



(21) 申請案號：112119541

(22) 申請日：中華民國 112 (2023) 年 05 月 25 日

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

B65D17/34 (2006.01)

B65D47/36 (2006.01)

B65D43/02 (2006.01)

(30) 優先權：2022/05/26 日本

2022-086457

(71) 申請人：日商 K Y 7 股份有限公司 (日本) KY7 INC. (JP)

日本

(72) 發明人：林裕義 HAYASHI, HIROYOSHI (JP)

(74) 代理人：閻啓泰；林景郁

申請實體審查：無 申請專利範圍項數：21 項 圖式數：21 共 81 頁

(54) 名稱

蓋體、附蓋體之容器、蓋體與容器之組合、以及蓋體之製造方法

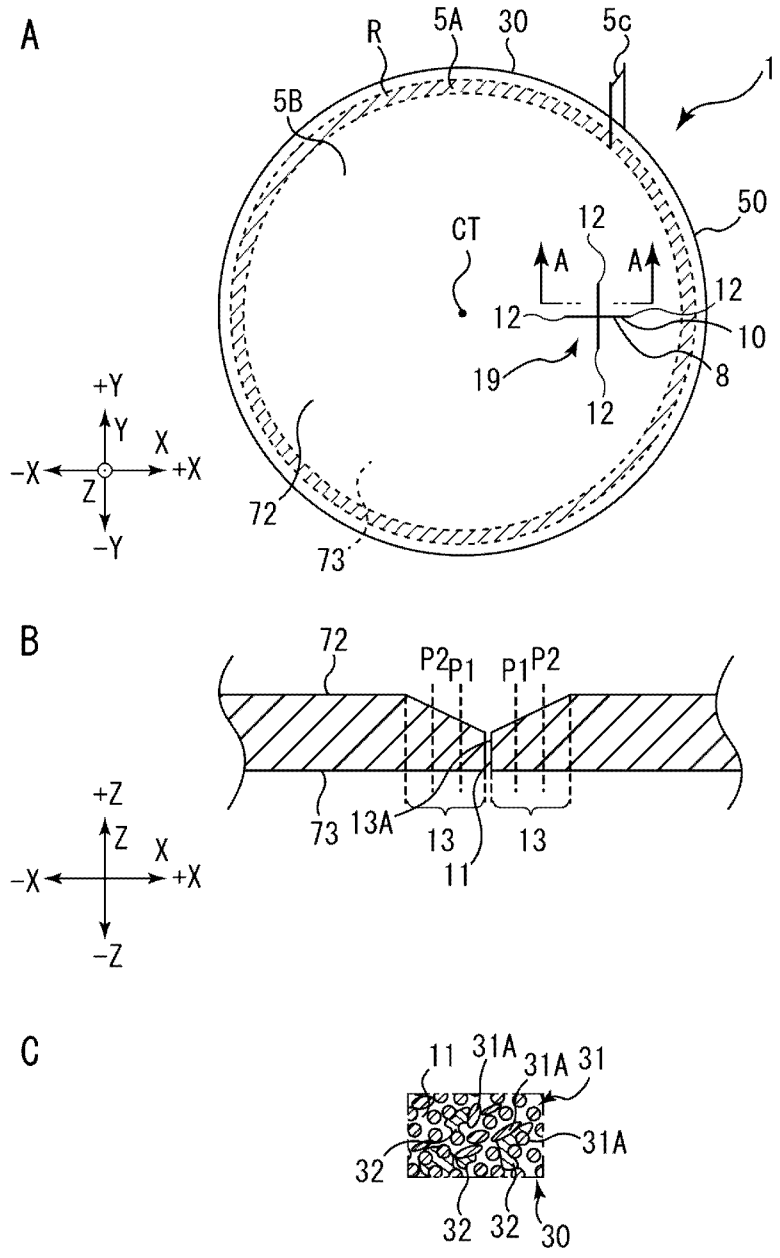
(57) 摘要

提供一種能抑制水分向構成蓋體的纖維內浸透、並且即使構成在容器表面所形成的樹脂塗層的樹脂的種類多樣化也能利用密封法將容器與蓋體黏接的蓋體、附蓋體之容器、蓋體與容器之組合、以及蓋體之製造方法。

蓋體形成為能與具有緣部的容器接觸，並且由坯料形成，上述坯料具有包含由紙系原料形成的纖維的纖維片，在形成上述纖維片的內部的至少一部分的上述纖維附著有樹脂材料。

無

指定代表圖：



符號簡單說明：

- 1: 蓋體
- 5A: 接合區域對應部
- 5B: 蓋區域對應部
- 5C: 蓋區域非形成部
- 8: 切入部
- 10: 貫通部
- 11: 周面部
- 12: 端部
- 13: 傾斜部
- 13A: 端部
- 19: 插入口
- 30: 坯料
- 31: 纖維片
- 31A: 纖維
- 32: 樹脂材料
- 50: 外周緣
- 72: 露出面
- 73: 相對面
- CT: 中心
- P1: 位置
- P2: 位置
- R: 接合區域

圖1



【發明摘要】

【中文發明名稱】 蓋體、附蓋體之容器、蓋體與容器之組合、以及蓋體之製造方法

【英文發明名稱】 無

【中文】

提供一種能抑制水分向構成蓋體的纖維內浸透、並且即使構成在容器表面所形成的樹脂塗層的樹脂的種類多樣化也能利用密封法將容器與蓋體黏接的蓋體、附蓋體之容器、蓋體與容器之組合、以及蓋體之製造方法。

蓋體形成為能與具有緣部的容器接觸，並且由坯料形成，上述坯料具有包含由紙系原料形成的纖維的纖維片，在形成上述纖維片的內部的至少一部分的上述纖維附著有樹脂材料。

【英文】

無

【指定代表圖】 圖1

【代表圖之符號簡單說明】

1:蓋體

5A:接合區域對應部

5B:蓋區域對應部

5C:蓋區域非形成部

8:切入部

10:貫通部

11:周面部

12:端部

13:傾斜部

13A:端部

19:插入口

30:坯料

31:纖維片

31A:纖維

32:樹脂材料

50:外周緣

72:露出面

73:相對面

CT:中心

P1:位置

P2:位置

R:接合區域

【特徵化學式】

無

【發明說明書】

【中文發明名稱】 蓋體、附蓋體之容器、蓋體與容器之組合、以及蓋體之製造方法

【英文發明名稱】 無

【技術領域】

【0001】 本發明涉及蓋體、附蓋體之容器、蓋體與容器之組合、以及蓋體之製造方法。

【先前技術】

【0002】 藉由在上端形成有開口部的容器中收容飲食飲料等(以下也稱為「內容物」)並安裝蓋體而以將容器內封閉的狀態提供的方式廣泛進行。

【0003】 作為安裝於容器的蓋體，從減輕環境負擔的觀點出發，追求使用了紙系原料的蓋體。作為在容器上安裝蓋體的方法，已知使用熱壓等方法將蓋體接合於容器的形成上端開口部的外周的緣部上的方法(密封法)。作為取出收容於蓋體的內容物的方法，已知將蓋取下的方法、如專利文獻1所記載的蓋體那樣設置拉片的方法。在專利文獻1所公開的蓋體中，構成為若使用者捏持拉片並將其拉起，則鈴形或葫蘆形的孔開口，形成飲用口。

【0004】 另外，作為在容器上安裝蓋體的方法，已知如下方法：在蓋體具有頂面部、彎曲部和側壁部的情況下，藉由使彎曲部或頂面部與側壁部的組合等構造部嵌合於容器的緣部，從而形成使蓋體與容器的形成上端開口部的外周的緣部接觸的狀態(嵌合法)。作為形成這樣的蓋體的方法，已知藉由對用於形成蓋體的坯料進行賦形而形成的方法。

[先前技術文獻]

[專利文獻]

【0005】 專利文獻1：國際公佈第2016/069755號公報

【發明內容】

[發明所欲解決之問題]

【0006】 在專利文獻1所記載的技術中，在蓋體由紙系原料形成的情況下，存在水分浸透到構成蓋體的纖維內而蓋體的剛度大幅受損從而蓋體的強度減小之虞。因此，在抑制水分向構成蓋體的纖維內浸透的方面存在改善的餘地。

【0007】 另外，也考慮為了抑制水分的浸透而在蓋體的表面上（與容器相對的相對面等上）形成樹脂層。然而，在容器的表面通常形成有容器防水用的樹脂塗層，根據構成樹脂層的樹脂材料的材質不同，產生與構成樹脂塗層的樹脂的黏接性受損、難以利用密封法將容器與蓋體黏接之虞。因此，在即使構成在容器表面所形成的樹脂塗層的樹脂的種類多樣化、也能利用密封法將容器與蓋體黏接的方面仍存在改善的餘地。

【0008】 另外，在蓋體由紙系原料形成的情況下，在蓋體藉由坯料的賦形而形成頂面部、彎曲部和側壁部時，有可能在形成側壁部、彎曲部等之後在紙系原料的復原力的作用下產生形狀復原。在彎曲部等產生了形狀復原的情況下，即使使蓋體嵌合於容器，蓋體與容器的接觸也鬆緩，容易產生蓋體與容器的間隙，存在容器的內容物從間隙灑落之虞。

【0009】 本發明是鑒於這樣的問題點而完成的，其目的在於，提供一種能抑制水分向構成蓋體的纖維內浸透、並且即使構成在容器的表面所形成的樹脂塗層的樹脂的種類多樣化也能利用密封法將容器與蓋體黏接的蓋體、附蓋體之容器、蓋體與容器的組合以及蓋體的製造方法。另外，作為本發明的另一目的，提供一種能抑制坯料賦形後的形狀復原的蓋體、附蓋體之容器、蓋體與容器之

組合、以及蓋體之製造方法。

【0010】 本發明將以下的(1)至(21)的方案作為要旨。

【0011】 (1) 一種蓋體，其形成為能與具有緣部的容器接觸，並且由坯料形成，上述坯料具有包含由紙系原料形成的纖維的纖維片，在形成上述纖維片的內部的至少一部分的上述纖維附著有樹脂材料。

(2) 如上述(1)所述之蓋體，其具有與沿著上述容器的上述緣部接合於上述容器的區域對應的接合區域對應部、和由相對於上述接合區域對應部位於內側的部分構成的蓋區域對應部，至少在與上述接合區域對應部對應的部分，在形成上述纖維片的內部的至少一部分的上述纖維附著有上述樹脂材料。

(3) 如上述(2)所述之蓋體，其具備從上述坯料的一面切入至另一面的貫通部，在上述貫通部的周面部，上述纖維片的剖面露出，並且在該剖面的至少一部分上述樹脂材料露出。

(4) 如上述(3)所述之蓋體，其具有傾斜部，該傾斜部將上述貫通部的上述周面部設為端部，並在從上述端部遠離的方向往上傾斜。

(5) 如上述(4)所述之蓋體，其中，越是靠近上述傾斜部的上述端部的位置，則上述傾斜部中的構成上述纖維片的上述纖維的密度越高。

(6) 如上述(3)所述之蓋體，其中，在上述蓋區域對應部設有對上述蓋區域對應部中的截斷位置進行引導的脆弱化部，上述脆弱化部具有複數個上述貫通部和形成在至少兩個上述貫通部之間的至少一個連續部。

(7) 如上述(6)所述之蓋體，其中，上述連續部具有半切構造。

(8) 如上述(6)所述之蓋體，其中，上述脆弱化部在上述連續部的周圍以輻射狀形成有複數個上述貫通部。

(9) 如上述(3)所述之蓋體，其中，上述蓋區域對應部具備：基部，其具有小開口部，該小開口部具有比由上述容器的上述緣部圍繞的開口部小的開

口面積；小蓋部，其對上述小開口部進行開閉；以及樞紐部，其將上述基部和上述小蓋部相連；上述小蓋部構成能以上述樞紐部為軸相對於上述基部轉動；至少一部分的上述貫通部形成於上述小蓋部的外周緣與上述小開口部的上述開口緣的邊界位置。

(10) 如上述(9)所述之蓋體，其中，在上述小蓋部的上表面側設有捏持部。

(11) 如上述(10)所述之蓋體，其中，上述捏持部具有拉片構件，上述拉片構件接合於上述小蓋部的上表面側。

(12) 如上述(9)所述之蓋體，其具有保持構造，該保持構造在使上述小蓋部以上述樞紐部為軸相對於上述基部轉動而將上述小開口部開放的狀態下保持上述小蓋部。

(13) 如上述(9)所述之蓋體，其中，在上述基部的外周緣形成有延伸部，上述基部和上述延伸部由上述坯料一體地形成。

(14) 如上述(13)所述之蓋體，其中，在上述延伸部與上述小蓋部的前端之間形成有上述樞紐部。

(15) 如上述(9)所述之蓋體，其具有保持構造，該保持構造在使上述小蓋部以上述樞紐部為軸相對於上述基部轉動而將上述小開口部開放的狀態下保持上述小蓋部；在上述小蓋部的上表面側設有捏持部；在上述捏持部設有爪部；在上述基部的外周緣形成有延伸部；上述延伸部和上述承接部形成上述保持構造。

(16) 如上述(1)所述之蓋體，其中，形成有隆起部。

(17) 如上述(1)所述之蓋體，其中，在至少一部分的上述纖維之間含浸有至少一部分的上述樹脂材料。

(18) 一種附蓋體之容器，其具有如上述(1)所述之蓋體、和具有上述緣

部的上述容器，上述附蓋體之容器將上述蓋體接合於上述容器。

(19) 一種蓋體與容器的組合，其具有上述(1)所述之蓋體、和具有上述緣部的上述容器。

(20) 一種蓋體的製造方法，其包括：將纖維片浸漬於包含樹脂材料的浸漬液的浸漬步驟；以及對包含上述浸漬液的上述纖維片進行乾燥的乾燥步驟。

(21) 如上述(20)所述之蓋體的製造方法，其中，在上述乾燥步驟的中途或上述乾燥步驟之前，進行對包含上述浸漬液的上述纖維片賦形的賦形處理。

[發明效果]

【0012】 根據本發明，可提供能抑制水分向構成蓋體的纖維內浸透、並且即使構成在容器表面所形成的樹脂塗層的樹脂的種類多樣化也能利用密封法將容器與蓋體黏接的蓋體、附蓋體之容器、蓋體與容器之組合、以及蓋體之製造方法。而且，能提供在蓋體藉由坯料的賦形而形成的情況下能抑制坯料賦形後的形狀的復原的蓋體、附蓋體之容器、蓋體與容器之組合、以及蓋體之製造方法。

【圖式簡單說明】

【0013】

[圖1]圖1A是表示第1實施形態的蓋體的一個實施例的俯視圖。圖1B是示意性地表示圖1A的A-A線縱剖面的狀態的剖面圖。圖1C是表示貫通部的周面部的一部分的剖面圖。

[圖2]圖2A、圖2B是表示第1實施形態的蓋體的傾斜部的一個實施例的剖面圖。

[圖3]圖3A是表示第1實施形態的變形例1的蓋體的一個實施例的俯視圖。圖3B是表示第1實施形態的變形例2的蓋體的一個實施例的俯視圖。

[圖4]圖4A、圖4B是表示第1實施形態的蓋體的另一實施例的俯視圖。

[圖5]圖5A是表示第3實施形態的蓋體的一個實施例的俯視圖。圖5B是示意性地表示圖5A的B-B線縱剖面的狀態的剖面圖。

[圖6]圖6A是表示第4實施形態的蓋體的一個實施例的俯視圖。圖6B是示意性地表示圖6A的C-C線縱剖面的狀態的剖面圖。

[圖7]圖7A是表示第2實施形態的蓋體的一個實施例的俯視圖。圖7B是示意性地表示圖7A的D-D線縱剖面的狀態的剖面圖。

[圖8]圖8A是表示第2實施形態的變形例1的蓋體的一個實施例的俯視圖。圖8B是示意性地表示圖8A的E-E線縱剖面的狀態的剖面圖。

[圖9]圖9A是表示第2實施形態的變形例3的蓋體的一個實施例的俯視圖。圖9B是示意性地表示圖9A的F-F線縱剖面的狀態的剖面圖。圖9C是示意性地表示保持構造的一個實施例的剖面圖。

[圖10]是表示第2實施形態的變形例3的蓋體的另一實施例的俯視圖。

[圖11]圖11A、圖11B是表示第3實施形態的蓋體的另一實施例的俯視圖。圖11C是示意性地表示圖11B的G-G線縱剖面的狀態的剖面圖。

[圖12]圖12A是表示第3實施形態的蓋體的連接構造的一個實施例的俯視圖。圖12B是示意性地表示半切部的剖面圖。

[圖13]圖13A是表示第2實施形態的變形例2的蓋體的一個實施例的俯視圖。圖13B是示意性地表示圖13A的H-H線縱剖面的狀態的剖面圖。

[圖14]圖14A是表示附蓋體之容器的一個實施例的俯視圖。圖14B是示意性地表示圖14A的I-I線縱剖面的狀態的剖面圖。

[圖15]圖15A是表示第5實施形態的蓋體的一個實施例的立體圖。圖15B是示意性地表示圖15A的N-N線縱剖面的狀態的剖面圖。

[圖16]圖16A是表示第6實施形態的蓋體的一個實施例的立體圖。圖16B是示

意性地表示圖16A的J-J線縱剖面的狀態的剖面圖。

[圖17]圖17A是表示第7實施形態的蓋體的一個實施例的立體圖。圖17B是示意性地表示圖17A的K-K線縱剖面的狀態的剖面圖。

[圖18]圖18A是表示第5實施形態的變形例1的蓋體的一個實施例的俯視圖。圖18B是示意性地表示圖18A的L-L線縱剖面的狀態的剖面圖。

[圖19]圖19A、圖19B是表示第5實施形態的變形例1的蓋體的坯料的一個實施例的俯視圖。

[圖20]圖20A是表示第5實施形態的變形例4的蓋體的一個實施例的俯視圖。圖20B是示意性地表示圖20A的M-M線縱剖面的狀態的剖面圖。

[圖21]是表示附蓋體之容器的一個實施例的剖面圖。

【實施方式】

【0014】 以下，基於圖式詳細地說明本發明的蓋體。此外，雖本發明的蓋體列舉針對咖啡杯那樣的裝入各種飲料的容器（杯）使用的蓋體為例進行說明，但不限定於裝入飲料的容器的蓋體，也能適用為收容飲料以外的食品的容器的蓋體。另外，本發明的蓋體也能適用於可收容飲品食品以外的各種物品、例如螺栓或螺母等零部件、上述以外的物品的容器。而且，雖以下使用俯視時的形狀為圓形狀的蓋體的例子來說明本發明的蓋體，但蓋體的形狀不限定於在俯視時為圓形狀，也能適用於橢圓形狀、矩形狀、三角形狀等多邊形狀、倒角矩形狀、倒角多邊形狀等圓形狀以外的各種形狀。

【0015】 以下，一邊參照圖式一邊依次說明與本發明相關的第1實施形態、第2實施形態、第3實施形態、第4實施形態、第5實施形態、第6實施形態、第7實施形態、第8實施形態及適用例。在本說明書及圖式中，藉由對實質上具有相同功能構成的結構標注相同圖式標記而省略重複說明。

【0016】 以下的說明是本發明的合適的具體例，本發明的內容不限定於這些實施形態等。另外，在以下的說明中，雖考慮說明的便利性而示出前後、左右、上下等方向以及水平面的方向，但本發明的內容不限定於這些方向。在圖1至圖21的例子中，將Z軸方向設為上下方向（上側為+Z方向、下側為-Z方向），將X軸方向設為前後方向（後側為+X方向、前側為-X方向），將在以Z軸方向為法線的平面上確定的沿著相互正交的X軸及Y軸的方向設為X軸方向及Y軸方向，而且將以X軸和Y軸所在的平面即XY平面設為水平面，基於這些進行說明。圖1至圖21的各圖所示的大小等相對的大小比率是為了方便起見的記載，只要沒有特別限定，則並不限定實際的大小比率。

【0017】〔1 第1實施形態〕

〔1-1 結構〕

第1實施形態的蓋體1如使用圖14A、圖14B等後述那樣，形成為能與容器101接觸，該容器101具有形成於上端的開口部102和形成開口部102的外周的成為上端緣部的緣部103。關於蓋體1與容器接觸的狀態，蓋體1如圖14A、圖14B所示，形成為能與具有形成於上端的開口部102（由利用緣部103圍繞的部分構成的開口部102）和形成開口部102的外周的成為上端緣部的緣部103的容器101接合。圖14A、圖14B是表示將圖1A、圖1B及圖1C所示的蓋體1接合於容器101得到的附蓋體之容器150的例子的立體圖、剖面圖。蓋體1能沿著緣部103接合而使用。在蓋體1中，在蓋體1的俯視時將與緣部103接合的區域稱為接合區域R。圖1A是表示蓋體1的一個實施例的俯視圖。圖1B是示意性地表示圖1A的A-A線縱剖面的剖面圖。圖1C是表示將後述的貫通部10的周面部11的一部分放大的狀態的圖。此外，作為容器101，更佳為使用在開口部102的緣部103具有撓性的容器。然而，這些內容並不禁止容器101是金屬製的容器等撓性低或幾乎沒有發現撓性的容器。

【0018】 接合區域R在圖1A的例子中，對應於以與容器101的開口部102相應的形狀沿著開口部102大致形成為環狀的區域。

【0019】 （坯料）

蓋體1由坯料30形成。坯料30是將由與蓋體1的材質相應的材料形成的片材加工成與蓋體1的形狀對應的形狀而得到的。此外，蓋體1由坯料30形成不限定於蓋體1僅由坯料30形成的情況，包括蓋體1具有在坯料30上安裝有拉片構件22等部件的構造的情況，另外也包括蓋體1對坯料30實施賦形處理（壓花處理等）等各種加工處理的情況。

【0020】 （坯料的材質）

坯料30由具有纖維片31和樹脂材料32的片材形成，其中纖維片31具有包含紙系原料的纖維。在圖1A所示的第1實施形態的蓋體1的例子中，如圖1C所示，形成坯料30的片材具備在形成纖維片31的內部的至少一部分的纖維31A附著有樹脂材料32的構造。坯料30與片材同樣地，具備使形成纖維片31的內部的至少一部分的纖維31A含有樹脂材料32的構造。

【0021】 （包含紙系原料的纖維片）

作為包含紙系原料的纖維片31，能列舉將纖維原料的漿料抄取到網上並進行乾燥或按壓乾燥、抄造以形成為片狀而得到的所謂紙，以及藉由空氣流對利用粉碎機將由紙漿系纖維等構成的原料片粉碎得到的粉碎紙漿等開纖纖維原料進行纖維堆積、並利用黏合劑將纖維堆積體的纖維相互固定而得到的所謂氣流成網片等使植物纖維、其他纖維黏著而製造的所謂紙類。另外，在包含紙系原料的纖維片中，包括具有將上述那樣的紙類層疊複數張得到的層疊構造的纖維片。另外，在纖維片31中包括除了紙類原料之外還具有化學纖維、被賦予了耐水性等功能的纖維、金屬纖維、玻璃纖維等紙漿以外的纖維的片材。

【0022】 纖維片31可以僅由纖維31A構成（僅纖維31A的交纏構造），也可

以具有利用交聯劑等使複數個纖維31A交聯的構造，還可以含有後述的除樹脂材料之外的其他添加物。在纖維片31中，藉由利用交聯劑使複數個纖維31A相互交聯，纖維片31的形狀穩定化，難以形成解纖的狀態。

【0023】（纖維）

構成纖維片31的纖維31A可以由一個單位纖維構成，也可以具有使複數個單位纖維交纏而成的構造，對於具有任一構造的纖維均可以包含於纖維片31。纖維片31合適為以具有這樣構造的複數個纖維進一步交纏的狀態形成。

【0024】（紙系原料）

作為紙系原料，雖除了僅由紙漿構成的原料之外，也可以是包含非紙漿系的天然纖維、合成纖維、再生纖維等纖維的原料，但紙漿較佳為含有50質量%以上，更佳為含有70質量%以上，雖進一步較佳為含有80質量%以上，但尤佳為由100質量%的紙漿構成。紙系原料能也使用與無紡布、木片等木質系原料等、以及鋁箔等原料的複合材料，在設為複合材料的情況下，較佳為作為複合材料整體含有50質量%以上的紙漿，尤佳為含有80質量%以上的紙漿。紙漿含有量越高，紙系原料越容易被生物分解，因此較佳。

【0025】（樹脂材料）

附著於纖維31A的樹脂材料32沒有特別限定，能例示合成樹脂、天然樹脂等。作為合成樹脂，例如可列舉聚乙烯（PE）和聚丙烯（PP）等烯烴系樹脂、聚苯乙烯（PS）等苯乙烯系樹脂、聚丙烯酸酯和聚甲基丙烯酸酯等丙烯酸系樹脂、聚氯乙烯（PVC）和聚乙酸乙烯酯等乙烯基系樹脂、聚醯胺系樹脂、聚醯亞胺系樹脂、聚對苯二甲酸乙二醇酯（PET）等聚酯系樹脂、氟系樹脂、聚碳酸酯系樹脂（PC）、聚醚醚酮（PEEK）和聚醚砜（PES）等聚醚系樹脂、以及酚醛系樹脂、尿素系樹脂、三聚氰胺系樹脂、環氧系樹脂、聚氨酯系樹脂、矽系樹脂、聚縮醛系樹脂、聚砜系樹脂、聚醚醯亞胺系樹脂、聚對苯二甲基丁二醇

酯 (PBT) 等熱固性樹脂等、聚乙烯醇 (PVA)、乙烯-醋酸乙烯共聚樹脂 (EVA)、聚乙烯醇衍生物、不飽和羧酸的聚合物或共聚物或其鹽這樣的合成高分子。

【0026】 樹脂材料32在各種樹脂中較佳為環境污染的問題少的生物分解性樹脂。作為生物分解性樹脂，可列舉例如聚羥基脂肪酸酯 (PHA) 和PHA系共聚物等微生物生產系生物分解性樹脂；醋酸纖維素等纖維素衍生物和以玉米澱粉等澱粉為主原料的澱粉系樹脂等天然物系生物分解性樹脂；聚乳酸 (PLA)、聚乳酸／聚己內酯共聚物、聚乳酸／聚醚共聚物等乳酸系樹脂、聚丁二酸丁二醇酯 (PBS)、聚丁二酸-己二酸丁二酯 (PBSA)、聚對苯二甲酸乙二醇酯琥珀酸酯 (polyethylene terephthalate succinate : PETS) 等琥珀酸系樹脂、聚己內酯、聚乙烯醇 (PVA) 等化學合成系生物分解性樹脂等、羧甲基纖維素 (CMC)、羧乙基纖維素、羧甲基化澱粉或其鹽、澱粉、甲基纖維素、乙基纖維素、硝化纖維素、醋酸纖維素等纖維素系樹脂等這樣的多醣衍生物、瓜爾豆膠、特蘭特膠、黃原膠、海藻酸鈉、卡拉膠、阿拉伯膠、明膠、酪蛋白等那樣的天然多醣類等、以及聚乙醇酸 (PGA)、聚對苯二甲酸-己二酸丁二醇酯、生物分解性聚烯烴 (商品名：Biorecover、商品名；CraDrop等)。

【0027】 (樹脂材料的附著構造)

在形成纖維片31的內部的至少一部分的纖維31A附著有至少一部分的樹脂材料32。在纖維31A附著有樹脂材料32的情況包括在纖維31A的表面附著有樹脂材料32的情況和在纖維31A的內部含浸有樹脂材料32的情況。另外，在構成纖維片31的纖維31A除了紙漿之外還包含非紙漿系的天然纖維或合成纖維、再生纖維等纖維的情況下，樹脂材料32的至少一部分附著於纖維31A中的由紙漿形成的纖維。即，在蓋體1中，合適為樹脂材料32的至少一部分附著於纖維31A中的由紙漿形成的纖維。然而，這並不禁止樹脂材料32的至少一部分附著於纖維31A中的非紙漿的天然纖維或合成纖維、再生纖維等纖維。

【0028】 另外，樹脂材料32可以填充於在構成纖維片31的纖維31A之間形成的空間（間隙空間）的至少一部分（即，可以形成在至少一部分的纖維31A之間含浸有樹脂材料32的狀態），也可以是間隙空間由樹脂材料32大致佔據。

【0029】 蓋體1具有接合區域對應部5A和蓋區域對應部5B。

【0030】 （接合區域對應部）

接合區域對應部5A是與蓋體1中的沿著容器101的緣部103接合於容器101的區域對應的部分。即，接合區域對應部5A是蓋體1的與接合區域R（朝向容器101的緣部103的區域且與容器101接合的區域）對應的部分。接合區域對應部5A在附蓋體之容器150中，是蓋體1中的形成蓋體1與容器101的接合部151的部分。具體而言，在蓋體1的俯視時（在圖1A的例子中將Z軸方向（上下方向）設為視線方向的情況下），形成接合區域R的部分被確定為接合區域對應部5A。接合區域對應部5A通常如圖1A所示那樣形成為環狀。尤其是，如圖1A所示，在容器101的緣部103大致形成為圓環狀的情況下，接合區域R成為圓環狀，關於接合區域對應部5A也是，在蓋體1的俯視時大致成為圓環狀。接合區域對應部5A的外緣根據接合區域R的外緣的位置而確定。接合區域對應部5A的外緣可以位於蓋體1的外周緣，也可以如圖1A的例子所示那樣與蓋體1的外周緣相比位於內側。在蓋體1與容器101的接合區域R未連續形成的情況下，關於由相鄰的接合區域R夾持的部分且朝向緣部103的部分，設為也包含於後述的接合區域對應部5A。

【0031】 在圖1A的例子所示的蓋體1中，在與接合區域對應部5A對應的部分中，在形成纖維片31的內部的至少一部分的纖維31A附著有樹脂材料32。

【0032】 （蓋區域對應部）

蓋區域對應部5B是蓋體1中的相對於接合區域對應部5A位於內側的部分。即，蓋區域對應部5B是相對於接合區域對應部5A的內緣端位於內側的部分，蓋區域對應部5B的外周端與接合區域對應部5A的內緣端是共通的。蓋區域對應部

5B在附蓋體之容器150中是覆蓋開口部102的部分。此外，覆蓋開口部102的部分是指將開口部102的至少一部分覆蓋的部分，包括如在第3實施形態中也會說明那樣在一部分形成有窗部的情況以及如在第2實施形態等中也會說明那樣具有小開口部的情況等。此外，如圖1的例子所示，蓋體1的相對於蓋區域對應部5B的外周端位於外側的部分被稱為蓋區域非形成部5C（在後述的第2實施形態中，蓋區域非形成部5C對應於基部2中的相對於接合區域對應部5A的內緣端位於外側的部分）。

【0033】（貫通部）

在蓋體1中，較佳為至少在蓋區域對應部5B形成有貫通部10。貫通部10具有沿上下方向（厚度方向、Z軸方向）從坯料30的一面切入到另一面的構造（貫通的構造），是所謂的切入部8。貫通部10具有周面部11和端部12。周面部11在貫通部10的長度方向延伸，端部12形成於切入端。

【0034】 在蓋體1形成有貫通部10的情況下，能使貫通部10作為排氣部發揮功能。在此，排氣部表示能使氣體從蓋體1的一面側通過至另一面側（從相對面73側通過至露出面72側）的部分。另外，貫通部10也可以除了作為排氣部發揮功能以外還兼具其他功能。例如，在將蓋體1用於附蓋體之容器150的情況下，貫通部10也可以作為從附蓋體之容器150的外部朝向容器101的內部（空間部105）插入部件的插入口19或構成插入口19的部分發揮功能。在圖1A的例子中，示出了蓋體1具有貫通部10、並且貫通部10形成為能作為插入口19發揮功能的情況的例子。例如，作為能從插入口19插入的部件，可例示吸管等。此外，圖1A的例子所示的貫通部10如前所述還能作為排氣部發揮功能。

【0035】（貫通部的形狀）

貫通部10的形狀只要是能藉由切入而形成的形狀，則沒有特別限定。例如，在圖1A的例子中，在蓋體1形成有將坯料30在上下方向以十字切入的形狀的切入

部8，該切入部8形成貫通部10。貫通部10如上所述兼作插入口19。此外，這僅是一例，形成貫通部10的切入部8的形狀只要是能作為插入口19使用的形狀，則不限定於十字形狀，也可以是圖4A、圖4B所例示那樣的C字狀，另外也可以使用舌片狀等各種形狀。圖4A、圖4B是示意性地表示蓋體1作為貫通部10而具有插入口19的情況的另一實施例的俯視圖。

【0036】（貫通部的周面部）

在蓋體1中，如圖1C所示，在形成貫通部10的周面部11的區域（周面部11的區域）中，纖維片31的剖面露出。另外，此時，在周面部11、即纖維片31的剖面的至少一部分，至少一部分的樹脂材料32露出。關於在周面部11至少一部分的樹脂材料32露出，如圖1C所示，能列舉一部分的樹脂材料32面向周面部11的一部分區域（纖維片31的剖面區域）的情況、一部分的樹脂材料32面向周面部11的整個區域（纖維片31的剖面的整個區域）的情況。在圖1C的例子中，例示了在周面部11至少一部分的纖維31A的剖面露出的情況。然而，這並不禁止在周面部11至少一部分的纖維31A的剖面未露出的情況，不禁止纖維31A的側面露出的情況。

【0037】（傾斜部）

在蓋體1形成有貫通部10的情況下，較佳為在從貫通部10的周圍到貫通部10的部分形成有傾斜部13。傾斜部13表示將貫通部10的周面部11作為端部13A、且在從端部13A遠離的方向往上傾斜的部分。傾斜部13可以如圖1B、圖2A所示僅形成於蓋體1的一面側，也可以如圖2B所示形成於蓋體1的兩面（露出面72（非相對面）和朝向容器101的空間部105側的面（相對面73））。此外，在圖1B中，傾斜部13在蓋體1的露出面72側形成有傾斜面，在圖2A中，傾斜部13在蓋體1的相對面73側形成有傾斜面。

【0038】（傾斜部中的纖維的密度）

在蓋體1中，較佳為越是接近傾斜部的端部的位置，則傾斜部13中的構成纖維片31的纖維31A的密度越高。例如，如圖1B、圖2A及圖2B所示，在選擇了距傾斜部13的端部13A近的位置P1、和與位置P1相比距端部13A更遠的位置P2的情況下，纖維片31較佳為在位置P1的纖維31A的密度比在位置P2的纖維31A的密度更高。這樣的構造能藉由在形成貫通部10時對越是接近貫通部10的周面部11的位置則施加越強的按壓來實現。該情況下，如圖1B、圖2A及圖2B所示，傾斜部13形成為朝向貫通部10而向下傾斜的形狀。此外，傾斜部及傾斜部中的纖維的密度的構成在後述的第2實施形態至第4實施形態中形成的貫通部中也是同樣的。

【0039】〔1-2 製造方法〕

第1實施形態的蓋體1例如能如以下那樣製造。將由與蓋體1的材質相應的材料形成的作為卷料片的纖維片31浸漬於浸漬液（浸漬步驟）。浸漬液是包含樹脂材料32的液體（樹脂含有液）。在此說明的例子中，例如樹脂含有液是樹脂材料32、水和非水系溶劑的混合液。樹脂材料32在含於蓋體1的情況下能提高使蓋體1的防水性提高的可能性。在浸漬步驟之後，進行將實施了浸漬步驟的纖維片31（包含浸漬液的纖維片31）乾燥的步驟（乾燥步驟）。藉由將被實施了乾燥步驟的纖維片31（附著有樹脂材料32的纖維片31）加工成與蓋體1的形狀對應的形狀，從而形成坯料30。坯料30可以直接用作蓋體1。此外，在圖1A的例子中，藉由在坯料30上形成切入部8而形成貫通部10，由此形成蓋體1。

【0040】在以上說明的製造方法中，雖作為浸漬液中所含的樹脂材料32，能例示丙烯酸系樹脂、聚烯烴系樹脂等，但較佳為為具有生物分解性的樹脂。非水系溶劑只要能混合樹脂材料，則沒有特別限定，能例示乙醇等醇系溶劑等。

【0041】在乾燥步驟中，可以設為使包含浸漬液的纖維片31中所含的水和非水系溶劑大致完全蒸發的狀態，也可以是水分和非水系溶劑稍微殘留於纖維

片31的狀態。

【0042】 [1-3 作用及效果]

在此之前，在蓋體由紙系原料形成的情況下，存在水分浸透至構成形成蓋體的紙系原料的纖維內而導致蓋體的剛度大幅受損從而蓋體的強度減少之虞。關於這一點，可以想到為了抑制水分的浸透而在蓋體的兩面上（露出面側和相對面側）形成樹脂層。然而，在利用密封法將容器與蓋體黏接時，存在黏接性大幅降低之虞。即，一般而言，在用於對飲料和熟食等含有水分的物品進行收容的容器的表面，大多為了容器防水而形成有樹脂塗層。形成樹脂塗層的樹脂材料的材質要求根據收容於容器的內容物而選擇恰當的材質，因此對用於形成樹脂塗層的樹脂材料的材質要求多樣性。因此，若在蓋體的表面形成有樹脂層，則根據構成該樹脂層的樹脂材料的材質的不同，產生與構成樹脂塗層的樹脂的黏接性受損、難以利用密封法將容器與蓋體黏接之虞。因此，在即使構成在容器表面形成的樹脂塗層的樹脂的種類多樣也能利用密封法將容器與蓋體黏接這一點上，存在改善的餘地。

【0043】 對此，根據第1實施形態的蓋體1，由於在形成纖維片31的內部的至少一部分的纖維31A附著有至少一部分的樹脂材料32（該纖維片31構成蓋體1），所以能利用樹脂材料32抑制水分向纖維31A內浸透。另外，在將蓋體1安裝於容器101時適用了密封法的情況下，由於在構成纖維片31的纖維31A之間的至少一部分能存在空間，所以構成在容器101的緣部103表面所形成的樹脂塗層的樹脂能進入該空間，樹脂塗層與蓋體1的黏接狀態的形成能變得容易。即，即使形成樹脂塗層的樹脂的材質相對於樹脂材料32缺乏黏接性，利用密封法將容器101與蓋體1黏接也能變得容易。

接下來，說明第1實施形態的變形例。

【0044】 [1-4 變形例]

(變形例1)

在第1實施形態的蓋體1中，在蓋體1形成有貫通部10的情況下，如圖3A所示，貫通部10可以形成脆弱化部14的一部分。將該實施形態稱為第1實施形態的變形例1。圖3A是示意性地表示第1實施形態的變形例1的蓋體1的一個實施例的俯視圖。

【0045】 (脆弱化部)

如圖3A的例子所示，脆弱化部14具有複數個貫通部10、和在至少兩個貫通部10的端部12之間形成的至少一個連續部15。在對脆弱化部14施加抬起或按下的力而在蓋體形成截斷部分時，該脆弱化部14對產生截斷的位置(截斷位置)進行引導。即，產生截斷的位置大致沿著脆弱化部形成。例如，在圖3A的例子中，若施加了將與插入口19對應的部分從露出面72側向相對面73側按下的力，則連續部15被破壞，沿著將連續部15設為端部12的貫通部10產生截斷，形成插入口19(插入口19成為開口的狀態)。

【0046】 (脆弱化部的佈局)

脆弱化部14的佈局沒有特別限定，可以根據脆弱化部14的功能等條件而確定。在圖3A的例子所示的脆弱化部14的例子中，連續部15形成於一處，貫通部10合計形成有四個。在該例中，貫通部10以從連續部15向不同的四個方向呈輻射狀延伸的方式形成。此外，這是脆弱化部14的一例，在脆弱化部14在連續部15的周圍以輻射狀形成有複數個貫通部10的情況下，貫通部10也可以在遠離連續部15的方向往三個方向延伸，還可以向五個以上的方向延伸。另外，貫通部10也可以在遠離連續部15的方向往兩個方向延伸。

【0047】 另外，在圖3A的例子中脆弱化部14形成為十字狀，但也可以如圖4B所示那樣形成為C字狀。另外，如該例所示，連續部15的形成部位不限定於一處，也可以形成於複數處。在圖4B的例子中，在三處形成有連續部15，從各

個連續部15在兩個方向形成有貫通部10（合計四個貫通部10）。複數個貫通部10以作為脆弱化部14整體成為大致模仿字母C的形狀的方式，由曲線狀的切入部8形成。

【0048】 雖脆弱化部14的位置沒有特別限定，但較佳為設於蓋區域對應部5B。該情況下，在蓋區域對應部5B會形成截斷位置。

【0049】 （連續部）

連續部15只要是以不將形成蓋體1的坯料30貫通的狀態形成的部分即可，可以是非切割部，也可以是如圖12B所示那樣在避免將坯料30貫通的範圍內將坯料30沿厚度方向切割的半切部16。圖12B是用於說明半切部16的一個實施例的圖。半切部16被確定為形成沿蓋體1的厚度方向將蓋體1切入至中途的構造即半切構造的部分。此外，半切部16不限定於沿蓋體1的厚度方向切入至蓋體1的一半厚度的部分。半切部16包括避免使蓋體1貫通並且切入蓋體1的一半以上的厚度的構造、和以不足蓋體1的一半厚度的程度沿蓋體1的厚度方向切入的構造。

【0050】 （變形例2）

在第1實施形態的蓋體1中，如圖3B所示，也可以形成有延伸部。將該實施形態稱為第1實施形態的變形例2。圖3B是示意性地表示第1實施形態的變形例2的蓋體1的一個實施例的俯視圖。

【0051】 （延伸部）

在第1實施形態的變形例2的蓋體1中，延伸部7的位置及形狀沒有特別限定，但在圖1A的例子中，延伸部7形成於蓋體1的蓋區域非形成部5C的外周緣50（在後述的第2實施形態中對應於基部2的外周緣2A），以延伸部7的外周緣7A成為以凸狀平滑地彎曲的山形形狀的方式確定延伸部7的形狀。

【0052】 若形成有延伸部7，則能在延伸部7配置表示與蓋體1對應的容器101的標記、文字等。例如，藉由印刷等在延伸部7配置S、M、L等文字。而且，

以如下方式將容器101和蓋體1的種類建立對應：在容器101的尺寸為小尺寸的情況下，使用印刷有文字S的蓋體1；在容器101的尺寸為中尺寸的情況下，使用印刷有文字M的蓋體1；在容器101的尺寸為大尺寸的情況下，使用印刷有文字L的蓋體1。由此，在容器101上接合蓋體1的情況下，能抑制以錯誤尺寸的不同組合進行容器101與蓋體1的接合。

【0053】 另外，若在蓋體1中形成有延伸部7，則能將延伸部7作為捏持部使用。

【0054】〔2 第2實施形態〕

在上述第1實施形態中，以貫通部10形成插入口19的情況為例進行了說明。蓋體1不限定於此，貫通部10也可以如圖7A、圖7B所示，形成小開口部的開口緣與小蓋部的外周緣的邊界的至少一部分。即，如圖7A、圖7B所示，蓋體1具備：基部，其具有小開口部，該小開口部具有比容器101的開口部102更小的開口面積；小蓋部，其對上述小開口部進行開閉；以及樞紐部，其將上述基部和上述小蓋部相連。將具有這樣結構的實施形態稱為第2實施形態。圖7A是表示第2實施形態的蓋體1的一個實施例的俯視圖。圖7B是示意性地表示圖7A的D-D線縱剖面的狀態的剖面圖。關於貫通部10形成小開口部的開口緣與小蓋部的外周緣的邊界的至少一部分以外的方面，第2實施形態可以與第1實施形態相同。另外，在第2實施形態中，也可以還形成有在第1實施形態中也示出的插入口19。

【0055】〔2-1 結構〕

第2實施形態的蓋體1如圖7A、圖7B等所示，具有基部2、小蓋部3和樞紐部4。在圖7A、圖7B的例子中，蓋體1的蓋區域對應部5B具有基部2、小蓋部3和樞紐部4，蓋區域非形成部5C具有基部2。

【0056】（基部）

基部2被確定為具有接合區域對應部5A且形成小開口部6的部分。基部2能設

為確定後述的小蓋部3的移位基準的部分。此外，在圖7A的例子中，在蓋體1的俯視時，基部2和小蓋部3形成蓋體1的露出面72。在第2實施形態中，在蓋體1的俯視時（在圖7A的例子中將Z軸方向（上下方向）設為視線方向的情況下），接合區域對應部5A對應於形成接合區域R的部分，並形成於基部2。

【0057】 （小開口部）

小開口部6以貫通形成蓋體1的相對於容器101的相對面73和蓋體1的相對於容器101的非相對面（蓋體1的露出面72）的方式形成。小開口部6在蓋體1的俯視時，在與接合區域對應部5A對應的部分的內側以成為與容器101的開口部102相比開口面積小的狀態的方式形成。小開口部6是用於在將蓋體1接合到容器101的狀態下以開口形成位於容器101的空間部105中的內容物（例如飲料、飲食等）的出入口的部分。小開口部6以與後述的小蓋部3的組合而形成開口形成部20。

【0058】 （開口形成部）

如圖7A等所示，開口形成部20被確定為具有小開口部6及小蓋部3的部分。在開口形成部20中，小開口部6隨著小蓋部3的移位而開閉。開口形成部20以成為如圖7A所示小蓋部3將小開口部6關閉的狀態、和小蓋部3移位而小開口部6開口的狀態的方式形成。在以拉起將基部2作為基準的小蓋部3的方式使小蓋部3轉動的情況下，小開口部6露出，成為露出口。即，開口形成部20以若在容器101安裝了蓋體1的狀態下拉起小蓋部3則能從小開口部6視覺辨認容器101的空間部105的方式將小開口部6和小蓋部3組合。

【0059】 此外，在小開口部6成為露出口的狀態下，能如後所述那樣設為追加的飲料等液體或冰等固體物的供給口。另外，在容器101的內部（空間部105）存在飲料等液體的情況下，小開口部6也可以作為飲料等的飲用口或倒出口使用。

【0060】 （小蓋部）

在蓋體1設有小蓋部3。小蓋部3以能將小開口部6開閉的方式形成為能覆蓋小開口部6。在圖7A的例子中，如使用圖9C後述那樣，小蓋部3形成為能移位成相對於基部2拉起的狀態，在拉起小蓋部3時形成（打開）小開口部6。在圖7A所示的例子中，能以在利用小蓋部3關閉了小開口部6的狀態下，小蓋部3的外周輪廓形狀沿著小開口部6的開口緣6A的形狀的方式確定小蓋部3的形狀。該情況下，在利用小蓋部3關閉了小開口部6的狀態下，容易使小蓋部3的外周緣3A的端面與小開口部6的開口緣6A的端面接觸。

【0061】 在圖7A的例子所示的蓋體1中，小蓋部3在蓋體1的俯視時，與接合區域對應部5A相比設於內側（蓋區域對應部5B）（中心CT側）。小蓋部3以成為小蓋部3被拉起的狀態的方式移位（轉動）。小蓋部3利用樞紐部4與基部2相連。隨著以樞紐部4為支軸拉起小蓋部3，小開口部6露出。

【0062】 在蓋體1中，在小蓋部3被拉起的狀態下，如上所述，成為小開口部6露出的狀態。將該狀態稱為開蓋狀態。將利用小蓋部3覆蓋小開口部6的狀態稱為閉蓋狀態。

【0063】 在蓋體1中，即使在成為開蓋狀態後（藉由小蓋部3立起而小開口部6露出後），也能再次設為閉蓋狀態，在設為閉蓋狀態的情況下基部2的小開口部6的開口緣6A的端面能與小蓋部3的外周緣3A的端面（外周端面）相對。

【0064】 （樞紐部）

如上所述，蓋體1具有樞紐部4。樞紐部4大致由與將沿著小蓋部3的外周緣3A的兩個基端部74連結的線段對應的部分構成，對應於基部2與小蓋部3的邊界部分。樞紐部4是成為小蓋部3轉動時的轉動軸的部分。然而，在小蓋部3轉動的情況中，不僅包括在樞紐部4的位置小蓋部3以一定角度從基部2立起的情況，還包括小蓋部3從樞紐部4朝向小蓋部3的前端緣部75一邊逐漸彎曲一邊立起的情況。

【0065】 基部2至少在樞紐部4與小蓋部3相連。樞紐部4只要是被確定為基部2與小蓋部3的邊界的部分，則構造沒有特別限定。樞紐部4與後述的連接構造17同樣地，可以是孔線構造或半切部。

【0066】 (小蓋部的外周緣與小開口部的開口緣的邊界)

在小蓋部3的外周緣3A與小開口部6的開口緣6A的邊界位置，小蓋部3和小開口部6可以被截斷(可以成為非連接狀態)，也可以如後所述形成有連接構造17。在小蓋部3的外周緣3A與小開口部6的開口緣6A的邊界位置小蓋部3和小開口部6成為非連接狀態的情況下，如圖7B所示，作為將小蓋部3的外周緣3A和小開口部6的開口緣6A截斷的構造部而形成有貫通部10。貫通部10的周面部11形成小蓋部3的外周緣3A的端面和小開口部6的開口緣6A的端面。另外，貫通部10的端部12位於樞紐部4的基端部74。貫通部10的構造與在第1實施形態中說明的相同，因此省略說明。

【0067】 (基部與小蓋部的連接構造)

在蓋體1中，在小蓋部3的外周緣3A與小開口部6的開口緣6A的邊界位置，如上所述可以形成有在基部2的小開口部6的開口緣6A和小蓋部3的外周緣3A被連接的構造(連接構造17)。連接構造17如圖12A所示，合適為構成為比小蓋部3脆弱的部分即脆弱化部14。圖12A是表示連接構造17為脆弱化部14的情況的一個實施例的圖。藉由使連接構造17為脆弱化部14，在小蓋部3以樞紐部4為軸相對於基部2轉動的情況下，能破壞脆弱化部14(破壞連續部15)。另外，小蓋部3一邊相對於基部2大致沿著連接構造17分離，一邊相對於基部2立起。

【0068】 (脆弱化部)

脆弱化部14如在第1實施形態的變形例1中說明那樣以貫通部10與連續部15的組合形成。因此，在連接構造17為脆弱化部14的情況下，在小蓋部3的外周緣3A與小開口部6的開口緣6A的邊界位置，成為以貫通部10與連續部15的組合形

成的狀態。在圖12A的例子中，組合構造是連續部15與貫通部10的組合構造沿著小開口部6的開口緣6A的端面與小蓋部3的外周緣3A的端面相對的部分的長度方向交替地排列的構造（所謂的孔線構造）。

【0069】 此外，連接構造17不限定於孔線構造，例如也可以如圖12B所示，連接構造17整體形成為半切部16。半切部16與使用圖12B在第1實施形態中說明的半切部16相同，因此省略說明。

【0070】 此外，在連接構造17具有連續部15和貫通部10的情況下，如圖12B所示連續部15也可以為半切部16。

【0071】 在第2實施形態的蓋體1形成有貫通部10的情況下，貫通部10可以在不同於小蓋部的外周緣與小開口部的上述開口緣的邊界位置的位置形成為排氣部。例如，在小蓋部的外周緣與小開口部的上述開口緣的邊界位置形成有連接構造17、並且連接構造17整體形成為半切部16的情況下，貫通部10可以形成為與連接構造17不同的結構。

【0072】 另外，貫通部10也可以形成於小蓋部的外周緣與小開口部的上述開口緣的邊界位置、以及與邊界位置不同的位置。像這樣，在第2實施形態的蓋體1中，至少一部分的貫通部可以形成於小蓋部的外周緣與小開口部的上述開口緣的邊界位置。

【0073】 〔2-2 作用及效果〕

第2實施形態的蓋體1能得到與第1實施形態同樣的效果。

【0074】 關於第2實施形態的變形例，進一步繼續進行說明。

【0075】 〔2-3變形例〕

（變形例1）

在第2實施形態的蓋體1中，如圖8A、圖8B等所示，在小蓋部3設有捏持部21。將具有這樣結構的蓋體1稱為第2實施形態的變形例1。圖8A是示意性地表示第2

實施形態的變形例1的蓋體1的一個實施例的俯視圖。圖8B是示意性地表示圖8A的E-E線縱剖面的狀態的剖面圖。

【0076】 第2實施形態的變形例1的蓋體1除了在小蓋部3設有捏持部21的結構以外，可以與上述的第2實施形態相同，因此省略關於除了在小蓋部3設有捏持部21的結構以外的其他結構（基部2、樞紐部4等）的說明。

【0077】 （捏持部）

在圖8A、圖8B所示的第2實施形態的例子中，在利用小蓋部3關閉了小開口部6的狀態下，在小蓋部3的露出面（蓋體1的露出面72）側即上表面側設有捏持部21。雖捏持部21的構造只要是能使小蓋部3以樞紐部4為軸轉動的構造，則沒有特別限定，但在圖8A、圖8B的例子中，作為捏持部21而設有拉片構件22。

【0078】 （拉片構件）

在圖8A、圖8B的例子中，在利用小蓋部3關閉了小開口部6的狀態下，拉片構件22將拉片構件22的一端部22A接合於小蓋部3，將拉片構件22的另一端部22B設為自由端。將拉片構件22中的接合於小蓋部3的部分稱為拉片接合部23。拉片構件22中的除了拉片接合部23之外的、拉片構件22的自由端側的部分（另一端部22B側的部分）只要形成為能利用人的手捏持拉片構件22的程度的大小和形狀，則其形狀和構造沒有特別限定。拉片構件22的材質可以與在第1實施形態中說明的坯料30的材質相同，也可以由紙系原料構成。

【0079】 在蓋體1中，拉片構件22在小蓋部3中的安裝位置和安裝方向沒有特別限定，在圖8A、圖8B的例子中，拉片構件22在靠小蓋部3的前端的位置（即前端緣部75附近）接合於小蓋部3。

【0080】 用於將拉片構件22與小蓋部3接合的方法（即拉片接合部23的形成方法）能例示超聲波接合、熱封、基於黏接劑的接合等各種方法。作為拉片接合部23的形成方法，在上述方法中，從接合的容易性和接合的強度等觀點出

發，較佳為超聲波接合。關於拉片接合部23在小蓋部3中的形成位置，從容易藉由拉起拉片構件22而使小蓋部3立起（使小蓋部3轉動）的觀點出發，較佳為從小蓋部3的中央部偏離的位置。

【0081】 （拉片構件的朝向（安裝方向））

在蓋體1中，在圖8A的例子中，配置為與拉片構件22的一端部22A相比，拉片構件22的另一端部22B側（自由端側）更接近樞紐部4側。然而，這僅是一例，拉片構件22的朝向也可以是圖8A的例子所示的方向以外的朝向。例如，也可以以與拉片構件22的一端部22A相比，拉片構件22的另一端部22B側位於更遠離樞紐部4的位置的方式配置拉片構件22。

【0082】 在第2實施形態的變形例1的蓋體1中，藉由設有捏持部21，能容易地拉起小蓋部3。

【0083】 （變形例2）

在第2實施形態的變形例2的蓋體1中，如圖13A、圖13B等的例子所示，也可以具有保持構造形成部，該保持構造形成部是形成保持構造的部分，該保持構造在使小蓋部3以樞紐部4為軸相對於基部2轉動而將小開口部6開放了的狀態下保持小蓋部3。將具有這樣結構的蓋體1稱為第2實施形態的變形例2。圖13A是示意性地表示第2實施形態的變形例2的蓋體1的一個實施例的俯視圖。圖13B是示意性地表示圖13A的H-H線縱剖面的狀態的剖面圖。

【0084】 （保持構造形成部）

保持構造形成部的結構沒有特別限定。例如，在圖13A、圖13B所示的蓋體1的例子中，爪部24和承接部25形成保持構造形成部。

【0085】 （爪部）

爪部24只要是如圖13A的例子所示那樣具有能藉由卡止或插入等相對於後述的承接部25卡止的構造的部分即可。在圖13A的例子中，爪部24設於作為捏持

部21的例子的拉片構件22。另外，在該例子中，爪部24由在拉片構件22的既定位置大致形成為山型形狀等輪廓形狀的切入部分形成。

【0086】 （承接部）

承接部25形成為能卡止或插入爪部24那樣的形狀。在圖13A的例子中，承接部25為藉由在基部2的既定位置的切口而形成的狹縫部。該情況下，承接部25對應於貫通部10。承接部25形成於在以使小蓋部3轉動的方式使拉片構件22進行了移位時能與爪部24相對的位置。

【0087】 （保持構造的形成）

在蓋體1中使小蓋部3立起的情況下等，捏持部21被拉起。此時，藉由拉起拉片構件22並且彎折拉片構件22的自由端側（另一端部22B側）的既定部分，從而爪部24成為向下方向或上方向突出的形狀。然後，以使小蓋部3轉動至小蓋部3的爪部24與承接部25相對的位置或該位置的附近位置的方式使拉片構件22移位。然後，將拉片構件22的爪部24卡止或插入至承接部25。由此，形成在使小開口部6露出的狀態下保持小蓋部3的保持構造。

【0088】 在上述說明中，說明了保持構造形成部作為承接部25而形成有狹縫部（貫通部10）的情況，但如在第2實施形態的變形例3中後述那樣，與承接部25對應的構造不限定於狹縫部。

【0089】 （變形例3）

第2實施形態的蓋體1與第1實施形態的變形例2同樣地，如圖9A、圖9B等所示，可以在蓋體1形成有延伸部7。將該方式稱為第2實施形態的變形例3。圖9A是示意性地表示第2實施形態的變形例1的蓋體的一個實施例的俯視圖。圖9B是示意性地表示圖9A的F-F線縱剖面的狀態的剖面圖。在第2實施形態的蓋體1中，延伸部7的結構與第1實施形態的變形例2相同，因此省略說明。此外，圖9A例示了在第2實施形態的變形例2的蓋體1中形成有延伸部7的情況。

【0090】 此外，在圖9A的例子中，關於延伸部7的形成位置，以樞紐部4位於形成小蓋部3的前端的前端緣部75與延伸部7之間的方式，在基部2的外周緣2A上確定延伸部7。該情況下，能設為使小蓋部3的前端緣部75的位置與延伸部7的位置盡可能遠離的狀態。藉由像這樣使小蓋部3的前端緣部75的位置與延伸部7的位置盡可能遠離，即使由人用手捏持延伸部7而挪動蓋體1，也能抑制捏持著蓋體1的人觸碰到蓋體1的小蓋部3之虞，能抑制因人的手的接觸導致的小蓋部3的污染。

【0091】 在第2實施形態的變形例3的蓋體1中，延伸部可以兼具在第2實施形態的變形例2中說明的承接部的功能。

【0092】 （保持構造形成部）

圖9A所示的蓋體1與圖13A的例子同樣地，爪部24形成於捏持部21（在圖13A、圖9A中為拉片構件22），爪部24和延伸部7形成保持構造形成部。在圖9A的例子中，延伸部7形成為，在以使小蓋部3轉動的方式使拉片構件22進行了移位時，延伸部7的外周緣7A能與爪部24相對。

【0093】 （保持構造的形成）

在圖9A的例子所示的蓋體1中，也與圖13A的例子同樣地，在使小蓋部3立起的情況下等，拉片構件22在圖9B的箭頭標記F1方向被拉起。在圖9A的例子中，與圖13A的例子同樣地，藉由拉起拉片構件22並且彎折拉片構件22的自由端側（另一端部22B側）的既定部分，從而爪部24成為向下方向或上方向突出的形狀。然後，以使小蓋部3轉動至到達爪部24與延伸部7的外周緣7A相對的位置或該位置的附近位置的方式使拉片構件22移位。然後，如圖9C所示，將爪部24卡止或插入至延伸部7。由此，形成在將小開口部6設為空間部105的露出口的狀態下保持小蓋部3的保持構造。圖9C是用於說明保持構造的一個實施例的剖面圖。

【0094】 （延伸部的大小）

在延伸部7具有承接部25的功能的情況下，如圖10所示，可以是，相比於小開口部6的前端與基部2的外周緣2A的分離距離D2，延伸部7的延伸距離D1更小。圖10是用於說明延伸部7的一個實施例的俯視圖。延伸部7的延伸距離D1表示沿著從蓋體1的中心CT的位置向徑向遠離的方向的、從蓋體1的外周緣2A到延伸部7的外周緣7A為止的最長分離距離。該情況下，在想要將小開口部6的前端（小蓋部3的前端緣部75）與蓋體1的外周緣2A接近形成而將小開口部6作為飲用口使用的情況下，能減少延伸部7的尺寸，能使得使用者難以將延伸部7識別為用於形成取出口的捏持部。即，能使得難以產生使用者會將拉起延伸部7並撕開蓋體1而產生的撕開孔用作內容物的取出口的情況。

【0095】 另外，若坯料30是使樹脂材料附著於形成纖維片的內部的纖維的材料，則坯料30的剛度不會變得過於牢固，在將爪部24卡止於延伸部7的情況下，能使延伸部7稍微產生撓曲，即使設為爪部24的前端進入到容器101的緣部103的狀態，也能使爪部24的前端在解除延伸部7與爪部24的卡止的方向滑動至延伸部7。而且，容易在使爪部24的前端與容器101的緣部103相比位於更外側的狀態下形成保持構造。若形成這樣的保持構造，則即使在容器101的緣部103產生了污染，污染也不會擴散至蓋體1的爪部24，能提高衛生狀態。

【0096】 對於第2實施形態的變形例3所示的使延伸部7的尺寸如圖10所示減少的結構，代替具有坯料30的蓋體1而相對於使用了在露出面72和相對面73中的至少某一方的纖維片31的表面上形成有樹脂層的片材的蓋體也能適用。然而，若蓋體1是坯料30且延伸部7也由坯料30形成，則與使用形成有樹脂層的片材的情況相比，容易使延伸部7的表面粗糙，另外容易使延伸部7稍微產生撓曲，在這一點上更佳。

【0097】 [3 第3實施形態]

在第1實施形態及第2實施形態的蓋體1中，如圖5A、圖5B所示，也可以形成

有窗部。將該實施形態稱為第3實施形態。圖5A是表示第3實施形態的蓋體1的一個實施例的俯視圖。圖5B是示意性地表示圖5A所示的蓋體1的B-B線縱剖面的狀態的剖面圖。

【0098】 (窗部)

窗部40是在附蓋體之容器150中使從外部向空間部105內的視認性提高的透光部。窗部40具有利用透光性膜等的窗用片材42將形成於蓋區域對應部5B的開口部(蓋內開口部41)覆蓋的結構。窗用片材42只要是透光膜等具有透光性的片材,則沒有特別限定,能例示以下所示的材質的膜。作為形成窗用片材42的膜的材質,可列舉合成樹脂、天然樹脂等。作為合成樹脂和天然樹脂,可列舉例如聚乙烯(PE)、聚丙烯(PP)等烯烴系樹脂、聚苯乙烯(PS)等苯乙烯系樹脂、聚丙烯酸酯和聚甲基丙烯酸酯等丙烯酸系樹脂、聚氯乙烯(PVC)和聚乙酸乙烯酯等乙烯基系樹脂、聚醯胺系樹脂、聚醯亞胺系樹脂、聚對苯二甲酸乙二醇酯(PET)等聚酯系樹脂、氟系樹脂、聚碳酸酯系樹脂(PC)、聚醚醚酮(PEEK)和聚醚砜(PES)等聚醚系樹脂等。作為形成窗用片材42的膜的材質,從減輕環境負擔的觀點出發,較佳為生物分解性樹脂等。作為生物分解性樹脂,可列舉例如聚羥基脂肪酸酯(PHA)和PHA系共聚物等微生物生產系生物分解性樹脂;醋酸纖維素等纖維素衍生物和以玉米澱粉等澱粉為主原料的澱粉系樹脂等天然物系生物分解性樹脂;聚乳酸(PLA)、聚乳酸/聚己內酯共聚物、聚乳酸/聚醚共聚物等乳酸系樹脂、聚丁二酸丁二醇酯(PBS)、聚丁二酸-己二酸丁二酯(PBSA)、聚對苯二甲酸乙二醇酯琥珀酸酯(PETS)等琥珀酸系樹脂、聚己內酯、聚乙烯醇(PVA)等化學合成系生物分解性樹脂等、以及聚乙醇酸(PGA)、聚對苯二甲酸-己二酸丁二醇酯、生物分解性聚烯烴(商品名:Biorecover、商品名;CraDrop等)。

【0099】 另外,在容器的內容物為液體等的情況下,窗用片材42較佳為使

用耐水性、耐油性等優異的材質。

【0100】 設於窗部40的窗用片材42形成有沿著坯料30中的與蓋內開口部41的周圍對應的部分黏接的部分（黏接部46）。將窗用片材42黏接於與蓋內開口部41的周圍對應的部分的方法沒有特別限定。例如，可以在蓋內開口部41的周圍與窗用片材42之間塗敷熱熔膠而形成塗敷部，並利用塗敷部進行熱封，由此將窗用片材42黏接於與蓋內開口部41的周圍對應的部分而形成黏接部46。窗部40在圖5A的例子中相對於第1實施形態的蓋體1設置，但也可以如圖11A所例示那樣相對於第2實施形態的蓋體1設置、如圖11B、圖11C所例示那樣相對於後述的第4實施形態的蓋體1設置。圖11A、圖11B是表示第3實施形態的蓋體1的其他例子的俯視圖，圖11C是示意性地表示圖11B的G-G線縱剖面的狀態的剖面圖。

【0101】 第3實施形態所示的窗部40的結構取代具有坯料30的蓋體1，對於使用了在露出面72和相對面73中的至少某一方的纖維片31的表面上形成有樹脂層的片材的蓋體也能適用。然而，若蓋體1是坯料30，則在窗用片材42與坯料30之間形成黏接部46時，即使作為形成黏接部46的熱熔膠等材料而使用各種各樣的樹脂材料，也能期待窗用片材42與坯料30的良好黏接，在這一點上更佳。

【0102】 [4 第4實施形態]

在第1實施形態至第3實施形態的蓋體1中，也可以如圖6A、圖6B等所示，形成有隆起部（鼓出部）。將該實施形態稱為第4實施形態。

【0103】 （隆起部）

隆起部43形成於蓋體1的露出面72側，成為以隆起部43的外側（比隆起部43的基端更靠外側）為基準向上方側（+Z方向側）突出的部分（在圖6A、圖6B的例子中為以接合區域對應部5A的位置為基準向+Z方向側突出的部分）。隆起部43較佳為相對於接合區域對應部5A的內緣端設於內側。即，隆起部43可以形成於蓋區域對應部5B整體，也可以設於蓋區域對應部5B的內側的一部分。

【0104】 （凹陷部）

在蓋體1的露出面72的相反面側（相對面73側），在與隆起部43對應的部分（相背的部分）形成有凹陷部44。該情況下，形成隆起部43的部分成為壓花構造中的凸狀構造部。由此，在附蓋體之容器150的狀態下，即使內容物存在於比容器101的開口部102更靠上側的位置，內容物也不會與蓋體1接觸，容易維持安裝有蓋體1的狀態。例如，在容器101內作為內容物收容有咖啡等液體、並且使鮮奶油浮於液體的液面的情況下，即使鮮奶油的上端與容器101的開口部102相比位於更上側，也能使鮮奶油的上端收容於凹陷部44內的空間內，能抑制鮮奶油的上端附著於蓋體1的相對面73之虞。

【0105】 在蓋體1形成有隆起部43的情況下，從容易整體上視覺辨認包括容器101內的空間部105在內的整個空間（凹陷部44）的觀點出發，如圖11B、圖11C所示，較佳為在包括隆起部43的前端部43A的區域形成有窗部40。

【0106】 另外，在蓋體1形成有隆起部43的情況下，如圖6A、圖6B所示，較佳為沿著隆起部43的基端部形成有小蓋部3的外周緣3A和樞紐部4。該情況下，在以樞紐部4為軸拉起了小蓋部3時，能設為將隆起部43整體拉起的狀態。

【0107】 （製造方法）

第4實施形態的蓋體1例如能如以下那樣製造。如在上述第1實施形態中的〔1-2 製造方法〕中說明那樣實施浸漬步驟和乾燥步驟。然而，在乾燥步驟的中途或乾燥步驟之前（不過，是在浸漬步驟之後（即浸漬步驟與乾燥步驟之間）），進行對包含浸漬液的纖維片31賦形的賦形處理。賦形處理能例示壓花加工處理。在賦形處理中，形成與隆起部43對應的構造（也形成與凹陷部44對應的構造）。在實施了賦形處理和乾燥步驟之後，藉由實施與蓋體1的形狀相應的加工，從而形成坯料30。

【0108】 在乾燥步驟中，可以設為使包含浸漬液的纖維片31所含的水和非

水系溶劑大致完全蒸發的狀態，也可以設為水分和非水系溶劑稍微殘留於纖維片的狀態。此外，若是水分和非水系溶劑稍微殘留於纖維片的狀態，則也可以在乾燥步驟之後適用賦形處理。然而，從使藉由賦形步驟形成的隆起部的外觀良好的觀點出發，較佳為在乾燥步驟的中途或乾燥步驟之前適用賦形處理。

【0109】 第4實施形態所示的隆起部43（及凹陷部44）的結構取代具有坯料30的蓋體1，對於使用了在露出面72和相對面73中的至少某一方的纖維片31的表面上形成有樹脂層的片材的蓋體也能適用。然而，若蓋體1為坯料30，則能容易地適用上述第4實施形態的蓋體1的製造方法，在易於得到外觀良好的隆起部43這一點上更佳。

【0110】 上述的第1實施形態至第4實施形態的蓋體1在後述的附蓋體之容器150的狀態下，蓋體1相對於容器101接合，形成接合部151。接合部151成為容器101與蓋體1相互黏接（包含黏合）的部分，為了使蓋體1與容器101分離而在接合部151將蓋體1與容器101剝離。蓋體1不限定於此，也可以如下所述，使蓋體1相對於容器101嵌合。

【0111】 〔5 第5實施形態〕

〔5-1 結構〕

第5實施形態的蓋體201如圖15A、圖15B所例示那樣，具有頂蓋部202和側壁部203。第5實施形態的蓋體201如使用圖21等後述那樣，形成為能與容器101接觸，該容器101具有形成於上端的開口部102和形成開口部102的外周的成為上端緣部的緣部103。關於蓋體201與容器接觸的狀態，蓋體201形成為能嵌合於具有形成於上端的開口部102和形成開口部102的外周的成為上端緣部的緣部103的容器。圖15A是示意性地表示第5實施形態的蓋體的一個實施例的立體圖。圖15B是示意性地表示第5實施形態的蓋體的一個實施例的剖面圖。此外，圖15B表示圖15A的N-N線縱剖面的狀態。圖21是表示將圖15A、圖15B所示的蓋體1接合於

容器101得到的附蓋體之容器150的例子的剖面圖。另外，在圖15A中，N-N線設為大致從插入口219的正上方通過那樣的位置。這對於圖16A的J-J線、圖17A的K-K線及圖18A的L-L線也是同樣的。

【0112】 如圖15A、圖15B的例子所示，蓋體201較佳為具有彎曲部204。彎曲部204成為將頂蓋部202和側壁部203相連的部分，在圖15A、圖15B的例子中，彎曲部204與側壁部203連續地（一體地）形成。

【0113】 （頂蓋部）

如圖21所示，在將蓋體201安裝到（裝配到）容器101的情況下，頂蓋部202成為將容器101的開口部102覆蓋的部分。頂蓋部202的形狀可以根據容器101的形狀確定，能例示圓形狀、橢圓形狀、三角形狀、矩形狀、多邊形狀、倒角形狀等。

【0114】 （彎曲部）

彎曲部204以包圍頂蓋部202的外周緣的方式形成，成為形成頂蓋部202與側壁部203的邊界的部分。彎曲部204形成為，在將蓋體201安裝到容器101的情況下，側壁部203與容器101的側壁104或緣部103相對。在圖15A至圖15B的例子中，彎曲部204具有折曲構造，但如後所述，彎曲部204不限定於具有折曲構造的情況。另外，「形成頂蓋部202與側壁部203的邊界的部分」包括該部分本身成為邊界的情況、和在該部分的內部或端部確定邊界的情況（頂蓋部202及／或側壁部203的一部分兼作彎曲部204的情況）中的任一情況。頂蓋部202與側壁部203的邊界確定於彎曲部204的中央。在彎曲部204具有彎曲構造的情況下（例如表示後述的第4實施形態的變形例4的一例的圖20A至圖20B），彎曲部204由彎曲的範圍中特定的部分構成，頂蓋部202與側壁部203的邊界由彎曲部204的大致中央確定。

【0115】 （側壁部）

側壁部203沿著頂蓋部202的外周端形成為環狀。

【0116】 第5實施形態的蓋體201能藉由以下方式得到：將用於形成蓋體201的坯料250一體成型，由此將頂蓋部202、彎曲部204、側壁部203和頂蓋部202一體地形成。

【0117】 （坯料）

在第5實施形態的蓋體201中，坯料250可以與在第1實施形態至第4實施形態的說明中示出的坯料30同樣地形成。即，坯料250由具有纖維片260和樹脂材料的片材形成，其中該纖維片260包含由紙系原料形成的纖維。片材具備在形成纖維片260的內部的至少一部分的纖維附著有樹脂材料的構造。可以與在第1實施形態至第4實施形態中說明的樹脂材料相同。纖維片260可以與在第1實施形態至第4實施形態中說明的纖維片31相同。

【0118】 （接觸部）

蓋體201具有在嵌合於容器101的狀態下與容器101接觸的接觸部274。接觸部274形成於側壁部203的既定部分（第1接觸部274A）。另外，接觸部274如圖15B所示，較佳為形成於頂蓋部202中的與相對面273側的既定區域對應的部分（第2接觸部274B）。在使蓋體201嵌合於容器101的情況下，藉由形成有接觸部274，能抑制容器101的內容物洩露到外部之虞。第1接觸部274A較佳為大致形成於容器的緣部103的外面端整周，另外較佳為形成為環狀。第2接觸部274B較佳為大致形成於容器的緣部103的上端整周，另外較佳為形成為環狀。第1接觸部274A和第2接觸部274B可以相互分離，也可以相連。關於第5實施形態所示的接觸部274（包含第1接觸部274A和第2接觸部274B），對於後述的第6實施形態、第7實施形態及第8實施形態（第6實施形態至第8實施形態）也是同樣的。

【0119】 另外，在圖15A、圖15B的例子中，在頂蓋部202的既定位置形成有貫通部210。作為該貫通部210形成有插入口219。貫通部210由切入部208形

成。切入部208在圖15的例子中成為十字切口。插入口219和貫通部210可以與在第1實施形態中說明的插入口19和貫通部10同樣地形成。貫通部210成為將頂蓋部202從露出面272貫通至相對面273的部分。在形成貫通部210的周面部的區域（與在第1實施形態中說明的周面部11的區域同樣的區域），與在第1實施形態中所說明的內容同樣地，纖維片260的剖面露出。另外，於在貫通部210的周面部露出的纖維片260的剖面的至少一部分，至少一部分的樹脂材料露出。關於第5實施形態所示的纖維片260的剖面的露出和樹脂材料的露出，對於後述的第6實施形態至第8實施形態也是同樣的。

【0120】〔5-2 作用及效果〕

當在用於形成具有彎曲部的蓋體（具有側壁部、彎曲部和頂蓋部的蓋體）的坯料由紙系原料構成的情況下將坯料賦形為蓋體的形狀（立體形狀）時，在彎曲部的附近和側壁部產生大量細微的皺紋、褶皺等。若坯料僅由紙系原料構成，則存在以下情況，即，在賦形後復原力作用於構成蓋體的纖維，並且這樣的細微的皺紋、褶皺在對蓋體進行處理的情況、將蓋體安裝到容器的情況下等也受到施加於蓋體的力等的影響而形狀產生復原。關於這一點，根據第5實施形態的蓋體201，能抑制在對坯料250進行一體成型時的形狀變形（賦形）之後形狀產生復原之虞。

【0121】〔5-3 變形例〕

（第5實施形態的變形例1）

在第5實施形態的蓋體201中，如圖18A、圖18B等所示，頂蓋部202和側壁部203也可以由分體的部件形成（第5實施形態的變形例1）。第5實施形態的變形例1包括形成頂蓋部202的部件的一部分形成側壁部203的一部分的情況、以及形成側壁部203的部件的一部分形成頂蓋部202的一部分的情況。圖18A、圖18B表示形成頂蓋部202的部件的一部分形成側壁部203的一部分的情況的一例。

【0122】 關於圖18A、圖18B等所示的第5實施形態的變形例1的蓋體201，例如準備具有用於形成頂蓋部202的第1部分231的頂蓋部形成構件222、和用於形成側壁部203的側壁部形成構件223。在頂蓋部形成構件222的第1部分231的外端部（外緣端部）作為第2部分232而延伸設置有構成為能與側壁部形成構件223接合的接合餘量部230。藉由將頂蓋部形成構件222的接合餘量部230黏接於側壁部形成構件223的上端部，從而將頂蓋部形成構件222與側壁部形成構件223接合，由此形成彎曲部204。此時形成蓋體201。該情況下，作為坯料，如圖19A、圖19B等所示，能使用用於形成頂蓋部形成構件222和側壁部形成構件223的坯料（分別稱為第1坯料251、第2坯料252）。用於形成頂蓋部形成構件222的第1坯料251可以使用形成為使接合餘量部230與頂蓋部202的形狀相匹配的形狀的片材。第2坯料252設為與側壁部203的形狀相應的形狀，例如在側壁部203為朝向前端縮徑或擴徑的形狀的情況下，可以使用形成為扇狀（形成為局部扇型形狀）的片材。能將第2坯料252的兩端的端緣部253、253接合而得到形成側壁部203的側壁部形成構件223。

【0123】 在第5實施形態的變形例1中，從由第1坯料251及第2坯料252構成的組中選擇的至少一個坯料可以與上述的坯料30同樣地形成。即，從由第1坯料251及第2坯料252構成的組中選擇的至少一個坯料具有包含由紙系原料形成的纖維的纖維片260。而且，在形成纖維片的內部的至少一部分的纖維附著有樹脂材料。在圖18A、圖18B、圖19A、圖19B的例子中，第1坯料及第2坯料具有包含由紙系原料形成的纖維的纖維片260。

【0124】 （第5實施形態的變形例2）

在圖15A、圖15B的例子中，雖側壁部203以朝向下側（朝向-Z方向）而前端變細（橫剖面內徑變小（縮徑））的方式形成，但這是較佳的一例，側壁部203也可以以朝向下側而前端變粗（橫剖面內徑變大（擴徑））的方式形成。另外，

側壁部203也可以以朝向下側既不前端變細也不前端變粗（橫剖面內徑恒定）的方式形成，側壁部203也可以以具有朝向下側而變細和變粗的部分（剖面內徑變化的部分）的方式形成（第5實施形態的變形例2）。第5實施形態的變形例2所示的內容對於後述的第6實施形態至第8實施形態也是同樣的。此外，橫剖面表示在設想利用以上下方向為法線的平面切斷了側壁部的狀態的情況下觀察到的側壁部的剖切面。橫剖面內徑在剖切面（橫剖面）大致呈環狀的情況下表示內周面側的直徑。

【0125】 （第5實施形態的變形例3）

第5實施形態的蓋體201的頂蓋部202也可以如在第2實施形態至第4實施形態中說明那樣構成（第5實施形態的變形例3）。因此，在第5實施形態的變形例3中，在頂蓋部202可以存在與開口形成部20對應的結構（對應於第2實施形態），可以存在與窗部40對應的結構（對應於第3實施形態），可以存在與隆起部43對應的結構（對應於第4實施形態），還可以同時存在這些結構的組合。另外，不禁止在第5實施形態的蓋體201中設置與第1實施形態及第2實施形態所示的變形例對應的結構。第5實施形態的變形例3所示的內容對於後述的第6實施形態至第8實施形態也是同樣的。在第5實施形態的變形例3的蓋體201中，也可以省略插入口219的結構。

【0126】 （第5實施形態的變形例4）

在第8實施形態的蓋體201中，如圖20A至圖20B所示，彎曲部204可以由伸出部226構成。另外，也可以在伸出部226的端部（內端部228A、外端部228B）中的距側壁部203更近的端部（外端部228B）或其附近形成有凸部225。

【0127】 （伸出部）

在圖20A至圖20B所示的第8實施形態的變形例的蓋體201的一例中，作為頂蓋部202的外周端側的既定區域向斜上方向突出的構造（伸出的構造）而形成有

伸出部226，但伸出部226的伸出方向也可以是上方向，還可以是橫向（頂蓋部202的平面方向）。另外，伸出部226的內表面226A側成為沉入的部分（沉入部227）。沉入部227的形狀為與伸出部26的形狀對應的形狀。這能根據由坯料250形成蓋體201時的模具的形狀而實現。沉入部227的大小較佳為是能嵌合容器101的緣部103的程度的大小。若沉入部227的大小為這樣的大小，則在作為附蓋體之容器150而使用蓋體201的情況下，緣部103大致進入沉入部227，能使緣部103的外側端部分（在圖20的例子中為緣部103中的外側周面部111）與沉入部227面接觸，容易利用容器101的緣部103牢固地安裝蓋體201。

【0128】 （凸部）

如圖20A至圖20B的例子所示，也可以在側壁部203形成有凸部225。凸部225被確定為例如在側壁部203的既定位置向內側方向（中心CT方向、從側壁部203的外周面203B朝向內周面203A的方向）突出的部分。凸部225較佳為是以環繞側壁部203的內周面的方式形成為條狀的凸條部。可以在側壁部203的內周面側形成有凸部225的凸型構造，在側壁部203的外周面203B側，在與凸型構造的形成位置對應的位置形成有凹部224。藉由形成有這樣的構造，能使側壁部203的形狀更穩定化。

【0129】 〔 6 第6實施形態 〕

〔 6-1 結構 〕

第6實施形態的蓋體201如圖16A、圖16B所示，在具有頂蓋部202和側壁部203這一點以及能嵌合於容器這一點上與第5實施形態相同。第6實施形態的蓋體201A具有側壁部203的一部分向頂蓋部202的上側和下側延伸出的結構。側壁部203具有環狀（包括筒狀）的形狀，具有上部壁205和下部壁206。下部壁206是向頂蓋部202的下側延伸出的部分，上部壁205由側壁部203中的除下部壁206之外的部分構成。在圖16A、圖16B的例子中，側壁部203以朝向下側而前端變細的

方式形成。另外，雖在圖16A、圖16B的例子中，在頂蓋部202的既定位置形成有貫通部210，但這僅是一例。

【0130】 （分別形成頂蓋部和側壁部的部件）

在第6實施形態中，如第5實施形態的變形例1所示，頂蓋部202和側壁部203由分體的部件形成。蓋體201在圖16A、圖16B的例子中，作為上述分體的部件而具有頂蓋部形成構件222和側壁部形成構件223，並具有將頂蓋部形成構件222與側壁部形成構件223接合的接合部。

【0131】 （頂蓋部形成構件）

頂蓋部形成構件222具有與頂蓋部202對應的第1部分（頂蓋部形成構件222的第1部分231）、和從第1部分231的外周端延伸出的第2部分（頂蓋部形成構件222的第2部分232），第2部分232成為第5實施形態的變形例1所示的接合餘量部230。在圖16A的例子中，頂蓋部形成構件222的第2部分232在蓋體201的狀態下成為從第1部分231的外周端向斜上方向或正上方向立起的部分（立起部），在第2部分232接合於側壁部形成構件223的狀態下，第2部分232成為側壁部203的一部分。

【0132】 （側壁部形成構件）

側壁部形成構件223形成為環狀（包括筒狀），具有形成上部壁205的部分（上部形成部）和形成下部壁206的部分（下部形成部）。上部形成部具有相對於成為頂蓋部形成構件222的第2部分232的接合餘量部230至少在外表面側接觸的部分（第1接觸壁部233）。

【0133】 在圖16A、圖16B的例子中，上部壁205（上部形成部）具有第1接觸壁部233、相對於成為頂蓋部形成構件222的第2部分232的接合餘量部230在內表面側接觸的部分（第2接觸壁部234）、以及將第1接觸壁部233及第2接觸壁部234相連的連續部235，連續部235覆蓋成為頂蓋部形成構件222的第2部分的接

合餘量部230的上端面。第2接觸壁部234的下端位於頂蓋部形成構件222的第1部分231的上表面側，在圖16A、圖16B的例子中，從第1部分231稍微分離。然而，這僅是一例，第2接觸壁部234的下端也可以與頂蓋部形成構件222的第1部分231的上表面側接觸。

【0134】 在圖16A、圖16B的例子中，下部壁206（下部形成部）成為將第1接觸壁部233的下端作為基端而向下方向（在圖16A、圖16B中為斜下方向）延伸出的部分。下部壁206（下部形成部）例如較佳為關於上下方向的位置而位於頂蓋部形成構件222的第1部分231的下表面的下側。

【0135】 （坯料）

第6實施形態的蓋體201能藉由坯料的加工而形成。作為坯料，能使用用於形成頂蓋部形成構件222和側壁部形成構件223的坯料（如在第5實施形態的變形例1中所述那樣分別稱為第1坯料、第2坯料）。從由第1坯料及第2坯料構成的組中選擇的至少一個坯料可以如在第5實施形態的變形例1中所述那樣與上述的坯料30同樣地形成。

【0136】 用於形成頂蓋部形成構件222的第1坯料可以使用與在第5實施形態的變形例1中所述之第1坯料251同樣的坯料，也可以使用形成為使接合餘量部230進一步與頂蓋部202的形狀相匹配的形狀的片材。頂蓋部形成構件222較佳為藉由對第1坯料進行折曲成形而形成與頂蓋部202對應的第1部分231和立起部（成為接合餘量部的第2部分232）。即，第2部分232較佳為藉由將第1坯料在第1部分231的周緣的位置（接合餘量部230的基端）向上側彎曲而形成。

【0137】 第2坯料可以使用與在第5實施形態的變形例1中所述之第2坯料252同樣的坯料，也可以使用形成為扇狀的片材。藉由將接合第2坯料的端緣部而形成環狀體的、環狀體的上端側的部分在與連續部235對應的位置向內側折回，能形成第1接觸壁部233、第2接觸壁部234和連續部235，並且能形成上部形

成部（與上部壁205對應的構造部），而且能形成下部形成部（與下部壁206對應的構造部）。藉由上部形成部和下部形成部的形成而形成側壁部形成構件223。此外，至少在第1接觸壁部233和第2接觸壁部234黏接於接合餘量部230。在圖16B的例子中，第1接觸壁部233、第2接觸壁部234和連續部235黏接於接合餘量部230，形成黏接部。

【0138】 此外，在製造蓋體201時，較佳為使用由第2坯料形成的上述的環狀體。使頂蓋部形成構件222的接合餘量部230（第2部分232）的下端與環狀體的內周面中的、下部形成部與上部形成部的邊界位置（上部壁2505與下部壁206的邊界位置）對位，使接合餘量部230與環狀體的內周面相面對。並且，藉由如上所述在環狀體中的與連續部235對應的位置將環狀體的上端側的部分向內側折回，從而從上端側覆蓋接合餘量部230。然後，以夾持於第1接觸壁部233和第2接觸壁部234的方式將接合餘量部230接合於成為側壁部形成構件223的環狀體。由此，形成側壁部形成構件223並且得到蓋體201。

【0139】〔6-2 作用及效果〕

根據第6實施形態的蓋體201，與第5實施形態同樣地，能抑制在由坯料（第1坯料、第2坯料）製造頂蓋部形成構件222和側壁部形成構件223而得到蓋體201時的形狀變形（賦形）之後形狀產生復原之虞。

【0140】〔7 第7實施形態〕

〔7-1 結構〕

第7實施形態的蓋體201如圖17A、圖17B所示，在具有頂蓋部202和側壁部203這一點以及能嵌合於容器這一點上與第5實施形態相同。第7實施形態的蓋體201具有側壁部203的一部分向頂蓋部202的上側和下側延伸出的結構。側壁部203具有環狀（包括筒狀）的形狀，具有上部壁205和下部壁206。下部壁206是向頂蓋部202的下側延伸出的部分，上部壁205由側壁部203中的除下部壁206之外的部

分構成。在圖17A、圖17B的例子中，側壁部203以朝向下側而前端變細的方式形成。另外，雖在圖17A、圖17B的例子中，在頂蓋部202的既定位置形成有貫通部210，但這僅是一例。

【0141】 （分別形成頂蓋部和側壁部的部件）

在第7實施形態中，如第5實施形態的變形例1和第6實施形態所示，頂蓋部202和側壁部203由分體的部件形成。蓋體201在圖17A、圖17B的例子中，作為上述分體的部件而具有頂蓋部形成構件222和側壁部形成構件223，並具有將頂蓋部形成構件222與側壁部形成構件223接合的接合部。

【0142】 （頂蓋部形成構件）

頂蓋部形成構件222具有與頂蓋部202對應的第1部分（頂蓋部形成構件222的第1部分231）和從第1部分231的外周端延伸出的第2部分（頂蓋部形成構件222的第2部分232），第2部分232成為第5實施形態的變形例1所示的接合餘量部230。在圖16A的例子中，頂蓋部形成構件222的第2部分成為從第1部分231的外周端向斜下方向或正下方向延伸的部分（垂下部），在第2部分232接合於側壁部形成構件223的狀態下，第2部分232成為側壁部203的一部分。

【0143】 （側壁部形成構件）

側壁部形成構件223形成為環狀（包括筒狀），具有形成上部壁205的部分（上部形成部）和形成下部壁206的部分（下部形成部）。下部形成部具有相對於成為頂蓋部形成構件222的第2部分232的接合餘量部230至少在外表面側接觸的部分（下部第1接觸壁部237）。

【0144】 在圖17A、圖17B的例子中，下部形成部具有下部第1接觸壁部237、相對於成為頂蓋部形成構件222的第2部分232的接合餘量部230在內表面側接觸的部分（下部第2接觸壁部238）、以及將下部第1接觸壁部237及下部第2接觸壁部238相連的下端側連續部239，下端側連續部239覆蓋成為頂蓋部形成構件

222的第2部分232的接合餘量部230的下端面。下部第2接觸壁部238的上端位於頂蓋部形成構件222的第1部分231的下表面（相對面273）側，在圖17A、圖17B的例子中，較佳為從第1部分231分離。較佳為容器101的緣部103（例如捲曲部的外周面的一部分）能進入至第1部分與下部第2接觸壁部238的上端之間。

【0145】 在圖17A、圖17B的例子中，上部壁205（上部形成部）成為將下部第1接觸壁部237的上端作為基端而向上方向（在圖17B中向斜上方向）延伸出的部分。上部壁205（上部形成部）例如關於上下方向的位置合適為位於頂蓋部形成構件222的第1部分231的上表面的上側。如圖17A、圖17B的例子所示，上部形成部較佳為在其上端側形成有捲曲部（側壁上端捲曲部236）。該情況下，能抑制在上部形成部的上端形成坯料（用於形成側壁部形成構件223的第2坯料）的端面露出的狀態，即使在使用者將嘴部貼到坯料的端面來吸取容器101內的內容物的情況下，也能抑制伴隨使用者使嘴部接觸坯料的端面而產生的不適感。另外，藉由形成側壁上端捲曲部236，液體難以接觸側壁部203中的與坯料的端面對應的部分。

【0146】 （坯料）

第7實施形態的蓋體201能藉由坯料的加工而形成。作為坯料，能使用用於形成頂蓋部形成構件222和側壁部形成構件223的坯料（如在第5實施形態的變形例1中所述那樣分別稱為第1坯料、第2坯料）。從由第1坯料及第2坯料構成的組中選擇的至少一個坯料可以如在第5實施形態的變形例1中所述那樣與上述的坯料30同樣地形成。

【0147】 用於形成頂蓋部形成構件222的第1坯料可以使用與在第5實施形態的變形例1中所述之第1坯料251同樣的坯料，也可以使用形成為使接合餘量部230進一步與頂蓋部202的形狀相匹配的形狀的片材。頂蓋部形成構件222較佳為藉由對第1坯料進行折曲成形而形成與頂蓋部202對應的第1部分231、和成為接

合餘量部230的第2部分232。即，第2部分232較佳為藉由將第1坯料在第1部分231的周緣的位置向下方向彎曲而形成。

【0148】 第2坯料可以使用與在第5實施形態的變形例1中所述之第2坯料252同樣的坯料，也可以使用形成為扇狀的片材。藉由將接合第2坯料的端緣部而形成環狀體的、環狀體的下端側的部分在與下端側連續部239對應的位置向內側折回，從而能形成下部第1接觸壁部237、下部第2接觸壁部238和下端側連續部239，並且形成下部形成部（下部壁206），而且，能形成上部形成部（上部壁205）。藉由下部形成部和上部形成部的形成，從而形成側壁部形成構件223。

【0149】 此外，在製造蓋體201時，較佳為使用由第2坯料形成的上述環狀體。使頂蓋部形成構件222的接合餘量部230（第2部分232）的上端與環狀體的內周面中的、下部形成部與上部形成部的邊界位置（上部壁205與下部壁206的邊界位置）對位，並使接合餘量部230與環狀體的內周面相面對。另外，藉由如上所述在環狀體中的與下端側連續部239對應的位置將環狀體的下端側的部分向內側折回，從而從下端側覆蓋接合餘量部230。並且，以夾持於下部第1接觸壁部237與下部第2接觸壁部238的方式將接合餘量部230接合（黏接）於下部形成部（形成側壁部形成構件223的環狀體）。由此，形成側壁部形成構件223並且得到蓋體201。

【0150】〔7-2 作用及效果〕

根據第7實施形態的蓋體201，與第5實施形態同樣地，能抑制在由坯料（第1坯料、第2坯料）製造頂蓋部形成構件222和側壁部形成構件223而得到蓋體201時的形狀變形（賦形）之後形狀產生復原之虞。

【0151】〔5 適用例〕

（第1例）

第1實施形態的蓋體1例如如圖14A、圖14B所示，能用於附蓋體之容器150。

圖14A是表示藉由將第1實施形態的蓋體1接合於具有形成於上端的開口部102的容器101的形成開口部102的外周的緣部103而使容器101與蓋體1接觸（使緣部103與相對面的部分接觸）的實施例的立體圖。圖14B是示意性地表示圖14A的I-I線縱剖面的狀態的剖面圖。使用圖14A、圖14B繼續說明附蓋體之容器150。

【0152】 （附蓋體之容器）

附蓋體之容器150具有容器101與蓋體1接合的接合部151，蓋體1的形成接合部151的區域成為接合區域R。蓋體1與容器101的接合方法沒有特別限定，能適當使用壓接法、熱熔覆法（熱封）等接合方法。以下，以將第1實施形態的蓋體1使用於附蓋體之容器150的情況為例進行說明。

【0153】 在圖14A、圖14B所示的例子中，容器101具有：容器主體110，其具有朝向上方向而直徑變粗那樣的（朝向下方向而前端變細那樣的）筒狀的側壁104和底部107，並在內部形成空間部105；以及開口部102，其在容器主體110的上端（側壁104的上端）開口。雖未圖示，但容器101的開口部102形成為圓形狀。然而，在此所示的容器101是一例，並不限定容器101的結構。例如，容器101也可以將開口部102形成為矩形狀。容器101只要能利用蓋體1覆蓋開口部102即可。另外，收納於容器101的內部（空間部105）的物品沒有特別限定，能例示例如液體狀的物品、固體狀的物品或它們的組合等。

【0154】 在圖14A、圖14B所示的容器中，形成開口部102（圍繞開口部102）的緣部103具有凸緣部。形成於緣部103的凸緣部可以是如圖14A、圖14B等所示將形成容器主體110的部件向外卷起而成的捲曲部108，也可以形成為在外側方向在平面上延伸的部分（緣部）。

【0155】 另外，第1實施形態的蓋體1也可以設為與具有開口部102的容器101的組合。

【0156】 （第2例）

第5實施形態的蓋體1例如如圖21所示，能用於附蓋體之容器350。圖21是表示藉由將第5實施形態的蓋體1嵌合於具有形成於上端的開口部102的容器101的形成開口部102的外周的緣部103而使容器101與蓋體1接觸（使緣部103與頂蓋部202的部分接觸）的實施例的剖面圖。

【0157】 附蓋體之容器350能藉由使蓋體201以覆蓋容器101的開口部102的方式嵌合於緣部103而得到。

【0158】 另外，第5實施形態的蓋體1也可以設為與具有開口部102的容器101的組合。

【0159】 上述的〔5 適用例〕的（第1例）所示的內容不限定於使用第1實施形態的蓋體1的情況。對於第2實施形態至第4實施形態，也能與第1實施形態的蓋體1同樣地用於與容器101接合而成的附蓋體之容器150（未圖示）。

【0160】 上述的〔5 適用例〕的（第2例）所示的內容不限定於使用第5實施形態的蓋體1的情況。對於第6實施形態至第8實施形態，也能與第5實施形態的蓋體201同樣地用於與容器101接合而成的附蓋體之容器350（未圖示）。

【0161】 如至此為止所說明那樣，本發明的蓋體1、201等能對這樣的多種形態的蓋體1、201等適用。另外，對於上述以外的形態的蓋體1、201等也能適用。以上，詳細說明了本發明的蓋體，但上述內容只不過是例示本發明的蓋體，並不限定於此。因此，也可以在不脫離本發明的主旨的範圍內適當進行變更。另外，上述的蓋體的結構可以獨立使用各個例子的蓋體的結構，也可以將各個例子的蓋體的結構適當組合而適用。

【0162】 基於以上的本說明書的說明，本發明可以採用以下〔E1〕至〔E22〕所示的結構。

【0163】 〔E1〕一種蓋體，形成為能與具有緣部的容器接觸，並且由坯料形成，上述坯料具有包含由紙系原料形成的纖維的纖維片，在形成上述纖維

片的內部的至少一部分的上述纖維附著有樹脂材料。

〔E2〕如上述〔E1〕所述之蓋體，其具有與沿著上述容器的上述緣部與上述容器接合的區域對應的接合區域對應部、和由相對於上述接合區域對應部位於內側的部分構成的蓋區域對應部，至少在與上述接合區域對應部對應的部分，在形成上述纖維片的內部的至少一部分的上述纖維附著有上述樹脂材料。

〔E3〕如上述〔E1〕或〔E2〕所述之蓋體，其具備從上述坯料的一面切入至另一面的貫通部，在上述貫通部的周面部，上述纖維片的剖面露出，並且在該剖面的至少一部分上述樹脂材料露出。

〔E4〕如上述〔E3〕所述之蓋體，其具有傾斜部，該傾斜部將上述貫通部的上述周面部設為端部，並在從上述端部遠離的方向往上傾斜。

〔E5〕如上述〔E3〕或〔E4〕所述之蓋體，其中，越是靠近上述傾斜部的上述端部的位置，則上述傾斜部中的構成上述纖維片的上述纖維的密度越高。

〔E6〕如從屬上述〔E2〕的「上述〔E3〕至〔E5〕」中任一項所述之蓋體，其中，在上述蓋區域對應部設有對上述蓋區域對應部中的截斷位置進行引導的脆弱化部，上述脆弱化部具有複數個上述貫通部、和形成在至少兩個上述貫通部之間的至少一個連續部。

〔E7〕如上述〔E6〕所述之蓋體，其中，上述連續部具有半切構造。

〔E8〕如上述〔E6〕或〔E7〕所述之蓋體，其中，上述脆弱化部在上述連續部的周圍以輻射狀形成有複數個上述貫通部。

〔E9〕如從屬上述〔E2〕的「上述〔E3〕至〔E8〕」中任一項所述之蓋體，其中，上述蓋區域對應部具備：基部，其具有小開口部，該小開口部具有比由上述容器的上述緣部圍繞的開口部小的開口面積；小蓋部，其對上述小開口部進行開閉；以及樞紐部，其將上述基部和上述小蓋部相連；上述小蓋部構成能以上述樞紐部為軸相對於上述基部轉動；至少一部分的上述貫通部形成於上

述小蓋部的外周緣與上述小開口部的上述開口緣的邊界位置。

〔E10〕如上述〔E9〕所述之蓋體，其中，在上述小蓋部的上表面側設有捏持部。

〔E11〕如上述〔E10〕所述之蓋體，其中，上述捏持部具有拉片構件，上述拉片構件接合於上述小蓋部的上表面側。

〔E12〕如上述〔E9〕至〔E11〕中任一項所述之蓋體，其具有保持構造，該保持構造在使上述小蓋部以上述樞紐部為軸相對於上述基部轉動而將上述小開口部開放的狀態下保持上述小蓋部。

〔E13〕如上述〔E9〕至〔E12〕中任一項所述之蓋體，其中，在上述基部的外周緣形成有延伸部，上述基部和上述延伸部由上述坯料一體地形成。

〔E14〕如上述〔E13〕所述之蓋體，其中，在上述延伸部與上述小蓋部的前端之間形成有上述樞紐部。

〔E15〕如上述〔E9〕所述之蓋體，其具有保持構造，該保持構造在使上述小蓋部以上述樞紐部為軸相對於上述基部轉動而將上述小開口部開放的狀態下保持上述小蓋部；在上述小蓋部的上表面側設有捏持部；在上述捏持部設有爪部；在上述基部的外周緣形成有延伸部；上述延伸部和上述承接部形成上述保持構造。

〔E16〕如上述〔E1〕至〔E15〕中任一項所述之蓋體，其中，形成有隆起部。

〔E17〕如上述〔E1〕至〔E16〕中任一項所述之蓋體，其中，所述蓋體形成有窗部。

〔E18〕如上述〔E1〕至〔E17〕中任一項所述之蓋體，其中，在至少一部分的上述纖維之間含浸有至少一部分的上述樹脂材料。

〔E19〕如上述〔E1〕至〔E18〕中任一項所述之蓋體，其中，所述蓋體形

成為能接合及/或能嵌合於具有緣部的容器。

〔E20〕一種附蓋體之容器，其具有上述〔E1〕至〔E19〕中任一項所述之蓋體、和具有上述緣部的上述容器，將上述蓋體接合於上述容器。

〔E21〕一種蓋體與容器的組合，其具有上述〔E1〕至〔E19〕中任一項所述之蓋體、和具有上述緣部的上述容器。

〔E22〕一種蓋體的製造方法，其包括：將纖維片浸漬於包含樹脂材料的浸漬液的浸漬步驟；以及對包含上述浸漬液的上述纖維片進行乾燥的乾燥步驟。

〔E23〕如上述〔E22〕所述之蓋體的製造方法，其中，在上述乾燥步驟的中途或上述乾燥步驟之前，進行對包含上述浸漬液的上述纖維片進行賦形的賦形處理。

【符號說明】

【0164】

1:蓋體

2:基部

2A:外周緣

3:小蓋部

3A:外周緣

4:樞紐部

5A:接合區域對應部

5B:蓋區域對應部

5C:蓋區域非形成部

6:小開口部

6A:開口緣

- 7:延伸部
- 7A:外周緣
- 8:切入部
- 10:貫通部
- 11:周面部
- 12:端部
- 13:傾斜部
- 13A:端部
- 14:脆弱化部
- 15:連續部
- 16:半切部
- 17:連接構造
- 19:插入口
- 20:開口形成部
- 21:捏持部
- 22:拉片構件
- 22A:一端部
- 22B:另一端部
- 23:拉片接合部
- 24:爪部
- 25:承接部
- 26:伸出部
- 30:坯料
- 31:纖維片

31A:纖維
32:樹脂材料
40:窗部
41:蓋內開口部
42:窗用片材
43:隆起部
43A:前端部
44:凹陷部
46:黏接部
50:外周緣
72:露出面
73:相對面
74:基端部
75:前端緣部
101:容器
102:開口部
103:緣部
104:側壁
105:空間部
107:底部
108:捲曲部
110:容器主體
111:外側周面部
150:附蓋體之容器

- 151:接合部
- 201:蓋體
- 202:頂蓋部
- 203:側壁部
- 203A:內周面
- 203B:外周面
- 204:彎曲部
- 205:上部壁
- 206:下部壁
- 208:切入部
- 210:貫通部
- 219:插入口
- 222:頂蓋部形成構件
- 223:側壁部形成構件
- 224:凹部
- 225:凸部
- 226:伸出部
- 226A:內表面
- 227:沉入部
- 228A:內端部
- 228B:外端部
- 230:接合餘量部
- 231:第1部分
- 232:第2部分

233:第1接觸壁部

234:第2接觸壁部

235:連續部

236:側壁上端捲曲部

237:下部第1接觸壁部

238:下部第2接觸壁部

239:下端側連續部

250:坯料

251:第1坯料

252:第2坯料

253:端緣部

260:纖維片

272:露出面

273:相對面

274:接觸部

274A:第1接觸部

274B:第2接觸部

350:附蓋體之容器

2505:上部壁

CT:中心

D1:延伸距離

D2:分離距離

F1:箭頭標記

P1:位置

P2:位置

R:接合區域

【發明申請專利範圍】

【請求項1】一種蓋體，其中，

前述蓋體形成為能與具有緣部的容器接觸，並且由坯料形成；

前述坯料具有包含由紙系原料形成的纖維的纖維片；

在形成前述纖維片的內部的至少一部分的前述纖維附著有樹脂材料。

【請求項2】如請求項1所述之蓋體，其具有：

與沿著前述容器的前述緣部接合於前述容器的區域對應的接合區域對應部；以及

由相對於前述接合區域對應部位於內側的部分構成的蓋區域對應部；

至少在與前述接合區域對應部對應的部分，在形成前述纖維片的內部的至少一部分的前述纖維附著有前述樹脂材料。

【請求項3】如請求項2所述之蓋體，其具備從前述坯料的一面切入至另一面的貫通部；

在前述貫通部的周面部，前述纖維片的剖面露出，並且在該剖面的至少一部分前述樹脂材料露出。

【請求項4】如請求項3所述之蓋體，其具有傾斜部，該傾斜部將前述貫通部的前述周面部設為端部，並在從前述端部遠離的方向往上傾斜。

【請求項5】如請求項4所述之蓋體，其中，

越是靠近前述傾斜部的前述端部的位置，則前述傾斜部中的構成前述纖維片的前述纖維的密度越高。

【請求項6】如請求項3所述之蓋體，其中，

在前述蓋區域對應部設有對前述蓋區域對應部中的截斷位置進行引導的脆弱化部；

前述脆弱化部具有複數個前述貫通部和形成在至少兩個前述貫通部之間的

至少一個連續部。

【請求項7】如請求項6所述之蓋體，其中，
前述連續部具有半切構造。

【請求項8】如請求項6所述之蓋體，其中，
前述脆弱化部在前述連續部的周圍以輻射狀形成有複數個前述貫通部。

【請求項9】如請求項3所述之蓋體，其中，
前述蓋區域對應部具備：基部，其具有小開口部，該小開口部具有比由前述容器的前述緣部圍繞的開口部小的開口面積；小蓋部，其對前述小開口部進行開閉；以及樞紐部，其將前述基部和前述小蓋部相連；

前述小蓋部構成為能以前述樞紐部為軸相對於前述基部轉動；

至少一部分的前述貫通部形成於前述小蓋部的外周緣與前述小開口部的開口緣的邊界位置。

【請求項10】如請求項9所述之蓋體，其中，
在前述小蓋部的上表面側設有捏持部。

【請求項11】如請求項10所述之蓋體，其中，
前述捏持部具有拉片構件；

前述拉片構件接合於前述小蓋部的上表面側。

【請求項12】如請求項9所述之蓋體，其具有保持構造，該保持構造在使前述小蓋部以前述樞紐部為軸相對於前述基部轉動而將前述小開口部開放的狀態下保持前述小蓋部。

【請求項13】如請求項9所述之蓋體，其中，
在前述基部的外周緣形成有延伸部；
前述基部和前述延伸部由前述坯料一體地形成。

【請求項14】如請求項13所述之蓋體，其中，

在前述延伸部與前述小蓋部的前端之間形成有前述樞紐部。

【請求項15】如請求項9所述之蓋體，其中，

前述蓋體具有保持構造，該保持構造在使前述小蓋部以前述樞紐部為軸相對於前述基部轉動而將前述小開口部開放的狀態下保持前述小蓋部；

在前述小蓋部的上表面側設有捏持部；

在前述捏持部設有爪部；

在前述基部的外周緣形成有延伸部；

前述延伸部和前述爪部形成前述保持構造。

【請求項16】如請求項1所述之蓋體，其中，

形成有隆起部。

【請求項17】如請求項1所述之蓋體，其中，

在至少一部分的前述纖維之間含浸有至少一部分的前述樹脂材料。

【請求項18】一種附蓋體之容器，具有：

如請求項1所述之蓋體；以及

具有前述緣部的前述容器，

前述附蓋體之容器將前述蓋體接合於前述容器。

【請求項19】一種蓋體與容器之組合，具有：

請求項1所述之蓋體；以及

具有前述緣部的前述容器。

【請求項20】一種蓋體之製造方法，包含：

將纖維片浸漬於包含樹脂材料的浸漬液中的浸漬步驟；以及

對包含前述浸漬液的前述纖維片進行乾燥的乾燥步驟。

【請求項21】如請求項20所述之蓋體之製造方法，其中，

在前述乾燥步驟的中途或前述乾燥步驟之前，進行對包含前述浸漬液的前

述纖維片賦形的賦形處理。

〔發明圖式〕

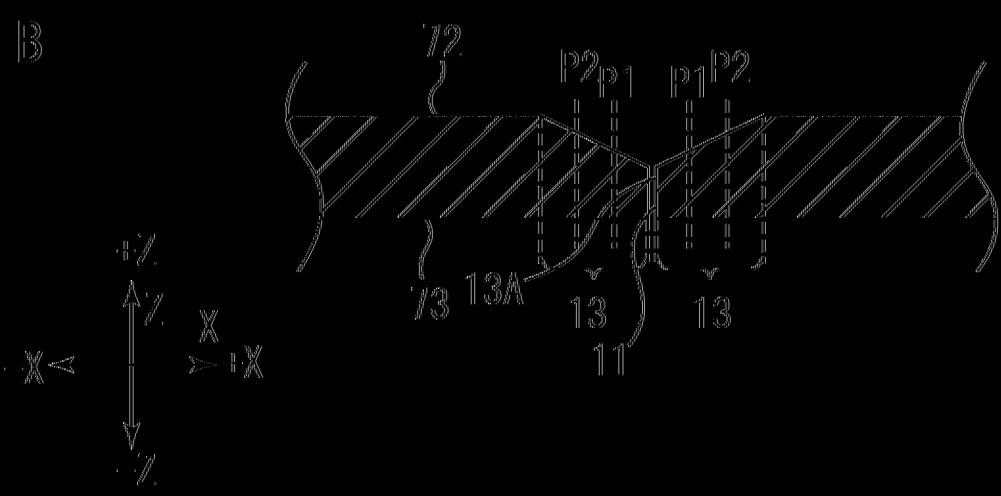
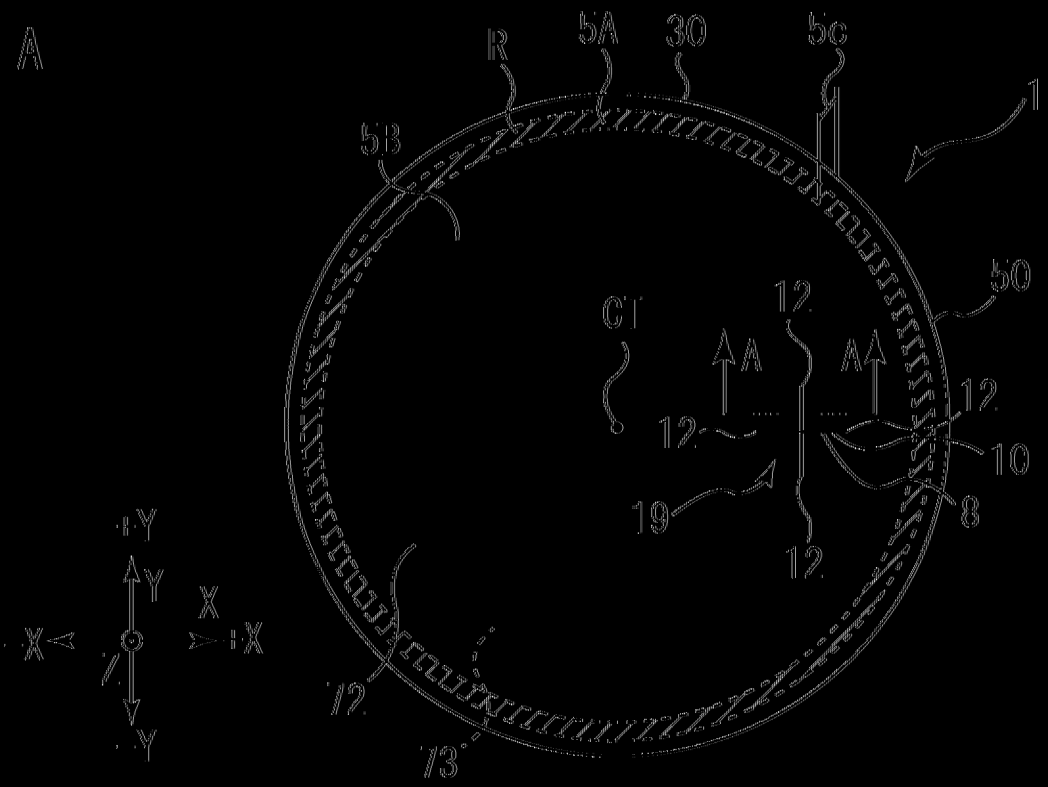
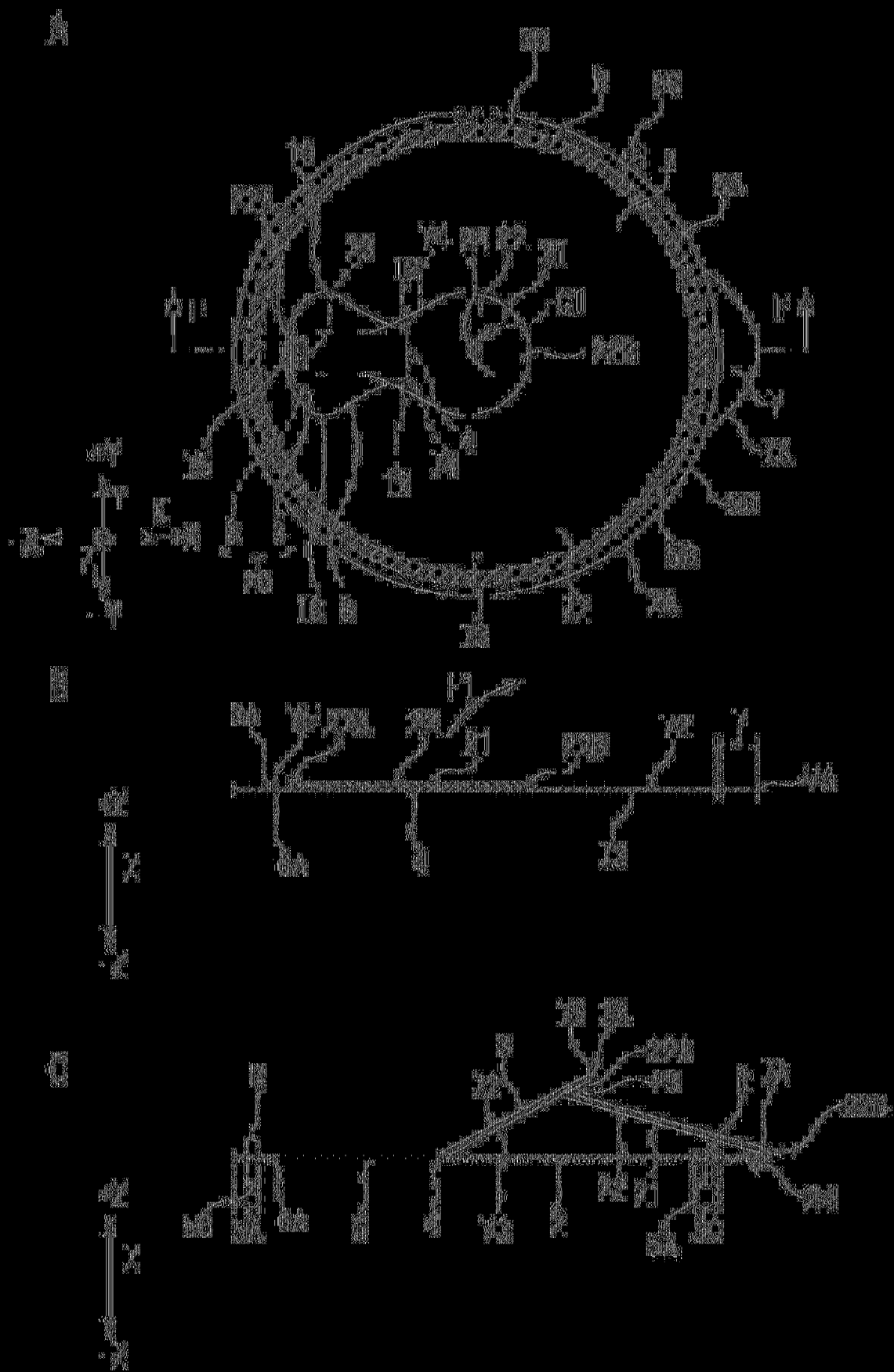


圖1



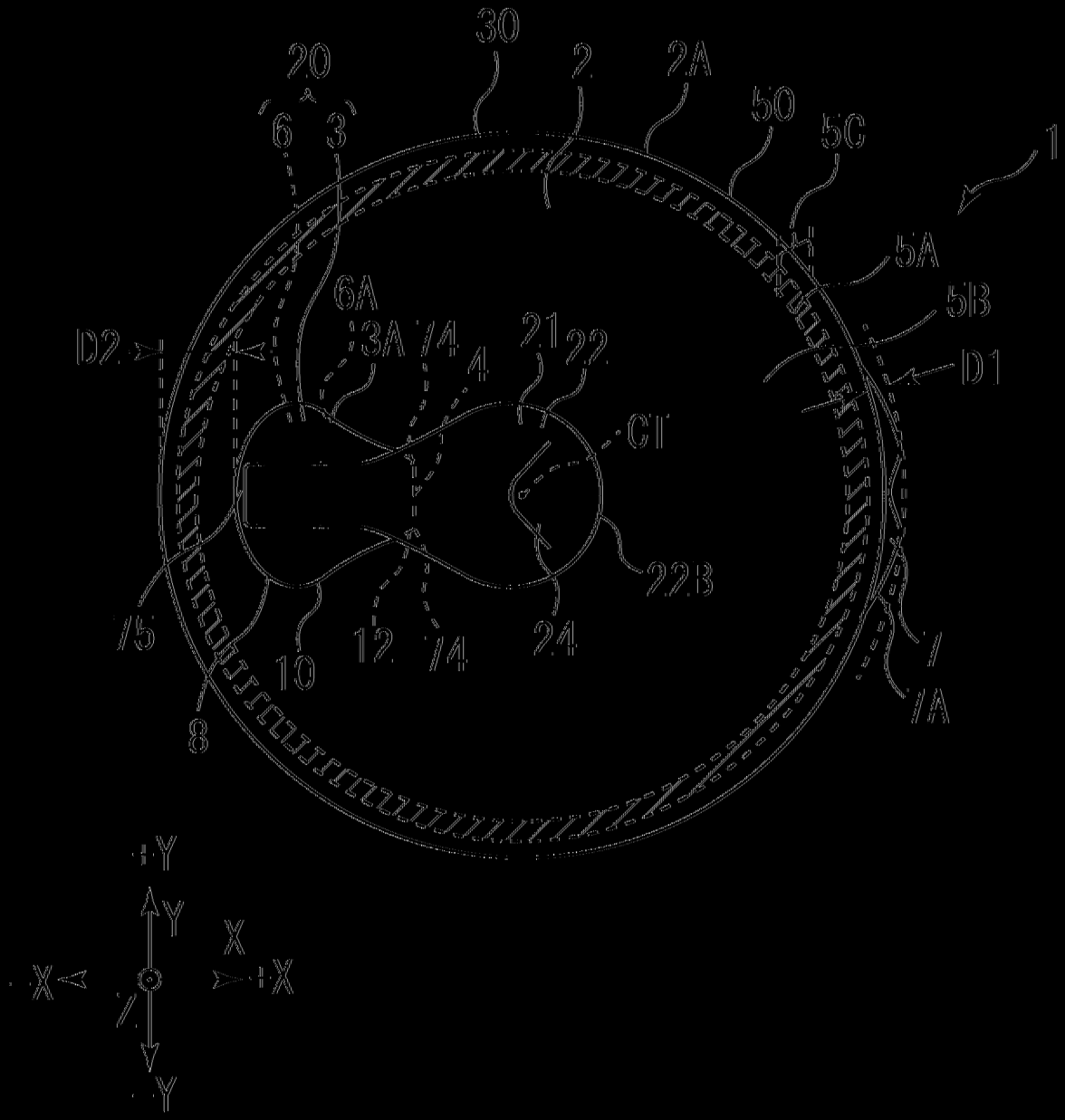


圖10

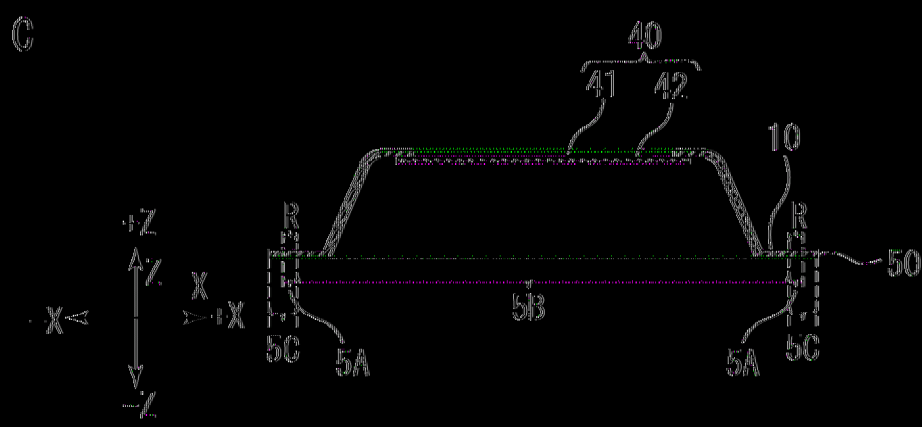
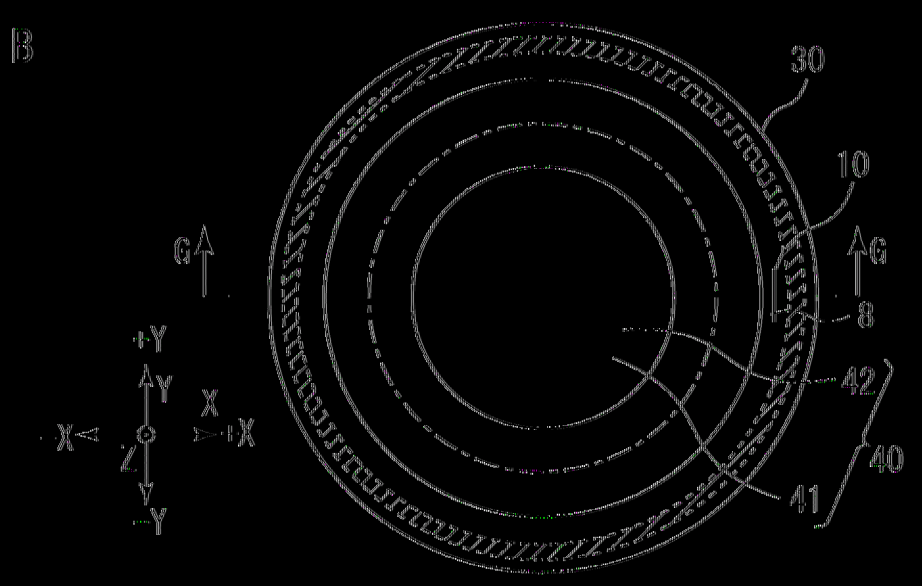
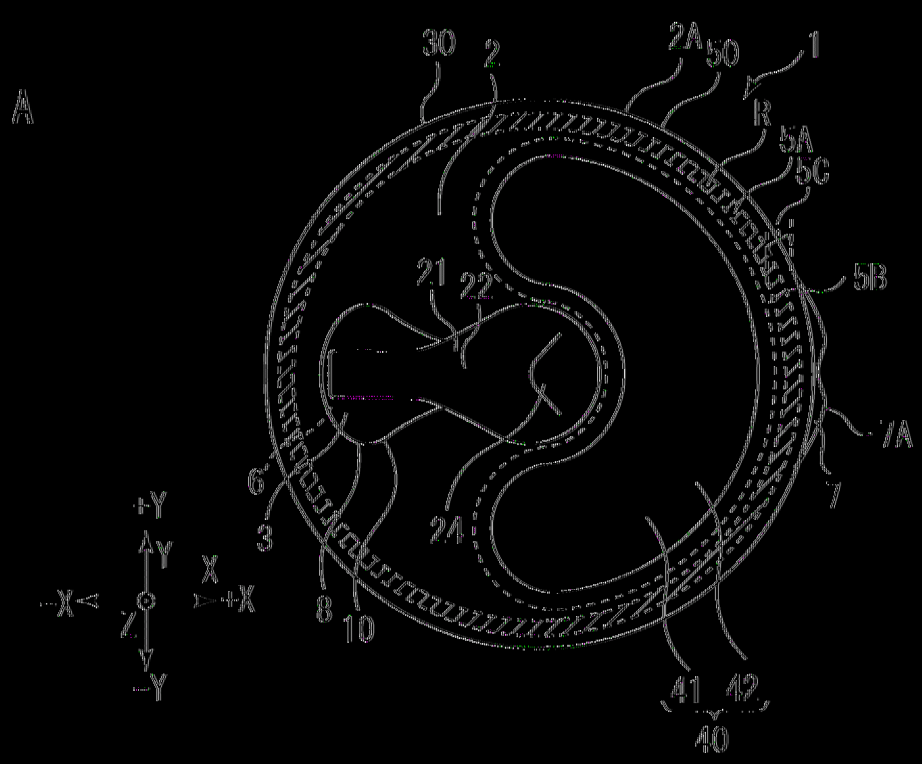
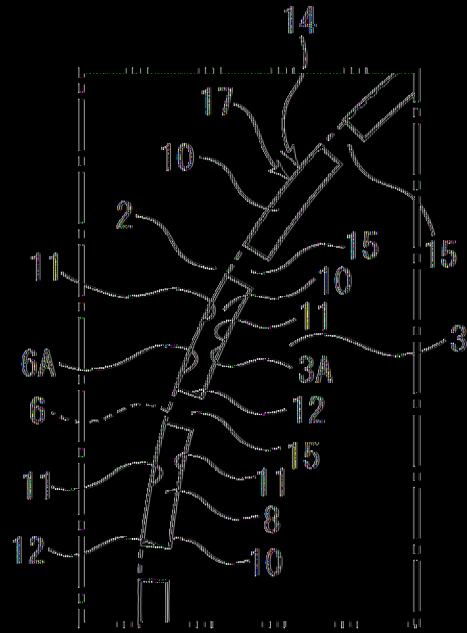


圖 11

A



B

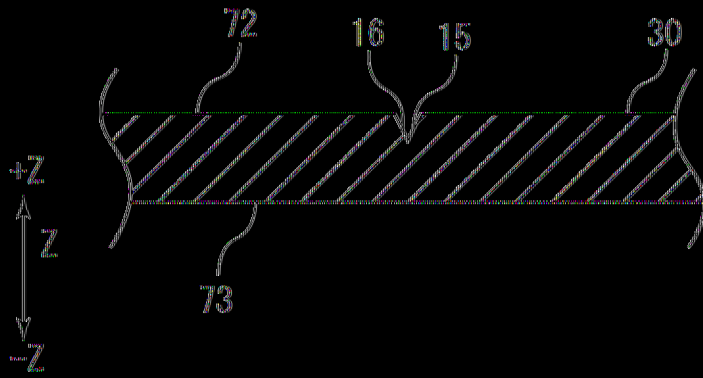


圖 12

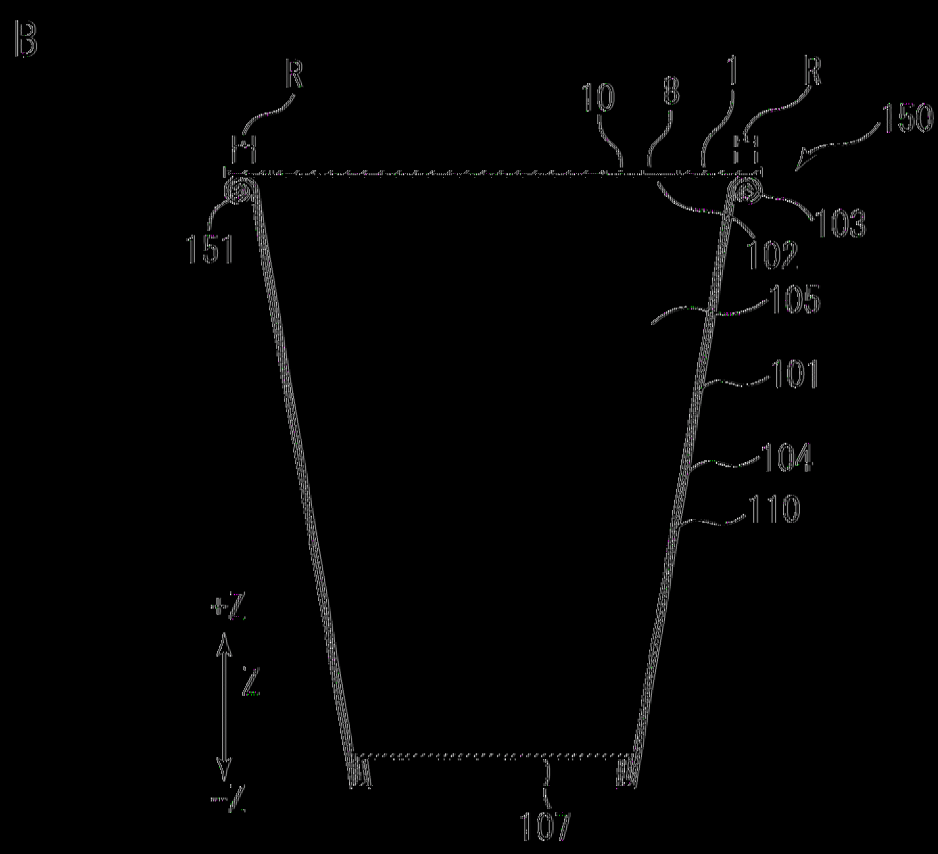
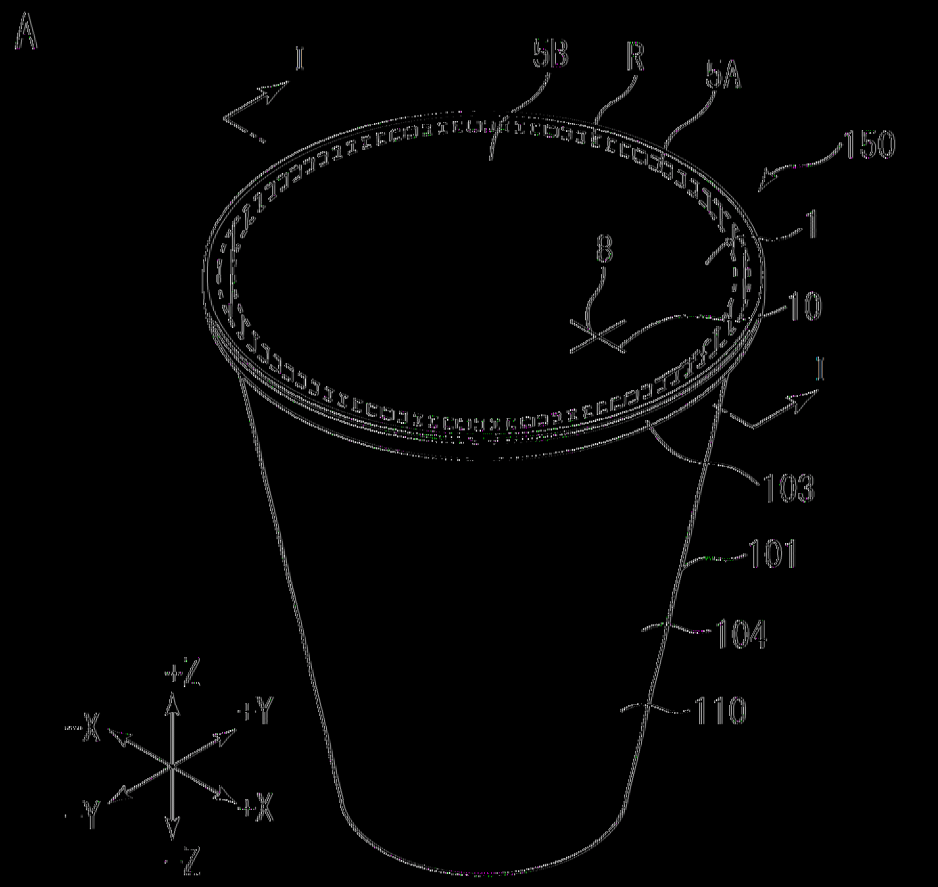


圖 14

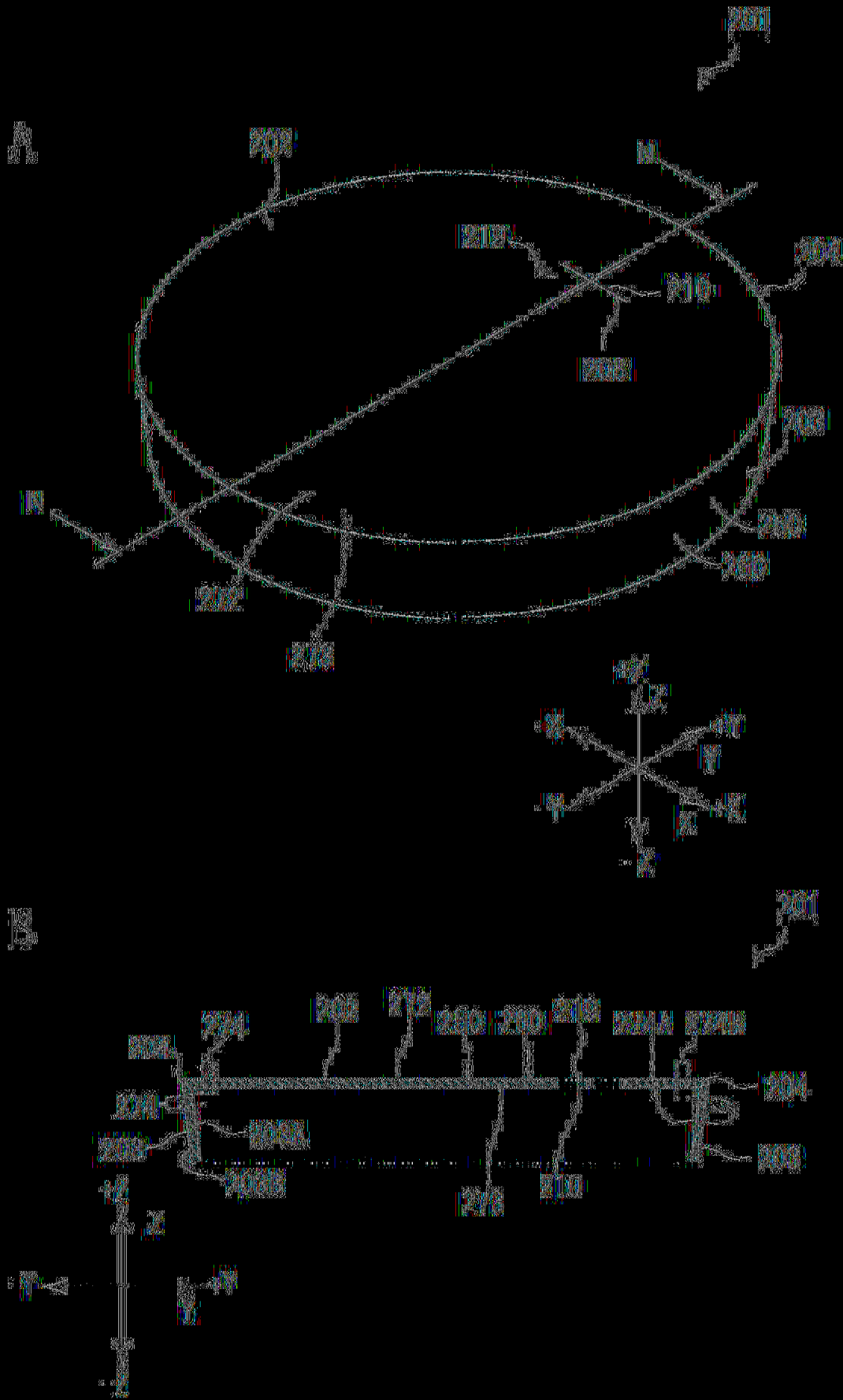


圖 15

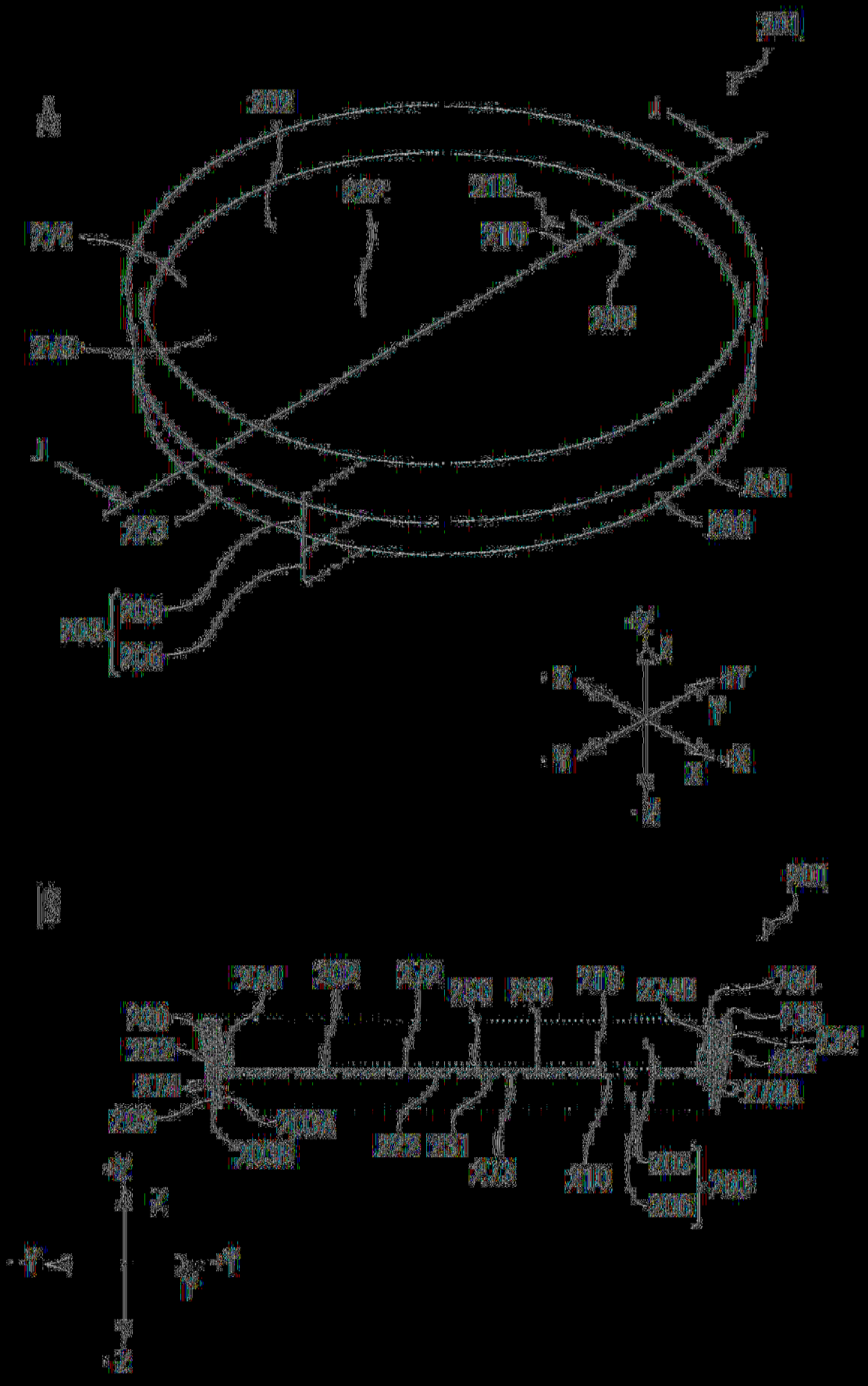


圖 16

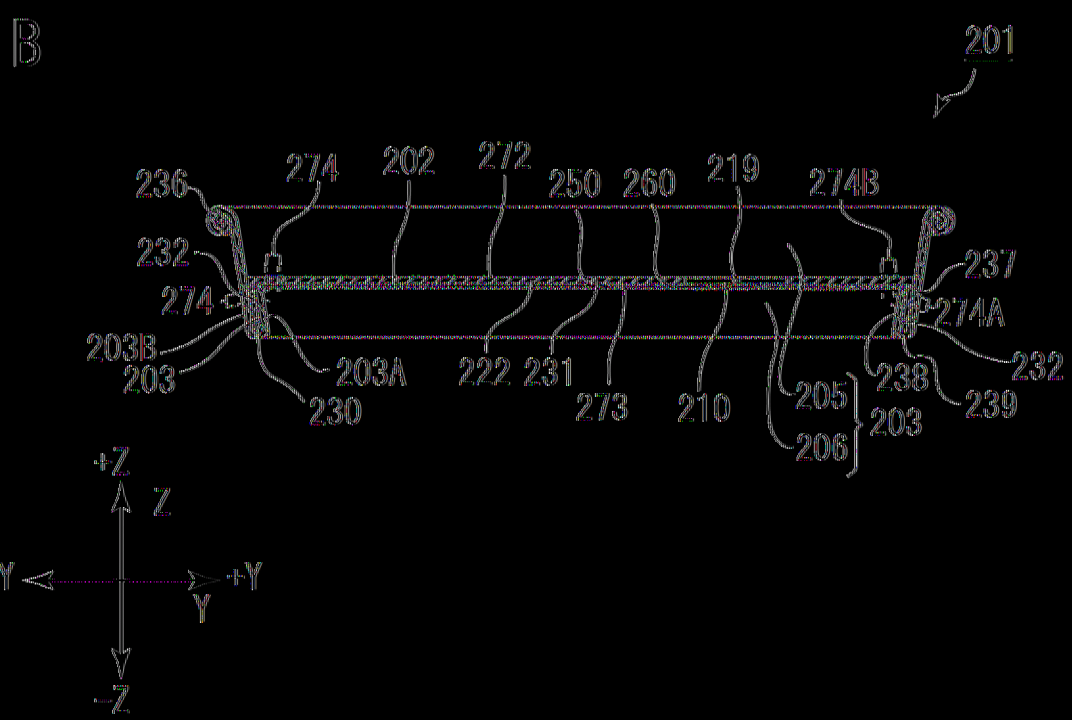
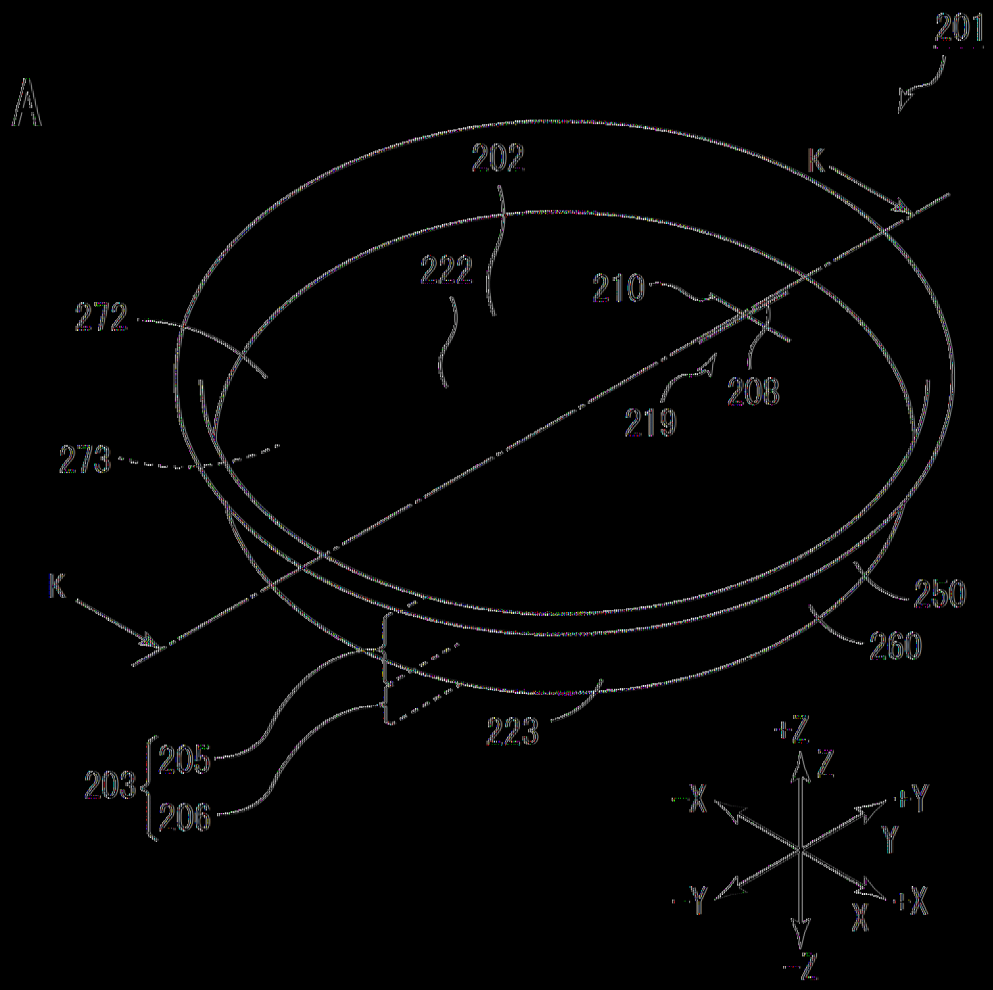


圖 11

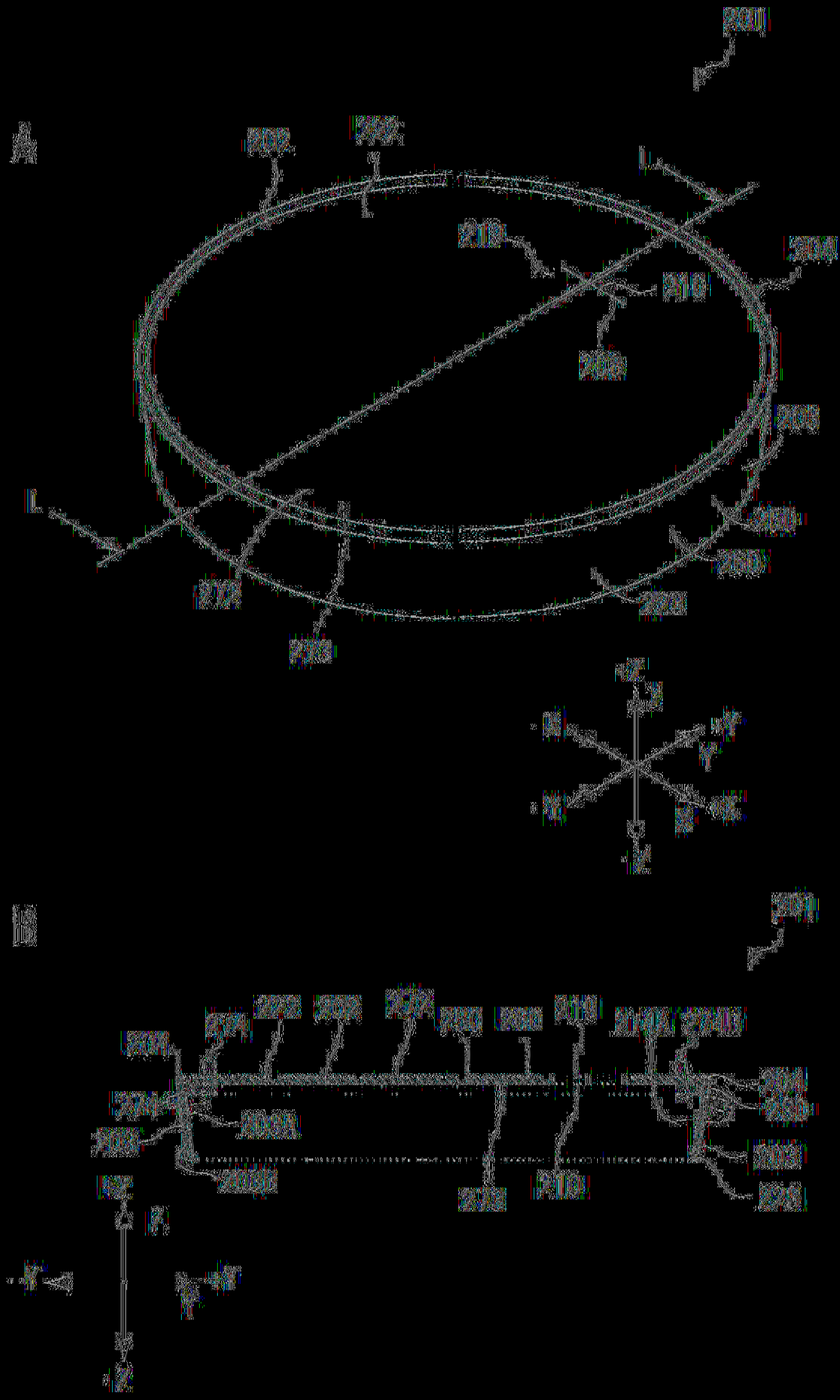


圖18

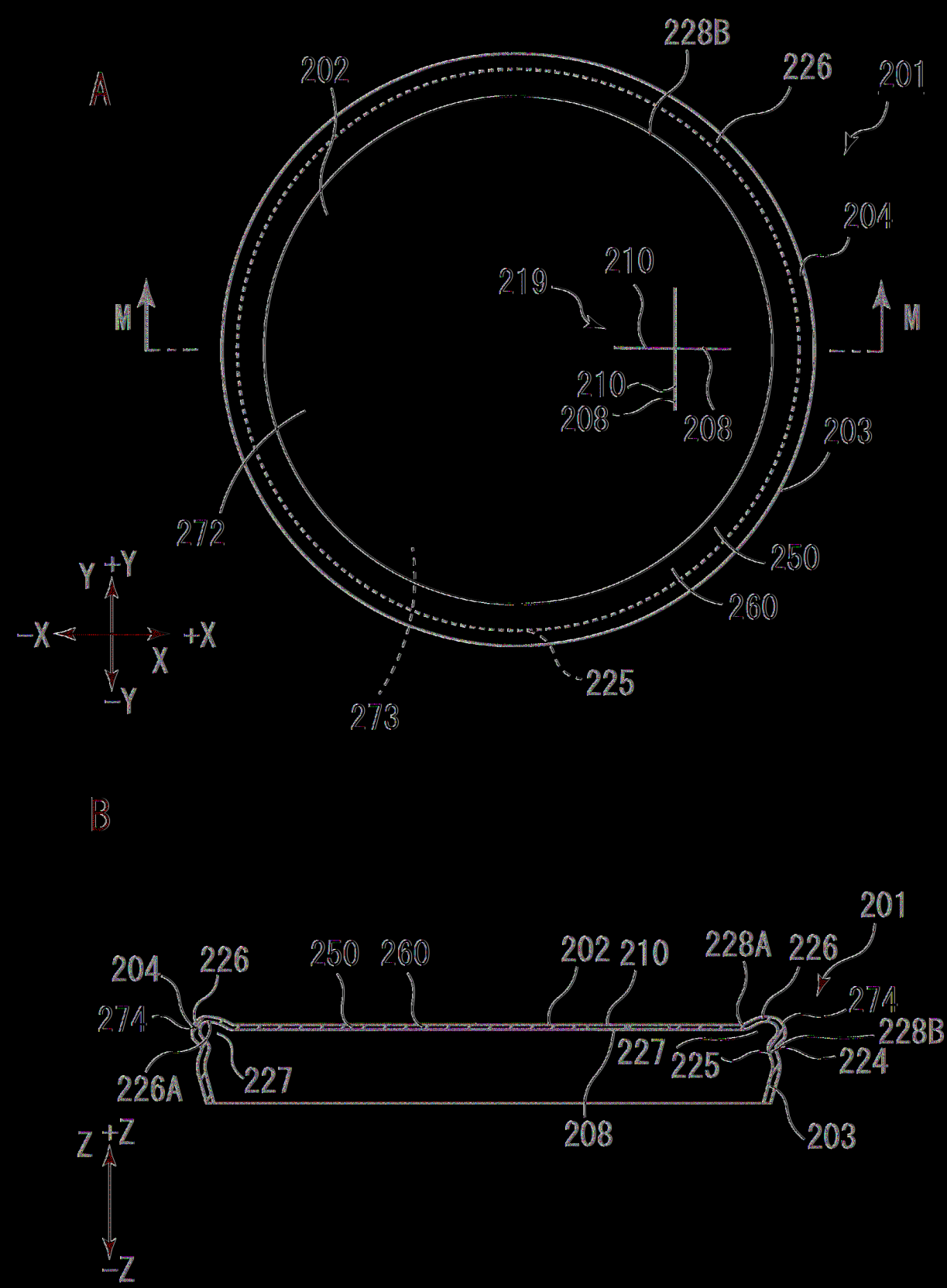


圖 20

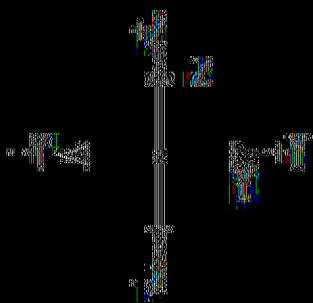
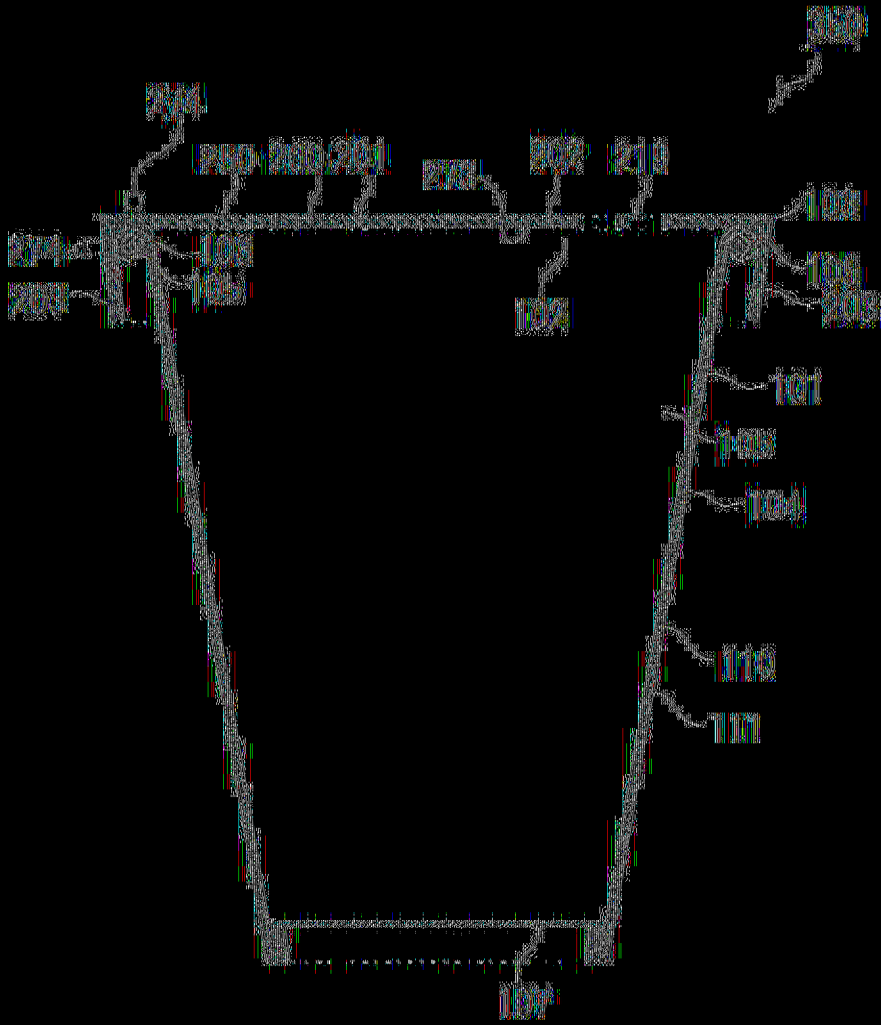


圖 21

【發明說明書】

【中文發明名稱】 蓋體、附蓋體之容器、蓋體與容器之組合、以及蓋體之製造方法

【英文發明名稱】 無

【技術領域】

【0001】 本發明涉及蓋體、附蓋體之容器、蓋體與容器之組合、以及蓋體之製造方法。

【先前技術】

【0002】 藉由在上端形成有開口部的容器中收容飲食飲料等(以下也稱為「內容物」)並安裝蓋體而以將容器內封閉的狀態提供的方式廣泛進行。

【0003】 作為安裝於容器的蓋體，從減輕環境負擔的觀點出發，追求使用了紙系原料的蓋體。作為在容器上安裝蓋體的方法，已知使用熱壓等方法將蓋體接合於容器的形成上端開口部的外周的緣部上的方法(密封法)。作為取出收容於容器的內容物的方法，已知將蓋取下的方法、如專利文獻1所記載的蓋體那樣設置拉片的方法。在專利文獻1所公開的蓋體中，構成為若使用者捏持拉片並將其拉起，則鈴形或葫蘆形的孔開口，形成飲用口。

【0004】 另外，作為在容器上安裝蓋體的方法，已知如下方法：在蓋體具有頂面部、彎曲部和側壁部的情況下，藉由使彎曲部或頂面部與側壁部的組合等構造部嵌合於容器的緣部，從而形成使蓋體與容器的形成上端開口部的外周的緣部接觸的狀態(嵌合法)。作為形成這樣的蓋體的方法，已知藉由對用於形成蓋體的坯料進行賦形而形成的方法。

[先前技術文獻]

[專利文獻]

【0005】 專利文獻1：國際公佈第2016/069755號公報

【發明內容】

[發明所欲解決之問題]

【0006】 在專利文獻1所記載的技術中，在蓋體由紙系原料形成的情況下，存在水分浸透到構成蓋體的纖維內而蓋體的剛度大幅受損從而蓋體的強度減小之虞。因此，在抑制水分向構成蓋體的纖維內浸透的方面存在改善的餘地。

【0007】 另外，也考慮為了抑制水分的浸透而在蓋體的表面上（與容器相對的相對面等上）形成樹脂層。然而，在容器的表面通常形成有容器防水用的樹脂塗層，根據構成樹脂層的樹脂材料的材質不同，產生與構成樹脂塗層的樹脂的黏接性受損、難以利用密封法將容器與蓋體黏接之虞。因此，在即使構成在容器表面所形成的樹脂塗層的樹脂的種類多樣化、也能利用密封法將容器與蓋體黏接的方面仍存在改善的餘地。

【0008】 另外，在蓋體由紙系原料形成的情況下，在蓋體藉由坯料的賦形而形成頂面部、彎曲部和側壁部時，有可能在形成側壁部、彎曲部等之後在紙系原料的復原力的作用下產生形狀復原。在彎曲部等產生了形狀復原的情況下，即使使蓋體嵌合於容器，蓋體與容器的接觸也鬆緩，容易產生蓋體與容器的間隙，存在容器的內容物從間隙灑落之虞。

【0009】 本發明是鑒於這樣的問題點而完成的，其目的在於，提供一種能抑制水分向構成蓋體的纖維內浸透、並且即使構成在容器的表面所形成的樹脂塗層的樹脂的種類多樣化也能利用密封法將容器與蓋體黏接的蓋體、附蓋體之容器、蓋體與容器的組合以及蓋體的製造方法。另外，作為本發明的另一目的，提供一種能抑制坯料賦形後的形狀復原的蓋體、附蓋體之容器、蓋體與容器之

組合、以及蓋體之製造方法。

【0010】 本發明將以下的(1)至(21)的方案作為要旨。

【0011】 (1) 一種蓋體，其形成為能與具有緣部的容器接觸，並且由坯料形成，上述坯料具有包含由紙系原料形成的纖維的纖維片，在形成上述纖維片的內部的至少一部分的上述纖維附著有樹脂材料。

(2) 如上述(1)所述之蓋體，其具有與沿著上述容器的上述緣部接合於上述容器的區域對應的接合區域對應部、和由相對於上述接合區域對應部位於內側的部分構成的蓋區域對應部，至少在與上述接合區域對應部對應的部分，在形成上述纖維片的內部的至少一部分的上述纖維附著有上述樹脂材料。

(3) 如上述(2)所述之蓋體，其具備從上述坯料的一面切入至另一面的貫通部，在上述貫通部的周面部，上述纖維片的剖面露出，並且在該剖面的至少一部分上述樹脂材料露出。

(4) 如上述(3)所述之蓋體，其具有傾斜部，該傾斜部將上述貫通部的上述周面部設為端部，並在從上述端部遠離的方向往上傾斜。

(5) 如上述(4)所述之蓋體，其中，越是靠近上述傾斜部的上述端部的位置，則上述傾斜部中的構成上述纖維片的上述纖維的密度越高。

(6) 如上述(3)所述之蓋體，其中，在上述蓋區域對應部設有對上述蓋區域對應部中的截斷位置進行引導的脆弱化部，上述脆弱化部具有複數個上述貫通部和形成在至少兩個上述貫通部之間的至少一個連續部。

(7) 如上述(6)所述之蓋體，其中，上述連續部具有半切構造。

(8) 如上述(6)所述之蓋體，其中，上述脆弱化部在上述連續部的周圍以輻射狀形成有複數個上述貫通部。

(9) 如上述(3)所述之蓋體，其中，上述蓋區域對應部具備：基部，其具有小開口部，該小開口部具有比由上述容器的上述緣部圍繞的開口部小的開

口面積；小蓋部，其對上述小開口部進行開閉；以及樞紐部，其將上述基部和上述小蓋部相連；上述小蓋部構成能以上述樞紐部為軸相對於上述基部轉動；至少一部分的上述貫通部形成於上述小蓋部的外周緣與上述小開口部的上述開口緣的邊界位置。

(10) 如上述(9)所述之蓋體，其中，在上述小蓋部的上表面側設有捏持部。

(11) 如上述(10)所述之蓋體，其中，上述捏持部具有拉片構件，上述拉片構件接合於上述小蓋部的上表面側。

(12) 如上述(9)所述之蓋體，其具有保持構造，該保持構造在使上述小蓋部以上述樞紐部為軸相對於上述基部轉動而將上述小開口部開放的狀態下保持上述小蓋部。

(13) 如上述(9)所述之蓋體，其中，在上述基部的外周緣形成有延伸部，上述基部和上述延伸部由上述坯料一體地形成。

(14) 如上述(13)所述之蓋體，其中，在上述延伸部與上述小蓋部的前端之間形成有上述樞紐部。

(15) 如上述(9)所述之蓋體，其具有保持構造，該保持構造在使上述小蓋部以上述樞紐部為軸相對於上述基部轉動而將上述小開口部開放的狀態下保持上述小蓋部；在上述小蓋部的上表面側設有捏持部；在上述捏持部設有爪部；在上述基部的外周緣形成有延伸部；上述延伸部和上述承接部形成上述保持構造。

(16) 如上述(1)所述之蓋體，其中，形成有隆起部。

(17) 如上述(1)所述之蓋體，其中，在至少一部分的上述纖維之間含浸有至少一部分的上述樹脂材料。

(18) 一種附蓋體之容器，其具有如上述(1)所述之蓋體、和具有上述緣

部的上述容器，上述附蓋體之容器將上述蓋體接合於上述容器。

(19) 一種蓋體與容器的組合，其具有上述(1)所述之蓋體、和具有上述緣部的上述容器。

(20) 一種蓋體的製造方法，其包括：將纖維片浸漬於包含樹脂材料的浸漬液的浸漬步驟；以及對包含上述浸漬液的上述纖維片進行乾燥的乾燥步驟。

(21) 如上述(20)所述之蓋體的製造方法，其中，在上述乾燥步驟的中途或上述乾燥步驟之前，進行對包含上述浸漬液的上述纖維片賦形的賦形處理。

[發明效果]

【0012】 根據本發明，可提供能抑制水分向構成蓋體的纖維內浸透、並且即使構成在容器表面所形成的樹脂塗層的樹脂的種類多樣化也能利用密封法將容器與蓋體黏接的蓋體、附蓋體之容器、蓋體與容器之組合、以及蓋體之製造方法。而且，能提供在蓋體藉由坯料的賦形而形成的情況下能抑制坯料賦形後的形狀的復原的蓋體、附蓋體之容器、蓋體與容器之組合、以及蓋體之製造方法。

【圖式簡單說明】

【0013】

[圖1]圖1A是表示第1實施形態的蓋體的一個實施例的俯視圖。圖1B是示意性地表示圖1A的A-A線縱剖面的狀態的剖面圖。圖1C是表示貫通部的周面部的一部分的剖面圖。

[圖2]圖2A、圖2B是表示第1實施形態的蓋體的傾斜部的一個實施例的剖面圖。

[圖3]圖3A是表示第1實施形態的變形例1的蓋體的一個實施例的俯視圖。圖3B是表示第1實施形態的變形例2的蓋體的一個實施例的俯視圖。

[圖4]圖4A、圖4B是表示第1實施形態的蓋體的另一實施例的俯視圖。

[圖5]圖5A是表示第3實施形態的蓋體的一個實施例的俯視圖。圖5B是示意性地表示圖5A的B-B線縱剖面的狀態的剖面圖。

[圖6]圖6A是表示第4實施形態的蓋體的一個實施例的俯視圖。圖6B是示意性地表示圖6A的C-C線縱剖面的狀態的剖面圖。

[圖7]圖7A是表示第2實施形態的蓋體的一個實施例的俯視圖。圖7B是示意性地表示圖7A的D-D線縱剖面的狀態的剖面圖。

[圖8]圖8A是表示第2實施形態的變形例1的蓋體的一個實施例的俯視圖。圖8B是示意性地表示圖8A的E-E線縱剖面的狀態的剖面圖。

[圖9]圖9A是表示第2實施形態的變形例3的蓋體的一個實施例的俯視圖。圖9B是示意性地表示圖9A的F-F線縱剖面的狀態的剖面圖。圖9C是示意性地表示保持構造的一個實施例的剖面圖。

[圖10]是表示第2實施形態的變形例3的蓋體的另一實施例的俯視圖。

[圖11]圖11A、圖11B是表示第3實施形態的蓋體的另一實施例的俯視圖。圖11C是示意性地表示圖11B的G-G線縱剖面的狀態的剖面圖。

[圖12]圖12A是表示第3實施形態的蓋體的連接構造的一個實施例的俯視圖。圖12B是示意性地表示半切部的剖面圖。

[圖13]圖13A是表示第2實施形態的變形例2的蓋體的一個實施例的俯視圖。圖13B是示意性地表示圖13A的H-H線縱剖面的狀態的剖面圖。

[圖14]圖14A是表示附蓋體之容器的一個實施例的俯視圖。圖14B是示意性地表示圖14A的I-I線縱剖面的狀態的剖面圖。

[圖15]圖15A是表示第5實施形態的蓋體的一個實施例的立體圖。圖15B是示意性地表示圖15A的N-N線縱剖面的狀態的剖面圖。

[圖16]圖16A是表示第6實施形態的蓋體的一個實施例的立體圖。圖16B是示

意性地表示圖16A的J-J線縱剖面的狀態的剖面圖。

[圖17]圖17A是表示第7實施形態的蓋體的一個實施例的立體圖。圖17B是示意性地表示圖17A的K-K線縱剖面的狀態的剖面圖。

[圖18]圖18A是表示第5實施形態的變形例1的蓋體的一個實施例的俯視圖。圖18B是示意性地表示圖18A的L-L線縱剖面的狀態的剖面圖。

[圖19]圖19A、圖19B是表示第5實施形態的變形例1的蓋體的坯料的一個實施例的俯視圖。

[圖20]圖20A是表示第5實施形態的變形例4的蓋體的一個實施例的俯視圖。圖20B是示意性地表示圖20A的M-M線縱剖面的狀態的剖面圖。

[圖21]是表示附蓋體之容器的一個實施例的剖面圖。

【實施方式】

【0014】 以下，基於圖式詳細地說明本發明的蓋體。此外，雖本發明的蓋體列舉針對咖啡杯那樣的裝入各種飲料的容器（杯）使用的蓋體為例進行說明，但不限定於裝入飲料的容器的蓋體，也能適用為收容飲料以外的食品的容器的蓋體。另外，本發明的蓋體也能適用於可收容飲品食品以外的各種物品、例如螺栓或螺母等零部件、上述以外的物品的容器。而且，雖以下使用俯視時的形狀為圓形狀的蓋體的例子來說明本發明的蓋體，但蓋體的形狀不限定於在俯視時為圓形狀，也能適用於橢圓形狀、矩形狀、三角形狀等多邊形狀、倒角矩形狀、倒角多邊形狀等圓形狀以外的各種形狀。

【0015】 以下，一邊參照圖式一邊依次說明與本發明相關的第1實施形態、第2實施形態、第3實施形態、第4實施形態、第5實施形態、第6實施形態、第7實施形態、第8實施形態及適用例。在本說明書及圖式中，藉由對實質上具有相同功能構成的結構標注相同圖式標記而省略重複說明。

【0016】 以下的說明是本發明的合適的具體例，本發明的內容不限定於這些實施形態等。另外，在以下的說明中，雖考慮說明的便利性而示出前後、左右、上下等方向以及水平面的方向，但本發明的內容不限定於這些方向。在圖1至圖21的例子中，將Z軸方向設為上下方向（上側為+Z方向、下側為-Z方向），將X軸方向設為前後方向（後側為+X方向、前側為-X方向），將在以Z軸方向為法線的平面上確定的沿著相互正交的X軸及Y軸的方向設為X軸方向及Y軸方向，而且將以X軸和Y軸所在的平面即XY平面設為水平面，基於這些進行說明。圖1至圖21的各圖所示的大小等相對的大小比率是為了方便起見的記載，只要沒有特別限定，則並不限定實際的大小比率。

【0017】〔1 第1實施形態〕

〔1-1 結構〕

第1實施形態的蓋體1如使用圖14A、圖14B等後述那樣，形成為能與容器101接觸，該容器101具有形成於上端的開口部102和形成開口部102的外周的成為上端緣部的緣部103。關於蓋體1與容器接觸的狀態，蓋體1如圖14A、圖14B所示，形成為能與具有形成於上端的開口部102（由利用緣部103圍繞的部分構成的開口部102）和形成開口部102的外周的成為上端緣部的緣部103的容器101接合。圖14A、圖14B是表示將圖1A、圖1B及圖1C所示的蓋體1接合於容器101得到的附蓋體之容器150的例子的立體圖、剖面圖。蓋體1能沿著緣部103接合而使用。在蓋體1中，在蓋體1的俯視時將與緣部103接合的區域稱為接合區域R。圖1A是表示蓋體1的一個實施例的俯視圖。圖1B是示意性地表示圖1A的A-A線縱剖面的剖面圖。圖1C是表示將後述的貫通部10的周面部11的一部分放大的狀態的圖。此外，作為容器101，更佳為使用在開口部102的緣部103具有撓性的容器。然而，這些內容並不禁止容器101是金屬製的容器等撓性低或幾乎沒有發現撓性的容器。

【0018】 接合區域R在圖1A的例子中，對應於以與容器101的開口部102相應的形狀沿著開口部102大致形成為環狀的區域。

【0019】 （坯料）

蓋體1由坯料30形成。坯料30是將由與蓋體1的材質相應的材料形成的片材加工成與蓋體1的形狀對應的形狀而得到的。此外，蓋體1由坯料30形成不限定於蓋體1僅由坯料30形成的情況，包括蓋體1具有在坯料30上安裝有拉片構件22等部件的構造的情況，另外也包括蓋體1對坯料30實施賦形處理（壓花處理等）等各種加工處理的情況。

【0020】 （坯料的材質）

坯料30由具有纖維片31和樹脂材料32的片材形成，其中纖維片31具有包含紙系原料的纖維。在圖1A所示的第1實施形態的蓋體1的例子中，如圖1C所示，形成坯料30的片材具備在形成纖維片31的內部的至少一部分的纖維31A附著有樹脂材料32的構造。坯料30與片材同樣地，具備使形成纖維片31的內部的至少一部分的纖維31A含有樹脂材料32的構造。

【0021】 （包含紙系原料的纖維片）

作為包含紙系原料的纖維片31，能列舉將纖維原料的漿料抄取到網上並進行乾燥或按壓乾燥、抄造以形成為片狀而得到的所謂紙，以及藉由空氣流對利用粉碎機將由紙漿系纖維等構成的原料片粉碎得到的粉碎紙漿等開纖纖維原料進行纖維堆積、並利用黏合劑將纖維堆積體的纖維相互固定而得到的所謂氣流成網片等使植物纖維、其他纖維黏著而製造的所謂紙類。另外，在包含紙系原料的纖維片中，包括具有將上述那樣的紙類層疊複數張得到的層疊構造的纖維片。另外，在纖維片31中包括除了紙類原料之外還具有化學纖維、被賦予了耐水性等功能的纖維、金屬纖維、玻璃纖維等紙漿以外的纖維的片材。

【0022】 纖維片31可以僅由纖維31A構成（僅纖維31A的交纏構造），也可

以具有利用交聯劑等使複數個纖維31A交聯的構造，還可以含有後述的除樹脂材料之外的其他添加物。在纖維片31中，藉由利用交聯劑使複數個纖維31A相互交聯，纖維片31的形狀穩定化，難以形成解纖的狀態。

【0023】 (纖維)

構成纖維片31的纖維31A可以由一個單位纖維構成，也可以具有使複數個單位纖維交纏而成的構造，對於具有任一構造的纖維均可以包含於纖維片31。纖維片31合適為以具有這樣構造的複數個纖維進一步交纏的狀態形成。

【0024】 (紙系原料)

作為紙系原料，雖除了僅由紙漿構成的原料之外，也可以是包含非紙漿系的天然纖維、合成纖維、再生纖維等纖維的原料，但紙漿較佳為含有50質量%以上，更佳為含有70質量%以上，雖進一步較佳為含有80質量%以上，但尤佳為由100質量%的紙漿構成。紙系原料能也使用與無紡布、木片等木質系原料等、以及鋁箔等原料的複合材料，在設為複合材料的情況下，較佳為作為複合材料整體含有50質量%以上的紙漿，尤佳為含有80質量%以上的紙漿。紙漿含有量越高，紙系原料越容易被生物分解，因此較佳。

【0025】 (樹脂材料)

附著於纖維31A的樹脂材料32沒有特別限定，能例示合成樹脂、天然樹脂等。作為合成樹脂，例如可列舉聚乙烯(PE)和聚丙烯(PP)等烯烴系樹脂、聚苯乙烯(PS)等苯乙烯系樹脂、聚丙烯酸酯和聚甲基丙烯酸酯等丙烯酸系樹脂、聚氯乙烯(PVC)和聚乙酸乙烯酯等乙烯基系樹脂、聚醯胺系樹脂、聚醯亞胺系樹脂、聚對苯二甲酸乙二醇酯(PET)等聚酯系樹脂、氟系樹脂、聚碳酸酯系樹脂(PC)、聚醚醚酮(PEEK)和聚醚砜(PES)等聚醚系樹脂、以及酚醛系樹脂、尿素系樹脂、三聚氰胺系樹脂、環氧系樹脂、聚氨酯系樹脂、矽系樹脂、聚縮醛系樹脂、聚砜系樹脂、聚醚醯亞胺系樹脂、聚對苯二甲基丁二醇

酯 (PBT) 等熱固性樹脂等、聚乙烯醇 (PVA)、乙烯-醋酸乙烯共聚樹脂 (EVA)、聚乙烯醇衍生物、不飽和羧酸的聚合物或共聚物或其鹽這樣的合成高分子。

【0026】 樹脂材料32在各種樹脂中較佳為環境污染的問題少的生物分解性樹脂。作為生物分解性樹脂，可列舉例如聚羥基脂肪酸酯 (PHA) 和PHA系共聚物等微生物生產系生物分解性樹脂；醋酸纖維素等纖維素衍生物和以玉米澱粉等澱粉為主原料的澱粉系樹脂等天然物系生物分解性樹脂；聚乳酸 (PLA)、聚乳酸／聚己內酯共聚物、聚乳酸／聚醚共聚物等乳酸系樹脂、聚丁二酸丁二醇酯 (PBS)、聚丁二酸-己二酸丁二酯 (PBSA)、聚對苯二甲酸乙二醇酯琥珀酸酯 (polyethylene terephthalate succinate : PETS) 等琥珀酸系樹脂、聚己內酯、聚乙烯醇 (PVA) 等化學合成系生物分解性樹脂等、羧甲基纖維素 (CMC)、羧乙基纖維素、羧甲基化澱粉或其鹽、澱粉、甲基纖維素、乙基纖維素、硝化纖維素、醋酸纖維素等纖維素系樹脂等這樣的多醣衍生物、瓜爾豆膠、特蘭特膠、黃原膠、海藻酸鈉、卡拉膠、阿拉伯膠、明膠、酪蛋白等那樣的天然多醣類等、以及聚乙醇酸 (PGA)、聚對苯二甲酸-己二酸丁二醇酯、生物分解性聚烯烴 (商品名：Biorecover、商品名；CraDrop等)。

【0027】 (樹脂材料的附著構造)

在形成纖維片31的內部的至少一部分的纖維31A附著有至少一部分的樹脂材料32。在纖維31A附著有樹脂材料32的情況包括在纖維31A的表面附著有樹脂材料32的情況和在纖維31A的內部含浸有樹脂材料32的情況。另外，在構成纖維片31的纖維31A除了紙漿之外還包含非紙漿系的天然纖維或合成纖維、再生纖維等纖維的情況下，樹脂材料32的至少一部分附著於纖維31A中的由紙漿形成的纖維。即，在蓋體1中，合適為樹脂材料32的至少一部分附著於纖維31A中的由紙漿形成的纖維。然而，這並不禁止樹脂材料32的至少一部分附著於纖維31A中的非紙漿的天然纖維或合成纖維、再生纖維等纖維。

【0028】 另外，樹脂材料32可以填充於在構成纖維片31的纖維31A之間形成的空間（間隙空間）的至少一部分（即，可以形成在至少一部分的纖維31A之間含浸有樹脂材料32的狀態），也可以是間隙空間由樹脂材料32大致佔據。

【0029】 蓋體1具有接合區域對應部5A和蓋區域對應部5B。

【0030】 （接合區域對應部）

接合區域對應部5A是與蓋體1中的沿著容器101的緣部103接合於容器101的區域對應的部分。即，接合區域對應部5A是蓋體1的與接合區域R（朝向容器101的緣部103的區域且與容器101接合的區域）對應的部分。接合區域對應部5A在附蓋體之容器150中，是蓋體1中的形成蓋體1與容器101的接合部151的部分。具體而言，在蓋體1的俯視時（在圖1A的例子中將Z軸方向（上下方向）設為視線方向的情況下），形成接合區域R的部分被確定為接合區域對應部5A。接合區域對應部5A通常如圖1A所示那樣形成為環狀。尤其是，如圖1A所示，在容器101的緣部103大致形成為圓環狀的情況下，接合區域R成為圓環狀，關於接合區域對應部5A也是，在蓋體1的俯視時大致成為圓環狀。接合區域對應部5A的外緣根據接合區域R的外緣的位置而確定。接合區域對應部5A的外緣可以位於蓋體1的外周緣，也可以如圖1A的例子所示那樣與蓋體1的外周緣相比位於內側。在蓋體1與容器101的接合區域R未連續形成的情況下，關於由相鄰的接合區域R夾持的部分且朝向緣部103的部分，設為也包含於後述的接合區域對應部5A。

【0031】 在圖1A的例子所示的蓋體1中，在與接合區域對應部5A對應的部分中，在形成纖維片31的內部的至少一部分的纖維31A附著有樹脂材料32。

【0032】 （蓋區域對應部）

蓋區域對應部5B是蓋體1中的相對於接合區域對應部5A位於內側的部分。即，蓋區域對應部5B是相對於接合區域對應部5A的內緣端位於內側的部分，蓋區域對應部5B的外周端與接合區域對應部5A的內緣端是共通的。蓋區域對應部

5B在附蓋體之容器150中是覆蓋開口部102的部分。此外，覆蓋開口部102的部分是指將開口部102的至少一部分覆蓋的部分，包括如在第3實施形態中也會說明那樣在一部分形成有窗部的情況以及如在第2實施形態等中也會說明那樣具有小開口部的情況等。此外，如圖1的例子所示，蓋體1的相對於蓋區域對應部5B的外周端位於外側的部分被稱為蓋區域非形成部5C（在後述的第2實施形態中，蓋區域非形成部5C對應於基部2中的相對於接合區域對應部5A的內緣端位於外側的部分）。

【0033】（貫通部）

在蓋體1中，較佳為至少在蓋區域對應部5B形成有貫通部10。貫通部10具有沿上下方向（厚度方向、Z軸方向）從坯料30的一面切入到另一面的構造（貫通的構造），是所謂的切入部8。貫通部10具有周面部11和端部12。周面部11在貫通部10的長度方向延伸，端部12形成於切入端。

【0034】 在蓋體1形成有貫通部10的情況下，能使貫通部10作為排氣部發揮功能。在此，排氣部表示能使氣體從蓋體1的一面側通過至另一面側（從相對面73側通過至露出面72側）的部分。另外，貫通部10也可以除了作為排氣部發揮功能以外還兼具其他功能。例如，在將蓋體1用於附蓋體之容器150的情況下，貫通部10也可以作為從附蓋體之容器150的外部朝向容器101的內部（空間部105）插入部件的插入口19或構成插入口19的部分發揮功能。在圖1A的例子中，示出了蓋體1具有貫通部10、並且貫通部10形成為能作為插入口19發揮功能的情況的例子。例如，作為能從插入口19插入的部件，可例示吸管等。此外，圖1A的例子所示的貫通部10如前所述還能作為排氣部發揮功能。

【0035】（貫通部的形狀）

貫通部10的形狀只要是能藉由切入而形成的形狀，則沒有特別限定。例如，在圖1A的例子中，在蓋體1形成有將坯料30在上下方向以十字切入的形狀的切入

部8，該切入部8形成貫通部10。貫通部10如上所述兼作插入口19。此外，這僅是一例，形成貫通部10的切入部8的形狀只要是能作為插入口19使用的形狀，則不限定於十字形狀，也可以是圖4A、圖4B所例示那樣的C字狀，另外也可以使用舌片狀等各種形狀。圖4A、圖4B是示意性地表示蓋體1作為貫通部10而具有插入口19的情況的另一實施例的俯視圖。

【0036】（貫通部的周面部）

在蓋體1中，如圖1C所示，在形成貫通部10的周面部11的區域（周面部11的區域）中，纖維片31的剖面露出。另外，此時，在周面部11、即纖維片31的剖面的至少一部分，至少一部分的樹脂材料32露出。關於在周面部11至少一部分的樹脂材料32露出，如圖1C所示，能列舉一部分的樹脂材料32面向周面部11的一部分區域（纖維片31的剖面區域）的情況、一部分的樹脂材料32面向周面部11的整個區域（纖維片31的剖面的整個區域）的情況。在圖1C的例子中，例示了在周面部11至少一部分的纖維31A的剖面露出的情況。然而，這並不禁止在周面部11至少一部分的纖維31A的剖面未露出的情況，不禁止纖維31A的側面露出的情況。

【0037】（傾斜部）

在蓋體1形成有貫通部10的情況下，較佳為在從貫通部10的周圍到貫通部10的部分形成有傾斜部13。傾斜部13表示將貫通部10的周面部11作為端部13A、且在從端部13A遠離的方向往上傾斜的部分。傾斜部13可以如圖1B、圖2A所示僅形成於蓋體1的一面側，也可以如圖2B所示形成於蓋體1的兩面（露出面72（非相對面）和朝向容器101的空間部105側的面（相對面73））。此外，在圖1B中，傾斜部13在蓋體1的露出面72側形成有傾斜面，在圖2A中，傾斜部13在蓋體1的相對面73側形成有傾斜面。

【0038】（傾斜部中的纖維的密度）

在蓋體1中，較佳為越是接近傾斜部的端部的位置，則傾斜部13中的構成纖維片31的纖維31A的密度越高。例如，如圖1B、圖2A及圖2B所示，在選擇了距傾斜部13的端部13A近的位置P1、和與位置P1相比距端部13A更遠的位置P2的情況下，纖維片31較佳為在位置P1的纖維31A的密度比在位置P2的纖維31A的密度更高。這樣的構造能藉由在形成貫通部10時對越是接近貫通部10的周面部11的位置則施加越強的按壓來實現。該情況下，如圖1B、圖2A及圖2B所示，傾斜部13形成為朝向貫通部10而向下傾斜的形狀。此外，傾斜部及傾斜部中的纖維的密度的構成在後述的第2實施形態至第4實施形態中形成的貫通部中也是同樣的。

【0039】〔1-2 製造方法〕

第1實施形態的蓋體1例如能如以下那樣製造。將由與蓋體1的材質相應的材料形成的作為卷料片的纖維片31浸漬於浸漬液（浸漬步驟）。浸漬液是包含樹脂材料32的液體（樹脂含有液）。在此說明的例子中，例如樹脂含有液是樹脂材料32、水和非水系溶劑的混合液。樹脂材料32在含於蓋體1的情況下能提高使蓋體1的防水性提高的可能性。在浸漬步驟之後，進行將實施了浸漬步驟的纖維片31（包含浸漬液的纖維片31）乾燥的步驟（乾燥步驟）。藉由將被實施了乾燥步驟的纖維片31（附著有樹脂材料32的纖維片31）加工成與蓋體1的形狀對應的形狀，從而形成坯料30。坯料30可以直接用作蓋體1。此外，在圖1A的例子中，藉由在坯料30上形成切入部8而形成貫通部10，由此形成蓋體1。

【0040】在以上說明的製造方法中，雖作為浸漬液中所含的樹脂材料32，能例示丙烯酸系樹脂、聚烯烴系樹脂等，但較佳為為具有生物分解性的樹脂。非水系溶劑只要能混合樹脂材料，則沒有特別限定，能例示乙醇等醇系溶劑等。

【0041】在乾燥步驟中，可以設為使包含浸漬液的纖維片31中所含的水和非水系溶劑大致完全蒸發的狀態，也可以是水分和非水系溶劑稍微殘留於纖維

片31的狀態。

【0042】〔1-3 作用及效果〕

在此之前，在蓋體由紙系原料形成的情況下，存在水分浸透至構成形成蓋體的紙系原料的纖維內而導致蓋體的剛度大幅受損從而蓋體的強度減少之虞。關於這一點，可以想到為了抑制水分的浸透而在蓋體的兩面上（露出面側和相對面側）形成樹脂層。然而，在利用密封法將容器與蓋體黏接時，存在黏接性大幅降低之虞。即，一般而言，在用於對飲料和熟食等含有水分的物品進行收容的容器的表面，大多為了容器防水而形成有樹脂塗層。形成樹脂塗層的樹脂材料的材質要求根據收容於容器的內容物而選擇恰當的材質，因此對用於形成樹脂塗層的樹脂材料的材質要求多樣性。因此，若在蓋體的表面形成有樹脂層，則根據構成該樹脂層的樹脂材料的材質的不同，產生與構成樹脂塗層的樹脂的黏接性受損、難以利用密封法將容器與蓋體黏接之虞。因此，在即使構成在容器表面形成的樹脂塗層的樹脂的種類多樣也能利用密封法將容器與蓋體黏接這一點上，存在改善的餘地。

【0043】 對此，根據第1實施形態的蓋體1，由於在形成纖維片31的內部的至少一部分的纖維31A附著有至少一部分的樹脂材料32（該纖維片31構成蓋體1），所以能利用樹脂材料32抑制水分向纖維31A內浸透。另外，在將蓋體1安裝於容器101時適用了密封法的情況下，由於在構成纖維片31的纖維31A之間的至少一部分能存在空間，所以構成在容器101的緣部103表面所形成的樹脂塗層的樹脂能進入該空間，樹脂塗層與蓋體1的黏接狀態的形成能變得容易。即，即使形成樹脂塗層的樹脂的材質相對於樹脂材料32缺乏黏接性，利用密封法將容器101與蓋體1黏接也能變得容易。

接下來，說明第1實施形態的變形例。

【0044】〔1-4 變形例〕

(變形例1)

在第1實施形態的蓋體1中，在蓋體1形成有貫通部10的情況下，如圖3A所示，貫通部10可以形成脆弱化部14的一部分。將該實施形態稱為第1實施形態的變形例1。圖3A是示意性地表示第1實施形態的變形例1的蓋體1的一個實施例的俯視圖。

【0045】 (脆弱化部)

如圖3A的例子所示，脆弱化部14具有複數個貫通部10、和在至少兩個貫通部10的端部12之間形成的至少一個連續部15。在對脆弱化部14施加抬起或按下的力而在蓋體形成截斷部分時，該脆弱化部14對產生截斷的位置(截斷位置)進行引導。即，產生截斷的位置大致沿著脆弱化部形成。例如，在圖3A的例子中，若施加了將與插入口19對應的部分從露出面72側向相對面73側按下的力，則連續部15被破壞，沿著將連續部15設為端部12的貫通部10產生截斷，形成插入口19(插入口19成為開口的狀態)。

【0046】 (脆弱化部的佈局)

脆弱化部14的佈局沒有特別限定，可以根據脆弱化部14的功能等條件而確定。在圖3A的例子所示的脆弱化部14的例子中，連續部15形成於一處，貫通部10合計形成有四個。在該例中，貫通部10以從連續部15向不同的四個方向呈輻射狀延伸的方式形成。此外，這是脆弱化部14的一例，在脆弱化部14在連續部15的周圍以輻射狀形成有複數個貫通部10的情況下，貫通部10也可以在遠離連續部15的方向往三個方向延伸，還可以向五個以上的方向延伸。另外，貫通部10也可以在遠離連續部15的方向往兩個方向延伸。

【0047】 另外，在圖3A的例子中脆弱化部14形成為十字狀，但也可以如圖4B所示那樣形成為C字狀。另外，如該例所示，連續部15的形成部位不限定於一處，也可以形成於複數處。在圖4B的例子中，在三處形成有連續部15，從各

個連續部15在兩個方向形成有貫通部10（合計四個貫通部10）。複數個貫通部10以作為脆弱化部14整體成為大致模仿字母C的形狀的方式，由曲線狀的切入部8形成。

【0048】 雖脆弱化部14的位置沒有特別限定，但較佳為設於蓋區域對應部5B。該情況下，在蓋區域對應部5B會形成截斷位置。

【0049】 （連續部）

連續部15只要是以不將形成蓋體1的坯料30貫通的狀態形成的部分即可，可以是非切割部，也可以是如圖12B所示那樣在避免將坯料30貫通的範圍內將坯料30沿厚度方向切割的半切部16。圖12B是用於說明半切部16的一個實施例的圖。半切部16被確定為形成沿蓋體1的厚度方向將蓋體1切入至中途的構造即半切構造的部分。此外，半切部16不限定於沿蓋體1的厚度方向切入至蓋體1的一半厚度的部分。半切部16包括避免使蓋體1貫通並且切入蓋體1的一半以上的厚度的構造、和以不足蓋體1的一半厚度的程度沿蓋體1的厚度方向切入的構造。

【0050】 （變形例2）

在第1實施形態的蓋體1中，如圖3B所示，也可以形成有延伸部。將該實施形態稱為第1實施形態的變形例2。圖3B是示意性地表示第1實施形態的變形例2的蓋體1的一個實施例的俯視圖。

【0051】 （延伸部）

在第1實施形態的變形例2的蓋體1中，延伸部7的位置及形狀沒有特別限定，但在圖1A的例子中，延伸部7形成於蓋體1的蓋區域非形成部5C的外周緣50（在後述的第2實施形態中對應於基部2的外周緣2A），以延伸部7的外周緣7A成為以凸狀平滑地彎曲的山形形狀的方式確定延伸部7的形狀。

【0052】 若形成有延伸部7，則能在延伸部7配置表示與蓋體1對應的容器101的標記、文字等。例如，藉由印刷等在延伸部7配置S、M、L等文字。而且，

以如下方式將容器101和蓋體1的種類建立對應：在容器101的尺寸為小尺寸的情況下，使用印刷有文字S的蓋體1；在容器101的尺寸為中尺寸的情況下，使用印刷有文字M的蓋體1；在容器101的尺寸為大尺寸的情況下，使用印刷有文字L的蓋體1。由此，在容器101上接合蓋體1的情況下，能抑制以錯誤尺寸的不同組合進行容器101與蓋體1的接合。

【0053】 另外，若在蓋體1中形成有延伸部7，則能將延伸部7作為捏持部使用。

【0054】 [2 第2實施形態]

在上述第1實施形態中，以貫通部10形成插入口19的情況為例進行了說明。蓋體1不限定於此，貫通部10也可以如圖7A、圖7B所示，形成小開口部的開口緣與小蓋部的外周緣的邊界的至少一部分。即，如圖7A、圖7B所示，蓋體1具備：基部，其具有小開口部，該小開口部具有比容器101的開口部102更小的開口面積；小蓋部，其對上述小開口部進行開閉；以及樞紐部，其將上述基部和上述小蓋部相連。將具有這樣結構的實施形態稱為第2實施形態。圖7A是表示第2實施形態的蓋體1的一個實施例的俯視圖。圖7B是示意性地表示圖7A的D-D線縱剖面的狀態的剖面圖。關於貫通部10形成小開口部的開口緣與小蓋部的外周緣的邊界的至少一部分以外的方面，第2實施形態可以與第1實施形態相同。另外，在第2實施形態中，也可以還形成有在第1實施形態中也示出的插入口19。

【0055】 [2-1 結構]

第2實施形態的蓋體1如圖7A、圖7B等所示，具有基部2、小蓋部3和樞紐部4。在圖7A、圖7B的例子中，蓋體1的蓋區域對應部5B具有基部2、小蓋部3和樞紐部4，蓋區域非形成部5C具有基部2。

【0056】 (基部)

基部2被確定為具有接合區域對應部5A且形成小開口部6的部分。基部2能設

為確定後述的小蓋部3的移位基準的部分。此外，在圖7A的例子中，在蓋體1的俯視時，基部2和小蓋部3形成蓋體1的露出面72。在第2實施形態中，在蓋體1的俯視時（在圖7A的例子中將Z軸方向（上下方向）設為視線方向的情況下），接合區域對應部5A對應於形成接合區域R的部分，並形成於基部2。

【0057】 （小開口部）

小開口部6以貫通蓋體1的相對於容器101的相對面73和蓋體1的相對於容器101的非相對面（蓋體1的露出面72）的方式形成。小開口部6在蓋體1的俯視時，在與接合區域對應部5A對應的部分的內側以成為與容器101的開口部102相比開口面積小的狀態的方式形成。小開口部6是用於在將蓋體1接合到容器101的狀態下以開口形成位於容器101的空間部105中的內容物（例如飲料、飲食等）的出入口的部分。小開口部6以與後述的小蓋部3的組合而形成開口形成部20。

【0058】 （開口形成部）

如圖7A等所示，開口形成部20被確定為具有小開口部6及小蓋部3的部分。在開口形成部20中，小開口部6隨著小蓋部3的移位而開閉。開口形成部20以成為如圖7A所示小蓋部3將小開口部6關閉的狀態、和小蓋部3移位而小開口部6開口的狀態的方式形成。在以拉起將基部2作為基準的小蓋部3的方式使小蓋部3轉動的情況下，小開口部6露出，成為露出口。即，開口形成部20以若在容器101安裝了蓋體1的狀態下拉起小蓋部3則能從小開口部6視覺辨認容器101的空間部105的方式將小開口部6和小蓋部3組合。

【0059】 此外，在小開口部6成為露出口的狀態下，能如後所述那樣設為追加的飲料等液體或冰等固體物的供給口。另外，在容器101的內部（空間部105）存在飲料等液體的情況下，小開口部6也可以作為飲料等的飲用口或倒出口使用。

【0060】 （小蓋部）

在蓋體1設有小蓋部3。小蓋部3以能將小開口部6開閉的方式形成為能覆蓋小開口部6。在圖7A的例子中，如使用圖9C後述那樣，小蓋部3形成為能移位成相對於基部2拉起的狀態，在拉起小蓋部3時形成（打開）小開口部6。在圖7A所示的例子中，能以在利用小蓋部3關閉了小開口部6的狀態下，小蓋部3的外周輪廓形狀沿著小開口部6的開口緣6A的形狀的方式確定小蓋部3的形狀。該情況下，在利用小蓋部3關閉了小開口部6的狀態下，容易使小蓋部3的外周緣3A的端面與小開口部6的開口緣6A的端面接觸。

【0061】 在圖7A的例子所示的蓋體1中，小蓋部3在蓋體1的俯視時，與接合區域對應部5A相比設於內側（蓋區域對應部5B）（中心CT側）。小蓋部3以成為小蓋部3被拉起的狀態的方式移位（轉動）。小蓋部3利用樞紐部4與基部2相連。隨著以樞紐部4為支軸拉起小蓋部3，小開口部6露出。

【0062】 在蓋體1中，在小蓋部3被拉起的狀態下，如上所述，成為小開口部6露出的狀態。將該狀態稱為開蓋狀態。將利用小蓋部3覆蓋小開口部6的狀態稱為閉蓋狀態。

【0063】 在蓋體1中，即使在成為開蓋狀態後（藉由小蓋部3立起而小開口部6露出後），也能再次設為閉蓋狀態，在設為閉蓋狀態的情況下基部2的小開口部6的開口緣6A的端面能與小蓋部3的外周緣3A的端面（外周端面）相對。

【0064】 （樞紐部）

如上所述，蓋體1具有樞紐部4。樞紐部4大致由與將沿著小蓋部3的外周緣3A的兩個基端部74連結的線段對應的部分構成，對應於基部2與小蓋部3的邊界部分。樞紐部4是成為小蓋部3轉動時的轉動軸的部分。然而，在小蓋部3轉動的情況中，不僅包括在樞紐部4的位置小蓋部3以一定角度從基部2立起的情況，還包括小蓋部3從樞紐部4朝向小蓋部3的前端緣部75一邊逐漸彎曲一邊立起的情況。

【0065】 基部2至少在樞紐部4與小蓋部3相連。樞紐部4只要是被確定為基部2與小蓋部3的邊界的部分，則構造沒有特別限定。樞紐部4與後述的連接構造17同樣地，可以是孔線構造或半切部。

【0066】 (小蓋部的外周緣與小開口部的開口緣的邊界)

在小蓋部3的外周緣3A與小開口部6的開口緣6A的邊界位置，小蓋部3和小開口部6可以被截斷(可以成為非連接狀態)，也可以如後所述形成有連接構造17。在小蓋部3的外周緣3A與小開口部6的開口緣6A的邊界位置小蓋部3和小開口部6成為非連接狀態的情況下，如圖7B所示，作為將小蓋部3的外周緣3A和小開口部6的開口緣6A截斷的構造部而形成有貫通部10。貫通部10的周面部11形成小蓋部3的外周緣3A的端面和小開口部6的開口緣6A的端面。另外，貫通部10的端部12位於樞紐部4的基端部74。貫通部10的構造與在第1實施形態中說明的相同，因此省略說明。

【0067】 (基部與小蓋部的連接構造)

在蓋體1中，在小蓋部3的外周緣3A與小開口部6的開口緣6A的邊界位置，如上所述可以形成有在基部2的小開口部6的開口緣6A和小蓋部3的外周緣3A被連接的構造(連接構造17)。連接構造17如圖12A所示，合適為構成為比小蓋部3脆弱的部分即脆弱化部14。圖12A是表示連接構造17為脆弱化部14的情況的一個實施例的圖。藉由使連接構造17為脆弱化部14，在小蓋部3以樞紐部4為軸相對於基部2轉動的情況下，能破壞脆弱化部14(破壞連續部15)。另外，小蓋部3一邊相對於基部2大致沿著連接構造17分離，一邊相對於基部2立起。

【0068】 (脆弱化部)

脆弱化部14如在第1實施形態的變形例1中說明那樣以貫通部10與連續部15的組合形成。因此，在連接構造17為脆弱化部14的情況下，在小蓋部3的外周緣3A與小開口部6的開口緣6A的邊界位置，成為以貫通部10與連續部15的組合形

成的狀態。在圖12A的例子中，組合構造是連續部15與貫通部10的組合構造沿著小開口部6的開口緣6A的端面與小蓋部3的外周緣3A的端面相對的部分的長度方向交替地排列的構造（所謂的孔線構造）。

【0069】 此外，連接構造17不限定於孔線構造，例如也可以如圖12B所示，連接構造17整體形成為半切部16。半切部16與使用圖12B在第1實施形態中說明的半切部16相同，因此省略說明。

【0070】 此外，在連接構造17具有連續部15和貫通部10的情況下，如圖12B所示連續部15也可以為半切部16。

【0071】 在第2實施形態的蓋體1形成有貫通部10的情況下，貫通部10可以在不同於小蓋部的外周緣與小開口部的上述開口緣的邊界位置的位置形成為排氣部。例如，在小蓋部的外周緣與小開口部的上述開口緣的邊界位置形成有連接構造17、並且連接構造17整體形成為半切部16的情況下，貫通部10可以形成為與連接構造17不同的結構。

【0072】 另外，貫通部10也可以形成於小蓋部的外周緣與小開口部的上述開口緣的邊界位置、以及與邊界位置不同的位置。像這樣，在第2實施形態的蓋體1中，至少一部分的貫通部可以形成於小蓋部的外周緣與小開口部的上述開口緣的邊界位置。

【0073】 〔 2-2 作用及效果 〕

第2實施形態的蓋體1能得到與第1實施形態同樣的效果。

【0074】 關於第2實施形態的變形例，進一步繼續進行說明。

【0075】 〔 2-3變形例 〕

（變形例1）

在第2實施形態的蓋體1中，如圖8A、圖8B等所示，在小蓋部3設有捏持部21。將具有這樣結構的蓋體1稱為第2實施形態的變形例1。圖8A是示意性地表示第2

實施形態的變形例1的蓋體1的一個實施例的俯視圖。圖8B是示意性地表示圖8A的E-E線縱剖面的狀態的剖面圖。

【0076】 第2實施形態的變形例1的蓋體1除了在小蓋部3設有捏持部21的結構以外，可以與上述的第2實施形態相同，因此省略關於除了在小蓋部3設有捏持部21的結構以外的其他結構（基部2、樞紐部4等）的說明。

【0077】 （捏持部）

在圖8A、圖8B所示的第2實施形態的例子中，在利用小蓋部3關閉了小開口部6的狀態下，在小蓋部3的露出面（蓋體1的露出面72）側即上表面側設有捏持部21。雖捏持部21的構造只要是能使小蓋部3以樞紐部4為軸轉動的構造，則沒有特別限定，但在圖8A、圖8B的例子中，作為捏持部21而設有拉片構件22。

【0078】 （拉片構件）

在圖8A、圖8B的例子中，在利用小蓋部3關閉了小開口部6的狀態下，拉片構件22將拉片構件22的一端部22A接合於小蓋部3，將拉片構件22的另一端部22B設為自由端。將拉片構件22中的接合於小蓋部3的部分稱為拉片接合部23。拉片構件22中的除了拉片接合部23之外的、拉片構件22的自由端側的部分（另一端部22B側的部分）只要形成為能利用人的手捏持拉片構件22的程度的大小和形狀，則其形狀和構造沒有特別限定。拉片構件22的材質可以與在第1實施形態中說明的坯料30的材質相同，也可以由紙系原料構成。

【0079】 在蓋體1中，拉片構件22在小蓋部3中的安裝位置和安裝方向沒有特別限定，在圖8A、圖8B的例子中，拉片構件22在靠小蓋部3的前端的位置（即前端緣部75附近）接合於小蓋部3。

【0080】 用於將拉片構件22與小蓋部3接合的方法（即拉片接合部23的形成方法）能例示超聲波接合、熱封、基於黏接劑的接合等各種方法。作為拉片接合部23的形成方法，在上述方法中，從接合的容易性和接合的強度等觀點出

發，較佳為超聲波接合。關於拉片接合部23在小蓋部3中的形成位置，從容易藉由拉起拉片構件22而使小蓋部3立起（使小蓋部3轉動）的觀點出發，較佳為從小蓋部3的中央部偏離的位置。

【0081】 （拉片構件的朝向（安裝方向））

在蓋體1中，在圖8A的例子中，配置為與拉片構件22的一端部22A相比，拉片構件22的另一端部22B側（自由端側）更接近樞紐部4側。然而，這僅是一例，拉片構件22的朝向也可以是圖8A的例子所示的方向以外的朝向。例如，也可以以與拉片構件22的一端部22A相比，拉片構件22的另一端部22B側位於更遠離樞紐部4的位置的方式配置拉片構件22。

【0082】 在第2實施形態的變形例1的蓋體1中，藉由設有捏持部21，能容易地拉起小蓋部3。

【0083】 （變形例2）

在第2實施形態的變形例2的蓋體1中，如圖13A、圖13B等的例子所示，也可以具有保持構造形成部，該保持構造形成部是形成保持構造的部分，該保持構造在使小蓋部3以樞紐部4為軸相對於基部2轉動而將小開口部6開放了的狀態下保持小蓋部3。將具有這樣結構的蓋體1稱為第2實施形態的變形例2。圖13A是示意性地表示第2實施形態的變形例2的蓋體1的一個實施例的俯視圖。圖13B是示意性地表示圖13A的H-H線縱剖面的狀態的剖面圖。

【0084】 （保持構造形成部）

保持構造形成部的結構沒有特別限定。例如，在圖13A、圖13B所示的蓋體1的例子中，爪部24和承接部25形成保持構造形成部。

【0085】 （爪部）

爪部24只要是如圖13A的例子所示那樣具有能藉由卡止或插入等相對於後述的承接部25卡止的構造的部分即可。在圖13A的例子中，爪部24設於作為捏持

部21的例子的拉片構件22。另外，在該例子中，爪部24由在拉片構件22的既定位置大致形成為山型形狀等輪廓形狀的切入部分形成。

【0086】 （承接部）

承接部25形成為能卡止或插入爪部24那樣的形狀。在圖13A的例子中，承接部25為藉由在基部2的既定位置的切口而形成的狹縫部。該情況下，承接部25對應於貫通部10。承接部25形成於在以使小蓋部3轉動的方式使拉片構件22進行了移位時能與爪部24相對的位置。

【0087】 （保持構造的形成）

在蓋體1中使小蓋部3立起的情況下等，捏持部21被拉起。此時，藉由拉起拉片構件22並且彎折拉片構件22的自由端側（另一端部22B側）的既定部分，從而爪部24成為向下方向或上方向突出的形狀。然後，以使小蓋部3轉動至小蓋部3的爪部24與承接部25相對的位置或該位置的附近位置的方式使拉片構件22移位。然後，將拉片構件22的爪部24卡止或插入至承接部25。由此，形成在使小開口部6露出的狀態下保持小蓋部3的保持構造。

【0088】 在上述說明中，說明了保持構造形成部作為承接部25而形成有狹縫部（貫通部10）的情況，但如在第2實施形態的變形例3中後述那樣，與承接部25對應的構造不限定於狹縫部。

【0089】 （變形例3）

第2實施形態的蓋體1與第1實施形態的變形例2同樣地，如圖9A、圖9B等所示，可以在蓋體1形成有延伸部7。將該方式稱為第2實施形態的變形例3。圖9A是示意性地表示第2實施形態的變形例3的蓋體的一個實施例的俯視圖。圖9B是示意性地表示圖9A的F-F線縱剖面的狀態的剖面圖。在第2實施形態的蓋體1中，延伸部7的結構與第1實施形態的變形例2相同，因此省略說明。此外，圖9A例示了在第2實施形態的變形例3的蓋體1中形成有延伸部7的情況。

【0090】 此外，在圖9A的例子中，關於延伸部7的形成位置，以樞紐部4位於形成小蓋部3的前端的前端緣部75與延伸部7之間的方式，在基部2的外周緣2A上確定延伸部7。該情況下，能設為使小蓋部3的前端緣部75的位置與延伸部7的位置盡可能遠離的狀態。藉由像這樣使小蓋部3的前端緣部75的位置與延伸部7的位置盡可能遠離，即使由人用手捏持延伸部7而挪動蓋體1，也能抑制捏持著蓋體1的人觸碰到蓋體1的小蓋部3之虞，能抑制因人的手的接觸導致的小蓋部3的污染。

【0091】 在第2實施形態的變形例3的蓋體1中，延伸部可以兼具在第2實施形態的變形例2中說明的承接部的功能。

【0092】 （保持構造形成部）

圖9A所示的蓋體1與圖13A的例子同樣地，爪部24形成於捏持部21（在圖13A、圖9A中為拉片構件22），爪部24和延伸部7形成保持構造形成部。在圖9A的例子中，延伸部7形成為，在以使小蓋部3轉動的方式使拉片構件22進行了移位時，延伸部7的外周緣7A能與爪部24相對。

【0093】 （保持構造的形成）

在圖9A的例子所示的蓋體1中，也與圖13A的例子同樣地，在使小蓋部3立起的情況下等，拉片構件22在圖9B的箭頭標記F1方向被拉起。在圖9A的例子中，與圖13A的例子同樣地，藉由拉起拉片構件22並且彎折拉片構件22的自由端側（另一端部22B側）的既定部分，從而爪部24成為向下方向或上方向突出的形狀。然後，以使小蓋部3轉動至到達爪部24與延伸部7的外周緣7A相對的位置或該位置的附近位置的方式使拉片構件22移位。然後，如圖9C所示，將爪部24卡止或插入至延伸部7。由此，形成在將小開口部6設為空間部105的露出口的狀態下保持小蓋部3的保持構造。圖9C是用於說明保持構造的一個實施例的剖面圖。

【0094】 （延伸部的大小）

在延伸部7具有承接部25的功能的情況下，如圖10所示，可以是，相比於小開口部6的前端與基部2的外周緣2A的分離距離D2，延伸部7的延伸距離D1更小。圖10是用於說明延伸部7的一個實施例的俯視圖。延伸部7的延伸距離D1表示沿著從蓋體1的中心CT的位置向徑向遠離的方向的、從蓋體1的外周緣2A到延伸部7的外周緣7A為止的最長分離距離。該情況下，在想要將小開口部6的前端（小蓋部3的前端緣部75）與蓋體1的外周緣2A接近形成而將小開口部6作為飲用口使用的情況下，能減少延伸部7的尺寸，能使得使用者難以將延伸部7識別為用於形成取出口的捏持部。即，能使得難以產生使用者會將拉起延伸部7並撕開蓋體1而產生的撕開孔用作內容物的取出口的情況。

【0095】 另外，若坯料30是使樹脂材料附著於形成纖維片的內部的纖維的材料，則坯料30的剛度不會變得過於牢固，在將爪部24卡止於延伸部7的情況下，能使延伸部7稍微產生撓曲，即使設為爪部24的前端進入到容器101的緣部103的狀態，也能使爪部24的前端在解除延伸部7與爪部24的卡止的方向滑動至延伸部7。而且，容易在使爪部24的前端與容器101的緣部103相比位於更外側的狀態下形成保持構造。若形成這樣的保持構造，則即使在容器101的緣部103產生了污染，污染也不會擴散至蓋體1的爪部24，能提高衛生狀態。

【0096】 對於第2實施形態的變形例3所示的使延伸部7的尺寸如圖10所示減少的結構，代替具有坯料30的蓋體1而相對於使用了在露出面72和相對面73中的至少某一方的纖維片31的表面上形成有樹脂層的片材的蓋體也能適用。然而，若蓋體1是坯料30且延伸部7也由坯料30形成，則與使用形成有樹脂層的片材的情況相比，容易使延伸部7的表面粗糙，另外容易使延伸部7稍微產生撓曲，在這一點上更佳。

【0097】 [3 第3實施形態]

在第1實施形態及第2實施形態的蓋體1中，如圖5A、圖5B所示，也可以形成

有窗部。將該實施形態稱為第3實施形態。圖5A是表示第3實施形態的蓋體1的一個實施例的俯視圖。圖5B是示意性地表示圖5A所示的蓋體1的B-B線縱剖面的狀態的剖面圖。

【0098】 (窗部)

窗部40是在附蓋體之容器150中使從外部向空間部105內的視認性提高的透光部。窗部40具有利用透光性膜等的窗用片材42將形成於蓋區域對應部5B的開口部(蓋內開口部41)覆蓋的結構。窗用片材42只要是透光膜等具有透光性的片材,則沒有特別限定,能例示以下所示的材質的膜。作為形成窗用片材42的膜的材質,可列舉合成樹脂、天然樹脂等。作為合成樹脂和天然樹脂,可列舉例如聚乙烯(PE)、聚丙烯(PP)等烯烴系樹脂、聚苯乙烯(PS)等苯乙烯系樹脂、聚丙烯酸酯和聚甲基丙烯酸酯等丙烯酸系樹脂、聚氯乙烯(PVC)和聚乙酸乙烯酯等乙烯基系樹脂、聚醯胺系樹脂、聚醯亞胺系樹脂、聚對苯二甲酸乙二醇酯(PET)等聚酯系樹脂、氟系樹脂、聚碳酸酯系樹脂(PC)、聚醚醚酮(PEEK)和聚醚砜(PES)等聚醚系樹脂等。作為形成窗用片材42的膜的材質,從減輕環境負擔的觀點出發,較佳為生物分解性樹脂等。作為生物分解性樹脂,可列舉例如聚羥基脂肪酸酯(PHA)和PHA系共聚物等微生物生產系生物分解性樹脂;醋酸纖維素等纖維素衍生物和以玉米澱粉等澱粉為主原料的澱粉系樹脂等天然物系生物分解性樹脂;聚乳酸(PLA)、聚乳酸/聚己內酯共聚物、聚乳酸/聚醚共聚物等乳酸系樹脂、聚丁二酸丁二醇酯(PBS)、聚丁二酸-己二酸丁二酯(PBSA)、聚對苯二甲酸乙二醇酯琥珀酸酯(PETS)等琥珀酸系樹脂、聚己內酯、聚乙烯醇(PVA)等化學合成系生物分解性樹脂等、以及聚乙醇酸(PGA)、聚對苯二甲酸-己二酸丁二醇酯、生物分解性聚烯烴(商品名:Biorecover、商品名;CraDrop等)。

【0099】 另外,在容器的內容物為液體等的情況下,窗用片材42較佳為使

用耐水性、耐油性等優異的材質。

【0100】 設於窗部40的窗用片材42形成有沿著坯料30中的與蓋內開口部41的周圍對應的部分黏接的部分（黏接部46）。將窗用片材42黏接於與蓋內開口部41的周圍對應的部分的方法沒有特別限定。例如，可以在蓋內開口部41的周圍與窗用片材42之間塗敷熱熔膠而形成塗敷部，並利用塗敷部進行熱封，由此將窗用片材42黏接於與蓋內開口部41的周圍對應的部分而形成黏接部46。窗部40在圖5A的例子中相對於第1實施形態的蓋體1設置，但也可以如圖11A所例示那樣相對於第2實施形態的蓋體1設置、如圖11B、圖11C所例示那樣相對於後述的第4實施形態的蓋體1設置。圖11A、圖11B是表示第3實施形態的蓋體1的其他例子的俯視圖，圖11C是示意性地表示圖11B的G-G線縱剖面的狀態的剖面圖。

【0101】 第3實施形態所示的窗部40的結構取代具有坯料30的蓋體1，對於使用了在露出面72和相對面73中的至少某一方的纖維片31的表面上形成有樹脂層的片材的蓋體也能適用。然而，若蓋體1是坯料30，則在窗用片材42與坯料30之間形成黏接部46時，即使作為形成黏接部46的熱熔膠等材料而使用各種各樣的樹脂材料，也能期待窗用片材42與坯料30的良好黏接，在這一點上更佳。

【0102】 [4 第4實施形態]

在第1實施形態至第3實施形態的蓋體1中，也可以如圖6A、圖6B等所示，形成有隆起部（鼓出部）。將該實施形態稱為第4實施形態。

【0103】 （隆起部）

隆起部43形成於蓋體1的露出面72側，成為以隆起部43的外側（比隆起部43的基端更靠外側）為基準向上方側（+Z方向側）突出的部分（在圖6A、圖6B的例子中為以接合區域對應部5A的位置為基準向+Z方向側突出的部分）。隆起部43較佳為相對於接合區域對應部5A的內緣端設於內側。即，隆起部43可以形成於蓋區域對應部5B整體，也可以設於蓋區域對應部5B的內側的一部分。

【0104】 （凹陷部）

在蓋體1的露出面72的相反面側（相對面73側），在與隆起部43對應的部分（相背的部分）形成有凹陷部44。該情況下，形成隆起部43的部分成為壓花構造中的凸狀構造部。由此，在附蓋體之容器150的狀態下，即使內容物存在於比容器101的開口部102更靠上側的位置，內容物也不會與蓋體1接觸，容易維持安裝有蓋體1的狀態。例如，在容器101內作為內容物收容有咖啡等液體、並且使鮮奶油浮於液體的液面的情況下，即使鮮奶油的上端與容器101的開口部102相比位於更上側，也能使鮮奶油的上端收容於凹陷部44內的空間內，能抑制鮮奶油的上端附著於蓋體1的相對面73之虞。

【0105】 在蓋體1形成有隆起部43的情況下，從容易整體上視覺辨認包括容器101內的空間部105在內的整個空間（凹陷部44）的觀點出發，如圖11B、圖11C所示，較佳為在包括隆起部43的前端部43A的區域形成有窗部40。

【0106】 另外，在蓋體1形成有隆起部43的情況下，如圖6A、圖6B所示，較佳為沿著隆起部43的基端部形成有小蓋部3的外周緣3A和樞紐部4。該情況下，在以樞紐部4為軸拉起了小蓋部3時，能設為將隆起部43整體拉起的狀態。

【0107】 （製造方法）

第4實施形態的蓋體1例如能如以下那樣製造。如在上述第1實施形態中的〔1-2 製造方法〕中說明那樣實施浸漬步驟和乾燥步驟。然而，在乾燥步驟的中途或乾燥步驟之前（不過，是在浸漬步驟之後（即浸漬步驟與乾燥步驟之間）），進行對包含浸漬液的纖維片31賦形的賦形處理。賦形處理能例示壓花加工處理。在賦形處理中，形成與隆起部43對應的構造（也形成與凹陷部44對應的構造）。在實施了賦形處理和乾燥步驟之後，藉由實施與蓋體1的形狀相應的加工，從而形成坯料30。

【0108】 在乾燥步驟中，可以設為使包含浸漬液的纖維片31所含的水和非

水系溶劑大致完全蒸發的狀態，也可以設為水分和非水系溶劑稍微殘留於纖維片的狀態。此外，若是水分和非水系溶劑稍微殘留於纖維片的狀態，則也可以在乾燥步驟之後適用賦形處理。然而，從使藉由賦形步驟形成的隆起部的外觀良好的觀點出發，較佳為在乾燥步驟的中途或乾燥步驟之前適用賦形處理。

【0109】 第4實施形態所示的隆起部43（及凹陷部44）的結構取代具有坯料30的蓋體1，對於使用了在露出面72和相對面73中的至少某一方的纖維片31的表面上形成有樹脂層的片材的蓋體也能適用。然而，若蓋體1為坯料30，則能容易地適用上述第4實施形態的蓋體1的製造方法，在易於得到外觀良好的隆起部43這一點上更佳。

【0110】 上述的第1實施形態至第4實施形態的蓋體1在後述的附蓋體之容器150的狀態下，蓋體1相對於容器101接合，形成接合部151。接合部151成為容器101與蓋體1相互黏接（包含黏合）的部分，為了使蓋體1與容器101分離而在接合部151將蓋體1與容器101剝離。蓋體1不限定於此，也可以如下所述，使蓋體1相對於容器101嵌合。

【0111】 [5 第5實施形態]

[5-1 結構]

第5實施形態的蓋體201如圖15A、圖15B所例示那樣，具有頂蓋部202和側壁部203。第5實施形態的蓋體201如使用圖21等後述那樣，形成為能與容器101接觸，該容器101具有形成於上端的開口部102和形成開口部102的外周的成為上端緣部的緣部103。關於蓋體201與容器接觸的狀態，蓋體201形成為能嵌合於具有形成於上端的開口部102和形成開口部102的外周的成為上端緣部的緣部103的容器。圖15A是示意性地表示第5實施形態的蓋體的一個實施例的立體圖。圖15B是示意性地表示第5實施形態的蓋體的一個實施例的剖面圖。此外，圖15B表示圖15A的N-N線縱剖面的狀態。圖21是表示將圖15A、圖15B所示的蓋體1接合於

容器101得到的附蓋體之容器150的例子的剖面圖。另外，在圖15A中，N-N線設為大致從插入口219的正上方通過那樣的位置。這對於圖16A的J-J線、圖17A的K-K線及圖18A的L-L線也是同樣的。

【0112】 如圖15A、圖15B的例子所示，蓋體201較佳為具有彎曲部204。彎曲部204成為將頂蓋部202和側壁部203相連的部分，在圖15A、圖15B的例子中，彎曲部204與側壁部203連續地（一體地）形成。

【0113】 （頂蓋部）

如圖21所示，在將蓋體201安裝到（裝配到）容器101的情況下，頂蓋部202成為將容器101的開口部102覆蓋的部分。頂蓋部202的形狀可以根據容器101的形狀確定，能例示圓形狀、橢圓形狀、三角形狀、矩形狀、多邊形狀、倒角形狀等。

【0114】 （彎曲部）

彎曲部204以包圍頂蓋部202的外周緣的方式形成，成為形成頂蓋部202與側壁部203的邊界的部分。彎曲部204形成為，在將蓋體201安裝到容器101的情況下，側壁部203與容器101的側壁104或緣部103相對。在圖15A至圖15B的例子中，彎曲部204具有折曲構造，但如後所述，彎曲部204不限定於具有折曲構造的情況。另外，「形成頂蓋部202與側壁部203的邊界的部分」包括該部分本身成為邊界的情況、和在該部分的內部或端部確定邊界的情況（頂蓋部202及／或側壁部203的一部分兼作彎曲部204的情況）中的任一情況。頂蓋部202與側壁部203的邊界確定於彎曲部204的中央。在彎曲部204具有彎曲構造的情況下（例如表示後述的第4實施形態的變形例4的一例的圖20A至圖20B），彎曲部204由彎曲的範圍中特定的部分構成，頂蓋部202與側壁部203的邊界由彎曲部204的大致中央確定。

【0115】 （側壁部）

側壁部203沿著頂蓋部202的外周端形成為環狀。

【0116】 第5實施形態的蓋體201能藉由以下方式得到：將用於形成蓋體201的坯料250一體成型，由此將頂蓋部202、彎曲部204、側壁部203和頂蓋部202一體地形成。

【0117】 （坯料）

在第5實施形態的蓋體201中，坯料250可以與在第1實施形態至第4實施形態的說明中示出的坯料30同樣地形成。即，坯料250由具有纖維片260和樹脂材料的片材形成，其中該纖維片260包含由紙系原料形成的纖維。片材具備在形成纖維片260的內部的至少一部分的纖維附著有樹脂材料的構造。可以與在第1實施形態至第4實施形態中說明的樹脂材料相同。纖維片260可以與在第1實施形態至第4實施形態中說明的纖維片31相同。

【0118】 （接觸部）

蓋體201具有在嵌合於容器101的狀態下與容器101接觸的接觸部274。接觸部274形成於側壁部203的既定部分（第1接觸部274A）。另外，接觸部274如圖15B所示，較佳為形成於頂蓋部202中的與相對面273側的既定區域對應的部分（第2接觸部274B）。在使蓋體201嵌合於容器101的情況下，藉由形成有接觸部274，能抑制容器101的內容物洩露到外部之虞。第1接觸部274A較佳為大致形成於容器的緣部103的外面端整周，另外較佳為形成為環狀。第2接觸部274B較佳為大致形成於容器的緣部103的上端整周，另外較佳為形成為環狀。第1接觸部274A和第2接觸部274B可以相互分離，也可以相連。關於第5實施形態所示的接觸部274（包含第1接觸部274A和第2接觸部274B），對於後述的第6實施形態、第7實施形態及第8實施形態（第6實施形態至第8實施形態）也是同樣的。

【0119】 另外，在圖15A、圖15B的例子中，在頂蓋部202的既定位置形成有貫通部210。作為該貫通部210形成有插入口219。貫通部210由切入部208形

成。切入部208在圖15的例子中成為十字切口。插入口219和貫通部210可以與在第1實施形態中說明的插入口19和貫通部10同樣地形成。貫通部210成為將頂蓋部202從露出面272貫通至相對面273的部分。在形成貫通部210的周面部的區域（與在第1實施形態中說明的周面部11的區域同樣的區域），與在第1實施形態中所說明的內容同樣地，纖維片260的剖面露出。另外，於在貫通部210的周面部露出的纖維片260的剖面的至少一部分，至少一部分的樹脂材料露出。關於第5實施形態所示的纖維片260的剖面的露出和樹脂材料的露出，對於後述的第6實施形態至第8實施形態也是同樣的。

【0120】〔5-2 作用及效果〕

當在用於形成具有彎曲部的蓋體（具有側壁部、彎曲部和頂蓋部的蓋體）的坯料由紙系原料構成的情況下將坯料賦形為蓋體的形狀（立體形狀）時，在彎曲部的附近和側壁部產生大量細微的皺紋、褶皺等。若坯料僅由紙系原料構成，則存在以下情況，即，在賦形後復原力作用於構成蓋體的纖維，並且這樣的細微的皺紋、褶皺在對蓋體進行處理的情況、將蓋體安裝到容器的情況下等也受到施加於蓋體的力等的影響而形狀產生復原。關於這一點，根據第5實施形態的蓋體201，能抑制在對坯料250進行一體成型時的形狀變形（賦形）之後形狀產生復原之虞。

【0121】〔5-3 變形例〕

（第5實施形態的變形例1）

在第5實施形態的蓋體201中，如圖18A、圖18B等所示，頂蓋部202和側壁部203也可以由分體的部件形成（第5實施形態的變形例1）。第5實施形態的變形例1包括形成頂蓋部202的部件的一部分形成側壁部203的一部分的情況、以及形成側壁部203的部件的一部分形成頂蓋部202的一部分的情況。圖18A、圖18B表示形成頂蓋部202的部件的一部分形成側壁部203的一部分的情況的一例。

【0122】 關於圖18A、圖18B等所示的第5實施形態的變形例1的蓋體201，例如準備具有用於形成頂蓋部202的第1部分231的頂蓋部形成構件222、和用於形成側壁部203的側壁部形成構件223。在頂蓋部形成構件222的第1部分231的外端部（外緣端部）作為第2部分232而延伸設置有構成為能與側壁部形成構件223接合的接合餘量部230。藉由將頂蓋部形成構件222的接合餘量部230黏接於側壁部形成構件223的上端部，從而將頂蓋部形成構件222與側壁部形成構件223接合，由此形成彎曲部204。此時形成蓋體201。該情況下，作為坯料，如圖19A、圖19B等所示，能使用用於形成頂蓋部形成構件222和側壁部形成構件223的坯料（分別稱為第1坯料251、第2坯料252）。用於形成頂蓋部形成構件222的第1坯料251可以使用形成為使接合餘量部230與頂蓋部202的形狀相匹配的形狀的片材。第2坯料252設為與側壁部203的形狀相應的形狀，例如在側壁部203為朝向前端縮徑或擴徑的形狀的情況下，可以使用形成為扇狀（形成為局部扇型形狀）的片材。能將第2坯料252的兩端的端緣部253、253接合而得到形成側壁部203的側壁部形成構件223。

【0123】 在第5實施形態的變形例1中，從由第1坯料251及第2坯料252構成的組中選擇的至少一個坯料可以與上述的坯料30同樣地形成。即，從由第1坯料251及第2坯料252構成的組中選擇的至少一個坯料具有包含由紙系原料形成的纖維的纖維片260。而且，在形成纖維片的內部的至少一部分的纖維附著有樹脂材料。在圖18A、圖18B、圖19A、圖19B的例子中，第1坯料及第2坯料具有包含由紙系原料形成的纖維的纖維片260。

【0124】 （第5實施形態的變形例2）

在圖15A、圖15B的例子中，雖側壁部203以朝向下側（朝向-Z方向）而前端變細（橫剖面內徑變小（縮徑））的方式形成，但這是較佳的一例，側壁部203也可以以朝向下側而前端變粗（橫剖面內徑變大（擴徑））的方式形成。另外，

側壁部203也可以以朝向下側既不前端變細也不前端變粗（橫剖面內徑恒定）的方式形成，側壁部203也可以以具有朝向下側而變細和變粗的部分（剖面內徑變化的部分）的方式形成（第5實施形態的變形例2）。第5實施形態的變形例2所示的內容對於後述的第6實施形態至第8實施形態也是同樣的。此外，橫剖面表示在設想利用以上下方向為法線的平面切斷了側壁部的狀態的情況下觀察到的側壁部的剖切面。橫剖面內徑在剖切面（橫剖面）大致呈環狀的情況下表示內周面側的直徑。

【0125】 （第5實施形態的變形例3）

第5實施形態的蓋體201的頂蓋部202也可以如在第2實施形態至第4實施形態中說明那樣構成（第5實施形態的變形例3）。因此，在第5實施形態的變形例3中，在頂蓋部202可以存在與開口形成部20對應的結構（對應於第2實施形態），可以存在與窗部40對應的結構（對應於第3實施形態），可以存在與隆起部43對應的結構（對應於第4實施形態），還可以同時存在這些結構的組合。另外，不禁止在第5實施形態的蓋體201中設置與第1實施形態及第2實施形態所示的變形例對應的結構。第5實施形態的變形例3所示的內容對於後述的第6實施形態至第8實施形態也是同樣的。在第5實施形態的變形例3的蓋體201中，也可以省略插入口219的結構。

【0126】 （第5實施形態的變形例4）

在第8實施形態的蓋體201中，如圖20A至圖20B所示，彎曲部204可以由伸出部226構成。另外，也可以在伸出部226的端部（內端部228A、外端部228B）中的距側壁部203更近的端部（外端部228B）或其附近形成有凸部225。

【0127】 （伸出部）

在圖20A至圖20B所示的第8實施形態的變形例的蓋體201的一例中，作為頂蓋部202的外周端側的既定區域向斜上方向突出的構造（伸出的構造）而形成有

伸出部226，但伸出部226的伸出方向也可以是上方向，還可以是橫向（頂蓋部202的平面方向）。另外，伸出部226的內表面226A側成為沉入的部分（沉入部227）。沉入部227的形狀為與伸出部26的形狀對應的形狀。這能根據由坯料250形成蓋體201時的模具的形狀而實現。沉入部227的大小較佳為是能嵌合容器101的緣部103的程度的大小。若沉入部227的大小為這樣的大小，則在作為附蓋體之容器150而使用蓋體201的情況下，緣部103大致進入沉入部227，能使緣部103的外側端部分（在圖20的例子中為緣部103中的外側周面部111）與沉入部227面接觸，容易利用容器101的緣部103牢固地安裝蓋體201。

【0128】 （凸部）

如圖20A至圖20B的例子所示，也可以在側壁部203形成有凸部225。凸部225被確定為例如在側壁部203的既定位置向內側方向（中心CT方向、從側壁部203的外周面203B朝向內周面203A的方向）突出的部分。凸部225較佳為是以環繞側壁部203的內周面的方式形成為條狀的凸條部。可以在側壁部203的內周面側形成有凸部225的凸型構造，在側壁部203的外周面203B側，在與凸型構造的形成位置對應的位置形成有凹部224。藉由形成有這樣的構造，能使側壁部203的形狀更穩定化。

【0129】 〔 6 第6實施形態 〕

〔 6-1 結構 〕

第6實施形態的蓋體201如圖16A、圖16B所示，在具有頂蓋部202和側壁部203這一點以及能嵌合於容器這一點上與第5實施形態相同。第6實施形態的蓋體201A具有側壁部203的一部分向頂蓋部202的上側和下側延伸出的結構。側壁部203具有環狀（包括筒狀）的形狀，具有上部壁205和下部壁206。下部壁206是向頂蓋部202的下側延伸出的部分，上部壁205由側壁部203中的除下部壁206之外的部分構成。在圖16A、圖16B的例子中，側壁部203以朝向下側而前端變細的

方式形成。另外，雖在圖16A、圖16B的例子中，在頂蓋部202的既定位置形成有貫通部210，但這僅是一例。

【0130】 （分別形成頂蓋部和側壁部的部件）

在第6實施形態中，如第5實施形態的變形例1所示，頂蓋部202和側壁部203由分體的部件形成。蓋體201在圖16A、圖16B的例子中，作為上述分體的部件而具有頂蓋部形成構件222和側壁部形成構件223，並具有將頂蓋部形成構件222與側壁部形成構件223接合的接合部。

【0131】 （頂蓋部形成構件）

頂蓋部形成構件222具有與頂蓋部202對應的第1部分（頂蓋部形成構件222的第1部分231）、和從第1部分231的外周端延伸出的第2部分（頂蓋部形成構件222的第2部分232），第2部分232成為第5實施形態的變形例1所示的接合餘量部230。在圖16A的例子中，頂蓋部形成構件222的第2部分232在蓋體201的狀態下成為從第1部分231的外周端向斜上方向或正上方向立起的部分（立起部），在第2部分232接合於側壁部形成構件223的狀態下，第2部分232成為側壁部203的一部分。

【0132】 （側壁部形成構件）

側壁部形成構件223形成為環狀（包括筒狀），具有形成上部壁205的部分（上部形成部）和形成下部壁206的部分（下部形成部）。上部形成部具有相對於成為頂蓋部形成構件222的第2部分232的接合餘量部230至少在外表面側接觸的部分（第1接觸壁部233）。

【0133】 在圖16A、圖16B的例子中，上部壁205（上部形成部）具有第1接觸壁部233、相對於成為頂蓋部形成構件222的第2部分232的接合餘量部230在內表面側接觸的部分（第2接觸壁部234）、以及將第1接觸壁部233及第2接觸壁部234相連的連續部235，連續部235覆蓋成為頂蓋部形成構件222的第2部分的接

合餘量部230的上端面。第2接觸壁部234的下端位於頂蓋部形成構件222的第1部分231的上表面側，在圖16A、圖16B的例子中，從第1部分231稍微分離。然而，這僅是一例，第2接觸壁部234的下端也可以與頂蓋部形成構件222的第1部分231的上表面側接觸。

【0134】 在圖16A、圖16B的例子中，下部壁206（下部形成部）成為將第1接觸壁部233的下端作為基端而向下方向（在圖16A、圖16B中為斜下方向）延伸出的部分。下部壁206（下部形成部）例如較佳為關於上下方向的位置而位於頂蓋部形成構件222的第1部分231的下表面的下側。

【0135】 （坯料）

第6實施形態的蓋體201能藉由坯料的加工而形成。作為坯料，能使用用於形成頂蓋部形成構件222和側壁部形成構件223的坯料（如在第5實施形態的變形例1中所述那樣分別稱為第1坯料、第2坯料）。從由第1坯料及第2坯料構成的組中選擇的至少一個坯料可以如在第5實施形態的變形例1中所述那樣與上述的坯料30同樣地形成。

【0136】 用於形成頂蓋部形成構件222的第1坯料可以使用與在第5實施形態的變形例1中所述之第1坯料251同樣的坯料，也可以使用形成為使接合餘量部230進一步與頂蓋部202的形狀相匹配的形狀的片材。頂蓋部形成構件222較佳為藉由對第1坯料進行折曲成形而形成與頂蓋部202對應的第1部分231和立起部（成為接合餘量部的第2部分232）。即，第2部分232較佳為藉由將第1坯料在第1部分231的周緣的位置（接合餘量部230的基端）向上側彎曲而形成。

【0137】 第2坯料可以使用與在第5實施形態的變形例1中所述之第2坯料252同樣的坯料，也可以使用形成為扇狀的片材。藉由將接合第2坯料的端緣部而形成環狀體的、環狀體的上端側的部分在與連續部235對應的位置向內側折回，能形成第1接觸壁部233、第2接觸壁部234和連續部235，並且能形成上部形

成部（與上部壁205對應的構造部），而且能形成下部形成部（與下部壁206對應的構造部）。藉由上部形成部和下部形成部的形成而形成側壁部形成構件223。此外，至少在第1接觸壁部233和第2接觸壁部234黏接於接合餘量部230。在圖16B的例子中，第1接觸壁部233、第2接觸壁部234和連續部235黏接於接合餘量部230，形成黏接部。

【0138】 此外，在製造蓋體201時，較佳為使用由第2坯料形成的上述的環狀體。使頂蓋部形成構件222的接合餘量部230（第2部分232）的下端與環狀體的內周面中的、下部形成部與上部形成部的邊界位置（上部壁205與下部壁206的邊界位置）對位，使接合餘量部230與環狀體的內周面相面對。並且，藉由如上所述在環狀體中的與連續部235對應的位置將環狀體的上端側的部分向內側折回，從而從上端側覆蓋接合餘量部230。然後，以夾持於第1接觸壁部233和第2接觸壁部234的方式將接合餘量部230接合於成為側壁部形成構件223的環狀體。由此，形成側壁部形成構件223並且得到蓋體201。

【0139】 [6-2 作用及效果]

根據第6實施形態的蓋體201，與第5實施形態同樣地，能抑制在由坯料（第1坯料、第2坯料）製造頂蓋部形成構件222和側壁部形成構件223而得到蓋體201時的形狀變形（賦形）之後形狀產生復原之虞。

【0140】 [7 第7實施形態]

[7-1 結構]

第7實施形態的蓋體201如圖17A、圖17B所示，在具有頂蓋部202和側壁部203這一點以及能嵌合於容器這一點上與第5實施形態相同。第7實施形態的蓋體201具有側壁部203的一部分向頂蓋部202的上側和下側延伸出的結構。側壁部203具有環狀（包括筒狀）的形狀，具有上部壁205和下部壁206。下部壁206是向頂蓋部202的下側延伸出的部分，上部壁205由側壁部203中的除下部壁206之外的部

分構成。在圖17A、圖17B的例子中，側壁部203以朝向下側而前端變細的方式形成。另外，雖在圖17A、圖17B的例子中，在頂蓋部202的既定位置形成有貫通部210，但這僅是一例。

【0141】 （分別形成頂蓋部和側壁部的部件）

在第7實施形態中，如第5實施形態的變形例1和第6實施形態所示，頂蓋部202和側壁部203由分體的部件形成。蓋體201在圖17A、圖17B的例子中，作為上述分體的部件而具有頂蓋部形成構件222和側壁部形成構件223，並具有將頂蓋部形成構件222與側壁部形成構件223接合的接合部。

【0142】 （頂蓋部形成構件）

頂蓋部形成構件222具有與頂蓋部202對應的第1部分（頂蓋部形成構件222的第1部分231）和從第1部分231的外周端延伸出的第2部分（頂蓋部形成構件222的第2部分232），第2部分232成為第5實施形態的變形例1所示的接合餘量部230。在圖16A的例子中，頂蓋部形成構件222的第2部分成為從第1部分231的外周端向斜下方向或正下方向延伸的部分（垂下部），在第2部分232接合於側壁部形成構件223的狀態下，第2部分232成為側壁部203的一部分。

【0143】 （側壁部形成構件）

側壁部形成構件223形成為環狀（包括筒狀），具有形成上部壁205的部分（上部形成部）和形成下部壁206的部分（下部形成部）。下部形成部具有相對於成為頂蓋部形成構件222的第2部分232的接合餘量部230至少在外表面側接觸的部分（下部第1接觸壁部237）。

【0144】 在圖17A、圖17B的例子中，下部形成部具有下部第1接觸壁部237、相對於成為頂蓋部形成構件222的第2部分232的接合餘量部230在內表面側接觸的部分（下部第2接觸壁部238）、以及將下部第1接觸壁部237及下部第2接觸壁部238相連的下端側連續部239，下端側連續部239覆蓋成為頂蓋部形成構件

222的第2部分232的接合餘量部230的下端面。下部第2接觸壁部238的上端位於頂蓋部形成構件222的第1部分231的下表面（相對面273）側，在圖17A、圖17B的例子中，較佳為從第1部分231分離。較佳為容器101的緣部103（例如捲曲部的外周面的一部分）能進入至第1部分與下部第2接觸壁部238的上端之間。

【0145】 在圖17A、圖17B的例子中，上部壁205（上部形成部）成為將下部第1接觸壁部237的上端作為基端而向上方向（在圖17B中向斜上方向）延伸出的部分。上部壁205（上部形成部）例如關於上下方向的位置合適為位於頂蓋部形成構件222的第1部分231的上表面的上側。如圖17A、圖17B的例子所示，上部形成部較佳為在其上端側形成有捲曲部（側壁上端捲曲部236）。該情況下，能抑制在上部形成部的上端形成坯料（用於形成側壁部形成構件223的第2坯料）的端面露出的狀態，即使在使用者將嘴部貼到坯料的端面來吸取容器101內的內容物的情況下，也能抑制伴隨使用者使嘴部接觸坯料的端面而產生的不適感。另外，藉由形成側壁上端捲曲部236，液體難以接觸側壁部203中的與坯料的端面對應的部分。

【0146】 （坯料）

第7實施形態的蓋體201能藉由坯料的加工而形成。作為坯料，能使用用於形成頂蓋部形成構件222和側壁部形成構件223的坯料（如在第5實施形態的變形例1中所述那樣分別稱為第1坯料、第2坯料）。從由第1坯料及第2坯料構成的組中選擇的至少一個坯料可以如在第5實施形態的變形例1中所述那樣與上述的坯料30同樣地形成。

【0147】 用於形成頂蓋部形成構件222的第1坯料可以使用與在第5實施形態的變形例1中所述之第1坯料251同樣的坯料，也可以使用形成為使接合餘量部230進一步與頂蓋部202的形狀相匹配的形狀的片材。頂蓋部形成構件222較佳為藉由對第1坯料進行折曲成形而形成與頂蓋部202對應的第1部分231、和成為接

合餘量部230的第2部分232。即，第2部分232較佳為藉由將第1坯料在第1部分231的周緣的位置向下方向彎曲而形成。

【0148】 第2坯料可以使用與在第5實施形態的變形例1中所述之第2坯料252同樣的坯料，也可以使用形成為扇狀的片材。藉由將接合第2坯料的端緣部而形成環狀體的、環狀體的下端側的部分在與下端側連續部239對應的位置向內側折回，從而能形成下部第1接觸壁部237、下部第2接觸壁部238和下端側連續部239，並且形成下部形成部（下部壁206），而且，能形成上部形成部（上部壁205）。藉由下部形成部和上部形成部的形成，從而形成側壁部形成構件223。

【0149】 此外，在製造蓋體201時，較佳為使用由第2坯料形成的上述環狀體。使頂蓋部形成構件222的接合餘量部230（第2部分232）的上端與環狀體的內周面中的、下部形成部與上部形成部的邊界位置（上部壁205與下部壁206的邊界位置）對位，並使接合餘量部230與環狀體的內周面相面對。另外，藉由如上所述在環狀體中的與下端側連續部239對應的位置將環狀體的下端側的部分向內側折回，從而從下端側覆蓋接合餘量部230。並且，以夾持於下部第1接觸壁部237與下部第2接觸壁部238的方式將接合餘量部230接合（黏接）於下部形成部（形成側壁部形成構件223的環狀體）。由此，形成側壁部形成構件223並且得到蓋體201。

【0150】 〔7-2 作用及效果〕

根據第7實施形態的蓋體201，與第5實施形態同樣地，能抑制在由坯料（第1坯料、第2坯料）製造頂蓋部形成構件222和側壁部形成構件223而得到蓋體201時的形狀變形（賦形）之後形狀產生復原之虞。

【0151】 〔5 適用例〕

（第1例）

第1實施形態的蓋體1例如如圖14A、圖14B所示，能用於附蓋體之容器150。

圖14A是表示藉由將第1實施形態的蓋體1接合於具有形成於上端的開口部102的容器101的形成開口部102的外周的緣部103而使容器101與蓋體1接觸（使緣部103與相對面的部分接觸）的實施例的立體圖。圖14B是示意性地表示圖14A的I-I線縱剖面的狀態的剖面圖。使用圖14A、圖14B繼續說明附蓋體之容器150。

【0152】 （附蓋體之容器）

附蓋體之容器150具有容器101與蓋體1接合的接合部151，蓋體1的形成接合部151的區域成為接合區域R。蓋體1與容器101的接合方法沒有特別限定，能適當使用壓接法、熱熔覆法（熱封）等接合方法。以下，以將第1實施形態的蓋體1使用於附蓋體之容器150的情況為例進行說明。

【0153】 在圖14A、圖14B所示的例子中，容器101具有：容器主體110，其具有朝向上方向而直徑變粗那樣的（朝向下方向而前端變細那樣的）筒狀的側壁104和底部107，並在內部形成空間部105；以及開口部102，其在容器主體110的上端（側壁104的上端）開口。雖未圖示，但容器101的開口部102形成為圓形狀。然而，在此所示的容器101是一例，並不限定容器101的結構。例如，容器101也可以將開口部102形成為矩形狀。容器101只要能利用蓋體1覆蓋開口部102即可。另外，收納於容器101的內部（空間部105）的物品沒有特別限定，能例示例如液體狀的物品、固體狀的物品或它們的組合等。

【0154】 在圖14A、圖14B所示的容器中，形成開口部102（圍繞開口部102）的緣部103具有凸緣部。形成於緣部103的凸緣部可以是如圖14A、圖14B等所示將形成容器主體110的部件向外卷起而成的捲曲部108，也可以形成為在外側方向在平面上延伸的部分（緣部）。

【0155】 另外，第1實施形態的蓋體1也可以設為與具有開口部102的容器101的組合。

【0156】 （第2例）

第5實施形態的蓋體1例如如圖21所示，能用於附蓋體之容器350。圖21是表示藉由將第5實施形態的蓋體1嵌合於具有形成於上端的開口部102的容器101的形成開口部102的外周的緣部103而使容器101與蓋體1接觸（使緣部103與頂蓋部202的部分接觸）的實施例的剖面圖。

【0157】 附蓋體之容器350能藉由使蓋體201以覆蓋容器101的開口部102的方式嵌合於緣部103而得到。

【0158】 另外，第5實施形態的蓋體1也可以設為與具有開口部102的容器101的組合。

【0159】 上述的〔5 適用例〕的（第1例）所示的內容不限定於使用第1實施形態的蓋體1的情況。對於第2實施形態至第4實施形態，也能與第1實施形態的蓋體1同樣地用於與容器101接合而成的附蓋體之容器150（未圖示）。

【0160】 上述的〔5 適用例〕的（第2例）所示的內容不限定於使用第5實施形態的蓋體1的情況。對於第6實施形態至第8實施形態，也能與第5實施形態的蓋體201同樣地用於與容器101接合而成的附蓋體之容器350（未圖示）。

【0161】 如至此為止所說明那樣，本發明的蓋體1、201等能對這樣的多種形態的蓋體1、201等適用。另外，對於上述以外的形態的蓋體1、201等也能適用。以上，詳細說明了本發明的蓋體，但上述內容只不過是例示本發明的蓋體，並不限定於此。因此，也可以在不脫離本發明的主旨的範圍內適當進行變更。另外，上述的蓋體的結構可以獨立使用各個例子的蓋體的結構，也可以將各個例子的蓋體的結構適當組合而適用。

【0162】 基於以上的本說明書的說明，本發明可以採用以下〔E1〕至〔E22〕所示的結構。

【0163】 〔E1〕一種蓋體，形成為能與具有緣部的容器接觸，並且由坯料形成，上述坯料具有包含由紙系原料形成的纖維的纖維片，在形成上述纖維

片的內部的至少一部分的上述纖維附著有樹脂材料。

〔E2〕如上述〔E1〕所述之蓋體，其具有與沿著上述容器的上述緣部與上述容器接合的區域對應的接合區域對應部、和由相對於上述接合區域對應部位於內側的部分構成的蓋區域對應部，至少在與上述接合區域對應部對應的部分，在形成上述纖維片的內部的至少一部分的上述纖維附著有上述樹脂材料。

〔E3〕如上述〔E1〕或〔E2〕所述之蓋體，其具備從上述坯料的一面切入至另一面的貫通部，在上述貫通部的周面部，上述纖維片的剖面露出，並且在該剖面的至少一部分上述樹脂材料露出。

〔E4〕如上述〔E3〕所述之蓋體，其具有傾斜部，該傾斜部將上述貫通部的上述周面部設為端部，並在從上述端部遠離的方向往上傾斜。

〔E5〕如上述〔E3〕或〔E4〕所述之蓋體，其中，越是靠近上述傾斜部的上述端部的位置，則上述傾斜部中的構成上述纖維片的上述纖維的密度越高。

〔E6〕如從屬上述〔E2〕的「上述〔E3〕至〔E5〕」中任一項所述之蓋體，其中，在上述蓋區域對應部設有對上述蓋區域對應部中的截斷位置進行引導的脆弱化部，上述脆弱化部具有複數個上述貫通部、和形成在至少兩個上述貫通部之間的至少一個連續部。

〔E7〕如上述〔E6〕所述之蓋體，其中，上述連續部具有半切構造。

〔E8〕如上述〔E6〕或〔E7〕所述之蓋體，其中，上述脆弱化部在上述連續部的周圍以輻射狀形成有複數個上述貫通部。

〔E9〕如從屬上述〔E2〕的「上述〔E3〕至〔E8〕」中任一項所述之蓋體，其中，上述蓋區域對應部具備：基部，其具有小開口部，該小開口部具有比由上述容器的上述緣部圍繞的開口部小的開口面積；小蓋部，其對上述小開口部進行開閉；以及樞紐部，其將上述基部和上述小蓋部相連；上述小蓋部構成能以上述樞紐部為軸相對於上述基部轉動；至少一部分的上述貫通部形成於上

述小蓋部的外周緣與上述小開口部的上述開口緣的邊界位置。

〔E10〕如上述〔E9〕所述之蓋體，其中，在上述小蓋部的上表面側設有捏持部。

〔E11〕如上述〔E10〕所述之蓋體，其中，上述捏持部具有拉片構件，上述拉片構件接合於上述小蓋部的上表面側。

〔E12〕如上述〔E9〕至〔E11〕中任一項所述之蓋體，其具有保持構造，該保持構造在使上述小蓋部以上述樞紐部為軸相對於上述基部轉動而將上述小開口部開放的狀態下保持上述小蓋部。

〔E13〕如上述〔E9〕至〔E12〕中任一項所述之蓋體，其中，在上述基部的外周緣形成有延伸部，上述基部和上述延伸部由上述坯料一體地形成。

〔E14〕如上述〔E13〕所述之蓋體，其中，在上述延伸部與上述小蓋部的前端之間形成有上述樞紐部。

〔E15〕如上述〔E9〕所述之蓋體，其具有保持構造，該保持構造在使上述小蓋部以上述樞紐部為軸相對於上述基部轉動而將上述小開口部開放的狀態下保持上述小蓋部；在上述小蓋部的上表面側設有捏持部；在上述捏持部設有爪部；在上述基部的外周緣形成有延伸部；上述延伸部和上述承接部形成上述保持構造。

〔E16〕如上述〔E1〕至〔E15〕中任一項所述之蓋體，其中，形成有隆起部。

〔E17〕如上述〔E1〕至〔E16〕中任一項所述之蓋體，其中，所述蓋體形成有窗部。

〔E18〕如上述〔E1〕至〔E17〕中任一項所述之蓋體，其中，在至少一部分的上述纖維之間含浸有至少一部分的上述樹脂材料。

〔E19〕如上述〔E1〕至〔E18〕中任一項所述之蓋體，其中，所述蓋體形

成為能接合及/或能嵌合於具有緣部的容器。

〔E20〕一種附蓋體之容器，其具有上述〔E1〕至〔E19〕中任一項所述之蓋體、和具有上述緣部的上述容器，將上述蓋體接合於上述容器。

〔E21〕一種蓋體與容器的組合，其具有上述〔E1〕至〔E19〕中任一項所述之蓋體、和具有上述緣部的上述容器。

〔E22〕一種蓋體的製造方法，其包括：將纖維片浸漬於包含樹脂材料的浸漬液的浸漬步驟；以及對包含上述浸漬液的上述纖維片進行乾燥的乾燥步驟。

〔E23〕如上述〔E22〕所述之蓋體的製造方法，其中，在上述乾燥步驟的中途或上述乾燥步驟之前，進行對包含上述浸漬液的上述纖維片進行賦形的賦形處理。

【符號說明】

【0164】

1:蓋體

2:基部

2A:外周緣

3:小蓋部

3A:外周緣

4:樞紐部

5A:接合區域對應部

5B:蓋區域對應部

5C:蓋區域非形成部

6:小開口部

6A:開口緣

- 7:延伸部
- 7A:外周緣
- 8:切入部
- 10:貫通部
- 11:周面部
- 12:端部
- 13:傾斜部
- 13A:端部
- 14:脆弱化部
- 15:連續部
- 16:半切部
- 17:連接構造
- 19:插入口
- 20:開口形成部
- 21:捏持部
- 22:拉片構件
- 22A:一端部
- 22B:另一端部
- 23:拉片接合部
- 24:爪部
- 25:承接部
- 26:伸出部
- 30:坯料
- 31:纖維片

31A:纖維
32:樹脂材料
40:窗部
41:蓋內開口部
42:窗用片材
43:隆起部
43A:前端部
44:凹陷部
46:黏接部
50:外周緣
72:露出面
73:相對面
74:基端部
75:前端緣部
101:容器
102:開口部
103:緣部
104:側壁
105:空間部
107:底部
108:捲曲部
110:容器主體
111:外側周面部
150:附蓋體之容器

151:接合部
201:蓋體
202:頂蓋部
203:側壁部
203A:內周面
203B:外周面
204:彎曲部
205:上部壁
206:下部壁
208:切入部
210:貫通部
219:插入口
222:頂蓋部形成構件
223:側壁部形成構件
224:凹部
225:凸部
226:伸出部
226A:內表面
227:沉入部
228A:內端部
228B:外端部
230:接合餘量部
231:第1部分
232:第2部分

233:第1接觸壁部

234:第2接觸壁部

235:連續部

236:側壁上端捲曲部

237:下部第1接觸壁部

238:下部第2接觸壁部

239:下端側連續部

250:坯料

251:第1坯料

252:第2坯料

253:端緣部

260:纖維片

272:露出面

273:相對面

274:接觸部

274A:第1接觸部

274B:第2接觸部

350:附蓋體之容器

CT:中心

D1:延伸距離

D2:分離距離

F1:箭頭標記

P1:位置

P2:位置

R:接合區域