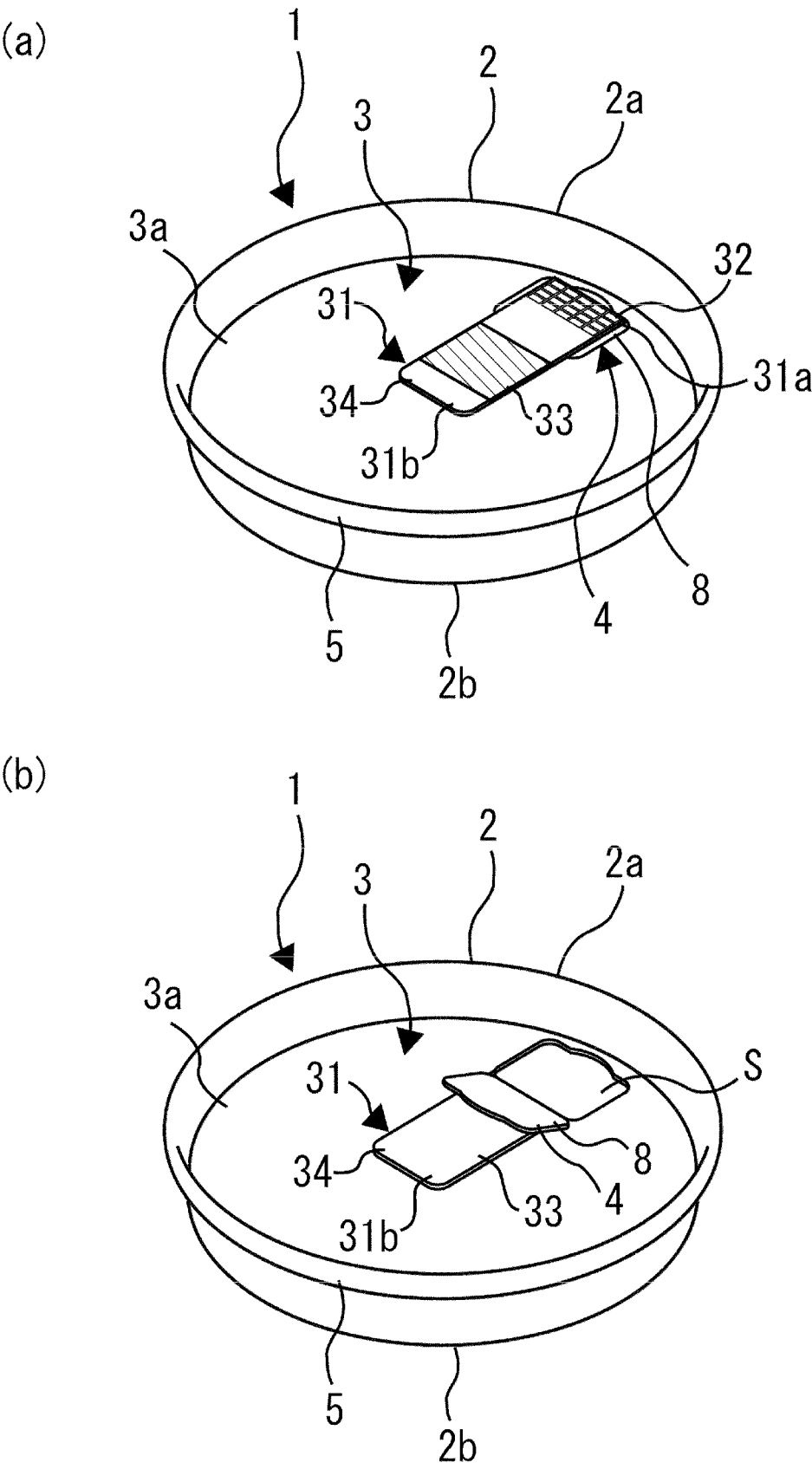


圖1

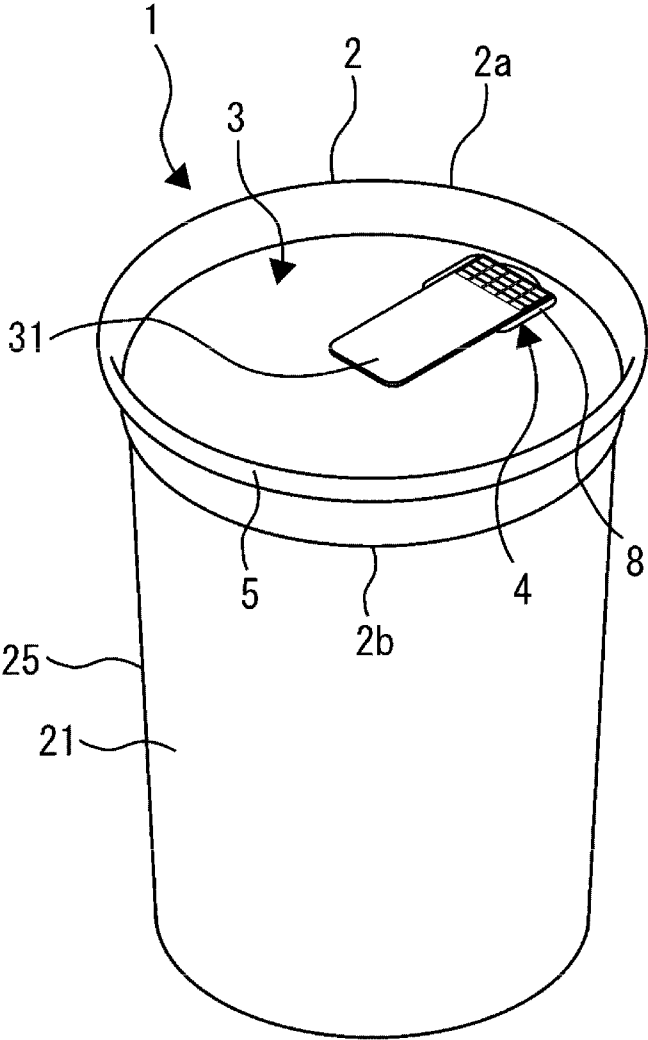


圖2

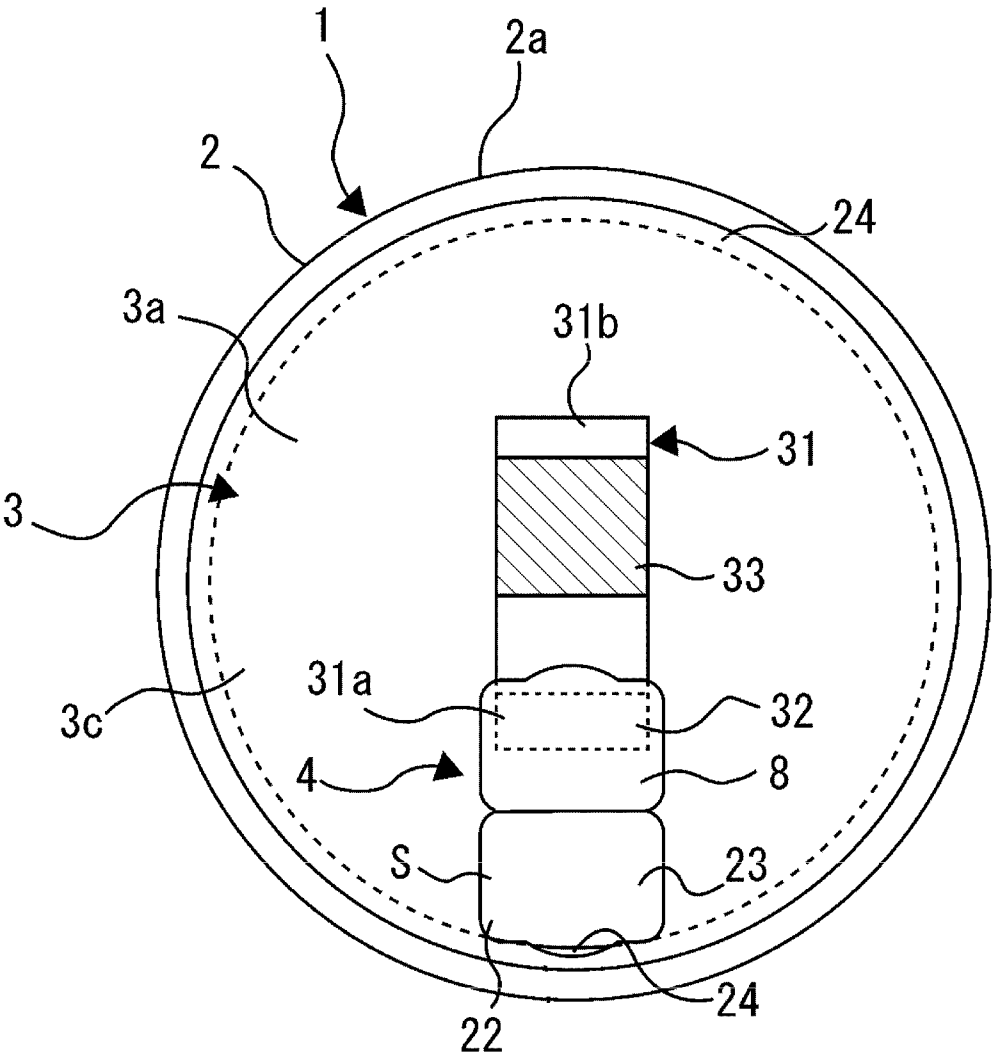
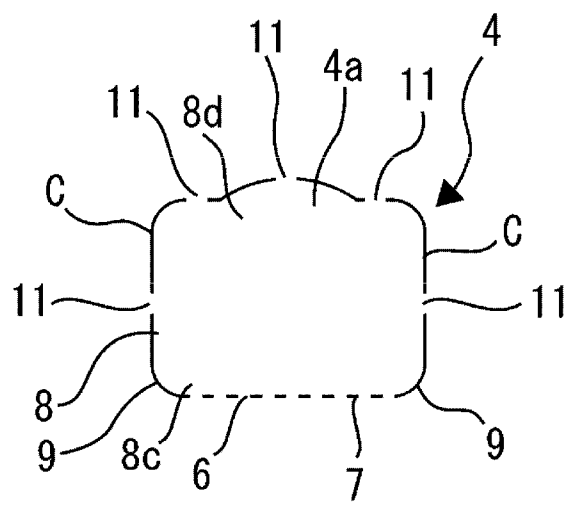


圖3

(a)



(b)

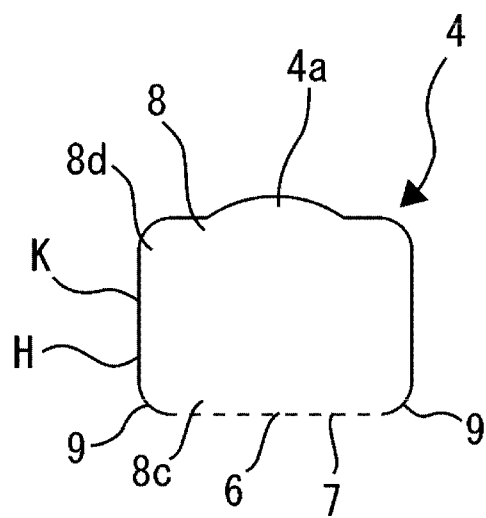


圖5

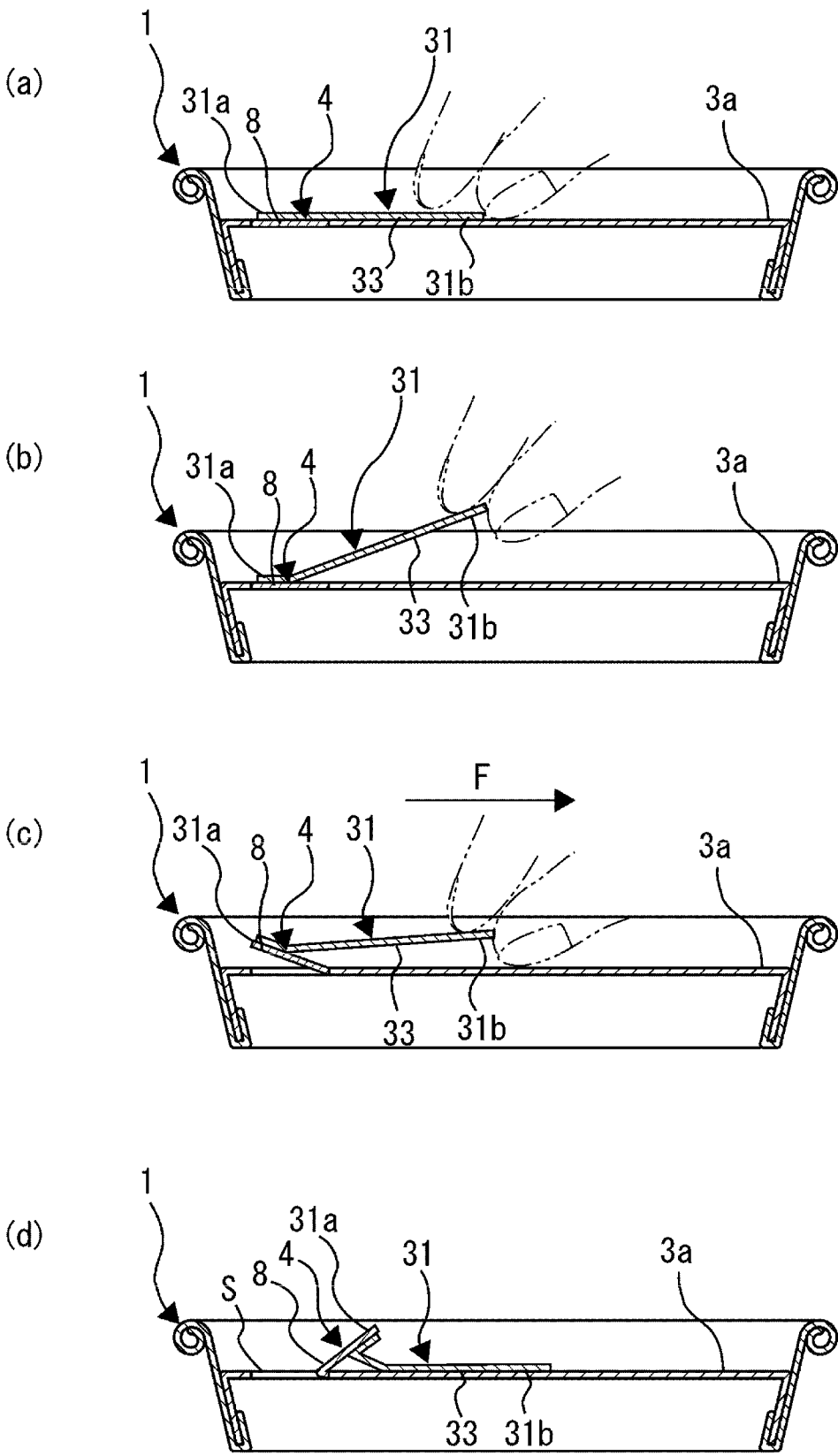


圖6

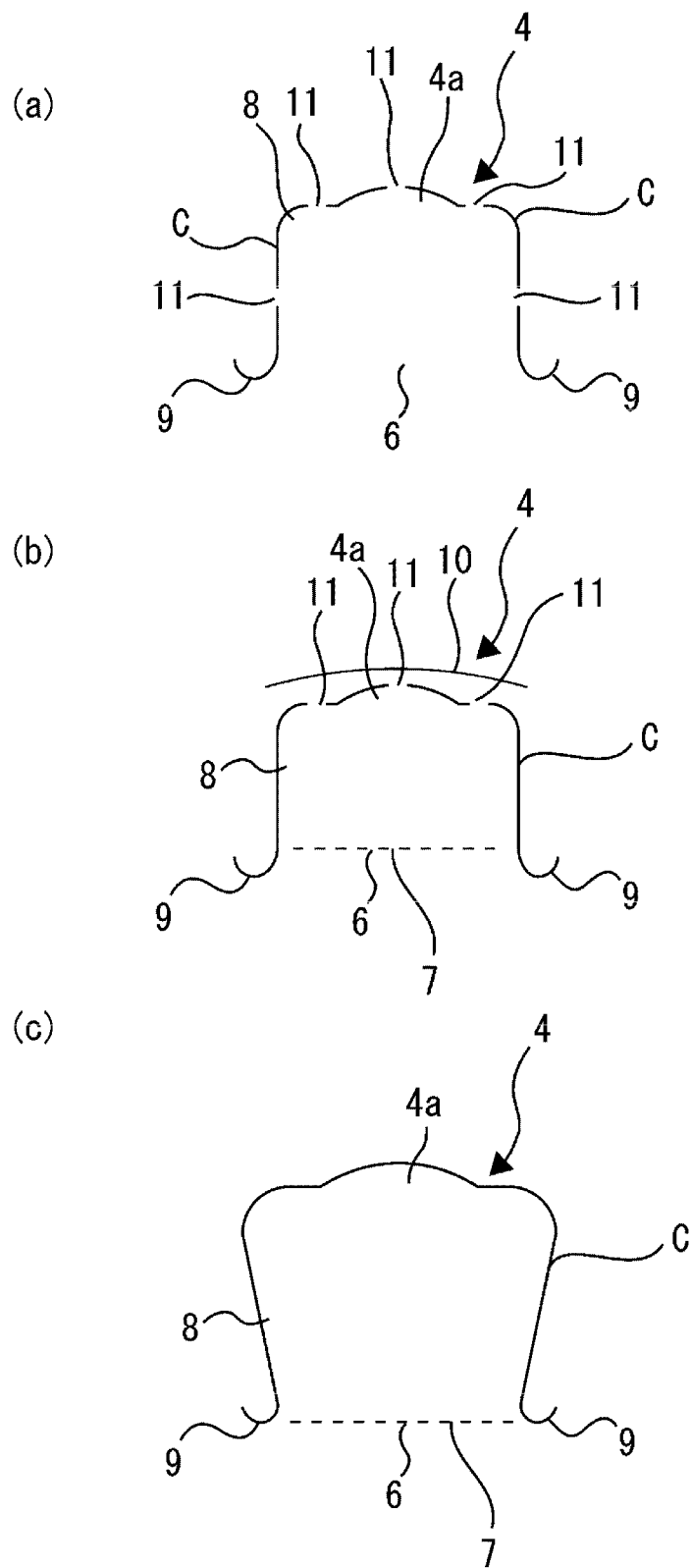


圖7

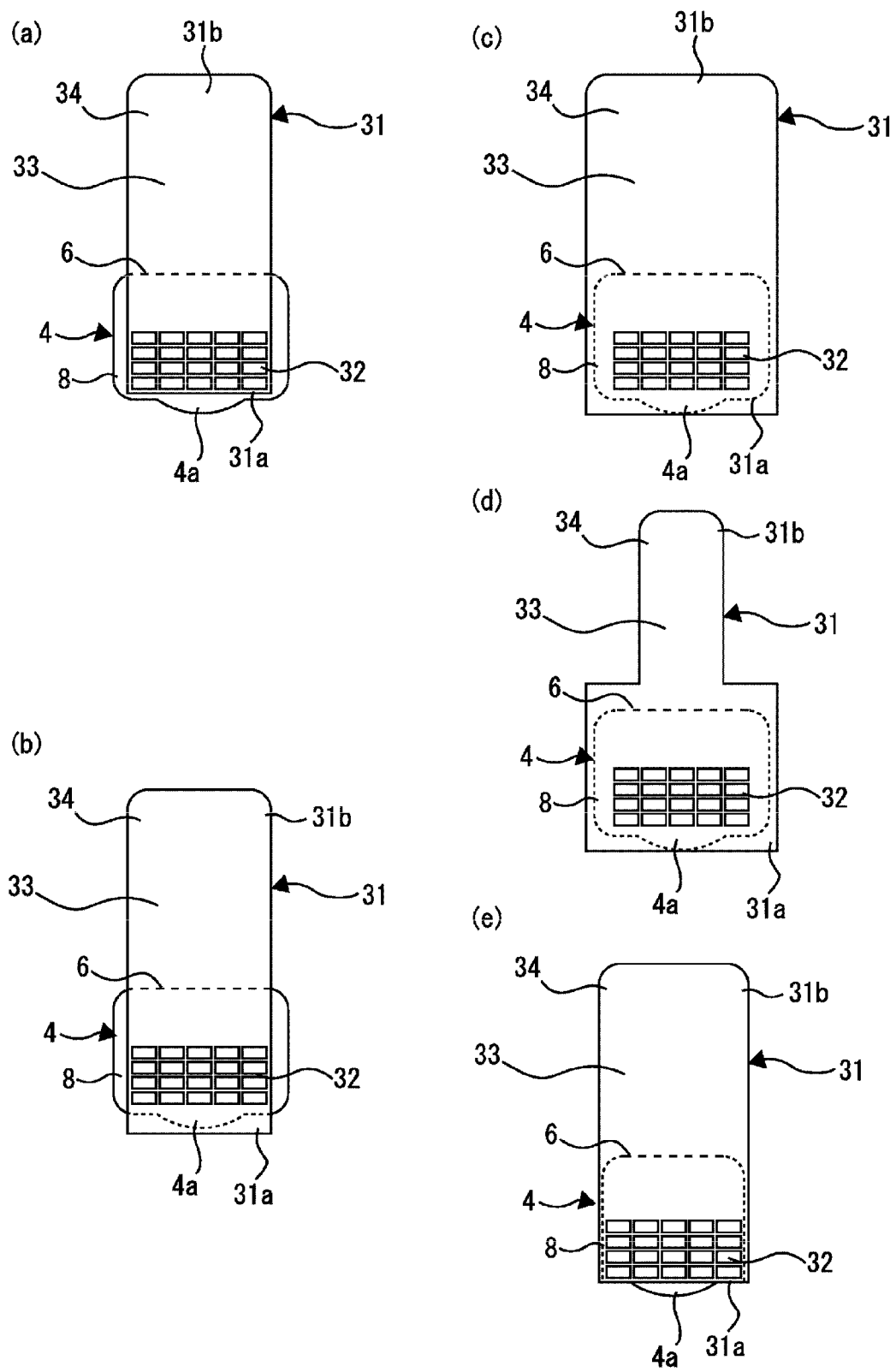


圖8

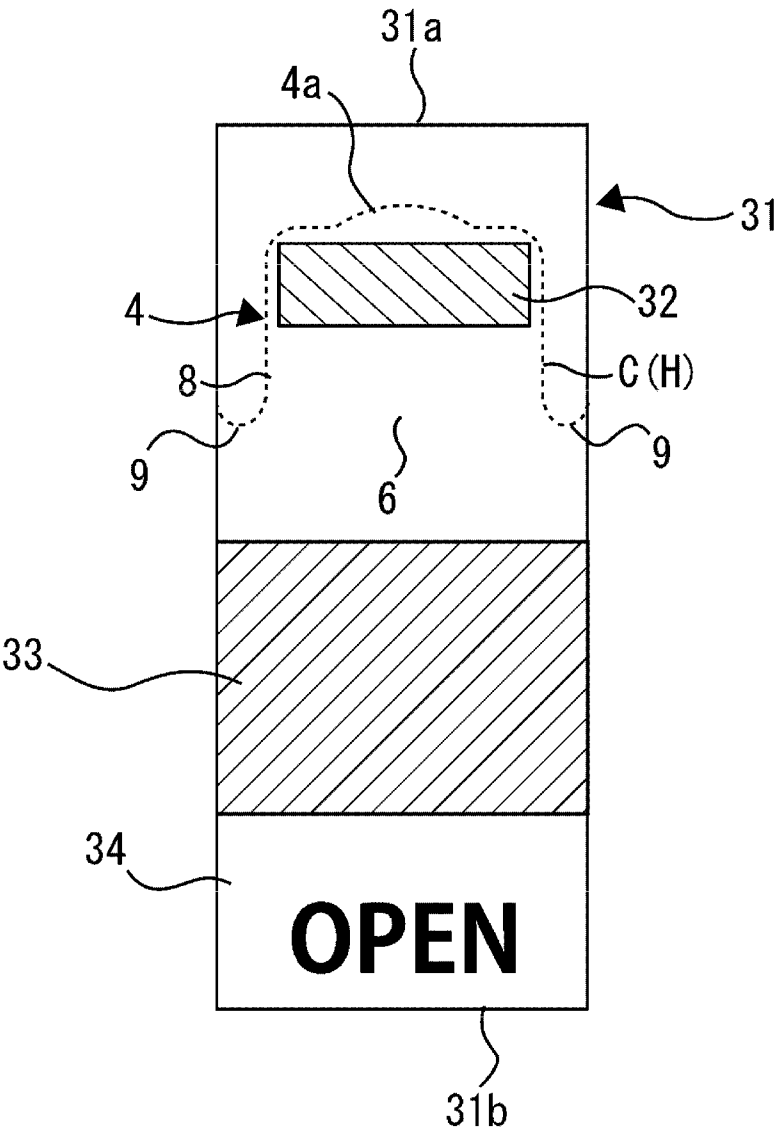
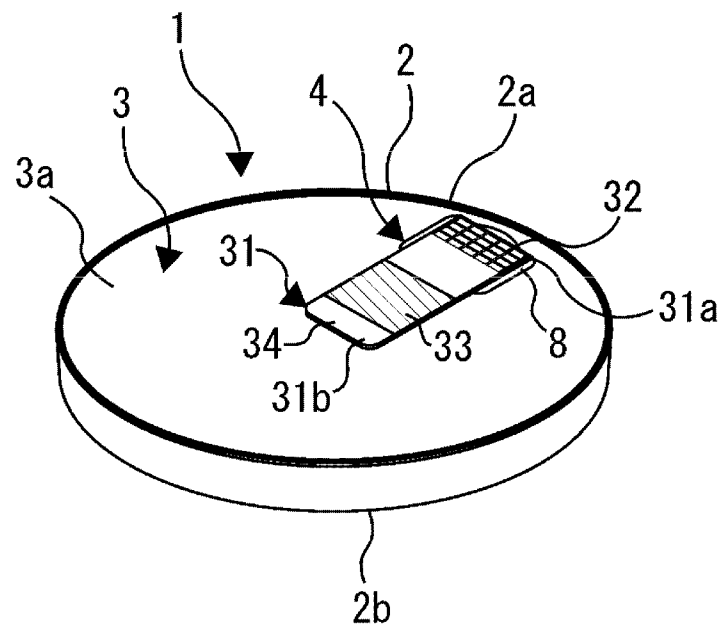


圖9

(a)



(b)

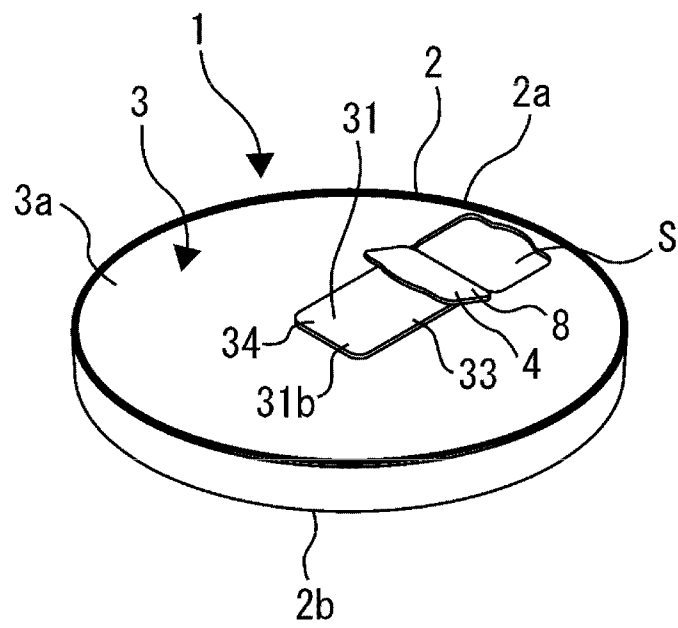


圖10

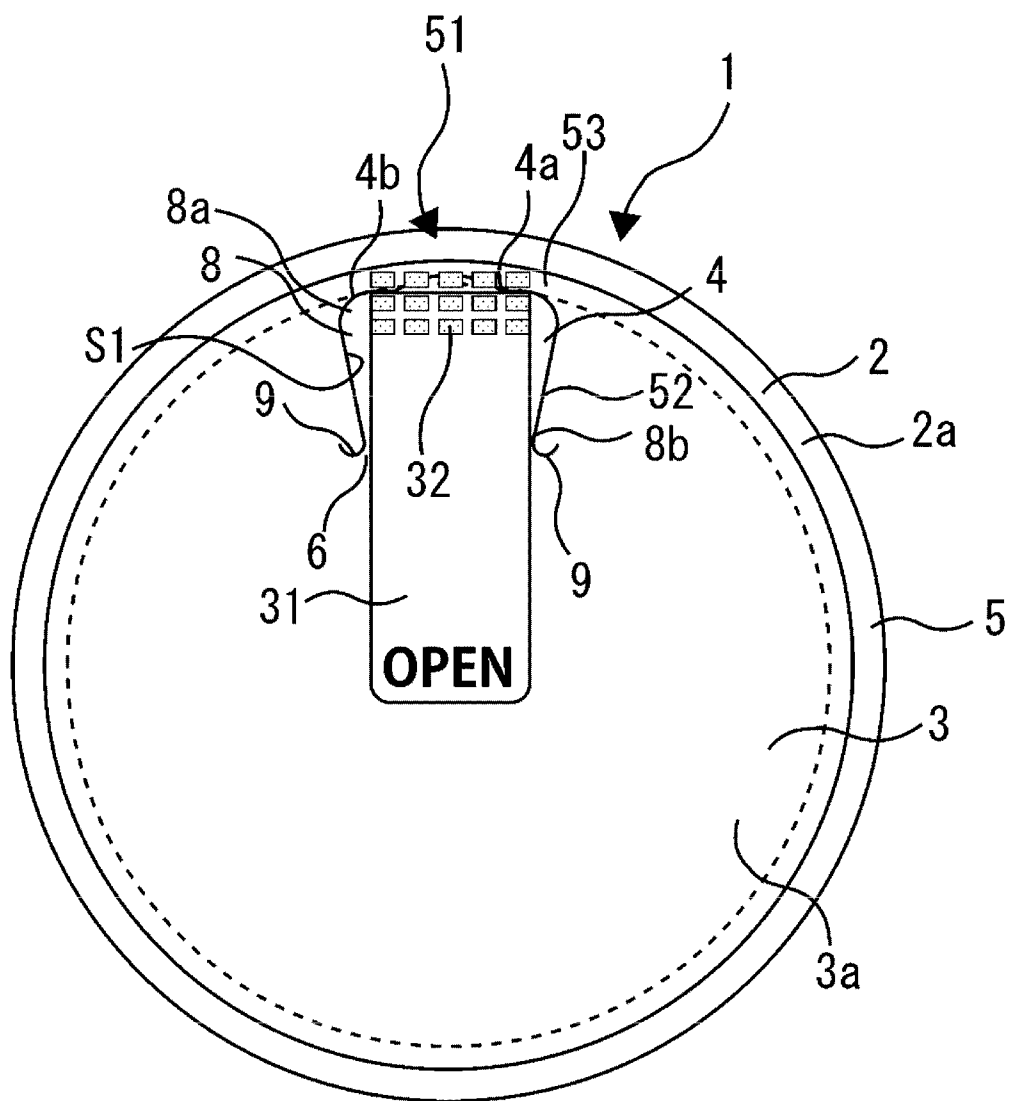


圖 11

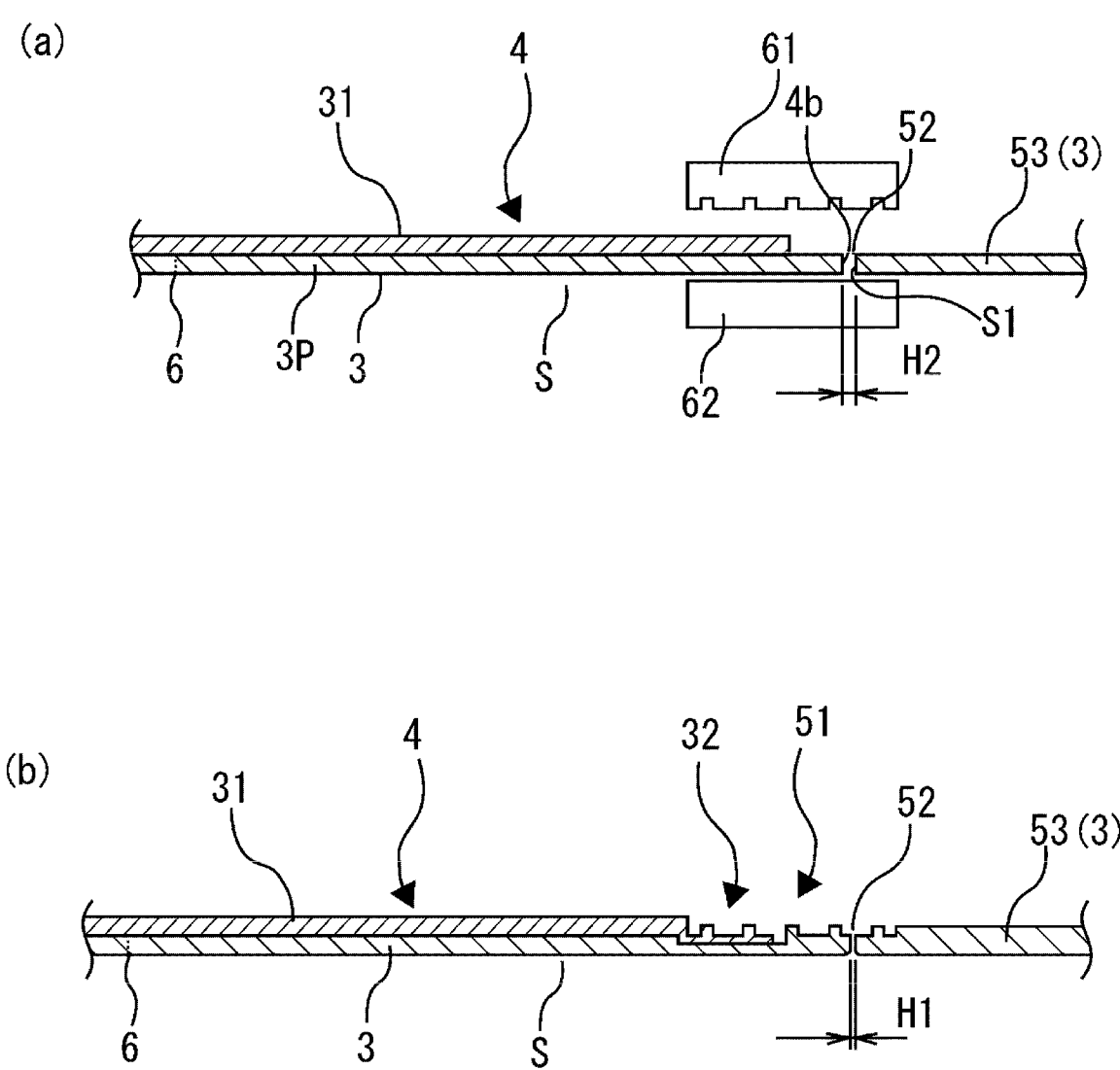


圖12

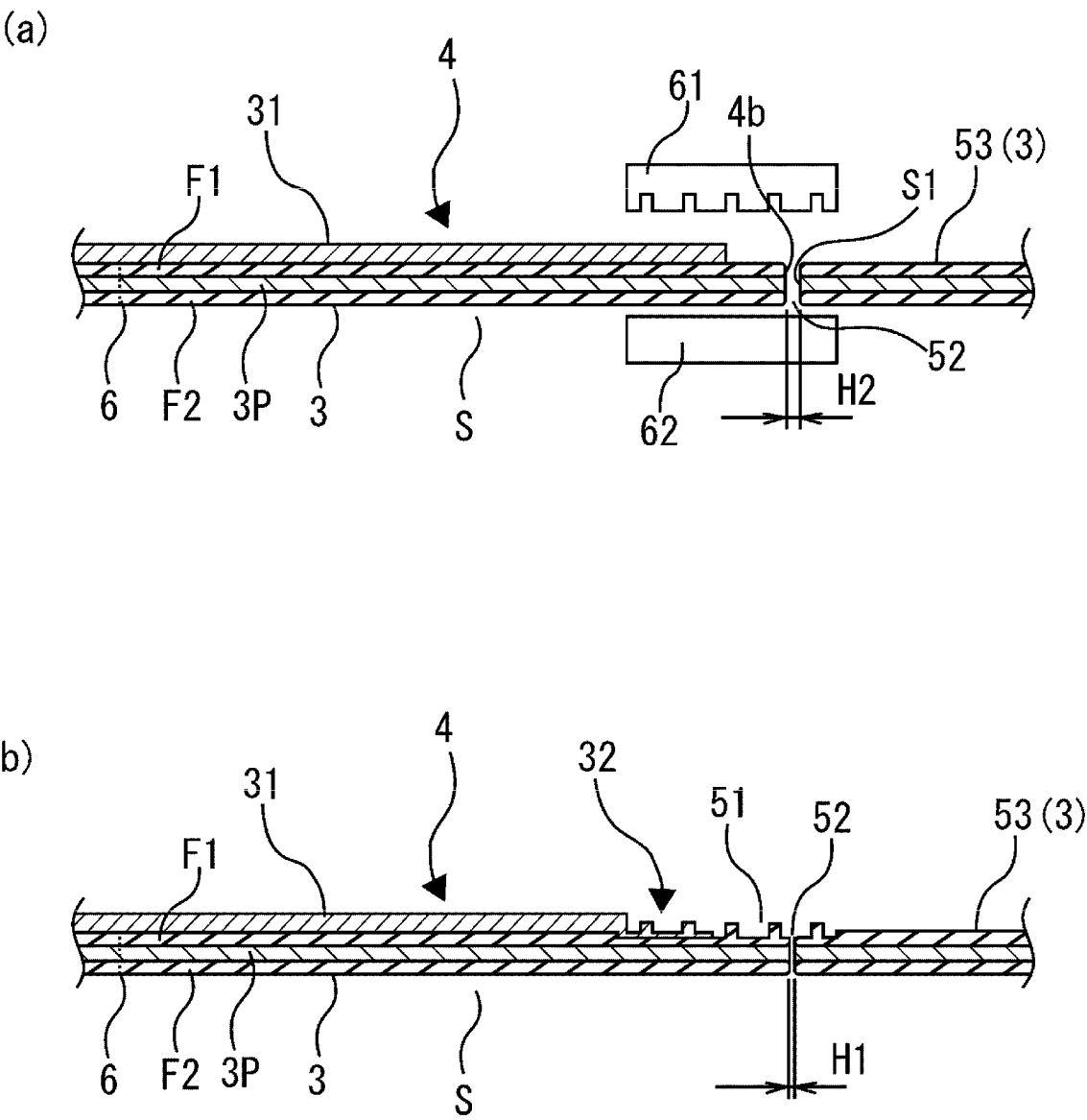
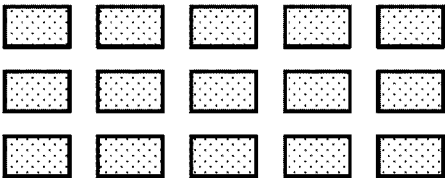


圖13

(a)



(b)

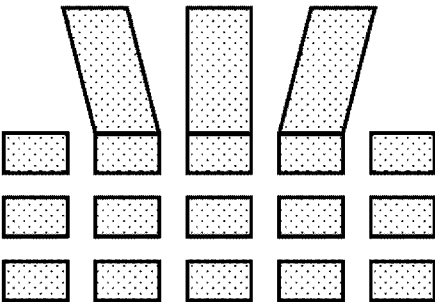


圖 14

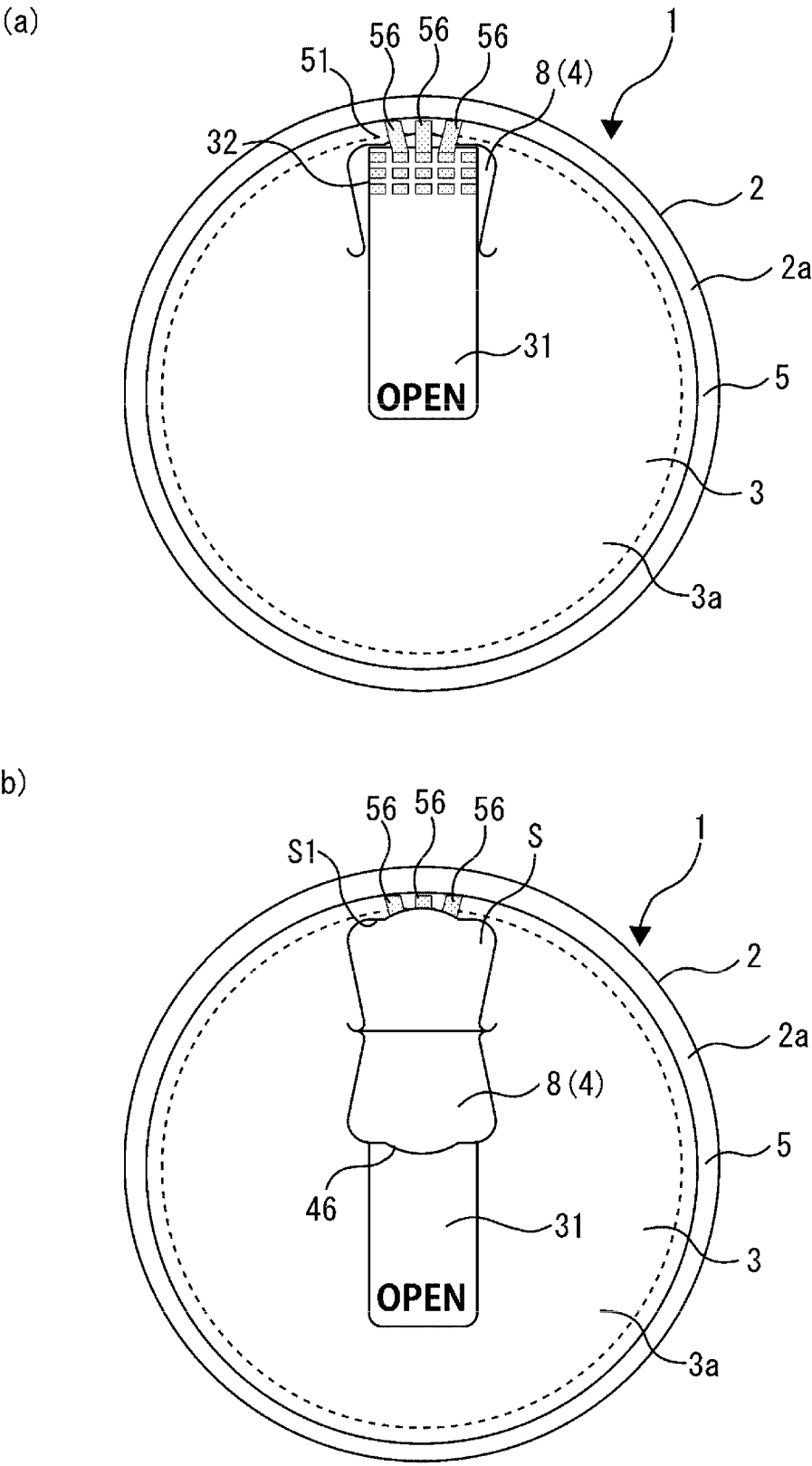


圖15