

(19) 日本国特許庁(JP)

(12) 特許公報(B2)

(11) 特許番号

特許第4138376号
(P4138376)

(45) 発行日 平成20年8月27日(2008.8.27)

(24) 登録日 平成20年6月13日(2008.6.13)

(51) Int. Cl. F I
B 6 5 D 81/34 (2006.01) B 6 5 D 81/34 J
B 6 5 D 53/00 (2006.01) B 6 5 D 53/00 A

請求項の数 4 (全 10 頁)

(21) 出願番号	特願2002-190845 (P2002-190845)	(73) 特許権者	000226976 日清食品株式会社
(22) 出願日	平成14年6月28日(2002.6.28)		大阪府大阪市淀川区西中島4丁目1番1号
(65) 公開番号	特開2003-285882 (P2003-285882A)	(73) 特許権者	000002897 大日本印刷株式会社
(43) 公開日	平成15年10月7日(2003.10.7)		東京都新宿区市谷加賀町一丁目1番1号
審査請求日	平成17年5月10日(2005.5.10)	(74) 代理人	100062144 弁理士 青山 稔
(31) 優先権主張番号	特願2002-17415 (P2002-17415)	(74) 代理人	100079245 弁理士 伊藤 晃
(32) 優先日	平成14年1月25日(2002.1.25)	(72) 発明者	阪田 登 大阪府大阪市淀川区西中島4丁目1番1号 日清食品株式会社内
(33) 優先権主張国	日本国(JP)		

最終頁に続く

(54) 【発明の名称】 シート状蓋体

(57) 【特許請求の範囲】

【請求項1】

上面に開口部を有する有底状容器本体の前記開口部を形成する上周面に周状熱接着部で剥離可能に熱接着して密封する前記開口部とほぼ同じ外形のシート状蓋体において、該シート状蓋体に略M字形状半切線がその両端部を前記シート状蓋体の周縁に位置するように、かつ、その周縁側に向く凸部が前記周状熱接着部となる周状予定熱接着部の内縁に当接しないように1個ないし並列して複数個形成されると共に前記シート状蓋体の周縁に開封用兼注湯口形成用摘み突片を備えており、

前記シート状蓋体の表面に前記シート状蓋体に形成した前記略M字形状半切線を切断して排湯口を形成するための押圧位置を示す表示手段が設けられていることを特徴とする、シート状蓋体。

【請求項2】

上面に開口部を有する有底状容器本体の前記開口部を形成する上周面に周状熱接着部で剥離可能に熱接着して密封する前記開口部とほぼ同じ外形のシート状蓋体において、該シート状蓋体に略M字形状半切線がその両端部を前記シート状蓋体の周縁に位置するように、かつ、その周縁側に向く凸部が前記周状熱接着部となる周状予定熱接着部の内縁に当接しないように1個設けられると共にその一方の端部から他方の端部に至る残片除去用摘み突片が前記シート状蓋体の周縁に突出形成されると共に前記シート状蓋体の周縁に開封用兼注湯口形成用摘み突片を備えており、

前記シート状蓋体の表面に前記シート状蓋体に形成した前記略M字形状半切線を切断し

て排湯口を形成するための押圧位置を示す表示手段が設けられていることを特徴とする、シート状蓋体。

【請求項 3】

上面に開口部を有する有底状容器本体の前記開口部を形成する上周面に周状熱接着部で剥離可能に熱接着して密封する前記開口部とほぼ同じ外形のシート状蓋体において、該シート状蓋体に略M字形状半切線がその両端部を前記シート状蓋体の周縁に位置するように、かつ、その周縁側に向く凸部が前記周状熱接着部となる周状予定熱接着部の内縁に当接しないように並列して複数個形成されると共に前記略M字形状半切線の隣接しない2つの端部の一方から他方に至る残片除去用摘み突片が前記シート状蓋体の周縁に突出形成され、かつ、前記略M字形状半切線の隣接する端部が連結半切線で結ばれると共に前記シート状蓋体の周縁に開封用兼注湯口形成用摘み突片を備えており、

10

前記シート状蓋体の表面に前記シート状蓋体に形成した前記略M字形状半切線を切断して排湯口を形成するための押圧位置を示す表示手段が設けられていることを特徴とする、シート状蓋体。

【請求項 4】

請求項 1～3 のいずれかに記載のシート状蓋体において、該シート状蓋体の前記略M字形状半切線が形成されていない表出層の前記略M字形状半切線に対応する位置に前記略M字形状半切線が形成されていない表出層を少なくとも貫通する傷痕群が形成されていることを特徴とするシート状蓋体。

【発明の詳細な説明】

20

【0001】

【発明の属する技術分野】

本発明は、即席麺等の包装容器に用いる蓋体に関し、さらに詳しくは、焼きそばや生麺等の即席食品のように容器内で麺を湯戻しした後に湯切りを行う用途に用いるシート状蓋体に関するものである。

【0002】

【従来の技術】

従来、焼きそばや生麺等に代表されるような容器内で麺を湯戻しした後に湯切りして用いる容器は、発泡ポリスチレン等のプラスチック成形容器本体に焼きそばや袋入り生麺等の即席麺、具、調味料等を収容し、湯切り孔となる切欠が周縁に設けられたプラスチック成形蓋をプラスチック成形容器本体に嵌合し、全体を収縮フィルムにて包装した形態のものが一般的に使用されている。

30

【0003】

この種の容器は、容器本体に蓋を着脱する操作が面倒であるといった問題、蓋に設けられた切欠を起こして通孔を確保する操作が結構手間であると共に切欠を手指で起こす際に手指を怪我するといった問題、通孔を確保するための切欠をフランジ部の一部にしか形成することができないために湯切りに多少時間がかかるといった問題、湯切り時に手指等で容器本体と蓋を保持して湯切りしなければならないが、容器容量に対して湯戻しに必要な湯量が多いために熱湯をこぼす虞があり、細心の注意を払わねばならないといった問題や熱湯をこぼした時には火傷の虞があるといった問題、湯切り時に容器を傾けて湯を通孔から排出しなければならないが、湯を含んだ相当な重量の麺が一方に偏在するので、容器本体から蓋が外れないように容器本体と蓋とを所定以上の力で押さえつけねばならず、手指が疲れるといった問題や熱いといった問題、また、時には湯戻しした麺を容器からこぼしてしまうといった問題、さらには、容器はシュリンクフィルムで外装されてはいるものの、容器本体と蓋とが密封されておらず、虫等の混入する可能性があるといった問題等があった。

40

【0004】

そこで、上記問題を解決するものとして、たとえば、実公昭61-3810号公報に開示されているような蓋体が開発された。すなわち、実公昭61-3810号公報に開示されている蓋体は表基材と裏基材とからなり、表基材を剥離することにより裏基材に形成した

50

排湯口形成用ハーフカット（排湯口形成用半切線）の部分が表基材側と一緒に切取られて排湯口を形成するようにし、この排湯口から湯切りを行うようにしたものである。

【0005】

しかし、実公昭61-3810号公報に記載された蓋体は、表基材と裏基材との層間に剥離領域とこれに隣接する隣接非剥離領域と前記剥離領域内に独立非剥離領域とを形成すると共に前記独立非剥離領域と一致するように排湯口形成用ハーフカットを形成する必要があるが、排湯口形成用ハーフカット（排湯口形成用半切線）を形成する際には独立非剥離領域は表基材と裏基材間に存在するために目視確認することができず、この位置合わせ作業は結構煩雑な作業であるために生産性が低いと共に、前記独立非剥離領域とこれに形成する排湯口形成用ハーフカット（排湯口形成用半切線）の位置がずれると排湯口を形成できないという致命的問題が発生する。

10

【0006】

【発明が解決しようとする課題】

そこで本発明は、上記問題を解決するためになされたものであって、その目的とするところは、生産性が良好であって、確実に排湯口を形成することができるシート状蓋体であって、容器としての密封性に優れ、湯切り操作の手間がかからずに簡便、迅速、かつ、安全、確実に湯切りすることができるシート状蓋体を提供することにある。

【0007】

【課題を解決するための手段】

本発明者は、上記課題を解決するために、本発明は、上面に開口部を有する有底状容器本体の前記開口部を形成する上周面に周状熱接着部で剥離可能に熱接着して密封する前記開口部とほぼ同じ外形のシート状蓋体において、該シート状蓋体に略M字形状半切線がその両端部を前記シート状蓋体の周縁に位置するように、かつ、その周縁側に向く凸部が前記周状熱接着部となる周状予定熱接着部の内縁に当接しないように1個ないし並列して複数個形成されると共に前記シート状蓋体の周縁に開封用兼注湯口形成用摘み突片を備えたことを特徴とするものである。

20

【0008】

上記構成とすることにより、たとえば、袋入り生麺等を収容した容器本体に剥離可能に熱接着して取り付けられたシート状蓋体の開封用兼注湯口形成用摘み突片を手指で摘んでシート状蓋体を容器から引き剥がして約半分程度容器を開口し、この状態で容器内に収容されている袋入り生麺等を取り出し、袋を開封して生麺のみ若しくは生麺及び具を容器に戻し、略M字形状半切線の部分を手指等で押圧して略M字形状の排湯口を形成した後、熱湯を注ぎ入れて再度シート状蓋体を元の閉位置に戻して所定時間湯戻し、その後、この排湯口から湯切りする。湯切り時には略M字形状の排湯口の凸部が麺の流出を防止して迅速な湯切りを行うことができる。その後シート状蓋体を完全に剥離し、湯戻した生麺上に出汁等の調味料を入れると共に熱湯を注ぎ入れ、七味などの薬味を入れて喫食するものである。このように本発明のシート状蓋体は、従来技術の項で説明したような基材層間に剥離領域や隣接非剥離領域、独立非剥離領域を形成することなく、独立非剥離領域と排湯口形成用半切線との煩雑な位置合わせをすることもなく、単に排湯口とするための略M字形状半切線を設けるだけという単純な構成からなるために、良好な生産性を確保することができると共に確実に排湯口を形成することができる。また、本発明のシート状蓋体は、容器としての密封性に優れ、湯切り操作の手間がかからずに簡便、迅速、かつ、安全、確実に湯切りすることができる。

30

40

【0009】

また、本発明は、上面に開口部を有する有底状容器本体の前記開口部を形成する上周面に周状熱接着部で剥離可能に熱接着して密封する前記開口部とほぼ同じ外形のシート状蓋体において、該シート状蓋体に略M字形状半切線がその両端部を前記シート状蓋体の周縁に位置するように、かつ、その周縁側に向く凸部が前記周状熱接着部となる周状予定熱接着部の内縁に当接しないように1個設けられると共にその一方の端部から他方の端部に至る残片除去用摘み突片が前記シート状蓋体の周縁に突出形成されると共に前記シート状

50

蓋体の周縁に開封用兼注湯口形成用摘み突片を備えたことを特徴とするものである。このように構成することにより、湯戻し後にシート状蓋体を完全に剥離した際に容器本体の上周面に残る略M字形状の残片を残片除去用摘み突片を手指で摘んで剥離することができ、美しい開口部を得ることができるために気持ちよく喫食することができる。

【0010】

また、本発明は、上面に開口部を有する有底状容器本体の前記開口部を形成する上周面に周状熱接着部で剥離可能に熱接着して密封する前記開口部とほぼ同じ外形のシート状蓋体において、該シート状蓋体に略M字形状半切線がその両端部を前記シート状蓋体の周縁に位置するように、かつ、その周縁側に向く凸部が前記周状熱接着部となる周状予定熱接着部の内縁に当接しないように並列して複数個形成されると共に前記略M字形状半切線の隣接しない2つの端部の一方の端部から他方の端部に至る残片除去用摘み突片が前記シート状蓋体の周縁に突出形成され、かつ、前記略M字形状半切線の隣接する端部が連結半切線で結ばれると共に前記シート状蓋体の周縁に開封用兼注湯口形成用摘み突片を備えたことを特徴とするものである。このように構成することにより、湯戻し後にシート状蓋体を完全に剥離した際に容器本体の上周面に残る複数個の略M字形状の残片を残片除去用摘み突片を手指で摘んで剥離することにより複数個の残片をワンアクションで全部剥離し取り除くことができると共に美しい開口部を得ることができるために気持ちよく喫食することができる。

10

【0011】

また、上述したいずれかのシート状蓋体において、該シート状蓋体の前記略M字形状半切線が形成されていない表出層の前記略M字形状半切線に対応する位置に前記略M字形状半切線が形成されていない表出層を貫通する傷痕群が形成されていることを特徴とするものである。このように構成することにより、略M字形状半切線の部分を手指等で押圧して略M字形状の排湯口を形成する際に、押圧する力が弱くても簡単に排湯口を形成することができる。

20

【0012】

また、上述したいずれかに記載のシート状蓋体において、前記シート状蓋体の表面に前記シート状蓋体に形成した前記略M字形状半切線を切断して排湯口を形成するための押圧位置を示す表示手段が設けられていることを特徴とするものである。このように構成することにより、押圧位置を一目で確認することができ、確実に排湯口を形成することができる。

30

【0013】

【発明の実施の形態】

上記の本発明について、図面等を用いて以下に詳述する。

図1は本発明にかかるシート状蓋体を用いた容器の一実施例を示す概略斜視図、図2は本発明にかかるシート状蓋体の第1実施形態を示す平面図、図3は本発明にかかるシート状蓋体の第2実施形態を示す図2に対応する図、図4は本発明にかかるシート状蓋体の第3実施形態を示す図2に対応する図、図5は本発明にかかるシート状蓋体の第4実施形態を示す図2に対応する図、図6は本発明にかかるシート状蓋体の第5実施形態を示す図5に対応する図、図7は本発明にかかるシート状蓋体の第6実施形態を示す透視平面図であり、図中の1, 1', 1'', 1''', 1''', 1'''' はシート状蓋体、3は開封用兼注湯口形成用摘み突片、4は残片除去用摘み突片、5は周状予定熱接着部、6は帯状の傷痕群、10は略M字形状半切線、11は連結半切線、12は押圧位置の表示、20は容器、30は容器本体、31は上周面、Aは凸部、B, B'は端部、Cは出っ張り部をそれぞれ示す。

40

【0014】

図1は本発明にかかるシート状蓋体を用いた容器の一実施例を示す概略斜視図であり、容器20は上面に開口部(図示せず)を有する有底状容器本体30の前記開口部(図示せず)を形成する上周面31にシート状蓋体1を周状熱接着部(図示せず)で剥離可能に熱接着して密封した井形状容器である。

50

【 0 0 1 5 】

図 2 は本発明にかかるシート状蓋体の第 1 実施形態を示す平面図であり、シート状蓋体 1 は略 M 字形状半切線 1 0 がその両端部 B を前記シート状蓋体 1 の周縁に位置するように、かつ、その周縁側に向く凸部 A が前記周状熱接着部となる周状予定熱接着部 5 の内縁に当接しないように表面側から 1 個形成されると共に前記略 M 字形状半切線 1 0 と略対向する前記シート状蓋体 1 の周縁に開封用兼注湯口形成用摘まみ突片 3 を備えている。このように構成したシート状蓋体 1 は、前記略 M 字形状半切線 1 0 の部分を押圧して半切線を切断して前記略 M 字形状半切線 1 0 の形状からなる排湯口を形成し、この排湯口から湯切りすると前記凸部 A の働きにより麺の流出を防止して湯切りすることができる。なお、前記略 M 字形状半切線 1 0 の大きさは湯切り時間や麺の太さ等により適宜決められるべきものである。

10

【 0 0 1 6 】

図 3 は本発明にかかるシート状蓋体の第 2 実施形態を示す図 2 に対応する図であって、シート状蓋体 1' は略 M 字形状半切線 1 0 がその両端部 B を前記シート状蓋体 1 の周縁に位置するように、かつ、その周縁側に向く凸部 A が前記周状熱接着部（図示せず）となる周状予定熱接着部 5 の内縁に当接しないように表面側から等間隔に並列に 3 個形成された以外は図 2 に示した第 1 実施形態と同じである。このように構成したシート状蓋体 1' は、前記略 M 字形状半切線 1 0 の部分を押圧することにより 3 つの前記略 M 字形状半切線 1 0 の形状からなる排湯口が形成されるために湯切り時間を短くすることができる。なお、前記略 M 字形状半切線 1 0 の大きさや個数（図 3 上は 3 個）は湯切り時間や麺の太さ等により適宜決められるべきものである。

20

【 0 0 1 7 】

図 4 は本発明にかかるシート状蓋体の第 3 実施形態を示す図 2 に対応する図であって、シート状蓋体 1'' は図 1 に示した第 1 実施形態の略 M 字形状半切線 1 0 の一方の端部 B から他方の端部 B に至る残片除去用摘まみ突片 4 を周縁に突出形成したものであって、これ以外は図 1 に示した第 1 実施形態と同じである。このように構成したシート状蓋体 1'' は湯戻し後にシート状蓋体 1'' を完全に剥離した際に容器本体の上周面に残る 1 個の略 M 字形状の残片を残片除去用摘まみ突片 4 を手指で摘まんで剥離することにより美しい開口部を得ることができるために気持ちよく喫食することができる。

30

【 0 0 1 8 】

図 5 は本発明にかかるシート状蓋体の第 4 実施形態を示す図 2 に対応する図であって、シート状蓋体 1''' は図 3 に示した第 2 実施形態の前記略 M 字形状半切線 1 0 の隣接しない 2 つの端部 B' の一方から他方に至る残片除去用摘まみ突片 4 を周縁に突出形成し、かつ、前記略 M 字形状半切線 1 0 の隣接する端部 B を略 U 字形状の連結半切線 1 1 で結んだものであって、これ以外は図 3 に示した第 2 実施形態と同じである。このように構成したシート状蓋体 1''' は湯戻し後にシート状蓋体 1''' を完全に剥離した際に容器本体の上周面に残る 3 個の略 M 字形状の残片を残片除去用摘まみ突片 4 を手指で摘まんで剥離することにより 3 個の残片をワンアクションで全部剥離し取り除くことができると共に美しい開口部を得ることができるために気持ちよく喫食することができる。なお、図 5 においては前記残片除去用摘まみ突片 4 の両側部に出っ張り部 C を設けた構成としたが、このように構成することにより、いずれかの出っ張り部 C を手指で摘まむことができ、左右どちらの利き腕の人にも対応することができる。当然のことであるが、利き腕を考慮しないのであればいずれか一方の側部に出っ張り部 C を設けた構成としてもよいものである。また、図 3 に示した第 2 実施形態同様に前記略 M 字形状半切線 1 0 の大きさや個数（図 5 上は 3 個）は湯切り時間や麺の太さ等により適宜決められるべきものである。

40

【 0 0 1 9 】

図 6 は本発明にかかるシート状蓋体の第 5 実施形態を示す図 5 に対応する図であって、シート状蓋体 1'''' はその表面に略 M 字形状半切線 1 0 を切断して排湯口を形成するための手指等での押圧位置を示す印からなる表示 1 2 が表示手段の一つとして印刷により設けられているものであって、これ以外は図 5 に示した第 4 実施形態と同じである。このよう

50

に構成したシート状蓋体 1'' は、排湯口を設けるための押圧位置を一目で確認することができ、誰でも確実に排湯口を形成することができる。なお、この押圧位置の表示は使用者に押圧位置が明確に確認することができるものであればよいのであって、図 6 に示した印からなる表示 1 2 に限るものでないし、また、印刷以外の表示手段であってもよいものである。

【 0 0 2 0 】

次に、本発明のシート状蓋体 1、1'、1''、1'''、1'''' の層構成および略 M 字形状半切線 1 0 の形成方法について説明する。シート状蓋体の層構成としては特に限定するものではないが、通常美しい印刷が施されると共に容器本体との熱接着性が求められるために、シート状蓋体は印刷適性に優れた基材層と熱接着性樹脂層とを少なくとも備えた構成からなるが、これ以外に必要なに応じてシートとしたときのフラット性や腰、あるいは、意匠性、あるいは、遮光性やガスバリアー性等を考慮して、これらの物性を付与するための付与層が熱接着性樹脂層より基材層側に適宜設けられる。そして、このような層構成からなるシート状蓋体に形成される略 M 字形状半切線 1 0 は、この部分を押圧することにより容易にシート状蓋体を切断して略 M 字形状の排湯口が形成可能なように、また、埃等が容器内に侵入しないように、少なくとも表出層の一部を残して表側ないし裏側から切刃で形成されるし、また、必要によっては表裏の表出層の少なくとも一部を残して中間層に設けてもよいものである。

【 0 0 2 1 】

シート状蓋体 1、1'、1''、1'''、1'''' の層構成と略 M 字形状半切線 1 0 を設ける位置関係を例示するならば、1 紙層（基材層）／ポリエチレン層／アルミニウム箔（付与層）／熱接着性樹脂層、 2 二軸延伸ポリエチレンテレフタレートフィルム（付与層）／接着剤層／紙層（基材層）／ポリエチレン層／アルミニウム箔（付与層）／熱接着性樹脂層、 3 二軸延伸ポリエチレンテレフタレートフィルム（付与層）／ポリエチレン層／紙層（基材層）／熱接着性樹脂層、 4 紙層（基材層）／ポリエチレン層／二軸延伸ポリエチレンテレフタレートフィルム（付与層）／熱接着性樹脂層等を挙げることができる。なお、略 M 字形状半切線 1 0 は下線で示した層に表側から設けられているが、上記 4 の層構成にあっては、裏側（熱接着性樹脂層側）から紙層の一部に達するように設けてもよいものである。

【 0 0 2 2 】

ところで、前記熱接着性樹脂層としては、容器本体 3 0 と剥離可能に熱接着するように構成する必要があり、容器本体 3 0 を構成する材料により適宜選択して用いることが肝要であるが、通常容器本体 3 0 はポリスチレンペーパー、ハイインパクトポリスチレンシート、ポリプロピレンシート、ポリアミドとポリエチレンないしポリプロピレンとの積層シート、ポリエチレンとポリプロピレンとの積層シート等を周知の真空成形法や圧空成形法で成形して容器としたもの、ポリプロピレン、ポリスチレン、ポリエステル等の射出成形用樹脂を射出成形して容器としたもの、あるいは、各種の射出成形用樹脂を多層で射出成形して、たとえば、酸素ガスバリアー性等をもたせたもの、あるいは、発泡スチレン製容器、紙製容器、あるいは、これらからなる二重容器などが用いられるために、前記熱接着性樹脂層としてはポリエチレン、ポリプロピレン、ポリブテン、エチレン - プロピレン共重合体、エチレン - 酢酸ビニル共重合体、塩素化ポリエチレン、塩素化ポリプロピレン、アイオノマー樹脂、塩化ビニル - 酢酸ビニル共重合体、アクリル酸樹脂、メタクリル酸樹脂、エチレン - アクリル酸共重合体、エチレン - メタクリル酸共重合体、エチレン - アクリル酸エステル共重合体、エチレン - メタクリル酸エステル共重合体、ポリエステル樹脂等から適宜選択して用いればよいものである。

【 0 0 2 3 】

図 7 は本発明にかかるシート状蓋体の第 6 実施形態を示す透視平面図であって、シート状蓋体 1'''' は表面側から紙層／ポリエチレン層／アルミニウム箔／熱接着性樹脂層が順に積層された構成からなり、図 5 に示した第 4 実施形態のシート状蓋体 1''' と同様の略 M 字形状半切線 1 0 と略 U 字形状の連結半切線 1 1 とが表面側から前記紙層の一部に達す

10

20

30

40

50

るように、もしくは、前記紙層を貫通して形成されると共に前記熱接着性樹脂層の前記略M字形状半切線に対応するように裏面側から前記熱接着性樹脂層を貫通する帯状の傷痕群6が形成されているものである。このように構成した前記シート状蓋体1''''は略M字形状半切線10の部分を手指等で押圧して略M字形状の排湯口を形成する際に、押圧する力が弱くても簡単に排湯口を形成することができる。なお、前記傷痕群6を帯状としたがこれに限るものではなく、少なくとも前記熱接着性樹脂層の前記略M字形状半切線10に対応する位置に裏面側から前記熱接着性樹脂層を貫通するように形成されていけばよいものである。また、図示はしないが、図2～4に示した第1～第3実施形態にこの傷痕群6を適用してもよいものである。

【0024】

また、前記傷痕群6を構成する傷痕の形状としては、たとえば、点状、直線状、円弧状、V字状、Y字状、×ないし+形状等の任意の形状を採用できると共に個々の傷痕の大きさ及び密度はシート状蓋体の層構成、熱接着性樹脂層の厚さや樹脂種等を考慮して適宜決められるべきものである。そして、前記傷痕群6の形成方法としては、たとえば、円筒状の周面に上記したような形状の突起を所定の大きさ及び所定の密度で備えた金属ロールでシート状蓋体が抜き加工される前の長尺ロール状態の時に前記熱接着性樹脂層側から押圧することにより容易に形成することができる。

【0025】

【発明の効果】

本発明のシート状蓋体は、今まで縷々説明してきたように、従来技術の項で説明したような蓋体に比べて、単に排湯口とするための略M字形状半切線を設けるだけという単純な構成からなるために、良好な生産性を確保することができる、また、排湯口の形成は略M字形状半切線の部分を手指等で押圧して略M字形状半切線を切断するだけで略M字形状の排湯口を確実に形成できると共にシート状蓋体の略M字形状半切線が形成されていない表出層の前記略M字形状半切線に対応する位置に前記略M字形状半切線が形成されていない表出層を貫通する傷痕群を形成することにより一層弱い押圧力で略M字形状の排湯口を確実に形成することができる、また、残片除去用摘み突片を設けたことにより、ワンアクションで容器本体の上周面に残った残片を全部取り除くことができると共に美しい開口部を得ることができるために気持ちよく喫食することができる、また、本発明のシート状蓋体は、容器としての密封性に優れ、湯切り操作の手間がかからず簡便、迅速、かつ、安全、確実に湯切りすることができる、等々の優れた効果を奏するものである。

【図面の簡単な説明】

【図1】 本発明にかかるシート状蓋体を用いた容器の一実施例を示す概略斜視図である。

【図2】 本発明にかかるシート状蓋体の第1実施形態を示す平面図である。

【図3】 本発明にかかるシート状蓋体の第2実施形態を示す図2に対応する図である。

【図4】 本発明にかかるシート状蓋体の第3実施形態を示す図2に対応する図である。

【図5】 本発明にかかるシート状蓋体の第4実施形態を示す図2に対応する図である。

【図6】 本発明にかかるシート状蓋体の第5実施形態を示す図5に対応する図である。

【図7】 本発明にかかるシート状蓋体の第6実施形態を示す透視平面図である。

【符号の説明】

1, 1', 1'', 1''''	シート状蓋体
1'''', 1''''	シート状蓋体
3	開封用兼注湯口形成用摘み突片
4	残片除去用摘み突片
5	周状予定熱接着部
6	帯状の傷痕群
10	略M字形状半切線
11	連結半切線
12	押圧位置の表示

10

20

30

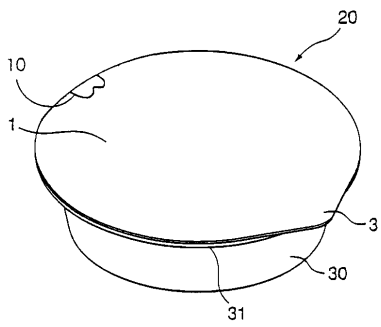
40

50

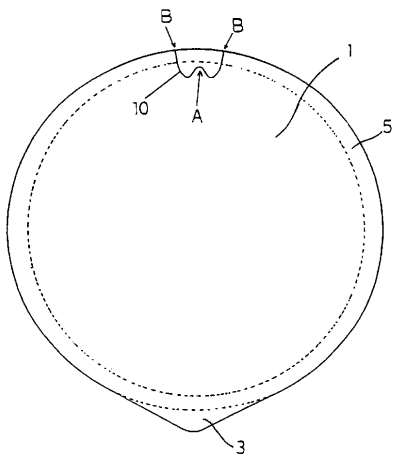
20
30
31
A
B, B'
C

容器
容器本体
上周面
凸部
端部
出っ張り部

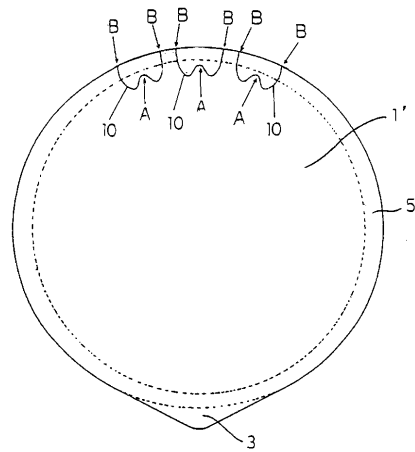
【図1】



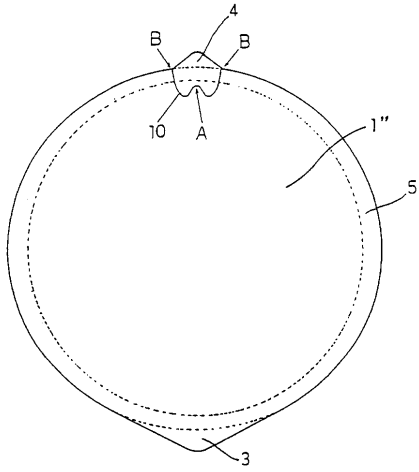
【図2】



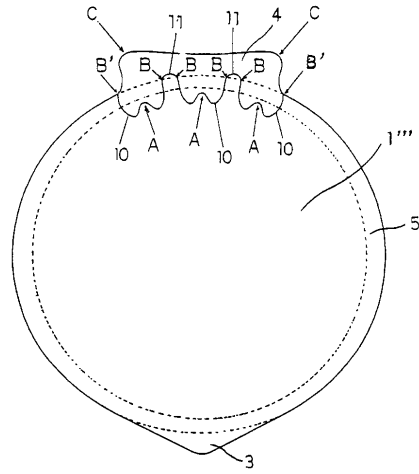
【図3】



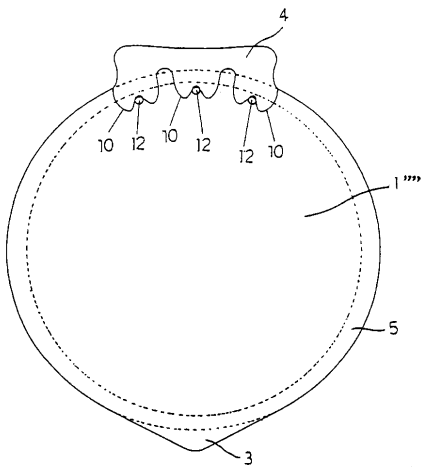
【図4】



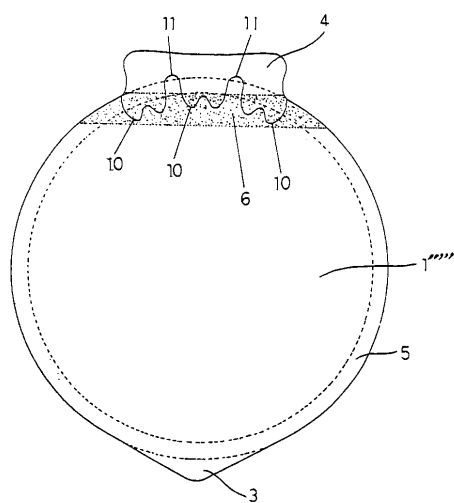
【図5】



【図6】



【図7】



フロントページの続き

- (72)発明者 金村 行倫
東京都新宿区市谷加賀町一丁目1番1号 大日本印刷株式会社内
- (72)発明者 山田 新
東京都新宿区市谷加賀町一丁目1番1号 大日本印刷株式会社内

審査官 渡邊 真

- (56)参考文献 実開昭52-044103(JP,U)
実開昭51-097004(JP,U)
実開昭63-194176(JP,U)

- (58)調査した分野(Int.Cl., DB名)
B65D 81/34
B65D 53/00