

(19) 日本国特許庁 (JP)

(12) 特 許 公 報 (B1)

(11) 特許番号
特許第5427999号
(P5427999)

(45) 発行日 平成26年2月26日 (2014. 2. 26)

(24) 登録日 平成25年12月13日 (2013. 12. 13)

(51) Int. Cl.

F I

B 6 5 D 81/32 (2006. 01)

B 6 5 D 77/40 (2006. 01)

B 6 5 D 51/28 (2006. 01)

B 6 5 D 81/32 L

B 6 5 D 77/40

B 6 5 D 51/28 A

請求項の数 14 (全 38 頁)

(21) 出願番号	特願2013-159511 (P2013-159511)	(73) 特許権者	307027577
(22) 出願日	平成25年7月31日 (2013. 7. 31)		麒麟麦酒株式会社
審査請求日	平成25年8月5日 (2013. 8. 5)		東京都中野区中野四丁目 1 〇 番 2 号 中野
(31) 優先権主張番号	特願2012-208719 (P2012-208719)		セントラルパークサウス
(32) 優先日	平成24年9月21日 (2012. 9. 21)	(73) 特許権者	311002447
(33) 優先権主張国	日本国 (JP)		キリン株式会社
(31) 優先権主張番号	特願2012-208725 (P2012-208725)		東京都中野区中野四丁目 1 〇 番 2 号
(32) 優先日	平成24年9月21日 (2012. 9. 21)	(74) 上記1名の代理人	100115794
(33) 優先権主張国	日本国 (JP)		弁理士 今下 勝博
早期審査対象出願		(74) 代理人	100119677
			弁理士 岡田 賢治
		(72) 発明者	山口 菜穂
			東京都中野区中野四丁目 1 〇 番 2 号 キリ
			ン株式会社内
			最終頁に続く

(54) 【発明の名称】 二室容器

(57) 【特許請求の範囲】

【請求項 1】

第一室と該第一室の開口部とを有する第一容器と、
第二室と該第二室の開口部とを有する第二容器とを備え、
ストローの挿入によって前記第一室及び前記第二室を連通して、前記第一室及び前記第二室にそれぞれ充填された内容物を混合する二室容器において、
前記第一容器と前記第二容器とが、前記第一容器の第一壁と前記第二容器の第二壁とを対向させた状態で連結しており、
前記第二容器は、前記第二壁とは異なる壁にストロー挿入部を有し、
前記ストローが、径の異なる部分を有するストローであり、該ストローは、該ストローを前記ストロー挿入部から挿入して、該ストローの先端を前記第一室の内壁面まで到達させた状態としたとき、前記径の異なる部分のうち最大径部分が前記第一室にあり、前記第二室にはなく、
前記第一容器と前記第二容器との連結手段が、前記第一容器と前記第二容器とを固定する嵌合部品であり、
前記嵌合部品が、刃部を有し、該刃部の面積が、前記ストローの横断面積よりも大きく、
ストローを前記ストロー挿入部から挿入して、該ストローの先端を前記第一室の内壁面まで到達させた状態とするまでに、
前記ストローを前記刃部に当てて押し込み、該刃部で前記第一壁を押し破って、該第一

10

20

壁に連通口を形成し、

前記第一壁に形成される開口面積が、前記第一壁と同一高さにおける前記ストローの横断面面積より大きくなり、

前記第二壁に形成される開口面積が、前記第二壁と同一高さにおける前記ストローの横断面面積より大きくなることを特徴とする二室容器。

【請求項 2】

前記第一壁に形成される開口面積を S_1 、前記第二壁に形成される開口面積を S_2 としたとき、次の数 1 の関係を満たすことを特徴とする請求項 1 に記載の二室容器。

(数 1) $S_2 \geq S_1$

【請求項 3】

前記第一壁が、前記第一室の開口部を閉塞する第一蓋体であり、

前記第二壁が、前記第二室の開口部を閉塞する第二蓋体であることを特徴とする請求項 1 又は 2 に記載の二室容器。

【請求項 4】

前記ストロー挿入部を有する壁が、前記第二室の開口部に対向する第二底壁であることを特徴とする請求項 1 ~ 3 のいずれか一つに記載の二室容器。

【請求項 5】

前記嵌合部品が、前記第一壁と前記第二壁との間に介在する盤状部又は支柱部を更に有し、

前記盤状部又は前記支柱部が、刃部を有することを特徴とする請求項 1 ~ 4 のいずれか一つに記載の二室容器。

【請求項 6】

前記刃部が、前記嵌合部品の中心部にあり、

かつ、前記ストロー挿入部が、前記第二壁とは異なる壁の中心部にあることを特徴とする請求項 1 ~ 5 のいずれか一つに記載の二室容器。

【請求項 7】

前記嵌合部品は、前記刃部を複数有し、

該刃部が、同一円周上にあり、

かつ、前記ストロー挿入部が、前記第二壁とは異なる壁の中心からずれた位置にあることを特徴とする請求項 1 ~ 5 のいずれか一つに記載の二室容器。

【請求項 8】

前記嵌合部品は、前記刃部を複数有し、

該刃部が、刃先を一ヶ所に集めた状態で配置していることを特徴とする請求項 1 ~ 5 のいずれか一つに記載の二室容器。

【請求項 9】

前記刃部が、前記連結線を回転軸として共有する 2 つの刃部であることを特徴とする請求項 1 ~ 8 のいずれか一つに記載の二室容器。

【請求項 10】

前記刃部が、前記第一壁又は前記第二壁の少なくともいずれか一方側に突出する突き刺し部を有することを特徴とする請求項 1 ~ 9 のいずれか一つに記載の二室容器。

【請求項 11】

前記第一壁又は前記第二壁の少なくともいずれか一方が、割裂性包材からなることを特徴とする請求項 1 ~ 10 のいずれか一つに記載の二室容器。

【請求項 12】

前記第一容器の内部が、前記第二容器の内部より低圧状態であることを特徴とする請求項 1 ~ 11 のいずれか一つに記載の二室容器。

【請求項 13】

前記第一容器の内部が、負圧状態であることを特徴とする請求項 1 ~ 12 のいずれか一つに記載の二室容器。

【請求項 14】

10

20

30

40

50

前記第一壁又は前記第二壁の少なくともいずれか一方の表面に、エンボス加工又はダメージ加工の少なくともいずれか一方を施したことを特徴とする請求項 1 ~ 13 のいずれか一つに記載の二室容器。

【発明の詳細な説明】

【技術分野】

【0001】

本発明は、二種の成分を、使用前は分離して収容し、使用時に容易に混合することができる二室容器に関する。

【背景技術】

【0002】

二種の成分を、使用前は分離して収容し、使用時に混合することができる容器が知られている（例えば、特許文献 1 ~ 11 を参照。）。 10

【0003】

特許文献 1 は、PP 不織布と剥離容易に積層した PP フィルムとを積層した密閉シート部材で開口部を密閉した上容器と、PP フィルムで開口部を密閉した下容器とを、開口部同士を対面させて一体とした二室容器を開示している。この二室容器は、上容器及び下容器の PP フィルムを剥がして、再度、開口部同士を対面させて調理することで、上容器の液状食品が下容器に自動的に添加される。特許文献 2 は、下面部を有する収容部を備え、収容部にミルクを充填後、下面部を薄膜で密封した蓋体を開示している。このコーヒーカップの蓋としてこの蓋体を用い、収容部を指で押しつぶすと、薄膜が破れ、ミルクがカップ内のコーヒーに添加される。または、収容部にストローを突き刺し、薄膜を突き破ることで、ミルクがカップ内のコーヒーに添加される。特許文献 3 は、カップの下蓋と上蓋との間に輪切りレモンを密閉したカップを開示している。このカップは、ストローを上蓋から刺し、ストローの先を輪切りレモンの中央部に当てたまま、下蓋を押し破り、輪切りレモンをカップのドリンク内に入れる。 20

【0004】

特許文献 4 は、飲料用容器の下部に、補助容器を内在させた二液用飲料容器を開示する。この二液用飲料容器は、飲料用容器の蓋体からストローを挿入し、ストローを更に押し込んで、補助容器の蓋体に穴を開け、この穴から両液の混合を行う。特許文献 5 は、カップの上部開口を密栓する内蓋の内面に小型トレーを接合した蓋付きカップを開示している。この蓋付きカップは、ストローを内蓋から挿入して小型トレーの底面部に突き刺して貫通することによって、小型トレーに充填された添加物を、カップに充填された内容物に混合する。特許文献 6 は、容器本体と容器本体に内装される小容器とを備えるミックス容器を開示している。このミックス容器は、ストローを容器本体から刺し込むことで、小容器の上部閉止蓋及び下部閉止蓋を押し破って、小容器内の添加物を容器本体内の液状飲料に混合する。 30

【0005】

特許文献 7 は、第 1 容器と第 2 容器とを、互いの開口部を対向させた状態で密閉シートを介して密着させた二物質混合容器を開示している。この二物質混合容器は、第 2 容器の内部に設けた突刺部で密閉シートを破断して第 2 容器内の物質を第 1 容器内の物質に混合する。特許文献 8 は、基板の一方の面に可撓性合成樹脂シートの周縁を接合して基板との間に添加物を収容した袋を形成し、前記基板の中央に形成された破断線に沿って V 字形に折曲げると、前記基板が破断線に沿って破断して開封され、かつ、袋内の添加物が注出される折曲げ破断開封式の包装体の装着が可能な蓋体を開示する。すなわち、この蓋体は天板に切線等と、その切線等を境として両側に一对のフラップとが設けられた蓋体に、折曲げ破断開封式の包装体の基板を固定可能であり、蓋体を容器本体に被着し、折曲げ破断開封式の包装体の基板を破断線に沿って V 字形に折り曲げると、蓋体の切線に沿って開口させると同時に、包装体の基板も破断線に沿って開封し、袋内の添加物が容器本体中に注出される。 40

【0006】

特許文献 9 は、外装箱体内に層状を呈するように複数の内装アルミ箔箱を収容した複合式飲料容器を開示している。この複合式飲料容器は、ストローを上層から下層へと差し込むことで、混合した味を楽しむことができる。

【 0 0 0 7 】

特許文献 1 0 は、一端が開口する透明な容器本体と、容器本体の内部に設けられ、容器本体を少なくとも 2 つ以上の飲料物収容部に仕切る仕切部材とを備えた飲料物用容器を開示している。この飲料物用容器は、蓋を開放すると同時にシート部材が仕切部材から剥がれ、仕切部材に設けた切欠き部が開放されて、2 つ以上の飲料物収容部が連通して飲料物が混合される。特許文献 1 1 は、容器本体内を上室と下室とに仕切る仕切り片を一体に設けるとともにこの仕切り片の下面外周面と容器本体の内周面に沿って仕切り片破断用の索条を配し、この索条の一端を容器の蓋の内天面に係止し、開蓋時、索条にて仕切り片を破断する構造を有する容器を開示している。

10

【先行技術文献】

【特許文献】

【 0 0 0 8 】

【特許文献 1】実開平 2 - 8 3 2 9 0 号公報

【特許文献 2】特開平 9 - 2 5 1 6 号公報

【特許文献 3】特開 2 0 0 7 - 1 6 8 7 9 3 号公報

【特許文献 4】特開 2 0 0 5 - 1 5 3 9 9 6 号公報

【特許文献 5】特開 2 0 0 9 - 2 2 0 8 3 9 号公報

20

【特許文献 6】特開平 1 0 - 1 3 9 0 7 5 号公報

【特許文献 7】特開 2 0 0 6 - 3 0 6 4 0 1 号公報

【特許文献 8】特開 2 0 0 5 - 4 7 5 3 9 号公報

【特許文献 9】登録実用新案第 3 0 6 0 0 9 6 号公報

【特許文献 1 0】特開 2 0 0 7 - 1 5 7 5 5 号公報

【特許文献 1 1】実開平 5 - 2 2 3 3 8 号公報

【発明の概要】

【発明が解決しようとする課題】

【 0 0 0 9 】

特許文献 1 の二室容器は、P P フィルムを剥がした状態で上容器を逆さまにする動作が必要であり、この時、上容器内の内容物がこぼれるおそれがある。特許文献 2 に記載の蓋体は、収容部を指で押しつぶしたり、ストローで突き刺したりできるようにするために、収容部の強度をあまり高くすることができない。このため、使用前に収容部の変形が生じて、意図しない二液の混合が行われるおそれがある。特許文献 3 のカップは、安定してレモンをカップ内に入れることが難しい。特許文献 4 の二液用飲料容器は、飲料用容器の下部に、補助容器を内在させているため、補助容器内の内容物が飲料容器内に均一に混ざりにくい。特許文献 5 の蓋付きカップは、小型トレーが内蓋の内面から剥がれ、カップ内に脱落するおそれがある。特許文献 6 のミックス容器は、小容器が容器本体の天井面に貼着されており、特許文献 5 と同様に、小容器が容器本体内に脱落するおそれがある。特許文献 7 の二物質混合容器は、物流時又は保管時に、容器の積み重ねなどの外力によって、第 2 容器の上面部が内側に屈曲変形して、意図しない二液の混合が行われるおそれがある。特許文献 8 の蓋体は、添加物を注出後、飲食時には、蓋体を外す必要がある。蓋体には、開封した折曲げ破断開封式の包装体が固定されており、残留添加物の漏出のおそれがあるため始末に手間がかかる。特許文献 9 の複合式飲料容器は、二重容器であるため、使用材料が多くなる。特許文献 1 0 の飲料物用容器は、構造が複雑であり、製造コストが高くなる。特許文献 1 1 の容器は、蓋の開封と同時に仕切り片の周縁を容器内面から剥離して破断するため、蓋の開封に強い力が必要となり、開封時に内容液がこぼれるおそれがある。

30

40

【 0 0 1 0 】

本発明の目的は、簡易な構造であり、かつ、使用前は確実に二液を分離でき、使用時は容易に、かつ、確実に二液を混合できる二室容器を提供することである。

50

【課題を解決するための手段】

【0011】

本発明に係る二室容器は、第一室と該第一室の開口部とを有する第一容器と、第二室と該第二室の開口部とを有する第二容器とを備え、ストローの挿入によって前記第一室及び前記第二室を連通して、前記第一室及び前記第二室にそれぞれ充填された内容物を混合する二室容器において、前記第一容器と前記第二容器とが、前記第一容器の第一壁と前記第二容器の第二壁とを対向させた状態で連結しており、前記第二容器は、前記第二壁とは異なる壁にストロー挿入部を有し、前記ストローが、径の異なる部分を有するストローであり、該ストローは、該ストローを前記ストロー挿入部から挿入して、該ストローの先端を前記第一室の内壁面まで到達させた状態としたとき、前記径の異なる部分のうち最大径部分が前記第一室にあり、前記第二室にはなく、前記第一容器と前記第二容器との連結手段が、前記第一容器と前記第二容器とを固定する嵌合部品であり、前記嵌合部品が、刃部を有し、該刃部の面積が、前記ストローの横断面積よりも大きく、ストローを前記ストロー挿入部から挿入して、該ストローの先端を前記第一室の内壁面まで到達させた状態とするまでに、前記ストローを前記刃部に当てて押し込み、該刃部で前記第一壁を押し破って、第一壁に連通口を形成し、前記第一壁に形成される開口面積が、前記第一壁と同一高さにおける前記ストローの横断面積より大きくなり、前記第二壁に形成される開口面積が、前記第二壁と同一高さにおける前記ストローの横断面積より大きくなることを特徴とする。刃部の面積を、ストローの断面積よりも大きくすることで、第二室から第一室への内容物の移動を、より円滑に行うことができる。

10

20

【0012】

本発明に係る二室容器では、前記第一壁に形成される開口面積を S_1 、前記第二壁に形成される開口面積を S_2 としたとき、次の数1の関係を満たすことが好ましい。第二室から第一室への内容物の移動を、より促進することができる。

$$(数1) S_2 \geq S_1$$

【0013】

本発明に係る二室容器では、前記第一壁が、前記第一室の開口部を閉塞する第一蓋体であり、前記第二壁が、前記第二室の開口部を閉塞する第二蓋体である形態を包含する。

【0014】

本発明に係る二室容器では、前記ストロー挿入部を有する壁が、前記第二室の開口部に対向する第二底壁である形態を包含する。

30

【0015】

本発明に係る二室容器では、前記嵌合部品が、前記第一壁と前記第二壁との間に介在する盤状部又は支柱部を更に有し、前記盤状部又は前記支柱部が、刃部を有することが好ましい。より大きな連通口を形成することができる。

【0017】

本発明に係る二室容器では、前記刃部が、前記嵌合部品の中心部にあり、かつ、前記ストロー挿入部が、前記第二壁とは異なる壁の中心部にすることが好ましい。より大きな連通口を形成することができる。

40

【0018】

本発明に係る二室容器では、前記嵌合部品は、前記刃部を複数有し、該刃部が、同一円周上にあり、かつ、前記ストロー挿入部が、前記第二壁とは異なる壁の中心からずれた位置にあることが好ましい。連通口をより確実に形成することができる。

【0019】

本発明に係る二室容器では、前記嵌合部品は、前記刃部を複数有し、該刃部が、刃先を一ヶ所に集めた状態で配置していることが好ましい。連通口をより確実に形成することができる。

【0020】

本発明に係る二室容器では、前記刃部が、前記連結線を回転軸として共有する2つの刃部であることが好ましい。第二室から第一室への内容物の移動を、より促進することがで

50

きる。

【0021】

本発明に係る二室容器では、前記刃部が、前記第一壁又は前記第二壁の少なくともいずれれか一方側に突出する突き刺し部を有することが好ましい。第一壁及び第二壁により小さな力で孔を形成することができる。

【0022】

本発明に係る二室容器では、前記第一壁又は前記第二壁の少なくともいずれれか一方が、割裂性包材からなることが好ましい。より大きな連通口を形成することができる。

【0023】

本発明に係る二室容器では、前記第一容器の内部が、前記第二容器の内部より低圧状態であることが好ましい。第二室から第一室への内容物の移動を、より促進することができる。

10

【0024】

本発明に係る二室容器では、前記第一容器の内部が、負圧状態であることが好ましい。より大きな連通口を形成することができる。

【0025】

本発明に係る二室容器では、前記第一壁又は前記第二壁の少なくともいずれれか一方の表面に、エンボス加工又はダメージ加工の少なくともいずれれか一方を施したことが好ましい。ストローを滑りにくくして又はストローの突き刺しをより小さな力で行うことができ、連通口をより確実に形成することができる。

20

【発明の効果】

【0026】

本発明は、簡易な構造であり、かつ、使用前は確実に二液を分離でき、使用時は容易に、かつ、確実に二液を混合できる二室容器を提供することができる。

【図面の簡単な説明】

【0027】

【図1】本実施形態に係る二室容器の一例を示す分解図である。

【図2】本実施形態に係る二室容器の一例を示す斜視図である。

【図3】図2のA-A断面図である。

【図4】ストロー挿入部の変形例を示す部分拡大断面図であり、(a)は薄肉部を形成した形態、(b)はラベルを貼付した形態を示す。

30

【図5】図3のC部分の拡大断面図である。

【図6】盤状部の第一例を示す部分斜視図であり、(a)はストローを突き刺す前、(b)はストローを突き刺した状態を示す。

【図7】盤状部の第二例を示す部分斜視図であり、(a)はストローを突き刺す前、(b)はストローを突き刺した状態を示す。

【図8】盤状部の第三例を示す部分斜視図であり、(a)はストローを突き刺す前、(b)はストローを突き刺した状態を示す。

【図9】盤状部の第三例の変形例を示す部分斜視図である。

【図10】刃部の変形例を示す部分斜視図であり、(a)はストローを突き刺す前、(b)はストローを突き刺した状態を示す。

40

【図11】ストローの一例を示す正面図である。

【図12】図11のストローを挿入した状態を示す断面図である。

【図13】ストローの別の例を示す正面図である。

【図14】図13のD-D断面図である。

【図15】図13のストローを挿入した状態を示す断面図である。

【図16】盤状部の第四例を示す平面図である。

【図17】図16のX-X破断面図である。

【図18】盤状部の第五例を示す平面図である。

【図19】図18のY-Y破断面図である。

50

【図 20】図 2 の容器にストローを挿入した状態を示す断面図である。

【図 21】連結手段が (5) 第一容器と第二容器とが相互に固定し合う構造である形態の一例を示す断面図である。

【図 22】本実施形態に係る二室容器の一例を示す分解図である。

【図 23】本実施形態に係る二室容器の一例を示す斜視図である。

【図 24】図 23 の A - A 断面図である。

【図 25】図 24 の C 部分の拡大断面図である。

【図 26】ストローを挿入した状態を示す断面図である。

【発明を実施するための形態】

【0028】

10

次に、本発明について実施形態を示して詳細に説明するが本発明はこれらの記載に限定して解釈されない。本発明の効果を奏する限り、実施形態は種々の変形をしてもよい。

【0029】

(二室容器)

本実施形態に係る二室容器は、第一室と第一室の開口部とを有する第一容器と、第二室と第二室の開口部とを有する第二容器とを備え、ストローの挿入によって第一室及び第二室を連通して、第一室及び第二室にそれぞれ充填された内容物を混合する二室容器において、第一容器と第二容器とが、第一容器の第一壁と第二容器の第二壁とを対向させた状態で連結しており、第二容器は、第二壁とは異なる壁にストロー挿入部を有し、ストローが、径の異なる部分を有するストローであり、ストローは、ストローをストロー挿入部から挿入して、ストローの先端を第一室の内壁面まで到達させた状態としたとき、径の異なる部分のうち最大径部分が第一室にあり、第二室にはなく、第一容器と第二容器との連結手段が、第一容器と第二容器とを固定する嵌合部品であり、嵌合部品が、刃部を有し、刃部の面積が、ストローの横断面積よりも大きく、ストローをストロー挿入部から挿入して、ストローの先端を第一室の内壁面まで到達させた状態とするまでに、ストローを刃部に当てて押し込み、刃部で第一壁を押し破って、第一壁に連通口を形成し、第一壁に形成される開口面積が、第一壁と同一高さにおけるストローの横断面積より大きくなり、第二壁に形成される開口面積が、第二壁と同一高さにおけるストローの横断面積より大きくなる。

20

【0030】

ストローをストロー挿入部から挿入して、ストローの先端を第一室の内壁面まで到達するまでの間に、第一壁及び第二壁にそれぞれ形成される連通口とストローの外周面との間に隙間が形成される段階があることで、生じた隙間から内容物が第二室から第一室へ移動し、二液を迅速に混合できるという効果を有する。本実施形態では、内容物が第二室から第一室に移動できればよく、ストローの先端を第一室の内壁面まで到達させた状態としたとき、第一壁又は第二壁にそれぞれ形成される開口面積は、第一壁又は第二壁と同一の高さにおけるストローの横断面積よりも大きい、又は第一壁又は第二壁と同一の高さにおけるストローの横断面積と同じであってもよい。内容物を第二室から第一室により安定して移動させることができる点で、ストローをストロー挿入部から挿入して、ストローの先端を第一室の内壁面まで到達させた状態としたとき、第一壁に形成される開口面積が、第一壁と同一高さにおけるストローの横断面積より大きくなり、第二壁に形成される開口面積が、第二壁と同一高さにおけるストローの横断面積より大きくなるのがより好ましい。

30

40

【0031】

本実施形態に係る二室容器は、第一壁が第一室の開口部を閉塞する第一蓋体であり、第二壁が第二室の開口部を閉塞する第二蓋体である形態(第一実施形態)、第一壁が第一室の開口部に対向する第一底壁であり、第二壁が第二室の開口部に対向する第二底壁であり、第一底壁及び第二底壁が対向位置にそれぞれ脆弱部を有する形態(第二実施形態)を含む。

【0032】

(第一実施形態)

50

図１～図２１を参照して、第一実施形態に係る二室容器について説明する。図１は、本実施形態に係る二室容器の一例を示す分解図である。図２は、本実施形態に係る二室容器の一例を示す斜視図である。図３は、図２のＡ－Ａ断面図である。図２０は、図２の容器にストローを挿入した状態を示す断面図である。本実施形態に係る二室容器１は、第一室１１１と第一室の底面部（以降、第一底壁ということもある。）１１２に対向する開口部１１３とを有する第一容器本体１１０及び第一室の開口部１１３を閉塞する第一蓋体１２０を有する第一容器１００と、第二室２１１と第二室の底面部（以降、第二底壁ということもある。）２１２に対向する開口部２１３とを有する第二容器本体２１０及び第二室の開口部２１３を閉塞する第二蓋体２２０を有する第二容器２００とを備え、ストローの挿入によって第一室１１１及び第二室２１１を連通して、第一室１１１及び第二室２１１にそれぞれ充填された内容物を混合する二室容器において、第二容器２００は、第二室の底面部２１２にストロー挿入部２３０ａを有し、第一容器１００と第二容器２００とが、第一蓋体１２０と第二蓋体２２０とを対向させた状態で連結している。

10

【００３３】

第一容器１００は、第一容器本体１１０と第一蓋体１２０とを有する。第一容器本体１１０は、図１～３に示すように内部に第一室１１１を有する有底筒状であり、底面部１１２と、底面部１１２から立設する胴部１１４と、胴部１１４の上端に形成された開口部１１３とを有する。底面部１１２と胴部１１４とは、一体成形であるか、又は別体を接合してもよい。開口部１１３は、開口部１１３の周縁から外方向に延出するフランジ部１１５を有することが好ましい。第一容器本体１１０の形状は、図１では一例として、底面部１１２に向かうにつれて径を小さくする円筒形状である形態を示したが、本発明はこれに限定されず、底面部１１２の形状、胴部１１４の傾斜角度などを任意に変更してもよい。

20

【００３４】

第一室１１１は、第一内容物Ｌ１を収容するための空間であるとともに、第一内容物Ｌ１と第二室２１１に充填された第二内容物Ｌ２とを混合するための空間でもある。このため、第一室１１１の容量は、第一内容物Ｌ１の充填量と第二内容物Ｌ２の充填量の合計充填量よりも大きい。

【００３５】

第一容器本体１１０の材質は、特に制限はないが、例えば、合成樹脂、紙若しくは金属である。合成樹脂は、例えば、ポリエチレン、ポリプロピレン、ポリエチレンテレフタレート、ポリスチレン、ポリアミド、エチレン－酢酸ビニル共重合体、エチレン－ビニルアルコール共重合体、ポリ塩化ビニリデンである。金属は、例えば、アルミニウム、スチールである。第一容器本体１１０は、単層体で形成するか、又は積層体で形成してもよい。積層体は、例えば、２種以上の合成樹脂の積層体、合成樹脂と紙との積層体、合成樹脂と金属との積層体、合成樹脂と紙と金属との積層体である。

30

【００３６】

第一容器本体１１０の厚さは、０．２～１．５ｍｍであることが好ましく、０．３～０．８ｍｍであることがより好ましい。０．２ｍｍ未満では、強度が不足して、流通過程において変形する場合がある。また、安定して把持できない場合がある。１．５ｍｍを超えると、材料の使用量が過多であり、環境面及びコスト面で好ましくない。

40

【００３７】

第一蓋体１２０は、第一室の開口部１１３を閉塞する。第一蓋体１２０は、図１～３に示すように、シート状であり、第一容器本体１１０の上端に接合される。開口部１１３がフランジ部１１５を有する場合、第一蓋体１２０はフランジ部１１５に接合することが好ましい。接合方法は、特に制限はないが、例えば、熱溶着、超音波溶着、高周波溶着、レーザー溶着などの溶着によって接合する方法、接着剤、接着テープなどの副資材を用いて接着する方法である。

【００３８】

第一蓋体１２０は、割裂性包材からなることが好ましい。本明細書において、割裂性とは、包材に鋭利な物体を突き刺した時に、包材が実質的に延伸せずに裂ける性質をいう。

50

割裂性包材は、例えば、アルミニウム箔とポリプロピレンとの積層体、アルミニウム箔と接着剤層との積層体、アルミニウム箔とイージーピールフィルムとの積層体である。第一蓋体 120 を割裂性包材とすることで、ストローの挿入によって第一室 111 及び第二室 211 を連通する時に、より大きな連通口を形成することができる。第一蓋体 120 の厚さは、一般に、 $5\text{ }\mu\text{m} \sim 3\text{ mm}$ である。本発明は、第一蓋体 120 の厚さに制限されない。

【0039】

第一蓋体 120 の表面のうち、外表面（第一室 111 とは反対側の表面）は、内容物に対する表面張力が高いことが好ましい。表面張力を高くすることで、内容物の移動をより円滑に行うことができる。具体的には、JIS-K-6768:2008「プラスチックフィルム及びシート-ぬれ張力試験方法」に準じて測定したぬれ張力が 40 mN/m 以下であることが好ましく、 35 mN/m 以下であることがより好ましい。

【0040】

第一蓋体 120 は、表面にエンボス加工又はダメージ加工の少なくともいずれか一方を施すことが好ましい。エンボス加工は、第一蓋体 120 の外表面に凹凸を設けることで、ストローを滑りにくくして、連通口をより確実に形成する役割をもつ。ダメージ加工は、例えば、誘導線、弱化線であり、ストローによる突き刺しに要する力をより小さくする役割をもつ。エンボス加工又はダメージ加工は、第一蓋体 120 の表面の全体に施すか、又はストローの刺し込みがなされる部分を含む領域に部分的に施してもよい。

【0041】

第二容器 200 は、第二容器本体 210 と第二蓋体 220 とを有する。第二容器本体 210 は、内部に第二室 211 を有する有底筒状であり、底面部 212 と、底面部 212 から立設する胴部 214 と、胴部 214 の上端に形成された開口部 213 とを有する。第二室 211 は、第二内容物 L2 を収容するための空間である。底面部 212 と胴部 214 とは、一体成形であるか、又は別体を接合してもよい。開口部 213 は、開口部 213 の周縁から外方向に延出するフランジ部 215 を有することが好ましい。第二室の開口部 213 の形状は、第一室の開口部 113 の形状と合同であることが好ましい。

【0042】

第二容器 200 は、第二室の底面部 212 に、ストロー挿入部 230a を有する。ストロー挿入部 230a は、例えば、図 3 の B 部分に示すように底面部 212 に貫通孔 231 を設け、底面部 212 の内壁面にシート 232 を固定して貫通孔 231 を塞いだ形態である。本発明は、ストロー挿入部 230a の形態に制限されず、種々の変形をしてもよい。図 4 は、ストロー挿入部の変形例を示す部分拡大断面図であり、(a) は薄肉部を形成した形態、(b) はラベルを貼付した形態を示す。ストロー挿入部 230b, 230c は、図 4 (a) に示すように底面部 212 に薄肉部 233 を形成した形態とするか、又は図 4 (b) に示すように底面部 212 に貫通孔 234 を設け、底面部 212 の外壁面に貫通孔 234 を塞ぐ剥離テープ 235 を貼付した形態としてもよい。また、図示しないが、ストロー挿入部の他の形態例として、底面部 212 の全体を薄肉に形成して単に底面部 212 に目印をつけるだけの形態、底面部 212 の一部又は全体に脆弱部を設ける形態、底面部 212 に弱化線を設ける形態としてもよい。

【0043】

第二容器本体 210 の材質は、特に制限はないが、例えば、第一容器本体 110 の材質として例示したものである。また、第二容器本体 210 は、第一容器本体 110 と同様に、単層体で形成するか、又は積層体で形成してもよい。

【0044】

第二容器本体 210 の厚さは、 $0.2 \sim 1.5\text{ mm}$ であることが好ましく、 $0.3 \sim 0.8\text{ mm}$ であることがより好ましい。 0.2 mm 未満では、強度が不足して、流過程において変形する場合がある。 1.5 mm を超えると、材料の使用量が過多であり、環境面及びコスト面で好ましくない。また、ストロー挿入部 230b として薄肉部 233 を形成する場合（図 4 (a) に図示）又はストロー挿入部として底面部 212 の全体を薄肉にし

10

20

30

40

50

て目印をつける場合（不図示）は、ストロー挿入部 230b の厚さは、0.1 ~ 0.5 mm であることが好ましい。0.1 mm 未満では、樹脂の流動性が悪化し、成形不良が生じるおそれがある。0.5 mm を超えると、ストローで突き刺して貫通するのに大きな力を要するか、又は貫通できない場合がある。

【0045】

第二蓋体 220 は、第二室の開口部 213 を閉塞する。第二蓋体 220 は、図 1 ~ 3 に示すように、シート状であり、第二容器本体 210 の上端に接合される。開口部 213 がフランジ部 215 を有する場合、第二蓋体 220 はフランジ部 215 に接合することが好ましい。接合方法は、特に制限はないが、例えば、第一蓋体 120 の接合方法として例示した方法である。

10

【0046】

第二蓋体 220 は、割裂性包材からなることが好ましい。割裂性包材は、例えば、第一蓋体 120 の材質として例示したものである。第二蓋体 220 を割裂性包材とすることで、ストローの挿入によって第一室 111 及び第二室 211 を連通する時に、より大きな連通口を形成することができる。第二室から第一室への内容物の移動を、より円滑に行うことができる点で、第一蓋体 120 及び第二蓋体 220 の両方を割裂性包材で形成することが特に好ましい。第二蓋体 220 の厚さは、一般に、5 μ m ~ 3 mm である。本発明は、第二蓋体 220 の厚さに制限されない。

【0047】

第二蓋体 220 の表面のうち、内表面（第二室 211 側の表面）は、内容物に対する表面張力が高いことが好ましい。表面張力を高くすることで、内容物の移動をより円滑に行うことができる。具体的には、JIS - K - 6768 : 2008「プラスチック - フィルム及びシート - ぬれ張力試験方法」に準じて測定したぬれ張力が 40 mN / m 以下であることが好ましく、35 mN / m 以下であることがより好ましい。

20

【0048】

第二蓋体 220 は、第一蓋体 120 と同様に、表面にエンボス加工又はダメージ加工の少なくともいずれか一方を施すことが好ましい。

【0049】

第一容器 100 の内部は、第二容器 200 の内部より低圧状態であることが好ましい。第一容器 100 の内部を第二容器 200 の内部より低圧状態とすることで、ストローを第一蓋体 120 に突き刺した時、第二室 211 から第一室 111 への内容物の移動をより促進することができる。第一容器 100 の内部を第二容器 200 の内部より低圧状態にする方法は、例えば、第一容器 100 の内部を負圧にする形態、第二容器 200 の内部を陽圧にする形態である。

30

【0050】

第一容器 100 の内部が、負圧状態であることが好ましい。ここで、負圧状態とは、容器内の圧力が大気圧よりも小さい状態をいう。このとき、第一蓋体 120 は内側に僅かに凹んだ状態となる。第一容器 100 の内部を負圧状態とすることで、ストローを第一蓋体 120 に突き刺した時、第一蓋体 120 により大きな連通口を形成することができる。また、第一蓋体 120 が割裂性包材からなるとき、割裂の度合いをより大きくすることができる。第一容器 100 の内部を負圧状態にする方法は、特に制限はないが、例えば、第一室 111 への第一内容物 L1 の充填をホットパック充填で行い、冷却することで第一容器 100 内の圧力を低くする方法である。また、第二容器 200 の内部は、陽圧状態としてもよい。ここで、陽圧状態とは、容器内の圧力が大気圧よりも大きい状態をいう。このとき、第二蓋体 220 は外側に僅かに膨らんだ状態となる。第二容器 200 の内部を陽圧にする方法は、特に制限はないが、例えば、第二容器 200 に炭酸ガス、窒素ガスなどのガスを封入することで、第二容器 200 内の圧力を高くする方法、第二内容物 L2 として炭酸ガスを含む液体を充填することで、第二容器 200 内の圧力を高くする方法である。

40

【0051】

50

第一容器 1 0 0 の内部は、陽圧状態としてもよい。第一容器 1 0 0 の内部を陽圧状態とする場合は、ストローを第一蓋体 1 2 0 に突き刺して形成する連通口を大きくするか、又は空気の流路を設けると、内容物が、第二室 2 1 1 から第一室 1 1 1 へ移動しやすい。

【 0 0 5 2 】

第一容器 1 0 0 と第二容器 2 0 0 とは、第一蓋体 1 2 0 と第二蓋体 2 2 0 とを対向させた状態で連結する。第一容器 1 0 0 と第二容器 2 0 0 との連結手段は、(1) 第一容器 1 0 0 と第二容器 2 0 0 とを固定する嵌合部品 1 0 (図 1 に図示)、(2) 第一蓋体 1 2 0 と第二蓋体 2 2 0 との間に設けた接着部材 (不図示)、(3) 第一容器 1 0 0 の外周面及び第二容器 2 0 0 の外周面にわたって密着するシュリンクフィルム (不図示) 又は (4) 第一蓋体 1 2 0 と第二蓋体 2 2 0 との融着、の (1) ~ (4) の少なくともいずれか一つ

10

【 0 0 5 3 】

次に、各連結手段について説明する。

【 0 0 5 4 】

(1) 嵌合部品

嵌合部品 1 0 は、図 1 に示すように、環状の嵌合部 1 1 を有する。図 5 は、図 3 の C 部分の拡大断面図である。嵌合部品 1 0 は、嵌合部 1 1 の内壁面に、中央突部 1 7 と、中央突部 1 7 を挟んで対峙する 2 つの係合突部 1 8 a , 1 8 b とを有する。嵌合部品 1 0 は、中央突部 1 7 と係合突部 1 8 a , 1 8 b との間に、フランジ部 1 1 5 , 2 1 5 をそれぞれ係合することで、第一容器 1 0 0 及び第二容器 2 0 0 を連結する。

20

【 0 0 5 5 】

嵌合部品 1 0 は、図 3 に示すように第一蓋体 1 2 0 と第二蓋体 2 2 0 との間に介在する盤状部 1 3 を有することが好ましい。さらに、盤状部 1 3 が、図 1 に示すように屈曲可能な連結線 1 5 a , 1 5 b と切込線 1 6 とで囲まれた刃部 1 4 a , 1 4 b を有することが好ましい。盤状部 1 3 が刃部 1 4 a , 1 4 b を有することで、刃部 1 4 a , 1 4 b をより安定的に支持することができる。連結線 1 5 a , 1 5 b は、例えば、折畳線である。切込線 1 6 は、例えば、切断線、ハーフカット線、ミシン目線である。刃部 1 4 a , 1 4 b の形状は、突き刺しやすさの点で、略三角形であることが好ましい。ここで、略三角形とは、三角形及び三角形の変形状を含む。三角形の変形状は、例えば、図 1 に示すように刃先 p を鉤状に尖らせた形状である。

30

【 0 0 5 6 】

刃部 1 4 a , 1 4 b の面積は、ストローの横断面積よりも大きいことが好ましい。ストローよりも大きな孔を開けることができ、かつ、内容物の通過に伴う空気の流れを阻害することがないので、第二室 2 1 1 から第一室 1 1 1 への内容物の流通を、より円滑に行うことができる。

【 0 0 5 7 】

嵌合部品 1 0 の材質は、特に制限はなく、例えば、第一容器本体 1 1 0 の材質として例示したものである。嵌合部品 1 0 は、単層体で形成することが好ましい。また、嵌合部 1 1 と盤状部 1 3 とは、一体成形であるか、又は別体を接合してもよい。

【 0 0 5 8 】

40

図 6 は、盤状部の第一例を示す部分斜視図であり、(a) はストローを突き刺す前、(b) はストローを突き刺した状態を示す。第一例の盤状部 1 3 は、図 6 (a) に示すように、刃部 1 4 a , 1 4 b を複数有し、刃部 1 4 a , 1 4 b が、同一円周上にある。ここで、同一円周上にあるとは、刃部 1 4 a , 1 4 b が各刃部 1 4 a , 1 4 b の領域上を通る同一円を描くことができるように配置されていることをいい、刃部 1 4 を同一円周に沿って規則的に配置した形態 (図 6 (a) に図示) 及び刃部を不規則に配置した形態 (不図示) を含む。刃部 1 4 は、同一円周に沿って規則的に配置することがより好ましい。刃部 1 4 a , 1 4 b を同一円周上に規則的に配置することで、消費者がストロー 3 0 0 を無作為に刺し込んでも、ストロー 3 0 0 をいずれかの刃部 1 4 a , 1 4 b に当てることができる。

【 0 0 5 9 】

50

図6(a)では、刃部14a, 14bを同一円周上に規則的に配置する形態の一例として、連結線15a, 15bとして盤状部13の中心部Oを囲む内枠状連結線15a及び内枠状連結線15aを囲む外枠状連結線15bを設け、刃部14a, 14bとして、内枠状連結線15aから外枠状連結線15b側に突出する外向き刃部14aと、外枠状連結線15bから内枠状連結線15a側に突出する内向き刃部14bとを有する形態を示した。刃部14の枚数は、図6(a)では、一例として外向き刃部14aが4枚、内向き刃部14bが8枚の合計12枚である形態を示したが、本発明はこれに限定されない。また、外向き刃部14a及び内向き刃部14bの両方を有する形態を示したが、外向き刃部14aだけ又は内向き刃部14bだけを設けてもよい。

【0060】

10

嵌合部品10が第一例の盤状部13を有する場合、ストロー挿入部230aは、図1に示すように、第二容器の底面部212の中心からずれた位置に設けることが好ましい。ストロー挿入部230aからストローを挿入すると、図6(b)に示すように、ストロー300が複数の刃部14a, 14bのうち少なくとも一つ(例えば、外向き刃部14aの一つ)に当たり、ストロー300を更に押し込むと、外向き刃部14aは内枠状連結線15aを軸として下方に押し込まれる。この時、外向き刃部14aが第一蓋体(不図示)を押し破り、第一蓋体(不図示)に連通口を形成する。また、図示しないが、ストロー300が、隣接する2枚の刃部(例えば、外向き刃部14a及びそれに隣接する内向き刃部14b)の境界に当たると、2枚の刃部14a, 14bが下方に押し込まれる。

【0061】

20

次に、図7～図9を参照して盤状部の別の形態例について説明する。図7～図9に示す盤状部は、基本的な構成を図6に示す盤状部13と同じくするため、ここでは共通する点についての説明を省略し、相違する点について説明する。

【0062】

図7は、盤状部の第二例を示す部分斜視図であり、(a)はストローを突き刺す前、(b)はストローを突き刺した状態を示す。第二例の盤状部23では、図7(a)に示すように刃部24が、盤状部23の中心部Oにある。すなわち、連結線25と切込線26とで囲まれた領域内に、盤状部23の中心部Oがある。嵌合部品10が第二例の盤状部23を有する場合、ストロー挿入部は、第二容器の底面部212の中心部に設けることが好ましい。第二例の盤状部23では、刃部24の面積をより大きくすることができるため、より大きな連通口を形成することができる。

30

【0063】

図8は、盤状部の第三例を示す部分斜視図であり、(a)はストローを突き刺す前、(b)はストローを突き刺した状態を示す。第三例の盤状部33は、刃部34を複数有し、刃部34が、刃先pを一ヶ所に集めた状態で配置している。刃先pは、図8(a)に示すように、盤状部33の中心部Oに集めることが好ましい。図8(a)では、刃先pを盤状部33の中心部Oに集めた状態で配置する形態の一例として、連結線35を盤状部33の中心部Oを囲む枠状に設け、切込線36を盤状部33の中心部Oから連結線35に向けて放射状に設けた形態を示した。嵌合部品10が第三例の盤状部33を有する場合、ストロー挿入部は、第二容器の底面部の中心部に設けるか、又は中心部からずれた位置に設けてもよい。ストロー300が、隣接する2枚の刃部34, 34の境界に当たると、図8(b)に示すように、2枚の刃部34, 34が下方に押し込まれる。また、図示しないが、ストロー300が複数の刃部34のうち少なくとも一つに当たると、一つの刃部34が下方に押し込まれる。

40

【0064】

図9は、盤状部の第三例の変形例を示す部分斜視図である。図9では、刃先pを盤状部43の中心部Oに集めた状態で配置する形態の一例として、連結線45を盤状部43の中心部Oを囲む円状に設け、切込線46を盤状部43の中心部Oから連結線45に向けて放射状に設けた形態を示した。図8(a)に示した盤状部33と図9に示した盤状部43とを比較すると、図8(a)では、刃部34の枚数が4枚であるが、図9では刃部44の枚

50

数が 8 枚である。また、図 8 (a) では、連結線 3 5 が直線状であるが、図 9 では連結線 4 5 が円弧状である。このように、刃部の枚数、連結線の形状などを任意に変更することができる。

【 0 0 6 5 】

図 1 0 は、刃部の変形例を示す部分斜視図であり、(a) はストローを突き刺す前、(b) はストローを突き刺した状態を示す。刃部 5 4 は、図 1 0 に示すように、連結線 5 5 を回転軸として共有する 2 つの刃部 5 4 s , 5 4 t であることが好ましい。2 つの刃部 5 4 s , 5 4 t は、連結線 5 5 を挟んで対向する小刃部 5 4 s 及び大刃部 5 4 t である。ストロー挿入部 (不図示) からストロー 3 0 0 を突き刺すと、図 1 0 (b) に示すように、ストロー 3 0 0 が、例えば大刃部 5 4 t に当たり、ストロー 3 0 0 を更に押し込むと、連結線 5 5 を回転軸として、大刃部 5 4 t が下方に動くとともに、小刃部 5 4 s が上方に動く。この時、大刃部 5 4 t は第一蓋体 (不図示) を破って連通口を形成するとともに、小刃部 5 4 s は第二蓋体 (不図示) を破って連通口を形成する。このため、ストロー 3 0 0 よりも大きな孔を開けることができ、かつ、内容物の通過に伴う空気の流れを阻害することがないので、第二室から第一室への内容物の移動を、より促進することができる。刃部 5 4 が図 1 0 に示すような回転刃である場合は、第二蓋体に形成される開口面積は、ストロー 3 0 0 が第二蓋体を通過して形成した孔の面積と小刃部 5 4 s が第二蓋体を破って形成した孔との合計面積である。このため、ストロー 3 0 0 と第二蓋体との間に隙間がない場合であっても、内容物は、小刃部 5 4 s が第二蓋体を破って形成した孔を通して流通することができる。

【 0 0 6 6 】

図 1 0 に示す刃部 5 4 では、ストロー 3 0 0 を小刃部 5 4 s に当ててもよい。そうすると、ストロー 3 0 0 を更に押し込むことで、連結線 5 5 を回転軸として、小刃部 5 4 s が下方に動くとともに、大刃部 5 4 t が上方に動く。この時、小刃部 5 4 s が第一蓋体 (不図示) を破って連通口を形成するとともに、大刃部 5 4 t が第二蓋体 (不図示) を破って連通口を形成する。その結果、第二蓋体に形成される連通口の面積が、第一蓋体に形成される連通口の面積よりも大きくなる。

【 0 0 6 7 】

図 1 6 は、盤状部の第四例を示す平面図である。図 1 7 は、図 1 6 の X - X 破断面図である。刃部 6 4 は、第一蓋体側 (図 1 6 , 図 1 7 の下方側) に突出する突き刺し部 6 7 を有することが好ましい。突き刺し部 6 7 を設けることで、第一蓋体及び第二蓋体により小さな力で孔を形成することができる。突き刺し部 6 7 の数は特に限定されず、図 1 6 では一例として突き刺し部 6 7 を 5 本設けた。図 1 6 では、刃部 6 4 が、連結線 6 5 側の軸部 6 4 a と軸部 6 4 a よりも幅広の刃先部 6 4 b とを有する形態を示した。刃部 6 4 が刃先部 6 4 b を有する場合、第二容器は、ストロー挿入部が刃先部 6 4 b の上方投影面内に配置された状態で、第一容器に固定されることが好ましい。幅広の刃先部 6 4 b を設けることで、より大きな連通口を第一蓋体に形成することができる。また、ストローを刃部 6 4 により確実に当てることができる。刃先部 6 4 b は、図 1 6 に示すような七角形状に限定されず、例えば、五角形状、六角形状としてもよい。本実施形態では、盤状部 6 3 の刃部 6 4 以外の領域 6 8 の形状は、特に限定されない。また、図 1 7 に示すように、連結線 6 5 は、相対的に薄肉とすることが好ましい。より小さな力で刃部 6 4 を押し込むことができる。

【 0 0 6 8 】

図 1 8 は、盤状部の第五例を示す平面図である。図 1 9 は、図 1 8 の Y - Y 破断面図である。図 1 8 の盤状部 7 3 は、複数の刃部 7 4 a , 7 4 b が盤状部 7 3 の半円部分に配置されている。各刃部 7 4 a , 7 4 b は、突き刺し部 7 7 を有することが好ましい。突き刺し部 7 7 は、図 1 6 、図 1 7 に示す突き刺し部 6 7 と基本的な構造を同じくする。図 1 8 のように刃部 7 4 a , 7 4 b を盤状部 7 3 の半円部分に配置した場合は、第二容器は、ストロー挿入部が刃先部 7 4 a , 7 4 b の上方投影面内に配置された状態で、第一容器に固定される。図 1 9 に示すように、連結線 7 5 は、相対的に薄肉とすることが好ましい。よ

り小さな力で刃部 7 4 a , 7 4 b を押し込むことができる。

【 0 0 6 9 】

嵌合部品（図 1 の符号）1 0 は、盤状部 1 3 , 2 3 , 3 3 , 4 3 , 5 3 , 6 3 , 7 3 に替えて、第一蓋体と第二蓋体との間に介在する支柱部（不図示）を有しており、支柱部（不図示）が刃部 1 4 a , 1 4 b , 2 4 , 3 4 , 4 4 , 5 4 , 6 4 , 7 4 a , 7 4 b を有していてもよい。支柱部（不図示）は、嵌合部（図 1 の符号 1 1 ）の内壁面を掛け渡す梁状に形成された部分である。嵌合部品が支持部（不図示）を有する形態は、例えば図 1 8 を用いて説明すると、盤状部 7 3 の刃部 7 4 a , 7 4 b 以外の領域 7 8 のうち、連結線 7 5 に対して刃部 7 4 a とは反対側の部分を梁状に残して支柱部（不図示）とし、支柱部（不図示）以外の部分を除去した形態である。また、嵌合部品は、支柱部（不図示）に加えて、嵌合部の内壁面と支柱部（不図示）とを結ぶ補強梁を更に有していてもよい。嵌合部品が支柱部、又は支柱部及び補強梁部を有する形態では、図 1 8 において符号 7 8 を付した領域に孔がある。本発明は、支持部の形状に限定されない。嵌合部品が支柱部（不図示）を有することで、盤状部 1 3 , 2 3 , 3 3 , 4 3 , 5 3 , 6 3 , 7 3 を有する場合と比較して嵌合部品の樹脂量を少なくすることができる。また、第一蓋体が第一室内の環境変化（例えば温度変化、気圧変化）によって膨らんだ状態となったとき、刃部を第一蓋体の所定の位置に当てて押し破ることができない場合があるところ、第一蓋体の膨らんだ部分が支柱部（不図示）と嵌合部との間に形成された孔に入り込むことで、刃部を第一蓋体の所定の位置に安定的に当てて押し破ることができる。

【 0 0 7 0 】

（ 2 ）接着部材（不図示）

第一容器 1 0 0 と第二容器 2 0 0 との連結手段は、第一蓋体 1 2 0 と第二蓋体 2 2 0 との間に設けた接着部材（不図示）であってもよい。接着部材は、第一蓋体 1 2 0 と第二蓋体 2 2 0 と間の全面に設けるか、又は一部に設けてもよい。接着部材を一部に設ける場合は、第一蓋体 1 2 0 と第二蓋体 2 2 0 とを重ね合わせた部分の周縁部に設けることが好ましい。接着部材は、例えば、接着剤、接着テープである。本発明は、接着部材の種類に制限されない。

【 0 0 7 1 】

（ 3 ）シュリンクフィルム（不図示）

第一容器 1 0 0 と第二容器 2 0 0 との連結手段は、第一容器 1 0 0 の外周面及び第二容器 2 0 0 の外周面にわたって密着するシュリンクフィルム（不図示）であってもよい。シュリンクフィルムは、第一蓋体 1 2 0 と第二蓋体 2 2 0 との境界部を含む一部の領域だけに設けるか、又は第一容器 1 0 0 及び第二容器 2 0 0 の外周面の全体に設けてもよい。シュリンクフィルムは、公知のシュリンクフィルムを用いることができ、本発明は、シュリンクフィルムの種類に制限されない。

【 0 0 7 2 】

（ 4 ）融着

第一容器 1 0 0 と第二容器 2 0 0 との連結手段は、第一蓋体 1 2 0 と第二蓋体 2 2 0 との融着であってもよい。連結手段が融着である場合、第一蓋体 1 2 0 及び第二蓋体 2 2 0 の相互に対向する面に、それぞれヒートシール性を有する樹脂からなる層を設ける。ヒートシール性を有する樹脂は、例えば、ポリエチレン、ポリプロピレン、エチレン - 酢酸ビニル共重合体である。連結手段を融着とすることで、より簡易な構造とすることができる。

【 0 0 7 3 】

（ 5 ）第一容器と第二容器とが相互に固定し合う構造

図 2 1 は、連結手段が（ 5 ）第一容器と第二容器とが相互に固定し合う構造である形態の一例を示す断面図である。第一容器と第二容器とが相互に固定し合う構造では、図 2 1 に示すように、第二容器本体 2 1 0 は、フランジ部 2 1 5 から下方に接続する装着筒部 2 1 6 を有し、装着筒部 2 1 6 の内周面に径方向内側に向けて突出する係合凸部 2 1 6 a を有することが好ましい。第一蓋体 1 2 0 と第二蓋体 2 2 0 とを対向させた状態とし、係合

凸部 2 1 6 a を第一容器 1 0 0 のフランジ部 1 1 5 の下面に係合させることで、第二容器 2 0 0 が第一容器 1 0 0 に固定される。また、第一容器と第二容器とが相互に固定し合う構造は、図 2 1 に示す形態に限定されず、例えば、フランジ 1 1 5 , 2 1 5 同士を相互に係合する形態（不図示）、開口部 1 1 3 , 2 1 3 の周縁からそれぞれ立設する雄ネジ部（不図示）及び雌ネジ部（不図示）を設け、雄ネジ部と雌ネジ部とを相互に羅合する形態である。

【 0 0 7 4 】

図 1 1 は、ストローの一例を示す正面図である。図 1 2 は、図 1 1 のストローを挿入した状態を示す断面図である。図 1 2 では、一例として、二室容器 1 が、連結手段として第一蓋体 1 2 0 と第二蓋体 2 2 0 との融着を採用した形態を示した。二室容器 1 は、図 1 2 に示すように、ストロー 3 1 0 を第二容器 2 0 0 の底面部 2 1 2 から挿入し、第二蓋体 2 2 0 及び第一蓋体 1 2 0 を貫通することで、第一室 1 1 1 及び第二室 2 1 1 を連通して、第二内容物 L 2 が第二室 2 1 1 から第一室 1 1 1 に移動して、第一内容物 L 1 に混合する。さらに、ストロー 3 1 0 で混合物をかき混ぜてもよい。得られた混合物は、そのままストロー 3 1 0 を用いて飲むことができる。

【 0 0 7 5 】

第一内容物 L 1 と第二内容物 L 2 との組み合わせは、例えば、ウイスキー、ブランデー、ジン、ウォッカなどの基酒と、果汁液、シロップなどの副材料との組み合わせであり、二液の混合によってカクテル又はリキュールをつくることができる。果汁の風味を高めるためのフレーバーは、基酒側に添加することが好ましい。フレーバーを予め果汁液に混合すると、経時変化によって風味が損なわれる場合があるところ、フレーバーを基酒側に添加することで、飲む直前に初めてフレーバーと果汁液とが混合されるため、より風味の高いカクテルを提供することができる。また、基酒若しくは副材料のいずれか一方又は両方が、炭酸ガスを含有していてもよい。内容物が炭酸ガスを含有する場合、容器の内部が陽圧になる。第一内容物 L 1 及び第二内容物 L 2 の組み合わせは、あくまでも例示であって本発明はこれらに限定されない。また、いずれの成分を第一内容物 L 1 又は第二内容物 L 2 とするかは問わない。すなわち、果汁液と基酒との組み合わせを例にとって説明すると、第一内容物 L 1 を果汁液とし、第二内容物 L 2 を基酒とするか、又は第一内容物 L 1 を基酒とし、第二内容物 L 2 を果汁液としてもよい。

【 0 0 7 6 】

ストロー 3 1 0 は、図 1 1 に示すように、径の異なる 2 本以上の管 3 1 1 , 3 1 2 を入れ子にし、最内管 3 1 1 が飲み口側である多段式ストローであることが好ましい。入れ子にする管 3 1 1 , 3 1 2 の本数は、図 1 1 では一例として 2 本である形態を示したが、本発明はこれに限定されず、3 本以上としてもよい。ストロー 3 1 0 として多段式ストローを用いたとき、最外管 3 1 2 の長さは、図 1 2 に示すように、ストロー 3 1 0 を挿入したとき、最外管 3 1 2 の飲み口側の端部 3 1 2 a が第一室 1 1 1 に入る長さであることが好ましい。これによって、図 1 2 に示すように、連通口 2 として最外管 3 1 2 に対応した大きさの孔を開けることができる。さらに、ストロー 3 1 0 の管のうち、最も径が小さい管である最内管 3 1 1 が連通口 2 に配置されるため、ストロー 3 1 0 の外周面と連通口 2 との間に隙間が生じ、第二室 2 1 1 から第一室 1 1 1 への内容物の移動をより促進することができる。

【 0 0 7 7 】

図 1 3 は、ストローの別の例を示す正面図である。図 1 4 は、図 1 3 の D - D 断面図である。図 1 5 は、図 1 3 のストローを挿入した状態を示す断面図である。ストロー 3 2 0 は、図 1 3、図 1 4 に示すように、外周面に突部 3 2 4 を有することが好ましい。突部 3 2 4 を有するストロー 3 2 0 は、図 1 3 に示すように複数の管 3 2 1 , 3 2 2 を入れ子にした多段式ストローをするか、又は 1 つの管からなるストローとしてもよい。また、突部 3 2 4 は、図 1 4 に示すように、密実とするか、又は内部を空洞としてもよい。ストロー 3 2 0 として突部 3 2 4 を有するストローを用いたとき、突部 3 2 4 は、図 1 5 に示すように、ストロー 3 2 0 を挿入したとき、第一室 1 1 1 に入る位置にあることが好ましい。

これによって、図 15 に示すように、連通口 2 として突部 3 2 4 に対応した大きさの孔を開けることができる。このため、ストロー 3 2 0 よりも大きな孔を開けることができ、かつ、内容物の通過に伴う空気の流れを阻害することがないので、第二室 2 1 1 から第一室 1 1 1 への内容物の移動をより促進することができる。また、ストロー 3 2 0 は、ストロー 3 2 0 を挿入したとき連通口 2 に位置する部分に、括れ部 3 2 3 を有することが好ましい。括れ部 3 2 3 を有することで、ストロー 3 2 0 の外周面と連通口 2 との間の隙間をより大きくすることができ、第二室 2 1 1 から第一室 1 1 1 への内容物の移動を更に促進することができる。

【 0 0 7 8 】

本実施形態に係る二室容器 1 では、図 1 2、図 1 5、図 2 0、図 2 1 に示すように、ストロー 3 1 0、3 2 0 をストロー挿入部から挿入して、ストロー 3 1 0、3 2 0 の先端を第一室 1 1 1 の内壁面（図 1 2、図 1 5、図 2 0、図 2 1 では底面部 1 1 2 の内壁面）まで到達させた状態とするまでに、第一蓋体 1 2 0 に形成される開口面積が、第一蓋体 1 2 0 と同一高さにおけるストロー 3 1 0、3 2 0 の横断面積より大きくなり、第二蓋体 2 2 0 に形成される開口面積が、第二蓋体 2 2 0 と同一高さにおけるストロー 3 1 0、3 2 0 の横断面積より大きくなる。本明細書において、「第一蓋体 1 2 0（又は第二蓋体 2 2 0）と同一高さにおける」とは、図 1 2 又は図 1 5 の部分拡大図に示すように、第一蓋体 1 2 0（又は第二蓋体 2 2 0）で切断した仮想切断面におけるという意味である。

【 0 0 7 9 】

本実施形態に係る二室容器 1 では、第一蓋体 1 2 0 に形成される開口面積を S_1 、第二蓋体 2 2 0 に形成される開口面積を S_2 としたとき、次の数 1 の関係を満たすことが好ましい。第二室 2 1 1 から第一室 1 1 1 への内容物の移動を、より促進することができる。

(数 1) $S_2 \geq S_1$

【 0 0 8 0 】

第一蓋体 1 2 0 に形成される開口面積 S_1 が、第二蓋体 2 2 0 に形成される開口面積 S_2 と同じである形態（ $S_2 = S_1$ ）は、例えば、図 1 2 に示すように、ストロー 3 1 0 をストロー挿入部 2 3 0 a から挿入して、ストロー 3 1 0 の先端を第一室 1 1 1 の内壁面（図 1 2 では底面部 1 1 2 の内壁面）まで到達させた状態としたとき、ストロー 3 1 0 が、第一室 1 1 1 に入っている部分の最大横断面積が、第一蓋体 1 2 0 と同一高さにおけるストロー 3 1 0 の横断面積及び第二蓋体 2 2 0 と同一高さにおけるストロー 3 1 0 の横断面積のいずれよりも大きい先太ストローである形態である。先太ストローは、図 1 2 に示すような最内管 3 1 1 が飲み口側である多段式ストロー 3 1 0 の他、例えば、図 1 3、図 1 5 に示すような外周面に突部 3 2 4 及び／又は括れ部 3 2 3 を有するストロー 3 2 0 であってもよい。

【 0 0 8 1 】

第一蓋体 1 2 0 に形成される開口面積 S_1 が、第二蓋体 2 2 0 に形成される開口面積 S_2 よりも大きい形態（ $S_2 < S_1$ ）は、例えば、図 2 0 に示すように、最内管 3 1 1 が飲み口側である多段式ストロー 3 1 0 を用いて第二蓋体 2 2 0 に最外管 3 1 2 に対応した大きさの孔を開け、ストロー 3 1 0 を外向き刃部 1 4 a 及び／又は内向き刃部（図 6 の（a）の符号 1 4 b）に当てて押し込み、外向き刃部 1 4 a 及び／又は内向き刃部で第一蓋体 1 2 0 に、第二蓋体 2 2 0 に形成された孔よりも大きな孔を開ける形態（以降、形態（a）という。）である。第一蓋体 1 2 0 に孔を開ける刃部は、外向き刃部 1 4 a 及び／又は内向き刃部に替えて、図 7 に示す刃部 2 4、図 8 に示す刃部 3 4、図 9 に示す刃部 4 4、図 1 6 に示す刃部 6 4、図 1 8 に示す刃部 7 4 a、7 4 b であってもよい。また、第一蓋体 1 2 0 に孔を開ける刃部は、図 1 0 に示す刃部 5 4 とし、ストロー 3 0 0 を大刃部 5 4 t に当て、大刃部 5 4 t で第一蓋体 1 2 0 を破って連通口を形成し、小刃部 5 4 s で第二蓋体 2 2 0 を破って連通口を形成してもよい。第一蓋体 1 2 0 に形成される開口面積 S_1 を、第二蓋体 2 2 0 に形成される開口面積 S_2 よりも大きくすることで（ $S_2 < S_1$ ）、第二室 2 1 1 から第一室 1 1 1 への内容物の移動速度をより速めることができる。

【 0 0 8 2 】

第一蓋体 1 2 0 に形成される開口面積 S_1 が、第二蓋体 2 2 0 に形成される開口面積 S_2 よりも大きい形態 ($S_2 < S_1$) は、形態 (a) に限定されない。第一蓋体 1 2 0 に形成される開口面積 S_1 が、第二蓋体 2 2 0 に形成される開口面積 S_2 よりも大きい形態 ($S_2 < S_1$) は、例えば、第一蓋体 1 2 0 及び第二蓋体 2 2 0 をいずれも割裂性包材とし、第一蓋体 1 2 0 の割裂比率を第二蓋体 2 2 0 の割裂比率よりも大きくする形態 (以降、形態 (b) という。)、第一蓋体 1 2 0 及び第二蓋体 2 2 0 に誘導線又は弱化線で囲んだ開口予定領域 (不図示) を形成し、第一蓋体 1 2 0 に設けた開口予定領域の面積を第二蓋体 2 2 0 に設けた開口予定領域の面積よりも大きくする形態 (以降、形態 (c) という。)、第一蓋体 1 2 0 及び第二蓋体 2 2 0 に剛性部材 (不図示) を貼付け、第一蓋体 1 2 0 に貼付けた剛性部材の面積を第二蓋体 2 2 0 に貼付けた剛性部材の面積よりも大きくする形態 (以降、形態 (d) という。)、第一容器 1 0 0 の内部及び第二容器 2 0 0 の内部をいずれも負圧状態とし、第一容器 1 0 0 の内部を第二容器 2 0 0 の内部より低圧状態とする形態 (以降、形態 (e) という。) であってもよい。形態 (b) において、割裂比率とは、ストローの横断面積のうち壁を通過させる部分の最大横断面積に対するストローの突き刺しによって壁に生じた孔の面積の倍率をいう。形態 (a) ~ 形態 (e) は 2 つ以上を組み合わせてもよい。また、第一蓋体 1 2 0 と第二蓋体 2 2 0 とで、形態 (a) ~ 形態 (e) の形態での各手段のうち異なる手段を選択してもよい。第一蓋体 1 2 0 と第二蓋体 2 2 0 とで異なる手段を選択する例としては、第一蓋体 1 2 0 は誘導線又は弱化線で囲んで形成した開封予定領域に沿って開封し、第二蓋体 2 2 0 は刃部を用いて開封する形態である。

【 0 0 8 3 】

本実施形態に係る二室容器 1 では、第一蓋体 1 2 0 に形成される開口面積 S_1 が、第二蓋体 2 2 0 に形成される開口面積 S_2 よりも小さい形態 ($S_2 > S_1$) であってもよい。第一蓋体 1 2 0 に形成される開口面積 S_1 が、第二蓋体 2 2 0 に形成される開口面積 S_2 よりも小さい形態 ($S_2 > S_1$) は、例えば、第一蓋体 1 2 0 及び第二蓋体 2 2 0 をいずれも割裂性包材とし、第一蓋体 1 2 0 の割裂比率を第二蓋体 2 2 0 の割裂比率よりも小さくする形態 (以降、形態 (f) という。)、第一蓋体 1 2 0 及び第二蓋体 2 2 0 に誘導線又は弱化線で囲んだ開口予定領域 (不図示) を形成し、第一蓋体 1 2 0 に設けた開口予定領域の面積を第二蓋体 2 2 0 に設けた開口予定領域の面積よりも小さくする形態 (以降、形態 (g) という。)、第一蓋体 1 2 0 及び第二蓋体 2 2 0 に剛性部材 (不図示) を貼付け、第一蓋体 1 2 0 に貼付けた剛性部材の面積を第二蓋体 2 2 0 に貼付けた剛性部材の面積よりも小さくする形態 (以降、形態 (h) という。)、第一容器 1 0 0 の内部及び第二容器 2 0 0 の内部をいずれも負圧状態とし、第二容器 2 0 0 の内部を第一容器 1 0 0 の内部より低圧状態とする形態 (以降、形態 (i) という。)、図 1 0 に示す刃部 5 4 の小刃部 5 4 s にストロー 3 0 0 を当て、小刃部 5 4 s で第一蓋体 1 2 0 を破って連通口を形成し、大刃部 5 4 t で第二蓋体 2 2 0 を破って連通口を形成する形態 (以降、形態 (j) という。) であってもよい。形態 (f) ~ 形態 (j) の形態は 2 種以上を組み合わせてもよい。また、第一蓋体 1 2 0 と第二蓋体 2 2 0 とで、形態 (f) ~ 形態 (j) の形態での各手段のうち異なる手段を選択してもよい。第一蓋体 1 2 0 と第二蓋体 2 2 0 とで異なる手段を選択する例としては、第一蓋体 1 2 0 は誘導線又は弱化線で囲んで形成した開封予定領域に沿って開封し、第二蓋体 2 2 0 は刃部を用いて開封する形態である。

【 0 0 8 4 】

(第二実施形態)

図 2 2 ~ 図 2 6 を参照して、第二実施形態に係る二室容器について説明する。

【 0 0 8 5 】

図 2 2 は、本実施形態に係る二室容器の一例を示す分解図である。図 2 3 は、本実施形態に係る二室容器の一例を示す斜視図である。図 2 4 は、図 2 3 の A - A 断面図である。本実施形態に係る二室容器 1 0 0 0 は、第一室 1 1 1 と第一室の底面部 (以降、第一底壁ということもある。) 1 1 2 に対向する開口部 1 1 3 とを有する第一容器本体 1 1 0 及び第一室の開口部 1 1 3 を閉塞する第一蓋体 1 2 0 を有する第一容器 1 0 0 と、第二室 2 1

1と第二室の底面部（以降、第二底壁ということもある。）212に対向する開口部213とを有する第二容器本体210及び第二室の開口部213を閉塞する第二蓋体220を有する第二容器200とを備え、ストロー（不図示）の挿入によって第一室111及び第二室211を連通して、第一室111及び第二室211にそれぞれ充填された内容物を混合する二室容器において、第一容器100と第二容器200とが、互いの底面部112, 212に対向させた状態で連結し、第一容器の底面部112及び第二容器の底面部212が、対向位置にそれぞれ脆弱部（不図示）を有する。

【0086】

第一容器100は、第一容器本体110と第一蓋体120とを有する。第一容器本体110は、図22～図24に示すように内部に第一室111を有する有底筒状であり、底面部112と、底面部112に対向する開口部113と、底面部112及び開口部113を接続する胴部114とを有する。底面部112と胴部114とは、一体成形であるか、又は別体を接合してもよい。開口部113は、開口部113の周縁から外方向に延出するフランジ部115を有することが好ましい。第一容器本体110の形状は、図22では一例として、開口部113から底面部112まで径が均一の円筒形状である形態を示したが、本発明はこれに限定されず、底面部112の形状、胴部114の傾斜角度などを任意に変更してもよい。例えば、図26に示すように、底面部112に向かうにつれて径を小さくする円筒形状としてもよい。

【0087】

第一容器100は、底面部112のうち、少なくとも第二容器の底面部212に設けた脆弱部（不図示）と対向する位置に脆弱部（不図示）を有する。脆弱部は、底面部112の全体に施してもよい。脆弱部は、ストローによる突き刺しに要する力をより小さくする役割をもち、例えば、薄肉部、ダメージ加工部である。ダメージ加工部は、例えば、誘導線、弱化線である。また、脆弱部として、底面部112に貫通孔（不図示）を設け、貫通孔を薄肉シート塞いだ形態としてもよい。

【0088】

第一室111は、第一内容物L1を収容するための空間であるとともに、第一内容物L1と第二室211に充填された第二内容物L2とを混合するための空間でもある。このため、第一室111の容量は、第一内容物L1の充填量と第二内容物L2の充填量の合計充填量よりも大きい。

【0089】

第一容器本体110の材質は、特に制限はないが、例えば、合成樹脂、紙若しくは金属である。合成樹脂は、例えば、ポリエチレン、ポリプロピレン、ポリエチレンテレフタレート、ポリスチレン、ポリアミド、エチレン-酢酸ビニル共重合体、エチレン-ビニルアルコール共重合体、ポリ塩化ビニリデンである。金属は、例えば、アルミニウム、スチールである。第一容器本体110は、単層体で形成するか、又は積層体で形成してもよい。積層体は、例えば、2種以上の合成樹脂の積層体、合成樹脂と紙との積層体、合成樹脂と金属との積層体、合成樹脂と紙と金属との積層体である。

【0090】

第一容器本体110の厚さは、0.2～1.5mmであることが好ましく、0.3～0.8mmであることがより好ましい。0.2mm未満では、強度が不足して、流通過程において変形する場合がある。1.5mmを超えると、材料の使用量が過多であり、環境面及びコスト面で好ましくない。また、脆弱部（不図示）として薄肉部を設ける場合、底面部112の厚さは、0.1～0.5mmであることが好ましい。0.1mm未満では、樹脂の流動性が悪化し、成形不良が生じるおそれがある。0.5mmを超えると、ストローで突き刺して貫通するのに大きな力を要するか、又は貫通できない場合がある。

【0091】

第一蓋体120は、第一室の開口部113を閉塞する。第一蓋体120は、図22～図24に示すように、シート状であり、開口部113の周縁に接合される。開口部113がフランジ部115を有する場合、第一蓋体120はフランジ部115に接合することが好

10

20

30

40

50

ましい。接合方法は、特に制限はないが、例えば、熱溶着、超音波溶着、高周波溶着、レーザー溶着などの溶着によって接合する方法、接着剤、接着テープなどの副資材を用いて接着する方法である。

【0092】

第一蓋体120の材質は、特に制限はないが、例えば、第一容器本体110の材質として例示したものである。また、第一蓋体120は、第一容器本体110と同様に、単層体で形成するか、又は積層体で形成してもよい。第一蓋体120の厚さは、一般に、 $5\mu\text{m}$ ～ $100\mu\text{m}$ である。本発明は、第一蓋体120の厚さに制限されない。

【0093】

第二容器200は、第二容器本体210と第二蓋体220とを有する。第二容器本体210は、内部に第二室211を有する有底筒状であり、底面部212と、底面部212から立設する胴部214と、胴部214の上端に形成された開口部213とを有する。第二室211は、第二内容物L2を収容するための空間である。底面部212と胴部214とは、一体成形であるか、又は別体を接合してもよい。開口部213は、開口部213の周縁から外方向に延出するフランジ部215を有することが好ましい。第二室の底面部212の形状は、図22に示すように、第一室の底面部112の形状と合同とするか、又は相似としてもよい。

10

【0094】

第二容器200は、底面部212のうち、少なくとも第一容器の底面部112に設けた脆弱部（不図示）と対向する位置に脆弱部（不図示）を有する。脆弱部は、底面部212の全体に施してもよい。脆弱部は、ストローによる突き刺しに要する力をより小さくする役割をもち、例えば、薄肉部、ダメージ加工部である。ダメージ加工部は、例えば、誘導線、弱化線である。また、脆弱部として、底面部212に貫通孔（不図示）を設け、貫通孔を薄肉シート塞いだ形態としてもよい。

20

【0095】

第二容器本体210の材質は、特に制限はないが、例えば、第一容器本体110の材質として例示したものである。また、第二容器本体210は、第一容器本体110と同様に、単層体で形成するか、又は積層体で形成してもよい。

【0096】

第二容器本体210の厚さは、 $0.2\sim 1.5\text{mm}$ であることが好ましく、 $0.3\sim 0.8\text{mm}$ であることがより好ましい。 0.2mm 未満では、強度が不足して、流通過程において変形する場合がある。 1.5mm を超えると、材料の使用量が過多であり、環境面及びコスト面で好ましくない。また、脆弱部（不図示）として薄肉部を設ける場合、底面部212の厚さは、 $0.1\sim 0.5\text{mm}$ であることが好ましい。 0.1mm 未満では、樹脂の流動性が悪化し、成形不良が生じるおそれがある。 0.5mm を超えると、ストローで突き刺して貫通するのに大きな力を要するか、又は貫通できない場合がある。

30

【0097】

第二蓋体220は、第二室の開口部213を閉塞する。第二蓋体220は、図22～図24に示すように、シート状であり、第二容器本体210の上端に接合される。開口部213がフランジ部215を有する場合、第二蓋体220はフランジ部215に接合することが好ましい。接合方法は、特に制限はないが、例えば、第一蓋体120の接合方法として例示した方法である。

40

【0098】

第二蓋体220の材質は、特に制限はないが、例えば、第一容器本体210の材質として例示したものである。また、第二蓋体220は、第一容器本体110と同様に、単層体で形成するか、又は積層体で形成してもよい。第二蓋体220の厚さは、一般に、 $5\mu\text{m}$ ～ $100\mu\text{m}$ である。本発明は、第二蓋体220の厚さに制限されない。

【0099】

第二容器200は、第二蓋体220に、ストロー挿入部221を有する。ストロー挿入部221は、図22では、第二蓋体220の外表面に、単に目印をつけるだけの形態を示

50

した。本発明はこの形態に限定されない。

【0100】

第二蓋体220は、外表面（第二室211とは反対側の表面）にエンボス加工を施すことが好ましい。エンボス加工は、第二蓋体220の外表面に凹凸を設けることで、ストローを滑りにくくして、ストローの突き刺しをより容易に行うことができる。エンボス加工は、第二蓋体220の外表面の全体に施すか、又はストロー挿入部221を含む領域に部分的に施してもよい。

【0101】

第一容器100の内部は、第二容器200の内部より低圧状態であることが好ましい。第一容器100の内部を第二容器200の内部より低圧状態とすることで、ストローで第二容器の底面部212及び第一容器の底面部112を貫通した時、第二室211から第一室111への内容物の移動をより促進することができる。第一容器100の内部を第二容器200の内部より低圧状態にする方法は、例えば、第一容器100の内部を負圧にする形態、第二容器200の内部を陽圧にする形態である。

10

【0102】

第一容器100の内部が、負圧状態であることが好ましい。ここで、負圧状態とは、容器内の圧力が大気圧よりも小さい状態をいう。第一容器100の内部を負圧状態とすることで、ストローで第二容器の底面部212及び第一容器の底面部112を貫通した時、より大きな連通口を形成することができる。第一容器100の内部を負圧状態にする方法は、特に制限はないが、例えば、第一室111への第一内容物L1の充填をホットパック充填で行い、冷却することで第一容器100内の圧力を低くする方法である。また、第二容器200の内部は、陽圧状態としてもよい。ここで、陽圧状態とは、容器内の圧力が大気圧よりも大きい状態をいう。このとき、第二蓋体220は外側に僅かに膨らんだ状態となる。第二容器の内部を陽圧にする方法は、特に制限はないが、例えば、第二容器200に炭酸ガス、窒素ガスなどのガスを封入することで、第二容器200内の圧力を高くする方法、第二内容物L2として炭酸ガスを含む液体を充填することで、第二容器200内の圧力を高くする方法である。

20

【0103】

第一容器100の内部は、陽圧状態としてもよい。第一容器100の内部を陽圧状態とする場合は、ストローを第二容器の底面部212及び第一容器の底面部112に突き刺して形成する連通口を大きくするか、又は空気の流路を設けると、内容物が、第二室211から第一室111へ移動しやすい。

30

【0104】

第一容器100と第二容器200とは、互いの底面部112, 212を対向させた状態で連結する。第一容器100と第二容器200との連結手段は、(1)第一容器の底面部112と第二容器の底面部212とを固定する嵌合部品10（図22に図示）、(2)第一容器100と第二容器200とが相互に固定し合う構造（不図示）、(3)第一容器の底面部112と第二容器の底面部212との間に設けた接着部材（不図示）、(4)第一容器100の外周面及び第二容器200の外周面にわたって密着するシュリンクフィルム（不図示）又は(5)第一容器の底面部112と第二容器の底面部212との融着、の(1)～(5)の少なくともいずれか一つであることが好ましい。

40

【0105】

次に、各連結手段について説明する。

【0106】

(1) 嵌合部品

嵌合部品10は、図22に示すように、環状の嵌合部11を有する。図25は、図24のC部分の拡大断面図である。嵌合部品10は、嵌合部11の内壁面に、中央突部17を有する。嵌合部品10は、底面部112, 212の間に中央突部17を挿入し、底面部112, 212及び中央突部17の接触部分と胴部114, 214及び嵌合部11の接触部分とを接合することで、第一容器100及び第二容器200を連結する。嵌合部品10は

50

、底面部 1 1 2 , 2 1 2 の間に介在する盤状部 (不図示) を更に有し、盤状部が刃部を有していてもよい。盤状部は、例えば、図 1、図 6 ~ 図 1 0、図 1 6 ~ 図 1 9 に示す盤状部である。

【 0 1 0 7 】

(2) 第一容器 1 0 0 と第二容器 2 0 0 とが相互に固定し合う構造 (不図示)

第一容器 1 0 0 と第二容器 2 0 0 との連結手段は、第一容器の底面部 1 1 2 と第二容器の底面部 2 1 2 とを固定する嵌合によるもの (不図示) であってもよい。底面部 1 1 2 , 2 1 2 同士の固定による嵌合は、例えば、底面部 1 1 2 , 2 1 2 の周縁から延出する脚部 (不図示) を設け、脚部同士を相互に係合する形態、底面部 1 1 2 , 2 1 2 の周縁から延出する脚部 (不図示) を設け、それぞれの脚部に雄ネジ又は雌ネジを設けて、雄ネジと雌ネジとを相互に羅合する形態である。

10

【 0 1 0 8 】

(3) 接着部材 (不図示)

第一容器 1 0 0 と第二容器 2 0 0 との連結手段は、第一容器の底面部 1 1 2 と第二容器の底面部 2 1 2 との間に設けた接着部材 (不図示) であってもよい。接着部材は、第一容器の底面部 1 1 2 と第二容器の底面部 2 1 2 との間の全面に設けるか、又は一部に設けてもよい。接着部材を一部に設ける場合は、第一容器の底面部 1 1 2 と第二容器の底面部 2 1 2 とを重ね合わせた部分の周縁部に設けることが好ましい。接着部材は、例えば、接着剤、接着テープである。本発明は、接着部材の種類に制限されない。

20

【 0 1 0 9 】

(4) シュリンクフィルム (不図示)

第一容器 1 0 0 と第二容器 2 0 0 との連結手段は、第一容器 1 0 0 の外周面及び第二容器 2 0 0 の外周面にわたって密着するシュリンクフィルム (不図示) であってもよい。シュリンクフィルムは、第一容器の底面部 1 1 2 と第二容器の底面部 2 1 2 との境界部を含む一部の領域だけに設けるか、又は第一容器 1 0 0 及び第二容器 2 0 0 の外周面の全体に設けてもよい。シュリンクフィルムは、公知のシュリンクフィルムを用いることができ、本発明は、シュリンクフィルムの種類に制限されない。

【 0 1 1 0 】

(5) 融着

第一容器 1 0 0 と第二容器 2 0 0 との連結手段は、第一容器の底面部 1 1 2 と第二容器の底面部 2 1 2 との融着であってもよい。連結手段が融着である場合、第一容器の底面部 1 1 2 及び第二容器の底面部 2 1 2 の相互に対向する面に、それぞれヒートシール性を有する樹脂からなる層を設ける。ヒートシール性を有する樹脂は、例えば、ポリエチレン、ポリプロピレン、エチレン - 酢酸ビニル共重合体である。連結手段を融着とすることで、より簡易な構造とすることができる。

30

【 0 1 1 1 】

図 2 6 は、ストローを挿入した状態を示す断面図である。二室容器 1 0 0 0 は、図 2 6 に示すように、ストロー 3 1 0 をストロー挿入部 2 2 1 から第二室 2 1 1 に挿入する。さらに、ストロー 3 1 0 を押し込むと、ストロー 3 1 0 は、第二容器の底面部 2 1 2 及び第一容器の底面部 1 1 2 を貫通して連通口 2 を形成し、第一室 1 1 1 内に入る。そして、第二内容物 L 2 が、連通口 2 を通って、第二室 2 1 1 から第一室 1 1 1 に落下して移動する。第一内容物 L 1 と第二内容物 L 2 との混合は、例えば、二室容器 1 0 0 0 を振盪するか、又はストロー 3 1 0 でかき混ぜることで行ってもよい。得られた混合物は、ストロー 3 1 0 を用いて飲むことができる。

40

【 0 1 1 2 】

ストロー 3 1 0 は、図 2 6 に示すように、径の異なる 2 本以上の管 3 1 1 , 3 1 2 を入れ子にし、最内管 3 1 1 が飲み口側である多段式ストローであることが好ましい。入れ子にする管 3 1 1 , 3 1 2 の本数は、図 2 6 では一例として 2 本である形態を示したが、本発明はこれに限定されず、3 本以上としてもよい。ストロー 3 1 0 として多段式ストローを用いたとき、最外管 3 1 2 の長さは、図 2 6 に示すように、ストロー 3 1 0 を挿入した

50

とき、最外管 3 1 2 の飲み口側の端部 3 1 2 a が第一室 1 1 1 に入る長さであることが好ましい。これによって、図 2 6 に示すように、連通口 2 として最外管 3 1 2 に対応した大きさの孔を開けることができる。ストロー 3 1 0 の管のうち、最も径が小さい管である最内管 3 1 1 が連通口 2 に配置されるため、内容物の通過に伴う空気の流れを阻害することがなく、第二室 2 1 1 から第一室 1 1 1 への内容物の移動をより促進することができる。

【0 1 1 3】

ストロー 3 2 0 は、図 1 3、図 1 4 に示すように、外周面に突部 3 2 4 を有することが好ましい。突部 3 2 4 を有するストロー 3 2 0 は、図 1 3、図 1 4 に示すように複数の管 3 2 1、3 2 2 を入れ子にした多段式ストローをするか、又は 1 つの管からなるストローとしてもよい。また、突部 3 2 4 は、図 1 4 に示すように、密実とするか、又は内部を空洞としてもよい。ストローとして突部 3 2 4 を有するストロー 3 2 0 を用いたとき、突部 3 2 4 は、ストロー 3 2 0 を二室容器に挿入したとき、第一室に入る位置にあることが好ましい。これによって、連通口として突部 3 2 4 に対応した大きさの孔を開けることができる。このため、ストローの管 3 2 1、3 2 2 の外径よりも大きな孔を開けることができ、かつ、内容物の通過に伴う空気の流れを阻害することがないので、第二室から第一室への内容物の移動をより促進することができる。また、ストロー 3 2 0 は、ストロー 3 2 0 を挿入したとき連通口に位置する部分に、括れ部 3 2 3 を有することが好ましい。括れ部 3 2 3 を有することで、ストロー 3 2 0 の外周面と連通口との間の隙間をより大きくすることができ、第二室から第一室への内容物の移動を更に促進することができる。

【0 1 1 4】

第一内容物 L 1 と第二内容物 L 2 との組み合わせは、例えば、ウイスキー、ブランデー、ジン、ウォッカなどの基酒と、果汁液、シロップなどの副材料との組み合わせであり、二液の混合によってカクテル又はリキュールをつくることができる。果汁の風味を高めるためのフレーバーは、基酒側に添加することが好ましい。フレーバーを予め果汁液に混合すると、経時変化によって風味が損なわれる場合があるところ、フレーバーを基酒側に添加することで、飲む直前に初めてフレーバーと果汁液とが混合されるため、より風味の高いカクテルを提供することができる。また、基酒若しくは副材料のいずれか一方又は両方が、炭酸ガスを含有していてもよい。内容物が炭酸ガスを含有する場合、容器の内部が陽圧になる。第一内容物 L 1 及び第二内容物 L 2 の組み合わせは、あくまでも例示であって本発明はこれらに限定されない。また、いずれの成分を第一内容物 L 1 又は第二内容物 L 2 とするかは問わない。すなわち、果汁液と基酒との組み合わせを例にとって説明すると、第一内容物 L 1 を果汁液とし、第二内容物 L 2 を基酒とするか、又は第一内容物 L 1 を基酒とし、第二内容物 L 2 を果汁液としてもよい。

【0 1 1 5】

図 2 2、図 2 3、図 2 4 又は図 2 6 では、第二容器の底面部 2 1 2 が第一容器の底面部 1 1 2 全領域に対面した状態で配置した形態を示したが、本発明はこれに限定されない。変形形態に係る二室容器（不図示）は、例えば、第二容器の底面部 2 1 2 を第一容器の底面部 1 1 2 の一部の領域に対面した状態で配置してもよい。変形形態に係る二室容器（不図示）では、第一容器の底面部に凹部を設け、凹部に第二容器を収容することが好ましい。変形形態の二室容器では、使用者は、第二内容物の第一内容物への添加を選択することができる。すなわち、第二内容物を第一内容物に添加したいときは、第二蓋体からストローを挿入し、第二内容物を第一内容物に添加したくないときは、第一容器の底面部のうち、露出した部分にストローを挿入することができる。

【0 1 1 6】

本実施形態に係る二室容器 1 0 0 0 では、図 2 6 に示すように、ストロー 3 1 0 をストロー挿入部から挿入して、ストロー 3 1 0 の先端を第一室 1 1 1 の内壁面（図 2 6 では第一蓋体 1 2 0 の内壁面）まで到達させた状態とするまでに、第一底壁 1 1 2 に形成される開口面積が、第一底壁 1 1 2 と同一高さにおけるストロー 3 1 0 の横断面積より大きくなり、第二底壁 2 1 2 に形成される開口面積が、第二底壁 2 1 2 と同一高さにおけるストロー 3 1 0 の横断面積より大きくなる。本明細書において、「第一底壁 1 1 2（又は第二底

壁 2 1 2) と同一高さにおける」とは、図 2 6 の部分拡大図に示すように、第一底壁 1 1 2 (又は第二底壁 2 1 2) で切断した仮想切断面におけるという意味である。

【 0 1 1 7 】

本実施形態に係る二室容器 1 0 0 0 では、第一底壁 1 1 2 に形成される開口面積を S_1 、第二底壁 2 1 2 に形成される開口面積を S_2 としたとき、次の数 1 の関係を満たすことが好ましい。第二室 2 1 1 から第一室 1 1 1 への内容物の移動を、より促進することができる。

(数 1) $S_2 \geq S_1$

【 0 1 1 8 】

第一底壁 1 1 2 に形成される開口面積 S_1 が、第二底壁 2 1 2 に形成される開口面積 S_2 と同じである形態 ($S_2 = S_1$) は、例えば、図 2 6 に示すように、ストロー 3 1 0 をストロー挿入部 2 2 1 から挿入して、ストロー 3 1 0 の先端を第一室 1 1 1 の内壁面 (図 2 6 では第二蓋体 1 2 0 の内壁面) まで到達させた状態としたとき、ストロー 3 1 0 は、第一室 1 1 1 に入っている部分の最大横断面積が、第一底壁 1 1 2 と同一高さにおけるストロー 3 1 0 の横断面積及び第二底壁 2 1 2 と同一高さにおけるストロー 3 1 0 の横断面積のいずれよりも大きい先太ストローである形態である。先太ストローは、図 2 6 に示すような最内管 3 1 1 が飲み口側である多段式ストロー 3 1 0 の他、例えば、図 1 3 に示すような外周面に突部 3 2 4 を有するストロー 3 2 0 であってもよい。

【 0 1 1 9 】

第一底壁 1 1 2 に形成される開口面積 S_1 が、第二底壁 2 1 2 に形成される開口面積 S_2 よりも大きい形態 ($S_2 < S_1$) は、例えば、例えば、第一底壁 1 1 2 及び第二底壁 2 1 2 に誘導線又は弱化線で囲んだ開口予定領域 (不図示) を形成し、第一底壁 1 1 2 に設けた開口予定領域の面積を第二底壁 2 1 2 に設けた開口予定領域の面積よりも大きくする形態である。第一底壁 1 1 2 に形成される開口面積 S_1 を、第二底壁 2 1 2 に形成される開口面積 S_2 よりも大きくすることで ($S_2 < S_1$)、第二室 2 1 1 から第一室 1 1 1 への内容物の移動速度をより速めることができる。

【 0 1 2 0 】

本実施形態に係る二室容器 1 では、第一底壁 1 1 2 に形成される開口面積 S_1 が、第二底壁 2 1 2 に形成される開口面積 S_2 よりも小さい形態 ($S_2 > S_1$) であってもよい。第一底壁 1 1 2 に形成される開口面積 S_1 が、第二底壁 2 1 2 に形成される開口面積 S_2 よりも小さい形態 ($S_2 > S_1$) は、例えば、第一底壁 1 1 2 及び第二底壁 2 1 2 に誘導線又は弱化線で囲んだ開口予定領域 (不図示) を形成し、第一底壁 1 1 2 に設けた開口予定領域の面積を第二底壁 2 1 2 に設けた開口予定領域の面積よりも小さくする形態である。

【 0 1 2 1 】

本実施形態に係る二室容器の変形形態としては、図示しないが、第一壁が第一室の開口部を閉塞する第一蓋体であり、第二壁が第二室の開口部に対向する第二底壁である形態 (第三実施形態)、第一壁が第一室の開口部に対向する第一底壁であり、第二壁が第二室の開口部を閉塞する第二蓋体である形態 (第四実施形態) であってもよい。また、第三実施形態、第四実施形態では、第一容器と第二容器とが嵌合部品で固定されていることが好ましい。さらに嵌合部品が、第一壁と第二壁との間に介在する盤状部を有し、盤状部が刃部を有していてもよい。盤状部は、例えば、図 1、図 6 ~ 図 1 0、図 1 6 ~ 図 1 9 に示す盤状部である。

【 0 1 2 2 】

(二液の混合方法)

(第一混合方法)

本実施形態に係る二液の混合方法は、二室容器が、第一室と第一室の開口部とを有する第一容器と、第二室と第二室の開口部とを有する第二容器と、開封補助手段 Q 1 又は開封補助手段 Q 2 の少なくともいずれか一方と、を備え、第一容器と第二容器とが、第一容器の第一壁と第二容器の第二壁とを対向させた状態で連結しており、第二容器は、第二壁と

10

20

30

40

50

は異なる壁にストロー挿入部を有し、ストローの挿入によって第一室及び第二室を連通して、第一室及び第二室にそれぞれ充填された内容物を混合する二液の混合方法であって、ストローをストロー挿入部から第二室内に挿入する工程 1 A と、ストロー又は開封補助手段 Q 1 によって第二壁に、該第二壁を通過するストローの外周面との間に隙間を有する連通口 R a を形成する工程 2 A と、開封補助手段 Q 1 又は開封補助手段 Q 2 によって第一壁に、該第一壁を通過するストローの外周面との間に隙間を有する連通口 R b を形成する工程 3 A と、を有する。本明細書において、「第二壁（又は第一壁）を通過するストローの外周面との間に隙間を有する連通口」とは、ストローが第一室の内壁面に到達するまでの間にストローの外周面と連通口との間に隙間が生じる段階があることを意味する。そして、生じた隙間から内容物が迅速に流通して二液を迅速に混合できる。

10

【 0 1 2 3 】

本実施形態に係る二液の混合方法を、二室容器が第一実施形態に係る二室容器 1 である場合を例にとって、図 20 を参照してより具体的に説明する。この例は、二室容器 1 が開封補助手段 Q 2 だけを備える例である。まず、ストロー 3 1 0 をストロー挿入部 2 3 0 a から第二室 2 1 1 内に挿入する（工程 1 A）。次いで、ストロー 3 1 0 で第二蓋体 2 2 0 に、ストロー 3 1 0 の最外管 3 1 2 に対応した大きさの連通口を形成する。この連通口とストロー 3 1 0 との間には、ストローの最外管 3 1 2 の飲み口側の端部 3 1 2 a が第一室 1 1 1 に入った時に隙間が生じる（工程 2 A）。次いで、開封補助手段 Q 2 として刃部 1 4 a で第一蓋体 1 2 0 に、ストロー 3 1 0 との間に隙間を有する連通口を形成する（工程 3 A）。工程 1 A ～工程 3 A を経ることで、第二蓋体 2 2 0 とストロー 3 1 0 との間、及び第一蓋体 1 2 0 とストロー 3 1 0 との間に隙間が生じる段階があり、内容物が隙間を通過して移動するため、第二室 2 1 1 から第一室 1 1 1 へ内容物の通過に伴う空気の流れを阻害することがない。さらに、第一蓋体 1 2 0 の連通口を、第二蓋体 2 2 0 の連通口よりも大きくすることができるため、第二室 2 1 1 から第一室 1 1 1 への内容物の移動速度をより速め、二液をより速やかに混合することができる。

20

【 0 1 2 4 】

二室容器が第一実施形態に係る二室容器 1 である場合は、開封補助手段 Q 1 は、第二室 2 1 1 内及び第二蓋体 2 2 0 自体のうち少なくともいずれか一つに連通口 R a を形成するための手段がある形態である。第二室 2 1 1 内に連通口 R a を形成するための手段がある形態は、例えば、第二室 2 1 1 内を負圧にする形態、第二室 2 1 1 内に第二蓋体 2 2 0 を切断するための切断手段を配置する形態である。第二蓋体 2 2 0 自体に連通口 R a を形成するための手段がある形態は、例えば、第二蓋体 2 2 0 が割裂性包材からなる形態、第二蓋体 2 2 0 に誘導線又は弱化線で囲んだ開口予定領域を形成する形態、第二蓋体 2 2 0 に剛性部材（不図示）を貼付ける形態である。

30

【 0 1 2 5 】

二室容器が第一実施形態に係る二室容器 1 である場合は、開封補助手段 Q 2 は、第二蓋体 2 2 0 と第一蓋体 1 2 0 との間、第一蓋体 1 2 0 自体及び第一室 1 1 1 内のうち少なくともいずれか一つに連通口 R b を形成するための手段がある形態である。第二蓋体 2 2 0 と第一蓋体 1 2 0 との間に連通口 R b を形成するための手段がある形態は、例えば、図 6 ～図 9、図 16 ～図 19 に示す刃部 1 4 a, 1 4 b, 2 4, 3 4, 4 4, 5 4, 6 4, 7 4 a, 7 4 b である。第一蓋体 1 2 0 自体に連通口 R b を形成するための手段がある形態は、例えば、第一蓋体 1 2 0 が割裂性包材からなる形態、第一蓋体 1 2 0 に誘導線又は弱化線で囲んだ開口予定領域を形成する形態、第一蓋体 1 2 0 に剛性部材（不図示）を貼付ける形態である。第一室 1 1 1 内に連通口 R b を形成するための手段がある形態は、例えば、第一室 1 1 1 内を負圧にする形態である。

40

【 0 1 2 6 】

二室容器は、第一実施形態に係る二室容器 1 に限定されず、第二実施形態に係る二室容器 1 0 0 0 であってもよい。

【 0 1 2 7 】

二室容器が第二実施形態に係る二室容器 1 0 0 0 である場合は、開封補助手段 Q 1 は、

50

第二室 2 1 1 内及び第二底壁 2 1 2 自体のうち少なくともいずれか一つに連通口 R a を形成するための手段がある形態である。第二室 2 1 1 内に連通口 R a を形成するための手段がある形態は、例えば、第二室 2 1 1 内に第二蓋体 2 2 0 を切断するための切断手段を配置する形態である。第二底壁 2 1 2 自体に連通口 R a を形成するための手段がある形態は、例えば、第二底壁 2 1 2 に誘導線又は弱化線で囲んだ開口予定領域を形成する形態である。

【 0 1 2 8 】

二室容器が第二実施形態に係る二室容器 1 0 0 0 である場合は、開封補助手段 Q 2 は、第二底壁 2 1 2 と第一底壁 1 1 2 との間、第一底壁 1 1 2 自体及び第一室 1 1 1 内のうち少なくともいずれか一つに連通口 R b を形成するための手段がある形態である。第二底壁 2 1 2 と第一底壁 1 1 2 との間に連通口 R b を形成するための手段がある形態は、例えば、図 1、図 6 ~ 図 1 0、図 1 6 ~ 図 1 9 に示す盤状部を第二底壁 2 1 2 と第一底壁 1 1 2 との間に配置する形態である。第一底壁 1 1 2 自体に連通口 R b を形成するための手段がある形態は、例えば、第一底壁 1 1 2 に誘導線又は弱化線で囲んだ開口予定領域を形成する形態である。第一室 1 1 1 内に連通口 R b を形成するための手段がある形態は、例えば、第一室 1 1 1 内を負圧にする形態である。

【 0 1 2 9 】

(第二混合方法)

本実施形態に係る二液の混合方法は、二室容器が、第一室と第一室の開口部とを有する第一容器と、第二室と第二室の開口部とを有する第二容器と、開封補助手段 Q 4、又は、開封補助手段 Q 3 及び開封補助手段 Q 4 の両方と、を備え、第一容器と第二容器とが、第一容器の第一壁と第二容器の第二壁とを対向させた状態で連結しており、第二容器は、第二壁とは異なる壁にストロー挿入部を有し、ストローの挿入によって第一室及び第二室を連通して、第一室及び第二室にそれぞれ充填された内容物を混合する二液の混合方法であって、ストローをストロー挿入部から第二室内に挿入する工程 1 B と、ストロー又は開封補助手段 Q 3 によって第二壁に連通口 R c を形成する工程 2 B と、ストローを開封補助手段 Q 4 に当てる工程 3 B と、ストローを更に押し込んで、開封補助手段 Q 4 によって、第一壁に、通過するストローの外周面との間に隙間を有する連通口 R d を形成し、かつ、第二壁に通気孔を形成する工程 4 B と、を有する。

【 0 1 3 0 】

本実施形態に係る二液の混合方法を、二室容器が第一実施形態に係る二室容器 1 である場合を例にとって、図 1 0 (a) (b) を参照してより具体的に説明する。この例は、二室容器 1 が開封補助手段 Q 4 だけを備える例である。まず、ストロー 3 0 0 をストロー挿入部から第二室内に挿入する (工程 1 B)。次いで、ストロー 3 0 0 によって第二蓋体に連通口を形成する (工程 2 B)。次いで、ストロー 3 0 0 を開封補助手段 Q 4 として刃部 5 4 のうち大刃部 5 4 t に当てる (工程 3 B)。ストロー 3 0 0 を更に押し込むと、大刃部 5 4 t が第一蓋体に連通口を形成し、かつ、小刃部 5 4 s が第二蓋体に通気孔を形成する。大刃部 5 4 t の面積をストロー 3 0 0 の横断面積よりも大きくすることで、連通口とストロー 3 0 0 の外周面との間に隙間が形成される (工程 4 B)。第二蓋体に形成される連通口は、ストローの外周面との間に隙間を有するか、又は隙間を有さなくてもよい。第二蓋体には通気孔が形成されるため、第二蓋体に形成される連通口は、ストローの外周面との間に隙間を有していなくても内容物の通過に伴う空気の流れを阻害することがない。このため、内容物の流通を、より円滑に行うことができる。通気孔は、内容物が流通時の空気の通路として機能するか、又は内容物の通路として機能する。

【 0 1 3 1 】

図 1 0 (a) では、小刃部 5 4 s と大刃部 5 4 t とが同一平面状にあるため、工程 4 B では、第一蓋体への連通口 R d の形成は、第二蓋体への通気孔の形成と略同時に行われる。工程 4 B は、第一蓋体に連通口 R d を形成した後、第二蓋体に通気孔を形成する工程であってもよい。第一蓋体に連通口 R d を形成した後、第二蓋体に通気孔を形成するための形態は、例えば、図 1 0 (a) の小刃部 5 4 s を、大刃部 5 4 t よりも第一蓋体側 (図 1

0 (a) の下側) に傾斜させる形態である。

【 0 1 3 2 】

二室容器 1 は、開封補助手段 Q 3 を更に有していてもよく、開封補助手段 Q 3 は、開封補助手段 Q 1 で列挙した形態を採用できる。また、二室容器 1 は、第二実施形態に係る二室容器 1 0 0 0 であってもよい。

【 0 1 3 3 】

上記の実施形態の一部又は全部は、以下の付記のようにも記載されうるが、以下には限られない。

【 0 1 3 4 】

(付記 1)

第一室と該第一室の開口部とを有する第一容器と、
第二室と該第二室の開口部とを有する第二容器とを備え、
ストローの挿入によって前記第一室及び前記第二室を連通して、前記第一室及び前記第二室にそれぞれ充填された内容物を混合する二室容器において、

前記第一容器と前記第二容器とが、前記第一容器の第一壁と前記第二容器の第二壁とを対向させた状態で連結しており、

前記第二容器は、前記第二壁とは異なる壁にストロー挿入部を有し、
ストローを前記ストロー挿入部から挿入して、該ストローの先端を前記第一室の内壁面まで到達させた状態とするまでに、

前記第一壁に形成される開口面積が、前記第一壁と同一高さにおける前記ストローの横断面面積より大きくなり、

前記第二壁に形成される開口面積が、前記第二壁と同一高さにおける前記ストローの横断面面積より大きくなることを特徴とする二室容器。

【 0 1 3 5 】

(付記 2)

前記第一壁に形成される開口面積を S_1 、前記第二壁に形成される開口面積を S_2 としたとき、次の数 1 の関係を満たすことを特徴とする付記 1 に記載の二室容器。第二室から第一室への内容物の移動を、より促進することができる。

(数 1) $S_2 \geq S_1$

【 0 1 3 6 】

(付記 3)

前記第一壁が、前記第一室の開口部を閉塞する第一蓋体であり、
前記第二壁が、前記第二室の開口部を閉塞する第二蓋体であることを特徴とする付記 1 又は 2 に記載の二室容器。

【 0 1 3 7 】

(付記 4)

前記ストロー挿入部を有する壁が、前記第二室の開口部に対向する第二底壁であることを特徴とする付記 1 ~ 3 のいずれか一つに記載の二室容器。

【 0 1 3 8 】

(付記 5)

前記第一容器と前記第二容器との連結手段が、(1) 前記第一容器と前記第二容器とを固定する嵌合部品、(2) 前記第一壁と前記第二壁との間に設けた接着部材、(3) 前記第一容器の外周面及び前記第二容器の外周面にわたって密着するシュリンクフィルム、(4) 前記第一壁と前記第二壁との融着又は(5) 前記第一容器と第二容器とが相互に固定し合う構造、の(1) ~ (5) の少なくともいずれか一つであることを特徴とする付記 3 又は 4 に記載の二室容器。より簡易な構造とすることができる。

【 0 1 3 9 】

(付記 6)

前記嵌合部品が、前記第一壁と前記第二壁との間に介在する盤状部又は支柱部を更に有し、

10

20

30

40

50

前記盤状部又は前記支柱部が、刃部を有することを特徴とする付記 5 に記載の二室容器。より大きな連通口を形成することができる。

【 0 1 4 0 】

(付記 7)

前記刃部の面積が、前記ストローの横断面積よりも大きいことを特徴とする付記 6 に記載の二室容器。第二室から第一室への内容物の移動を、より円滑に行うことができる。

【 0 1 4 1 】

(付記 8)

前記刃部が、前記盤状部又は前記支柱部の中心部にあり、

かつ、前記ストロー挿入部が、前記第二壁とは異なる壁の中心部にあることを特徴とする付記 6 又は 7 に記載の二室容器。より大きな連通口を形成することができる。

10

【 0 1 4 2 】

(付記 9)

前記盤状部は、前記刃部を複数有し、

該刃部が、同一円周上にあり、

かつ、前記ストロー挿入部が、前記第二壁とは異なる壁の中心からずれた位置にあることを特徴とする付記 6 又は 7 に記載の二室容器。連通口をより確実に形成することができる。

【 0 1 4 3 】

(付記 1 0)

20

前記盤状部は、前記刃部を複数有し、

該刃部が、刃先を一ヶ所に集めた状態で配置していることを特徴とする付記 6 又は 7 に記載の二室容器。連通口をより確実に形成することができる。

【 0 1 4 4 】

(付記 1 1)

前記刃部が、前記連結線を回転軸として共有する 2 つの刃部であることを特徴とする付記 6 ~ 1 0 のいずれか一つに記載の二室容器。第二室から第一室への内容物の移動を、より促進することができる。

【 0 1 4 5 】

(付記 1 2)

30

前記刃部が、前記第一壁又は前記第二壁の少なくともいずれか一方側に突出する突き刺し部を有することを特徴とする付記 6 ~ 1 1 のいずれか一つに記載の二室容器。第一壁及び第二壁により小さな力で孔を形成することができる。

【 0 1 4 6 】

(付記 1 3)

前記第一壁又は前記第二壁の少なくともいずれか一方が、割裂性包材からなることを特徴とする付記 1 ~ 1 2 のいずれか一つに記載の二室容器。より大きな連通口を形成することができる。

【 0 1 4 7 】

(付記 1 4)

40

前記第一容器の内部が、前記第二容器の内部より低圧状態であることを特徴とする付記 1 ~ 1 3 のいずれか一つに記載の二室容器。第二室から第一室への内容物の移動を、より促進することができる。

【 0 1 4 8 】

(付記 1 5)

前記第一容器の内部が、負圧状態であることを特徴とする付記 1 ~ 1 4 のいずれか一つに記載の二室容器。より大きな連通口を形成することができる。

【 0 1 4 9 】

(付記 1 6)

前記第一壁又は前記第二壁の少なくともいずれか一方の表面に、エンボス加工又はダメ

50

ージ加工の少なくともいずれか一方を施したことを特徴とする付記 1 ~ 15 のいずれか一つに記載の二室容器。連通口をより確実に形成することができる。

【0150】

(付記 17)

前記第一壁が、前記第一室の開口部に対向する第一底壁であり、

前記第二壁が、前記第二室の開口部に対向する第二底壁であり、

前記第一底壁及び前記第二底壁が、対向位置にそれぞれ脆弱部を有することを特徴とする付記 1 又は 2 に記載の二室容器。

【0151】

(付記 18)

前記第一容器と前記第二容器との連結手段が、(1) 前記第一壁と前記第二壁とを固定する嵌合部品、(2) 前記第一容器と第二容器とが相互に固定し合う構造、(3) 前記第一壁と前記第二壁との間に設けた接着部材、(4) 前記第一容器の外周面及び前記第二容器の外周面にわたって密着するシュリンクフィルム又は(5) 前記第一壁と前記第二壁との融着、の(1) ~ (5) の少なくともいずれか一つであることを特徴とする付記 17 に記載の二室容器。より簡易な構造とすることができる。

【0152】

(付記 19)

前記第一容器の内部が、前記第二容器の内部より低圧状態であることを特徴とする付記 17 又は 18 に記載の二室容器。第二室から第一室への内容物の移動を、より促進することができる。

【0153】

(付記 20)

前記第一容器の内部が、負圧状態であることを特徴とする付記 17 ~ 19 のいずれか一つに記載の二室容器。より大きな連通口を形成することができる。

【0154】

(付記 21)

ストローを前記ストロー挿入部から挿入して、該ストローの先端を前記第一室の内壁面まで到達させた状態としたとき、

前記ストローは、前記第一室に入っている部分の最大横断面積が、前記第一壁と同一高さにおける前記ストローの横断面積及び前記第二壁と同一高さにおける前記ストローの横断面積のいずれよりも大きい先太ストローであることを特徴とする付記 1 ~ 20 のいずれか一つに記載の二室容器。

【0155】

(付記 22)

二室容器が、第一室と該第一室の開口部とを有する第一容器と、

第二室と該第二室の開口部とを有する第二容器と、

開封補助手段 Q 1 又は開封補助手段 Q 2 の少なくとも一方と、を備え、

前記第一容器と前記第二容器とが、前記第一容器の第一壁と前記第二容器の第二壁とを対向させた状態で連結しており、

前記第二容器は、前記第二壁とは異なる壁にストロー挿入部を有し、

ストローの挿入によって前記第一室及び前記第二室を連通して、前記第一室及び前記第二室にそれぞれ充填された内容物を混合する二液の混合方法であって、

ストローを前記ストロー挿入部から前記第二室内に挿入する工程 1 A と、

前記ストロー又は前記開封補助手段 Q 1 によって前記第二壁に、該第二壁を通過するストローの外周面との間に隙間を有する連通口 R a を形成する工程 2 A と、

前記開封補助手段 Q 1 又は開封補助手段 Q 2 によって前記第一壁に、該第一壁を通過するストローの外周面との間に隙間を有する連通口 R b を形成する工程 3 A と、を有することを特徴とする二液の混合方法。

【0156】

(付記 2 3)

二室容器が、第一室と該第一室の開口部とを有する第一容器と、
第二室と該第二室の開口部とを有する第二容器と、
開封補助手段 Q 4、又は、開封補助手段 Q 3 及び開封補助手段 Q 4 の両方と、を備え、
前記第一容器と前記第二容器とが、前記第一容器の第一壁と前記第二容器の第二壁とを
対向させた状態で連結しており、

前記第二容器は、前記第二壁とは異なる壁にストロー挿入部を有し、
ストローの挿入によって前記第一室及び前記第二室を連通して、前記第一室及び前記第
二室にそれぞれ充填された内容物を混合する二液の混合方法であって、

ストローを前記ストロー挿入部から前記第二室内に挿入する工程 1 B と、

前記ストロー又は前記開封補助手段 Q 3 によって前記第二壁に連通口 R c を形成する工
程 2 B と、

前記ストローを前記開封補助手段 Q 4 に当てる工程 3 B と、

前記ストローを更に押し込んで、前記開封補助手段 Q 4 によって、前記第一壁に、該第
一壁を通過するストローの外周面との間に隙間を有する連通口 R d を形成し、かつ、前記
第二壁に通気孔を形成する工程 4 B と、を有することを特徴とする二液の混合方法。

【 0 1 5 7 】

(付記 2 4)

前記工程 4 B は、前記連通口 R d と前記通気孔とを同時に形成する工程であるか、又は
前記連通口 R d を形成した後、前記通気孔を形成する工程であることを特徴とする付記 2
3 に記載の二液の混合方法。

【符号の説明】

【 0 1 5 8 】

1 , 1 0 0 0 二室容器

2 連通口

1 0 嵌合部品

1 1 嵌合部

1 3 盤状部

1 4 a 外向き刃部

1 4 b 内向き刃部

1 5 a 内枠状連結線

1 5 b 外枠状連結線

1 6 切込線

1 7 中央突部

1 8 a , 1 8 b 係合突部

2 3 盤状部

2 4 刃部

2 5 連結線

2 6 切込線

3 3 盤状部

3 4 刃部

3 5 連結線

3 6 切込線

4 3 盤状部

4 4 刃部

4 5 連結線

4 6 切込線

5 4 刃部

5 4 s 小刃部

5 4 t 大刃部

10

20

30

40

50

5 5	連結線	
5 6	切込線	
6 3	盤状部	
6 4	刃部	
6 4 a	軸部	
6 4 b	刃先部	
6 5	連結線	
6 7	突き刺し部	
6 8	刃部以外の領域	
7 3	盤状部	10
7 4 a , 7 4 b	刃部	
7 5	連結線	
7 7	突き刺し部	
1 0 0	第一容器	
1 1 0	第一容器本体	
1 1 1	第一室	
1 1 2	底面部（第一底壁）	
1 1 3	開口部	
1 1 4	胴部	
1 1 5	フランジ部	20
1 2 0	第一蓋体	
2 0 0	第二容器	
2 1 0	第二容器本体	
2 1 1	第二室	
2 1 2	底面部（第二底壁）	
2 1 3	開口部	
2 1 4	胴部	
2 1 5	フランジ部	
2 1 6	装着筒部	
2 1 6 a	係合凸部	30
2 2 0	第二蓋体	
2 3 0 a , 2 3 0 b , 2 3 0 c , 2 2 1	ストロー挿入部	
2 3 1	貫通孔	
2 3 2	シート	
2 3 3	薄肉部	
2 3 4	貫通孔	
2 3 5	剥離テープ	
3 0 0 , 3 1 0 , 3 2 0	ストロー	
3 1 1	最内管	
3 1 2	最外管	40
3 1 2 a	飲み口側の端部	
3 2 1 , 3 2 2	管	
3 2 3	括れ部	
3 2 4	突部	
L 1	第一内容物	
L 2	第二内容物	
p	刃先	

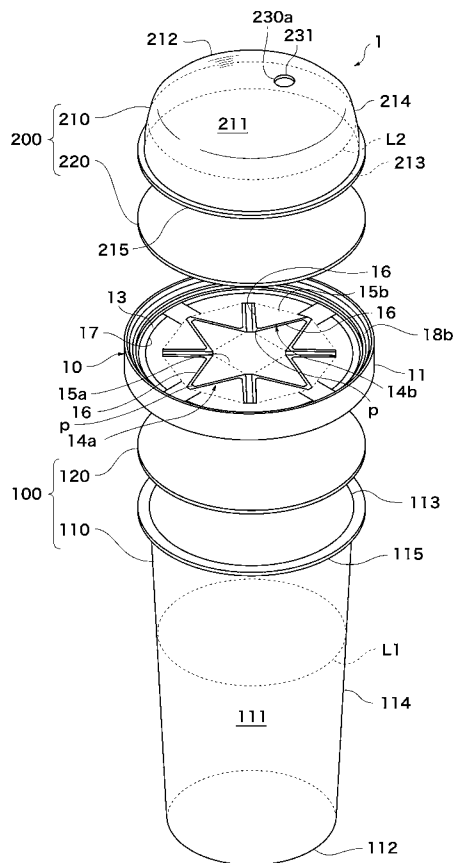
【要約】

【課題】本発明の目的は、簡易な構造であり、かつ、使用前は確実に二液を分離でき、使用時は容易に、かつ、確実に二液を混合できる二室容器を提供することである。

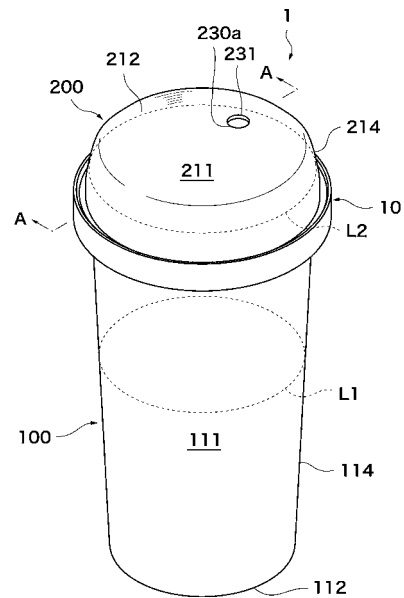
【解決手段】本発明に係る二室容器 1 は、第一室 111 を有する第一容器 100 と、第二室 211 を有する第二容器 200 とを備え、ストローの挿入によって第一室及び第二室を連通して、第一室及び第二室にそれぞれ充填された内容物を混合する二室容器において、第一容器と第二容器とが、第一壁と第二壁とを対向させた状態で連結しており、第二容器はストロー挿入部 230a を有し、第一容器と第二容器との連結手段が、刃部を有する嵌合部品であり、ストローをストロー挿入部から挿入して、ストローの先端を第一室の内壁面まで到達させた状態とするまでに、第一壁、第二壁にそれぞれ形成される開口面積が、第一壁、第二壁と同一高さにおけるストローの横断面積より大きくなる。

【選択図】図 20

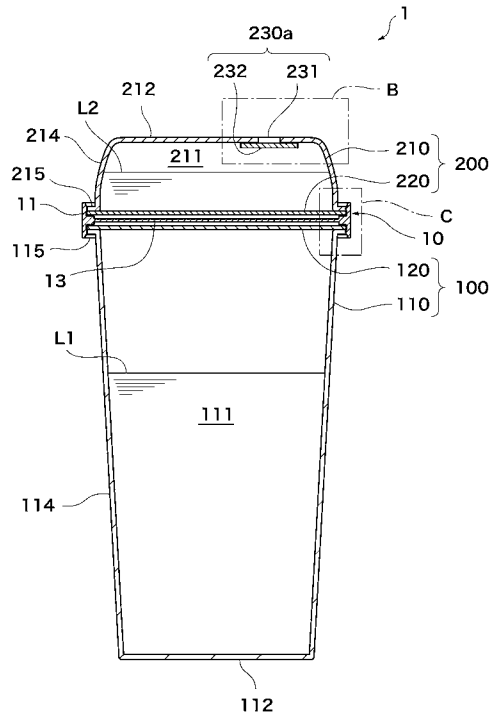
【図 1】



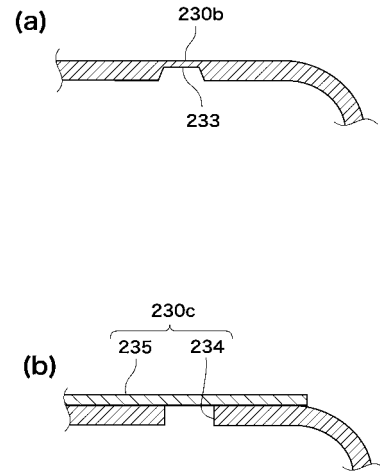
【図 2】



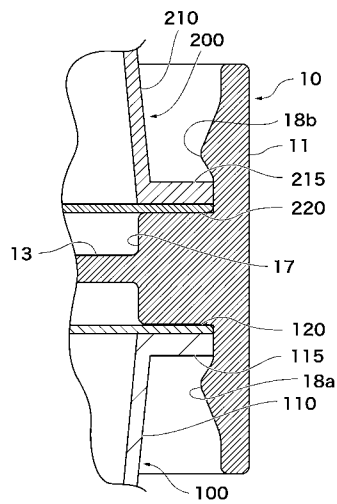
【図 3】



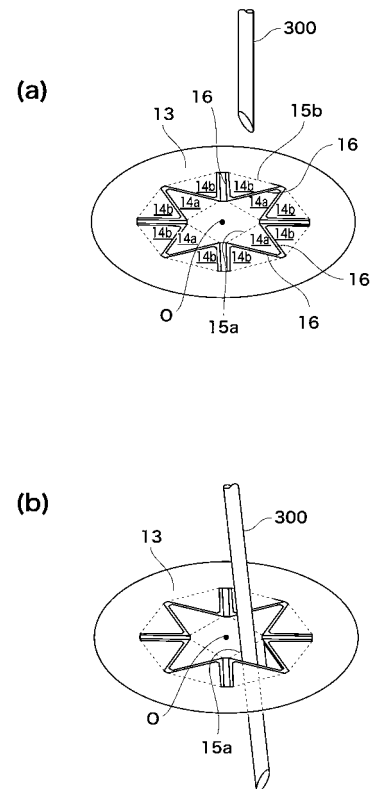
【図 4】



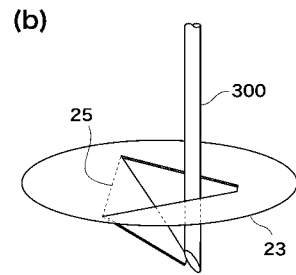
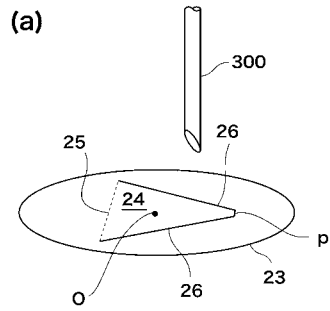
【図 5】



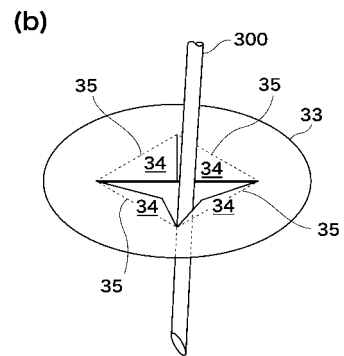
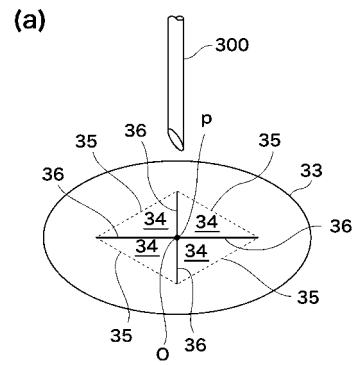
【図 6】



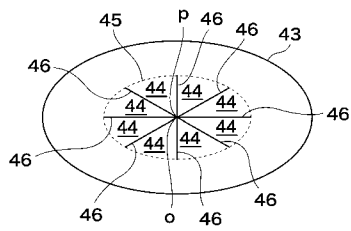
【図 7】



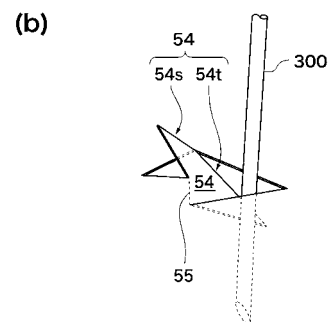
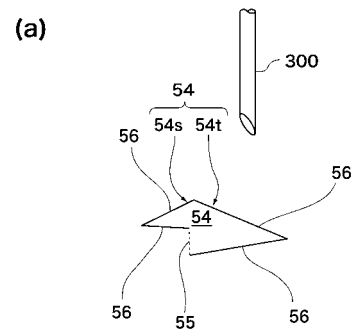
【図 8】



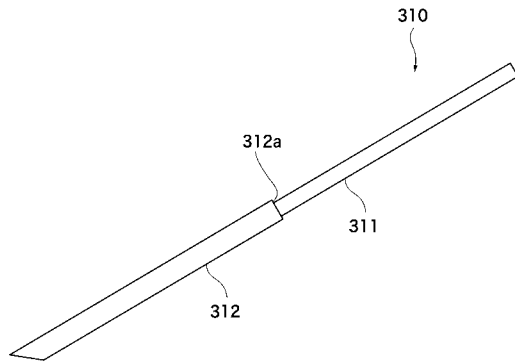
【図 9】



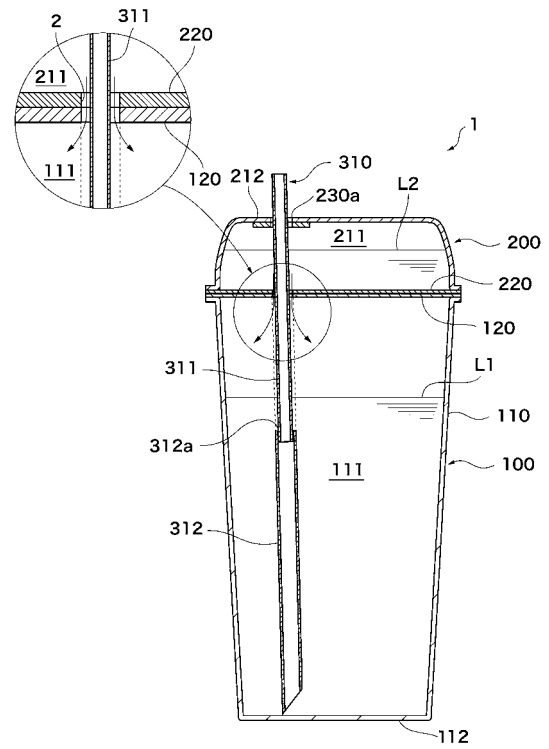
【図 10】



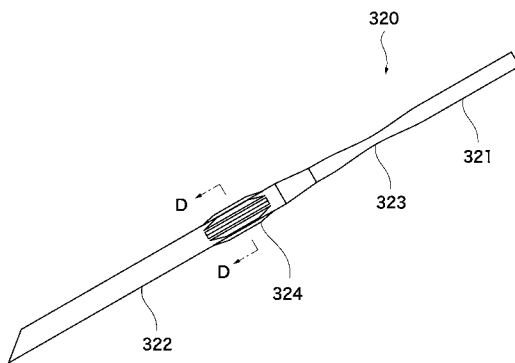
【図 1 1】



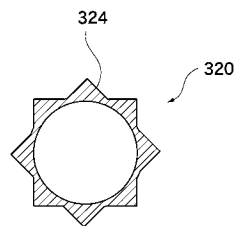
【図 1 2】



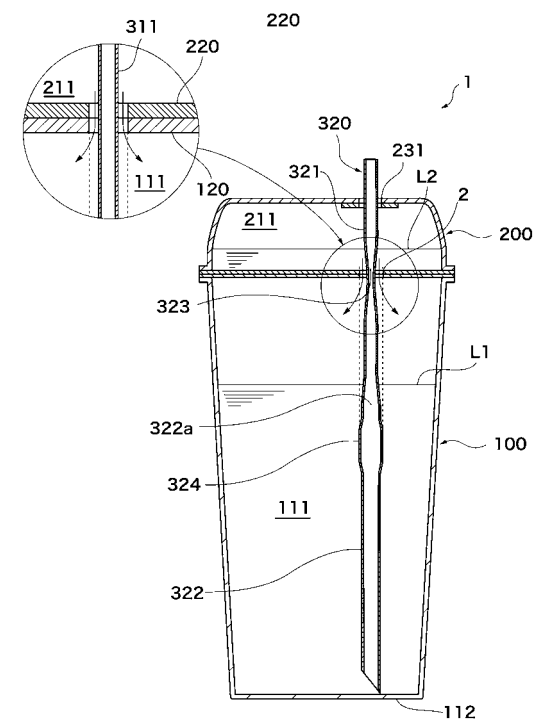
【図 1 3】



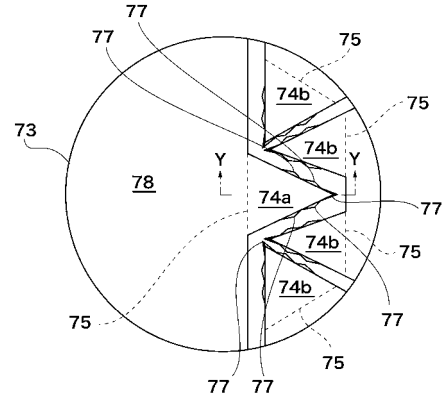
【図 1 4】



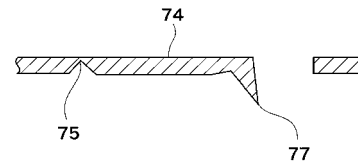
【図 1 5】



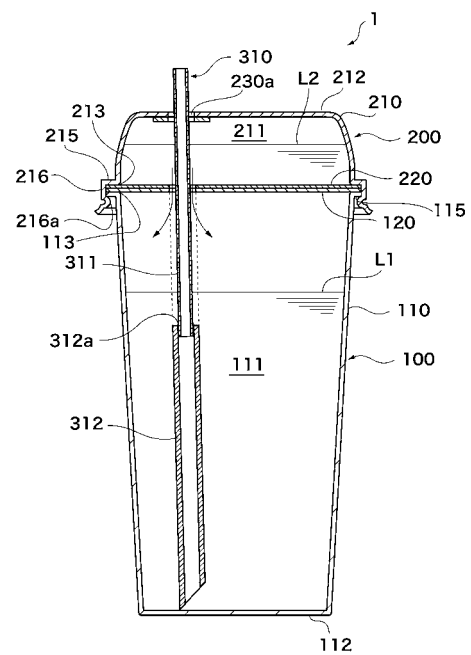
【 図 1 8 】



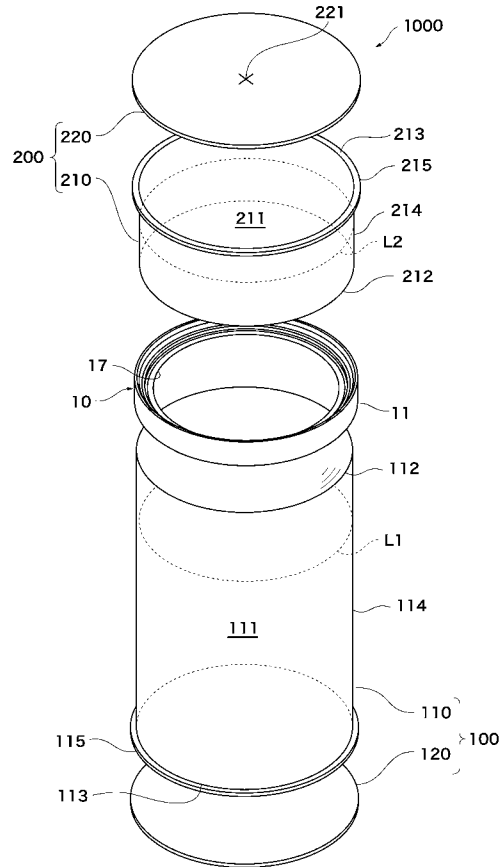
【 図 1 9 】



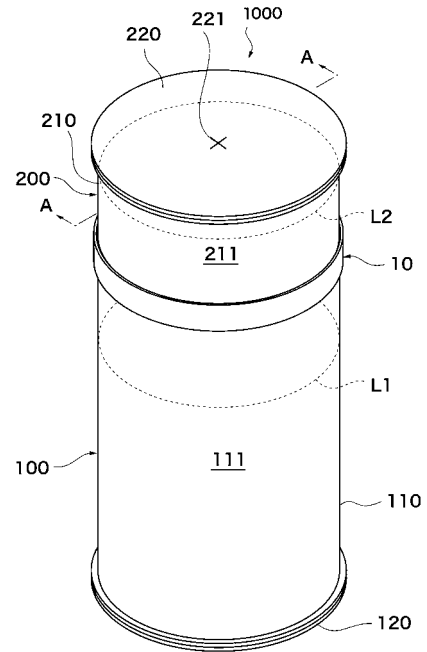
【 図 2 1 】



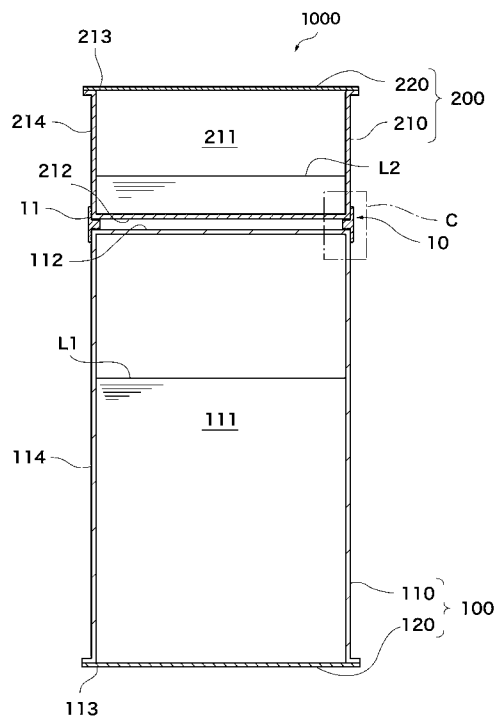
【図 2 2】



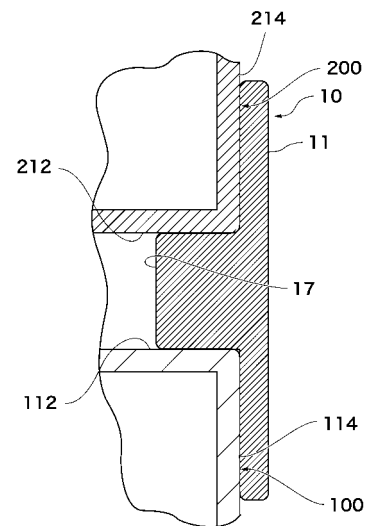
【図 2 3】



【図 2 4】



【図 2 5】



フロントページの続き

- (72)発明者 岡田 孝彦
東京都中野区中野四丁目１０番２号 キリン株式会社内
- (72)発明者 遠藤 徳雄
東京都中野区中野四丁目１０番２号 キリン株式会社内
- (72)発明者 伊東 千春
東京都中野区中野四丁目１０番２号 キリン株式会社内

審査官 豊島 唯

- (56)参考文献 実開平０４－００３９８６（ＪＰ，Ｕ）
特開２００４－２９９７６０（ＪＰ，Ａ）
特開２００９－０６７４１２（ＪＰ，Ａ）

(58)調査した分野(Int.Cl.，ＤＢ名)

B 6 5 D 8 1 / 3 2
B 6 5 D 7 7 / 4 0
B 6 5 D 5 1 / 2 0 - 5 / 2 2
B 6 5 D 5 1 / 2 8
B 6 5 D 7 7 / 3 0 - 7 7 / 4 0
B 6 5 D 4 7 / 0 6