

【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】令和 3 年 4 月 8 日 (2021.4.8)

【公開番号】特開 2020-117262 (P2020-117262A)
【公開日】令和 2 年 8 月 6 日 (2020.8.6)
【年通号数】公開・登録公報 2020-031
【出願番号】特願 2019-9087 (P2019-9087)
【国際特許分類】

B 6 5 B 9/04 (2006.01)

B 6 5 D 81/24 (2006.01)

B 2 9 C 51/06 (2006.01)

【F I】

B 6 5 B 9/04

B 6 5 D 81/24 D

B 2 9 C 51/06

【手続補正書】

【提出日】令和 3 年 2 月 22 日 (2021.2.22)

【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】全文

【補正方法】変更

【補正の内容】

【特許請求の範囲】

【請求項 1】

表面層および前記表面層に隣接し少なくとも 1 つの層からなる表面下層を含む積層シートに、前記表面層に面する収納空間を形成するカップ状の凹部を形成する手段と、前記凹部の開口端に沿って、少なくとも前記表面層にノッチを形成する手段と、前記収納空間に内容物を充填する手段と、前記凹部を封止するフィルムを前記ノッチよりも外側で前記表面層に接合する手段とを備え、

前記表面下層は、エチレンビニルアルコールを含む樹脂組成物で形成されるバリア層と、前記バリア層の前記表面層側および前記表面層とは反対側にそれぞれ積層される少なくとも 1 つの層とを含み、

前記バリア層は、前記積層シートの全層厚中心から前記表面層とは反対側に 10% 以上偏心している、内容物入り容器の製造装置。

【請求項 2】

前記凹部を成形する手段に供給される前記積層シートを予熱する手段をさらに備え、前記予熱する手段は、前記積層シートの前記表面層側に接触させられる第 1 の加熱部材と、前記積層シートの前記表面層とは反対側に接触させられる第 2 の加熱部材とを含み、前記第 1 の加熱部材による加熱温度は、前記第 2 の加熱部材による加熱温度よりも低い、請求項 1 に記載の内容物入り容器の製造装置。

【請求項 3】

前記第 1 の加熱部材による加熱温度は、前記第 2 の加熱部材による加熱温度よりも 10% 以上低い、請求項 2 に記載の内容物入り容器の製造装置。

【請求項 4】

前記凹部を形成する手段は、前記凹部を形成するときに前記凹部の開口端の外側に隣接する領域で前記積層シートを挟持する手段を含む、請求項 1 から請求項 3 のいずれか 1 項に記載の内容物入り容器の製造装置。

【請求項 5】

前記積層シートを前記ノッチよりも外側で前記フィルムとともに切断する手段をさらに備える、請求項 1 に記載の内容物入り容器の製造装置。

【請求項 6】

前記凹部を成形する手段に供給される前記積層シートを予熱する手段をさらに備え、
前記予熱する手段は、前記積層シートの前記表面層側に接触させられる第 1 の加熱部材を含み、

前記切断する手段は、前記第 1 の加熱部材が接触させられる領域よりも外側で前記積層シートを前記フィルムとともに切断する、請求項 5 に記載の内容物入り容器の製造装置。

【請求項 7】

前記凹部を形成した後、前記ノッチを形成する前に前記積層シートを冷却する手段をさらに備える、請求項 1 から請求項 6 のいずれか 1 項に記載の内容物入り容器の製造装置。

【請求項 8】

表面層および前記表面層に隣接し少なくとも 1 つの層からなる表面下層を含む積層シートに、前記表面層に面する収納空間を形成するカップ状の凹部を形成する工程と、
前記凹部の開口端に沿って、少なくとも前記表面層にノッチを形成する工程と、
前記収納空間に内容物を充填する工程と、
前記凹部を封止するフィルムを前記ノッチよりも外側で前記表面層に接合する工程とを含み、

前記表面下層は、エチレンビニルアルコールを含む樹脂組成物で形成されるバリア層と、前記バリア層の前記表面層側および前記表面層とは反対側にそれぞれ積層される少なくとも 1 つの層とを含み、

前記バリア層は、前記積層シートの全層厚中心から前記表面層とは反対側に 10% 以上偏心している、内容物入り容器の製造方法。

【請求項 9】

前記凹部を成形する工程に供給される前記積層シートを予熱する工程をさらに含み、
前記予熱する工程は、前記積層シートの前記表面層側に第 1 の加熱部材を接触させるとともに、前記積層シートの前記表面層とは反対側に第 2 の加熱部材を接触させる工程を含み、

前記第 1 の加熱部材による加熱温度は、前記第 2 の加熱部材による加熱温度よりも低い、請求項 8 に記載の内容物入り容器の製造方法。

【請求項 10】

前記第 1 の加熱部材による加熱温度は、前記第 2 の加熱部材による加熱温度よりも 10 以上低い、請求項 9 に記載の内容物入り容器の製造方法。

【請求項 11】

前記凹部を形成する工程は、前記凹部を形成するときに前記凹部の開口端の外側に隣接する領域で前記積層シートを挟持する工程を含む、請求項 8 から請求項 10 のいずれか 1 項に記載の内容物入り容器の製造方法。

【請求項 12】

前記積層シートを前記ノッチよりも外側で前記フィルムとともに切断する工程をさらに含む、請求項 8 に記載の内容物入り容器の製造方法。

【請求項 13】

前記凹部を成形する工程に供給される前記積層シートを予熱する工程をさらに備え、
前記予熱する工程は、前記積層シートの前記表面層側に第 1 の加熱部材を接触させる工程を含み、

前記切断する工程は、前記第 1 の加熱部材が接触させられる領域よりも外側で前記積層シートを前記フィルムとともに切断する工程を含む、請求項 12 に記載の内容物入り容器の製造装置。

【請求項 14】

前記凹部を形成した後、前記ノッチを形成する前に前記積層シートを冷却する工程をさ

らに含む、請求項 8 から請求項 13 のいずれか 1 項に記載の内容物入り容器の製造方法。

【請求項 15】

表面層および前記表面層に隣接し少なくとも 1 つの層からなる表面下層を含む積層シートからなり、前記表面層に面する収納空間を形成するカップ状の凹部、および前記凹部の開口端に沿って少なくとも前記表面層に形成されたノッチを有する容器本体と、

前記ノッチよりも外側で前記表面層に接合されて前記凹部を封止するフィルムからなる蓋体と

を備える容器であって、

前記表面下層は、エチレンビニルアルコールを含む樹脂組成物で形成されるバリア層と、前記バリア層の前記表面層側および前記表面層とは反対側にそれぞれ積層される少なくとも 1 つの層とを含み、

前記バリア層は、前記積層シートの全層厚中心から前記表面層とは反対側に 10 % 以上偏心している容器。