(19)日本国特許庁(JP)　(12)公開特許公報(A)　(11)特許出願公開番号
特開2012-206734
(P2012-206734A)
(43)公開日　平成24年10月25日(2012.10.25)

(51)Int.Cl.		F I		テーマコード（参考）
B65D 75/62	(2006.01)	B65D 75/62	A	3E067

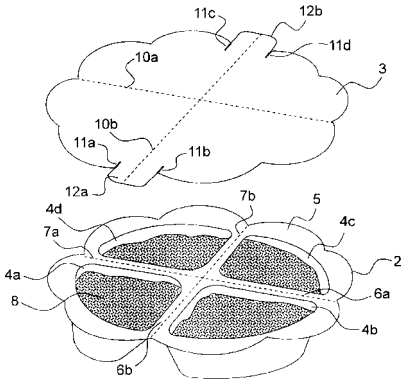
審査請求 未請求　請求項の数 5　ＯＬ　（全 11 頁）

(21)出願番号　特願2011-72598(P2011-72598)
(22)出願日　平成23年3月29日(2011.3.29)

(71)出願人　000002897
大日本印刷株式会社
東京都新宿区市谷加賀町一丁目１番１号
(74)代理人　100085501
弁理士　佐野　静夫
(74)代理人　100128842
弁理士　井上　温
(74)代理人　100134821
弁理士　西田　信行
(72)発明者　岡崎　菜穂
東京都新宿区市谷加賀町一丁目１番１号
大日本印刷株式会社内
(72)発明者　辻本　隆亮
東京都新宿区市谷加賀町一丁目１番１号
大日本印刷株式会社内
最終頁に続く

(54)【発明の名称】包装容器

(57)【要約】
【課題】粉末状、ゲル状、半固形状の内容物を手や指を汚すことなく容易に取り出すことのできる包装容器を提供する。
【解決手段】容器本体２は、円形を４等分するように形成される４つの略扇形の収容部４ａ～４ｄと、容器本体２の外周縁に沿って設けられた環状のフランジ部５と、各収容部４ａ～４ｄを仕切るように設けられ平面視十字形の稜部６ａ、６ｂとを有しており、稜部６ａ、６ｂに沿って、各収容部４ａ～４ｄを個別に分離するための第１ミシン目７ａ、７ｂが形成されている。蓋材３は、一軸延伸フィルムを含む積層体で構成され、容器本体２の第１ミシン目７ａ、７ｂと重なる位置に、第２ミシン目１０ａ、１０ｂが形成されている。また、第２ミシン目１０ｂの両側には、一軸延伸フィルムの延伸方向に沿って蓋材３を開封するための開封用ノッチ１１ａ～１１ｄが形成されている。
【選択図】図２



【特許請求の範囲】
【請求項１】
上面に開口部を有する複数の収容部と、該複数の収容部間を仕切るように設けられる一つ以上の稜部と、前記複数の収容部の外周縁に前記稜部と略面一に形成されるフランジ部と、を有し、内面に熱可塑性樹脂層が形成された容器本体と、
前記稜部及び前記フランジ部の全域に亘って熱融着され前記収容部を密封する蓋材と、を有する包装容器において、
前記容器本体には、前記稜部に沿って延び前記フランジ部の外周縁に至る第１切り込み線が形成されており、
前記蓋材は、延伸フィルムを含む積層体で構成され、前記第１切り込み線に重なる第２切り込み線と、該第２切り込み線の少なくとも１本の両側を破断するための一対の開封開始手段と、が形成されており、前記延伸フィルムの延伸方向を前記開封開始手段による開封方向と一致させたことを特徴とする包装容器。
【請求項２】
前記各収容部は、指による押圧で変形可能であることを特徴とする請求項１に記載の包装容器。
【請求項３】
前記各収容部は、前記蓋材の開封方向に沿って延びる前記稜部を挟んで対向する側面が傾斜部となっており、前記各収容部の隙間は、前記容器本体の上面から底面方向に向かってテーパ状に広がっていることを特徴とする請求項２に記載の包装容器。
【請求項４】
前記傾斜部は、前記収容部の外側に向かって凸となる曲面状であることを特徴とする請求項３に記載の包装容器。
【請求項５】
前記一対の開封開始手段の間には、前記フランジ部の外側に突出する摘み部が形成されていることを特徴とする請求項１乃至請求項４のいずれかに記載の包装容器。
【発明の詳細な説明】
【技術分野】
【０００１】
本発明は、内容物を独立して収容する複数の収容部を有する樹脂製の包装容器に関し、特に粉末状、ゲル状、半固形状の内容物を収容する包装容器に関するものである。
【背景技術】
【０００２】
樹脂製の容器本体の開口にフィルムを融着させて内容物を密封した樹脂容器は、ガスバリア性、水蒸気バリア性に優れており、食品等の容器として広く用いられている。そして、内容物を必要量だけ取り出し、残りは密封状態で保持することができるように、内容物を所定量ずつ個別に包装する包装容器が種々提案されている。
【０００３】
例えば特許文献１には、蓋体の一端から他端に至る第２ミシン目線の縦と横方向の交点を十字の切断部とすることにより、蓋材を剥離する際の剥離線の方向を容易に変更できるようにした包装体が開示されている。
【０００４】
また、特許文献２には、複数の収容部を封止するフィルム部材が、複数の収容部の各々に沿って延びフィルム材の外縁に達する第１のミシン目を有し、第１のミシン目の各々の外縁に隣接した部位に他の部分よりも長い非スリット部を設けることにより、フィルム部材を容器本体から引き剥がす際のフィルムの裂けを防止可能としたプラスチック容器が開示されている。
【先行技術文献】
【特許文献】
【０００５】

【特許文献１】特開２００６－１８２４１３号公報
【特許文献２】特開２００７－１８６２５９号公報
【発明の概要】
【発明が解決しようとする課題】
【０００６】
しかしながら、特許文献１及び２に記載されている包装容器では、各収容部の開口部全面が開封されるため、内容物が粉末状の場合は、収容した包装容器を開封し内容物を取り出す際に内容物が飛散して手や指を汚すおそれがあった。また、内容物がゲル状、半固形状の場合は、収容部の内壁面に付着した内容物を容易に取り出すことができなかった。
【０００７】
本発明は上記問題点に鑑み、粉末状、ゲル状、半固形状の内容物を手や指を汚すことなく容易に取り出すことのできる包装容器を提供することを目的とする。
【課題を解決するための手段】
【０００８】
上記目的を達成するために本発明は、上面に開口部を有する複数の収容部と、該複数の収容部間を仕切るように設けられる一つ以上の稜部と、前記複数の収容部の外周縁に前記稜部と略面一に形成されるフランジ部と、を有し、内面に熱可塑性樹脂層が形成された容器本体と、前記稜部及び前記フランジ部の全域に亘って熱融着され前記収容部を密封する蓋材と、を有する包装容器において、前記容器本体には、前記稜部に沿って延び前記フランジ部の外周縁に至る第１切り込み線が形成されており、前記蓋材は、延伸フィルムを含む積層体で構成され、前記第１切り込み線に重なる第２切り込み線と、該第２切り込み線の少なくとも１本の両側を破断するための一対の開封開始手段と、が形成されており、前記延伸フィルムの延伸方向を前記開封開始手段による開封方向と一致させたことを特徴としている。
【０００９】
また本発明は、上記構成の包装容器において、前記各収容部は、指による押圧で変形可能であることを特徴としている。
【００１０】
また本発明は、上記構成の包装容器において、前記各収容部は、前記蓋材の開封方向に沿って延びる前記稜部を挟んで対向する側面が傾斜部となっており、前記各収容部の隙間は、前記容器本体の上面から底面方向に向かってテーパ状に広がっていることを特徴としている。
【００１１】
また本発明は、上記構成の包装容器において、前記傾斜部は、前記収容部の外側に向かって凸となる曲面状であることを特徴としている。
【００１２】
また本発明は、上記構成の包装容器において、前記一対の開封開始手段の間には、前記フランジ部の外側に突出する摘み部が形成されていることを特徴としている。
【発明の効果】
【００１３】
本発明の第１の構成によれば、収容部間を仕切る稜部に沿ってスリット状の開封孔が形成されるため、内容物の取り出し時に収容部内に収容された粉末状、ゲル状、半固形状の内容物が飛散しにくい。従って、作業者の手指を汚すことなく内容物を個別に、或いは複数個分を一度に取り出すことができる。
【００１４】
また、本発明の第２の構成によれば、上記第１の構成の包装容器において、各収容部を、指による押圧で変形可能とすることにより、収容部を指で摘んで押圧することにより、収容部が潰れ、収容部に充填されているゲル状、半固形状の内容物を開封孔から容易に搾り出すことができる。
【００１５】

また、本発明の第３の構成によれば、上記第２の構成の包装容器において、各収容部は、開封方向に沿って延びる稜部を挟んで対向する側面が傾斜部となっており、各収容部の隙間は、容器本体の上面から底面方向に向かってテーパ状に広がっていることにより、開封孔を下向きにして容器本体を容易に折り曲げることができるため、粉末状の内容物が蓋材の裏面に沿って落下し易くなる。また、対向する収容部の傾斜部を接触させることで、折り曲げ状態を確実に保持でき、さらに収容部を押し潰す場合の取り扱い性も向上させることができる。

【００１６】

また、本発明の第４の構成によれば、上記第３の構成の包装容器において、傾斜部が収容部の外側に向かって凸となる曲面状であることにより、内容物がゲル状もしくは半固形状である場合の取り出し性がより一層向上する。

【００１７】

また、本発明の第５の構成によれば、上記第１乃至第４のいずれかの構成の包装容器において、蓋材に形成された一対の開封開始手段の間に、フランジ部の外側に突出する摘み部を形成することにより、摘み部を引き上げて開封開始手段から蓋材を破断し、収容部を容易に開封することができる。

【図面の簡単な説明】

【００１８】

【図１】本発明の一実施形態に係る包装容器の外観斜視図

【図２】本発明の一実施形態に係る包装容器の蓋材を取り外した状態を示す外観斜視図

【図３】本発明の一実施形態に係る包装容器の側面断面図

【図４】包装容器１から分離した１つの収容部４ａを開封する状態を示す外観斜視図

【図５】収容部４ａを押し潰してゲル状または半固形状の内容物を取り出す様子を示す側面断面図

【図６】包装容器１から分離した２つの収容部４ａ、４ｂを開封する状態を示す外観斜視図

【図７】収容部４ａ、４ｂから粉末状の内容物を取り出す様子を示す側面断面図

【図８】収容部４ａ、４ｂを押し潰してゲル状または半固形状の内容物を取り出す様子を示す側面断面図

【図９】包装容器１の４つの収容部４ａ～４ｄを開封する状態を示す外観斜視図

【発明を実施するための形態】

【００１９】

以下、図面を参照しながら本発明の実施形態について説明する。図１は、本発明の一実施形態に係る包装容器の外観斜視図、図２は、図１に示した包装容器の蓋材を取り外した状態を示す外観斜視図、図３は、包装容器の側面断面図（図１のＡＡ矢視断面）である。包装容器１は、合成樹脂製の容器本体２と、容器本体２の開口部を密封するフィルム状の蓋材３とで構成される。

【００２０】

容器本体２は平面視略円形状であり、円形を４等分するように形成される４つの略扇形の収容部４ａ～４ｄと、容器本体２の外周縁に沿って設けられた環状のフランジ部５と、各収容部４ａ～４ｄを仕切るように設けられた平面視十字形の稜部６ａ、６ｂとを有しており、各収容部４ａ～４ｄには粉末状の内容物８が所定量充填されている。フランジ部５と稜部６ａ、６ｂとは面一に形成されており、稜部６ａ、６ｂに沿って、各収容部４ａ～４ｄを個別に分離するための第１ミシン目７ａ、７ｂが形成されている。

【００２１】

図３に示すように、蓋材３はフランジ部５及び稜部６ａ、６ｂにおいて容器本体２と熱融着され、熱接着部１３が形成される。また、稜部６ｂを挟んで対向する各収容部４ａ～４ｄの側面は傾斜部１５となっており、収容部４ａと４ｂ、収容部４ｃと４ｄの隙間は容器本体２の開口面（上面）から底面方向に向かってテーパ状に広がっている。傾斜部１５は、収容部４ａ～４ｄの外側に向かって凸となる曲面状に形成されている。

【００２２】
容器本体２は、合成樹脂製のシートを用いて真空成形法により一体形成される。具体的には、合成樹脂シート材を加熱軟化させた後、金型（雄型若しくは雌型）に合わせて減圧吸引することで複数の容器が連なったシートに成形する。また、真空成形以外の成形法としては、圧空成形（真空圧空成形、押出圧空成形、熱板圧空成形等）、プレス成形法等の周知の成形方法がコストも安価であり好ましい。
【００２３】
容器本体２の材質としては、ポリエチレン，ポリプロピレンなどのポリオレフィン、ポリエチレンテレフタレート，ポリカーボネート，アモルファスポリエステル（Ａ－ＰＥＴ）などのポリエステル、ポリスチレン、ポリアミド、ポリ塩化ビニル、ポリ塩化ビニリデン、ポリアセタール、ポリビニルアルコール、エチレン－プロピレン共重合体、エチレン－酢酸ビニル共重合体ケン化物（ＥＶＯＨ）等の樹脂からなるシート、あるいは、必要に応じてシートにポリ塩化ビニリデン、あるいは、アルミニウム、酸化ケイ素、酸化アルミニウム、酸化インジウム、酸化錫、酸化ジルコニウム等の無機物の蒸着層を形成したものなどのシートを用いることができ、さらに蓋材３との熱接着性を考慮する必要のある場合には、シートを適宜組み合わせた多層のシートを用いることができ、多層のシートとしては、サンドイッチラミネーション法、ドライラミネーション法等の周知の積層方法を用いて多層化したものであっても、また、共押出しにより多層化したものであっても良い。また、必要に応じて、アルミニウム等の金属箔を備えた構成としても良い。また、シートの厚さは、容器本体とした際の最薄部の厚さを考慮して適宜決めれば良い。容器本体２の好ましい材質として、ポリプロピレン／ＥＶＯＨ／ポリプロピレンの三層共押出シートが挙げられる。
【００２４】
また、フランジ部５及び稜部６ａ、６ｂと蓋材３とを熱融着するために、少なくとも最内面が熱可塑性樹脂層であることが必要である。熱可塑性樹脂層としては、例えば、低密度ポリエチレン、中密度ポリエチレン、高密度ポリエチレン、直鎖状（線状）低密度ポリエチレン、メタロセン触媒（シングルサイト触媒）を使用して重合したエチレン・α－オレフィン共重合体、ポリプロピレン、エチレン・酢酸ビニル共重合体、アイオノマー樹脂、エチレン－アクリル酸エチル共重合体、エチレン－アクリル酸共重合体、エチレン－メタクリル酸共重合体、エチレン－プロピレン共重合体、メチルペンテンポリマー、ポリエチレンまたはポリプロピレン等のポリオレフィン系樹脂をアクリル酸、メタクリル酸、無水マレイン酸、フマール酸等の不飽和カルボン酸で変性した酸変性ポリオレフィン系樹脂等から選ばれた１種ないし２種以上を使用することができる。
【００２５】
なお、必要に応じて、基材層、印刷層、バリア層、中間層、熱可塑性樹脂層、及びこれらの各層を接着するための接着層等から成る積層シートを用いることもできる。印刷層は、樹脂容器１の表面に所望の印刷模様を形成するための層である。バリア層は、特に内包される内容物が水分や酸素により変質し易い場合、樹脂容器１に水蒸気バリア性、或いはガスバリア性を付与するものである。中間層、耐ピンホール性、耐熱性、耐光性、品質保全性、作業性、衛生性等を付与するものである。
【００２６】
また、例えば加工性、耐熱性、耐候性、機械的性質、寸法安定性、抗酸化性、滑り性、離形性、難燃性、抗カビ性、電気的特性、強度その他を改良、改質する目的で、樹脂容器１の材料となる合成樹脂に、種々のプラスチック配合剤や添加剤等を添加することができる。一般的な添加剤としては、例えば、滑剤、架橋剤、酸化防止剤、紫外線吸収剤、光安定剤、充填剤、補強剤、帯電防止剤、顔料等を挙げることができ、更には、改質用樹脂等も使用することができる。
【００２７】
蓋材３は、容器本体２のフランジ部５の外周縁と略同一の形状を有しており、容器本体２の第１ミシン目７ａ、７ｂと重なる位置に、第２ミシン目１０ａ、１０ｂが形成されて

いる。また、蓋材３の外周縁の対向する２箇所には、第２ミシン目１０ｂの両側を破断して蓋材３を開封するための開封用ノッチ１１ａ、１１ｂ及び１１ｃ、１１ｄが一対ずつ形成されている。

【００２８】

蓋材３は、容器本体２のフランジ部５及び稜部６ａ、６ｂと熱接着することにより各収容部４ａ～４ｄを密封する必要があり、最内層となる熱可塑性樹脂層と、印刷を施す基材層とを少なくとも含む構成である。熱可塑性樹脂層を構成する材料としては、たとえば、低密度ポリエチレン、中密度ポリエチレン、高密度ポリエチレン、直鎖状（線状）低密度ポリエチレン、ポリプロピレン、エチレン－αオレフィン共重合体、エチレン－プロピレン共重合体、エチレン－酢酸ビニル共重合体、アイオノマー樹脂、エチレン－アクリル酸共重合体、エチレン－アクリル酸メチル共重合体、エチレン－メタクリル酸共重合体等の樹脂の一種ないしこれらを混合した樹脂を挙げることができ、また、必要に応じてこれらの樹脂を多層化したものであっても良い。

【００２９】

基材層を構成する材料としては、機械的、物理的、化学的等において優れた性質を有する合成樹脂製フィルムを用いることができ、たとえば、ポリエステル系、ポリアミド系、ポリプロピレン系、ポリアセタール系等の樹脂からなるフィルムを用いることができ、一軸方向ないし二軸方向に延伸した延伸フィルムを使用することができる。フィルムの厚さとしては基材としての強度、剛性などについて必要最低限に保持され得る厚さであればよく、コストなどを勘案して決定すれば良い。

【００３０】

特に、ＭＤ方向（フィルムの流れ方向）に直線カット性を付与した一軸延伸フィルムを使用し、ＭＤ方向と蓋材３の開封方向（図１の開封用ノッチ１１ａ、１１ｂ及び１１ｃ、１１ｄによる開封方向）とを合わせておくことで、開封が容易で取り扱い性に優れた蓋材３となる。また、フィルムを２方向（縦方向及び横方向）に延伸した二軸延伸フィルムであっても、縦方向及び横方向の延伸度合いを異ならせておき、強く延伸した方向を蓋材３の開封方向に合わせることで、一軸延伸フィルムを用いた場合と同様の開封性を蓋材３に付与することができる。

【００３１】

また、蓋材３に、酸素や水蒸気等のガスバリア性、遮光性、耐突き刺し性等を付与するために、熱可塑性樹脂層と基材層との間に必要に応じて中間層を設けてもよい。この中間層を構成する材料としては、たとえば、アルミニウム等に代表される金属箔、あるいは、ポリビニルアルコール、エチレン－酢酸ビニル共重合体ケン化物、ポリ塩化ビニリデン等のフィルムやバリア性を有するポリアミドフィルム、あるいは、ポリエステル、ポリアミド、ポリエチレン，ポリプロピレン，エチレン－プロピレン共重合体等のポリオレフィン、ポリビニルアルコール等のフィルムにポリ塩化ビニリデンを塗工したフィルムないしはアルミニウム、酸化珪素、酸化アルミニウム、酸化インジウム、酸化錫、酸化ジルコニウム等の無機物の蒸着を施したフィルムなどを用いることができる。また中間層は、上記材料と、たとえば、ポリエステル、ポリアミド、ポリエチレン，ポリプロピレン，エチレン－プロピレン共重合体等のポリオレフィン等のフィルムと組み合わせて用いても構わない。また、中間層を用いることなく、酸素や水蒸気等のガスバリア性を付与するために、上記した前記基材層を構成するフィルムにポリ塩化ビニリデンの塗膜を形成したものや酸化珪素、酸化アルミニウム、酸化インジウム、酸化錫、酸化ジルコニウム等の無機物の蒸着層を形成したものを用いてもよい。

【００３２】

蓋材３の代表的な構成を例示するならば、ＰＥＴフィルム（基材層）／アルミ箔（バリア層）／一軸延伸フィルム（基材層、易引き裂き性）／ポリプロピレンフィルム（熱可塑性樹脂層）を挙げることができる。一軸延伸フィルムとしては、例えばトレファンＢＯＹＴ１２、トレファンＢＯＹＴ２２（商品名、東レ社製）、カラリアンＹ（商品名、電気化学工業社製）、ハイブロン、ノーブレン（商品名、三井化学社製）、ユニアストン（商品

名、出光石油化学社製）が挙げられる。

【００３３】

次に、本発明の包装容器の開封方法及び内容物の取り出し方法について説明する。収容部４ａ～４ｄのうちいずれか１つ分の内容物８を取り出す場合は、第１ミシン目７ａ、７ｂ、第２ミシン目１０ａ、１０ｂに沿って容器本体２及び蓋材３を破断することにより、図４に示すように、収容部４ａ～４ｄのうち一つ（ここでは収容部４ａ）を分離する。

【００３４】

そして、摘み部１２ａを把持して引き上げることにより、蓋材３は開封用ノッチ１１ａからフィルムのＭＤ方向に破断され、収容部４ａにスリット状の開封孔１７が形成される。形成された開封孔１７を下向きにすることで、収容部４ａに充填されている粉末状の内容物８が傾斜部１５に沿って滑り落ち、開封孔１７から落下する。

【００３５】

なお、内容物８がゲル状、若しくは半固形状である場合、内容物８の粘性にもよるが、開封孔１７を下向きにしただけでは内容物８は容易に落下しない。そこで、容器本体２を指による押圧で容易に変形する材質で形成しておくことにより、図５に示すように、蓋材３側と収容部４ａ側とを指で摘んで押圧することで収容部４ａが潰れ、収容部４ａに充填されている内容物８を開封孔１７から容易に搾り出すことができる。

【００３６】

また、収容部４ａ～４ｄのうちいずれか２つ分の内容物８を取り出す場合は、第１ミシン目７ａ、第２ミシン目１０ａに沿って容器本体２及び蓋材３を破断することにより、図６に示すように、収容部４ａ～４ｄのうち二つ（ここでは収容部４ａ及び４ｂ）を分離する。そして、摘み部１２ａを把持して引き上げることにより、蓋材３は開封用ノッチ１１ａ、１１ｂからフィルムのＭＤ方向に破断され、収容部４ａ、４ｂにスリット状の開封孔１７が形成される。

【００３７】

図７に示すように、形成された開封孔１７を下向きにし、第１ミシン目７ｂに沿って稜部６ｂを山形に折り曲げることで、収容部４ａ、４ｂに充填されている粉末状の内容物８が蓋材３の裏面に沿って滑り落ち、開封孔１７から落下する。このとき、収容部４ａ、４ｂには傾斜部１５が形成されているため、稜部６ｂを簡単に折り曲げることができる。また、収容部４ａ、４ｂの傾斜部１５を接触させることで、折り曲げ状態を確実に保持できる。

【００３８】

内容物８がゲル状、若しくは半固形状である場合は、容器本体２を指による押圧で容易に変形する材質で形成しておくことにより、図７の状態から収容部４ａ、４ｂ同士を接触させ、さらに押圧することにより、図８に示すように収容部４ａ、４ｂのそれぞれが潰れ、収容部４ａ、４ｂに充填されている内容物８を開封孔１７から容易に搾り出すことができる。このとき、収容部４ａ、４ｂに形成される傾斜部１５は外側に向かって凸となる曲面状に形成されているため押圧により変形しやすく、さらにゲル状若しくは半固形状の内容物８が収容部４ａ、４ｂの内コーナーに付着しにくくなるため取り出し性が向上する。

【００３９】

さらに、収容部４ａ～４ｄの４つ分の内容物８を全て取り出す場合は、図９に示すように、収容部４ａ～４ｄを分離せずに、摘み部１２ａ（または摘み部１２ｂ）を把持して引き上げることにより、蓋材３は開封用ノッチ１１ａ、１１ｂからフィルムのＭＤ方向に破断され、収容部４ａ～４ｄにスリット状の開封孔１７が形成される。

【００４０】

内容物８が粉末である場合は、図７と同様に、形成された開封孔１７を下向きにし、第１ミシン目７ｂに沿って稜部６ｂを山形に折り曲げることで、収容部４ａ～４ｄに充填されている粉末状の内容物８が蓋材３の裏面に沿って滑り落ち、開封孔１７から落下する。また、内容物８がゲル状、若しくは半固形状である場合は、容器本体２を指による押圧で容易に変形する材質で形成しておき、収容部４ａ、４ｄと収容部４ｂ、４ｃ同士を接触さ

せ、さらに押圧することにより、図８と同様に、収容部４ａ～４ｄが潰れ、収容部４ａ～４ｄに充填されている内容物８を開封孔１７から容易に搾り出すことができる。

【００４１】

以上説明したように、本発明の包装容器１は、収容部４ａ～４ｄにスリット状の開封孔１７が形成されるため、内容物の取り出し時に収容部４ａ～４ｄ内に収容された粉末状、ゲル状、半固形状の内容物８が飛散しにくい。従って、作業者の手指を汚すことなく個別に、或いは２つ分、４つ分を一度に取り出すことができる。また、容器本体２を指による押圧で変形可能な材質で形成しておくことで、ゲル状、半固形状の内容物８を容易に絞り出すことができる。

【００４２】

また、一対の開封用ノッチ１１ａ、１１ｂ、及び１１ｃ、１１ｄの間には、それぞれ摘み部１２ａ、１２ｂが形成されているため、例えば収容部４ａ、４ｂを分離し、摘み部１２ａを把持して開封した場合でも、残りの収容部４ｃ、４ｄを開封するための摘み部１２ｂが確保される。

【００４３】

なお、ここでは開封開始手段として開封用ノッチ１１ａ～１１ｄを設けたが、開封用ノッチ１１ａ～１１ｄに代えて、開封開始手段として蓋材３の外周縁に複数の微細な突き刺し孔からなる傷痕群領域と、傷痕群領域を囲むとともに開封方向に向けて先細りとなるハーフカットを設けることもできる。

【００４４】

また、開封用ノッチ１１ａ～１１ｄに代えて、開封開始手段として蓋材３の表面に第２ミシン目１０ａ、１０ｂの両側に沿って延びるハーフカットラインを形成することもできる。この場合、蓋材３の密封性を損なわないようにハーフカットラインを形成することが必要である。

【００４５】

その他本発明は、上記実施形態に限定されず、本発明の趣旨を逸脱しない範囲で種々の変更が可能である。例えば、容器本体２の形状についても特に制限はなく、フランジ部と稜部を有する形状であれば多角形状であっても良い。また、ここでは４つの収容部４ａ～４ｄを有する容器本体２を例に挙げて説明したが、各収容部に隣接する少なくとも一つの稜部に沿って開封用ノッチが形成されていれば、２つ又は３つの収容部を有する容器本体２を用いても良いし、５つ以上の収容部を有する容器本体２を用いても良い。

【００４６】

また、上記実施形態では、各収容部４ａ～４ｄを分離するために容器本体２に第１ミシン目７ａ、７ｂを形成し、蓋材３に第２ミシン目１０ａ、１０ｂを形成したが、各収容部４ａ～４ｄを分離可能であればミシン目に代えてハーフカットを形成しても良い。

【産業上の利用可能性】

【００４７】

本発明は、樹脂製の容器本体をフィルム状の蓋材で密封した包装容器に利用可能であり、容器本体には、複数の収容部を仕切る稜部に沿って延びフランジ部の外周縁に至る第１切り込み線が形成されており、蓋材は、延伸フィルムを含む積層体で構成され、第１切り込み線に重なる第２切り込み線と、該第２切り込み線の少なくとも１本の両側を破断するための一対の開封開始手段と、が形成されており、延伸フィルムの延伸方向を開封開始手段による開封方向と一致させたものである。

【００４８】

本発明の利用により、粉末状、ゲル状、半固形状の内容物を手や指を汚すことなく容易に取り出すことのできる包装容器を提供することができる。

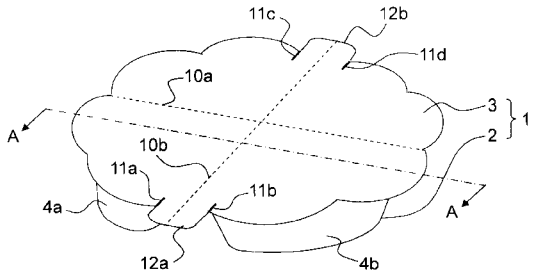
【符号の説明】

【００４９】

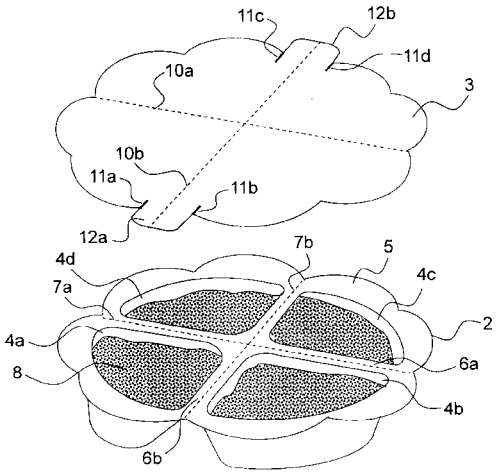
１　包装容器
２　容器本体

３	蓋材
４ａ～４ｄ	収容部
５	フランジ部
６ａ、６ｂ	稜部
７ａ、７ｂ	第１ミシン目（第１切り込み線）
８	内容物
１０ａ、１０ｂ	第２ミシン目（第２切り込み線）
１１ａ～１１ｄ	開封用ノッチ（開封開始手段）
１２ａ、１２ｂ	摘み部
１３	熱接着部
１５	傾斜部
１７	開封孔

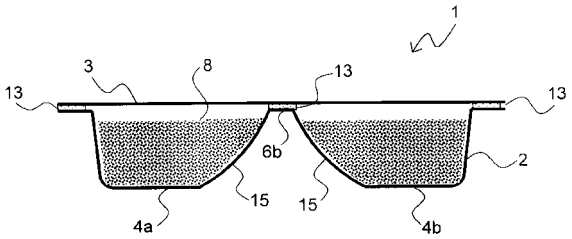
【図１】



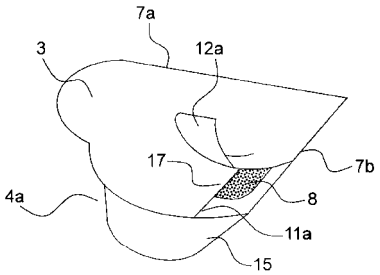
【図２】



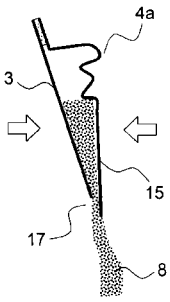
【図３】



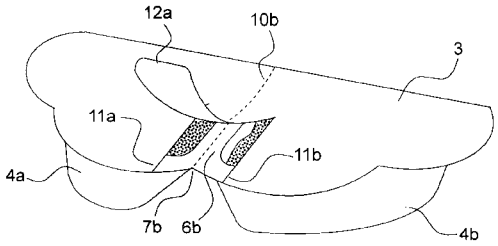
【図４】



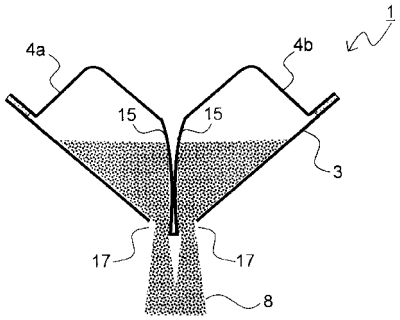
【図５】


4a
3
15
17
8

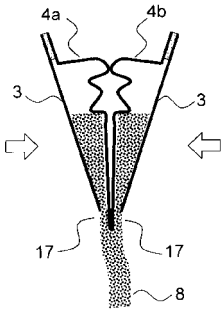
【図６】


12a
10b
3
11a
11b
4a
7b
6b
4b

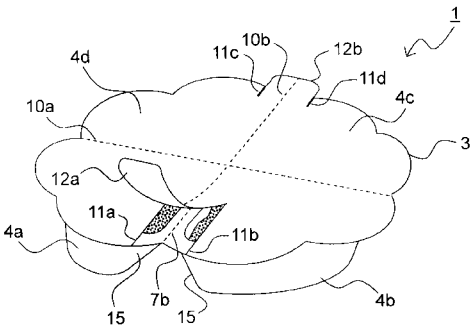
【図７】


1
4a
4b
15
15
3
17
17
8

【図８】


4a
4b
3
3
17
17
8

【図９】


1
4d
11c
10b
12b
11d
4c
10a
3
12a
11a
11b
4a
15
7b
15
4b

フロントページの続き

Ｆターム(参考) 3E067 AA03 AA04 AA05 AC04 BA11A BA34A BB14A BB15A BB16A BB18A
BB25A CA04 CA10 CA12 EA06 EA32 EB07 EB11 EB29 EE59
FA01 FA09 FC01