

【公報種別】特許法第 17 条の 2 の規定による補正の掲載
 【部門区分】第 1 部門第 2 区分
 【発行日】平成23年4月14日 (2011.4.14)

【公表番号】特表2010-537757(P2010-537757A)
 【公表日】平成22年12月9日 (2010.12.9)
 【年通号数】公開・登録公報2010-049
 【出願番号】特願2010-523542(P2010-523542)
 【国際特許分類】

A 4 7 J 27/00 (2006.01)

A 4 7 J 36/04 (2006.01)

A 4 7 J 36/06 (2006.01)

【F I】

A 4 7 J 27/00 1 0 7

A 4 7 J 36/04

A 4 7 J 36/06 C

【誤訳訂正書】
 【提出日】平成23年2月21日 (2011.2.21)
 【誤訳訂正 1】
 【訂正対象書類名】明細書
 【訂正対象項目名】0 0 0 1
 【訂正方法】変更
 【訂正の内容】
 【0 0 0 1】

本発明は、食品を入れる容器に関し、保存、冷蔵、冷凍、調理の間で使用される容器、特にパーチメント紙の手法により電子レンジで調理するのに適した容器に関する。

【誤訳訂正 2】
 【訂正対象書類名】明細書
 【訂正対象項目名】0 0 0 2
 【訂正方法】変更
 【訂正の内容】
 【0 0 0 2】

パーチメント紙で食品を調理する方法は、調理すべき食品をパーチメント紙で包み、この包んだ食品（ラッピング）を、オーブンの中に、食品を調理するのに適した温度及び時間で、入れておくことにより行われる。この調理法は、ラッピングされた食品から放出される蒸気と組み合わせて行われる。調理が終了すると、ラッピングをオーブンから取り出し、ラッピングを開いたり破いたりして、食品を取り出し、その後紙は廃棄する。この調理方法は、従来対流式のオーブンで行われているものであるが、パーチメント紙による調理は、最近はより一般的となっている。その理由は、電子レンジが現れて、電子レンジの使用により使い勝手が良くなったことによる。使用される紙は、どんな紙でも良い訳では無く、流体と蒸気を通さない特殊な紙である。特に食品を包むのに適し、200 以上の温度に耐えられる紙で、特殊な店で売られている。この廃棄可能な特殊な紙の欠点は、コストが高く一般家庭に常時有るものではない。このような特殊な紙が存在しない時には、その代わりにアルミホイルを使用するのが一般的である。しかしこれにも欠点がある。第一にアルミホイルは、裂けやすく例えば調理すべき食品の角や骨などがラッピングを壊して、汁更には食品がこぼれてしまうことがある。更にアルミホイルは、金属製故に電子レンジでの使用には適さない。

【誤訳訂正 3】
 【訂正対象書類名】明細書

【訂正対象項目名】 0 0 0 3

【訂正方法】 変更

【訂正の内容】

【 0 0 0 3 】

プラスチック製あるいはエラストマー材料製の取り外し可能な蓋を有する容器が、市販されている。この容器は、パーチメント紙技術を用いて食品を調理するために利用される。これらの容器のあるものは、プラチナ触媒シリコン製で、従来の対流式のオーブンと電子レンジの両方で使用できる。しかし従来の容器は、対流式オーブン或いは電子レンジで調理する特殊な条件に、必ずしも合っていない。例えば従来の容器は、電子レンジの支持表面に接触するフラットな底部を有する。支持表面は、オーブン内にある熱い空気或いは電磁波が容器の底の外側表面と接触するのを阻止している。この為、食品の調理時間が長くなり、更には調理にむらができる原因となる。更にシリコンは弾力性があるので、この種の容器の壁をかなり厚くし、容器を取り扱う為の十分な堅さを出さなければならない。またシリコンは、伝熱特性が悪い為に、壁が厚くなることにより、調理時間が長くなってしまう。

【誤訳訂正 4】

【訂正対象書類名】 明細書

【訂正対象項目名】 0 0 0 4

【訂正方法】 変更

【訂正の内容】

【 0 0 0 4 】

本発明は、上記の欠点を解決するものである。本発明の電子レンジ又はオーブンでの調理に適した容器は、アクセス開口を介して食品を入れるエラストマー材料製の容器と、前記開口をカバーするカバー材料とを有する。前記容器は、一つまたは複数の壁から形成される。前記壁は、湾曲した底壁と、前記底壁よりも高い位置で開口を規定する開口エッジとを有する。更に、複数の強化リブが、前記底壁の少なくとも一つの外側表面から外側に突起して形成され、前記容器が支持表面に配置された時に、底壁の外側表面の全て或いは大部分を、周囲に露出させる複数の支持部を提供する。

【誤訳訂正 5】

【訂正対象書類名】 明細書

【訂正対象項目名】 0 0 0 5

【訂正方法】 変更

【訂正の内容】

【 0 0 0 5 】

このような構造で、上記の強化リブの剛性作用により、容器の底部の壁と他の壁を極めて薄く出来る。例えばプラチナ触媒のシリコンをエラストマー材料として用いた時には、これらの壁は 0.5 mm から 0.9 mm の厚さである。これは、従来の強化型のリブを有しない容器に比較するとかなり薄い。容器の壁が薄くなると、熱伝導機能が向上し、調理に必要な時間が短縮できる。更に強化リブにより提供される支持構造により、湾曲した底部の壁は、（電子レンジの）支持表面から離すことができ、容器全体をオーブン内の熱い空気或いは電磁波に晒すことができるようになる。これにより容器内の食品の高速でむらのない調理が可能となる。

本発明の一実施例によれば、前記底壁は、前記開口の側面エッジを規定する細長いチャネル形状を有し、前記開口の端面エッジを規定する端部壁に、その端部で連結している。前記容器の開口の端面エッジは、凸状に湾曲し、前記開口の側面エッジのレベルの下段と、前記開口の側面エッジの上方にまで隆起した中央領域とを有する。前記カバー手段は、湾曲した一枚だけの蓋、又は湾曲した二枚の蓋を有する。前記蓋は、前記容器の開口の側面エッジに隣接する側面エッジ、及び、閉鎖位置で、前記容器の開口の端面エッジの上に載る凹状に湾曲した端面エッジを有する。このように、前記容器及び前記蓋、又は複数の前記蓋は、閉鎖位置において楕円形状の断面を有する細長い中空容器を構成する。絶対に

必要というわけではないが、前記蓋又は複数の前記蓋は同様にエラストマー材料製で、前記容器と一体品であることが望ましい。前記容器の前記強化リブは、端部壁に対して互いに離間して平行に配置される。前記蓋又はそれぞれの蓋にも同様に、前記蓋又は前記リブ間の複数の蓋の厚さが極めて薄くできるように、端部壁に対して互いに離間して平行に配置された複数の強化リブを有する。例えば、プラチナ触媒のシリコンをエラストマー材料製として用いたときには、これらの蓋は0.5mmから0.9mmの厚さである。

【誤訳訂正6】

【訂正対象書類名】明細書

【訂正対象項目名】0008

【訂正方法】変更

【訂正の内容】

【0008】

図1, 2を参照して、本発明の第1実施例を説明する。容器10の底壁1は、側面の開口エッジ5, 6を規定する細長いチャンネル形状をしている。底壁1は、その端部で端部壁2, 3に連結される。端部壁2, 3が、端面開口エッジ8, 9を規定する。上記の側面の開口エッジ5, 6は、容器10の底壁1で形成され、ほぼ直線状で水平である。言い換えると、底壁1の母面に平行である。端面開口エッジ8, 9は、容器10の端部壁2, 3により形成され、凸状に湾曲している。この凸状の形状は、側面開口エッジ5, 6のレベルで下段を形成し、側面開口エッジ5, 6の上方の頂点となる中央領域を有する。端部壁2, 3は、側面から見ると、長軸が水平方向となる楕円形状をしている。底壁1は、この楕円形状の下半分に連結される。選択的事項として、端部壁2, 3は、底壁1から上方向に開く方向に若干傾斜していてもよい。側面開口エッジ5, 6と端面開口エッジ8, 9との間の連結は、丸みを帯びた遷移部分で行われる。容器10の底壁1の上に、複数の強化リブ7が、端部壁2, 3に平行に互いに離間して配置される。その結果、強化リブ7は、底壁1の中央の長手方向領域4から、対応する側面開口エッジ5, 6まで延びる。強化リブ7の下側部分は、上記の支持部材を提供するよう、構成される。強化リブ7は、底壁1の外側表面から外側に突起する。その結果、底壁1の内側表面は、平滑で、好ましくは洗浄を容易にするために、光沢のある研磨仕上げを有する。

【誤訳訂正7】

【訂正対象書類名】明細書

【訂正対象項目名】0010

【訂正方法】変更

【訂正の内容】

【0010】

蓋20は内側に周辺リム26を有する。この周辺リム26は、蓋20の内側表面から内側に延び、蓋20の外側周囲の少なくとも大部分に沿って延びる。周辺リム26は、蓋20の剛性を強化し、閉鎖位置にある容器10の側面開口エッジと端面開口エッジ5, 6, 8, 9の間に配置される。蓋20は、外側に複数の強化リブ27を有する。このリブ27は、容器10の端部壁2, 3に平行で、蓋20の外側表面から外側に突起する。斯くして蓋20の内側表面は、平滑で、洗浄を容易にするために、好ましくは光沢のある研磨仕上げを有する。別の構成として、リブ27は蓋20の内側表面から内側に突起してもよいが、これは内側に形成されたリブが、容器10内に収納される食品と接触しない場合に限られる。

【誤訳訂正8】

【訂正対象書類名】明細書

【訂正対象項目名】0011

【訂正方法】変更

【訂正の内容】

【0011】

容器10の端部壁2, 3は、それぞれハンドル11, 12を有する。このハンドル11

、12は、凸状に湾曲した開口エッジ8, 9から片持ち方式で外側横方向に延びて、開口エッジ8, 9と共通の凸状に湾曲した上側表面を形成する。端部部分28, 29は、蓋を閉じた時に、ハンドル11, 12をカバーする。端部部分28, 29は、蓋20の端部エッジ24, 25から片持ち方式で外側横方向に延びる。蓋20の端部部分28, 29が、上側部分で容器10のハンドル11, 12と嵌り合う。ハンドル11, 12は、それぞれの下側表面上に形成されたエンボス(図1, 2では見えない)を有し、これにより熱伝導表面を増やし、ユーザーが取っ手で火傷するのを防止し、容器を掴むのを容易にするために、滑らない表面を提供する。図2に示すように、エンボス53は、同様な目的で、蓋20の端部部分28, 29の外側表面上にも形成される。

【誤訳訂正9】

【訂正対象書類名】明細書

【訂正対象項目名】0012

【訂正方法】変更

【訂正の内容】

【0012】

図3-11の第二実施例と図1, 2の第一実施例との主な相違点は、第二実施例が、2枚の蓋30, 40を、第一実施例が1枚の蓋20を有する点である。

【誤訳訂正10】

【訂正対象書類名】明細書

【訂正対象項目名】0013

【訂正方法】変更

【訂正の内容】

【0013】

第二実施例の容器10は、第一実施例のそれと類似するが、湾曲した底壁1を有する。この底壁1は、細長いチャネル形状をして、下側部分に中央長手方向領域4を有し、底壁1の母面に平行な上部エッジを有する。この上部エッジが、容器10への開口の側面の開口エッジ5, 6を形成する。底壁1は、その端部で端部壁2, 3に連結される。この端部壁2, 3は、容器10への開口の端面開口エッジ8, 9を規定する。前記の開口エッジ8, 9は、凸状に湾曲をしており、開口エッジ5, 6のレベルで下側端部を有し、開口エッジ5, 6の上方まで隆起する中央領域を有する。図示した第二実施例においては、端部壁2, 3は楕円形状を有する。その長軸は水平位置にあり、底壁1はこの楕円形状の下半分につながる。側面開口エッジ5, 6と端面開口エッジ8, 9の間の連結は、丸みを帯びた遷移部分で行われる。複数の強化リブ7が、容器10の底壁1の外側表面から外側に突起する。複数の強化リブ7は、端部壁2, 3に平行に、互いに離間して配置される。

【誤訳訂正11】

【訂正対象書類名】明細書

【訂正対象項目名】0014

【訂正方法】変更

【訂正の内容】

【0014】

図5, 9に示すように、強化リブ7は、2つのグループのリブを構成する。これ等のリブは、底壁1の中央の長手方向領域4の一方の側から他方の側に整合し、中央の長手方向領域4から、対応する両端の側面開口エッジ5, 6にまで延びる。強化リブ7の下側部分は支持部材63(図10, 11)を提供する。この支持部材63は、容器10が支持表面上に安定するように保持し、底部壁の外側表面全体を周囲の大気に曝す(但し中央の長手方向領域4の線は除く)。強化リブ7は、別の構成として、底壁1の一方の側から他方の側に連続して、底部壁の外側表面全体(中央の長手方向領域4を含め)を周囲大気に曝すようにしてもよい。強化リブ7は、底壁1の外側表面から外側に突出しているために、底壁1の内側壁は、平滑となり、洗浄しやすいように、好ましくは光沢のある研磨仕上げを有する。

【誤訳訂正 1 2】

【訂正対象書類名】明細書

【訂正対象項目名】0 0 1 5

【訂正方法】変更

【訂正の内容】

【0 0 1 5】

蓋 3 0 , 4 0 は、湾曲しており、それぞれ第 1 側面エッジ 3 1 , 4 1 と、第 2 側面エッジ 3 2 , 4 2 と、凹状に湾曲した端部エッジ 3 4 , 3 5 ; 4 4 , 4 5 とを有する。エラストマー材料製であり、容器 1 0 と一体部品を形成する前記蓋 3 0 , 4 0 の第 1 側面エッジ 3 1 , 4 1 は、容器 1 0 の底壁 1 の開口エッジ 5 , 6 の両方に、軸方向のヒンジ手段 3 3 , 4 3 で連結される。その結果、蓋 3 0 , 4 0 はヒンジ手段 3 3 , 4 3 を軸に、蓋を開いた位置（図 3）と閉じた位置（図 4）の間で回転する。閉じた位置においては、蓋 3 0 , 4 0 の第 2 側面エッジ 3 2 , 4 2 は、容器 1 0 の底壁 1 の中央長手方向領域 4 の上で、互いに隣接する。蓋 3 0 , 4 0 の凹状に湾曲した端部エッジ 3 4 , 3 5 ; 4 4 , 4 5 は、容器 1 0 の凸状に湾曲した端面開口エッジ 8 , 9 の上に載る。

【誤訳訂正 1 3】

【訂正対象書類名】明細書

【訂正対象項目名】0 0 1 6

【訂正方法】変更

【訂正の内容】

【0 0 1 6】

蓋 3 0 , 4 0 は、内側に、周辺リム 3 6 , 4 6 を有する。この周辺リム 3 6 , 4 6 は、蓋 3 0 , 4 0 の内側表面から内側に延び、蓋 3 0 , 4 0 の外側周囲の少なくとも大部分に沿って延びる。周辺リム 3 6 , 4 6 は、蓋 3 0 , 4 0 の剛性を強化し、閉鎖位置にある容器 1 0 の側面開口エッジと端面開口エッジ 5 , 6 , 8 , 9 の間に配置される。図 1 0 に示すように、周辺リム 3 6 , 4 6 の長手方向部分は、閉鎖位置にある底壁 1 の中央長手方向領域 4 の上方で互いに隣接する。蓋 3 0 , 4 0 は、更に複数の互いに離間した強化型のリブ 3 7 , 4 7 を形成する。このリブ 3 7 , 4 7 は、容器 1 0 の端部壁 2 , 3 に平行である。リブ 3 7 , 4 7 は蓋 3 0 , 4 0 の外側表面から外側に延びる。その結果、蓋 3 0 , 4 0 の内側表面は、平滑で洗浄し易いように光沢のある研磨仕上げを有する。

【誤訳訂正 1 4】

【訂正対象書類名】明細書

【訂正対象項目名】0 0 1 7

【訂正方法】変更

【訂正の内容】

【0 0 1 7】

容器 1 0 の端部壁 2 , 3 は、それぞれハンドル 1 1 , 1 2 を有する。このハンドル 1 1 , 1 2 は、凸状に湾曲した開口エッジ 8 , 9 から片持ち方式で外側横方向に延びて、開口エッジ 8 , 9 と共通の凸状に湾曲した上側表面を形成する。蓋 3 0 , 4 0 は、それぞれ端部部分 3 8 , 3 9 ; 4 8 , 4 9 を有する。これ等は、前記の凹状に湾曲した端部エッジ 3 4 , 3 5 ; 4 4 , 4 5 に隣接し、片持ち方式で外側横方向に延びる。これにより閉鎖位置にあるハンドル 1 1 , 1 2 にはまり、カバーする下側に凹状に湾曲した表面を有する（図 9）。図 8 , 9 に示すように、端部壁 2 , 3 は、底壁 1 の外側方向に開くよう若干傾いている。同様にハンドル 1 1 , 1 2 も、容器 1 0 の端部壁 2 , 3 から若干上方且つ外側方向に向いて傾いている。蓋 3 0 , 4 0 が閉鎖位置にあると、蓋 3 0 , 4 0 の端部部分 3 8 , 3 9 ; 4 8 , 4 9 は、ハンドル 1 1 , 1 2 の傾きに合うように変形する。

【誤訳訂正 1 5】

【訂正対象書類名】明細書

【訂正対象項目名】0 0 1 8

【訂正方法】変更

【訂正の内容】

【0018】

一方の蓋、具体的には蓋30は、長手方向のフラップ54を有する。このフラップ54は、その第2側面エッジ32からその全長にわたって延びる。このフラップ54は、蓋30, 40が閉じられた時に、他方の蓋、具体的には蓋40の第2側面エッジ42に隣接する領域をカバーするような大きさである。フラップ54の外側表面上にエンボス52が形成される。このエンボス52は、蓋30の第2側面エッジ32の剛性を増すような長手方向の「うね」の形状をしている。各端部フランジ55, 56は、フラップ54の端部から片持ち方式で外側横方向に延びる。蓋30, 40が閉じている時は、蓋30の端部フランジ55, 56は、他の蓋40の端部部分48, 49から突起し(図9)、蓋を開く時は、蓋30を把持して、蓋40を持ち上げる前に、持ち上げる。更に蓋40の端部部分48, 49は、閉じた位置において、オーバーラップした第2側面エッジ42を有し、突起部57, 58を有する。この突起部57, 58は、片持ち梁の方式で外側横方向に延びて、閉鎖位置において、端部フランジ55, 56の下で、容器10のハンドル11, 12から延びる(図9)。突起部57, 58は、端部フランジ55, 56よりも短い。その結果、端部フランジ55, 56を最初に掴んで蓋30を開ける。その結果、蓋30が開いた時に、蓋40を開ける為に、別々に掴むことができる。

【誤訳訂正16】

【訂正対象書類名】明細書

【訂正対象項目名】0019

【訂正方法】変更

【訂正の内容】

【0019】

エンボス51, 53は、熱伝導表面を増やし、使用者が火傷をするのを阻止するためである。蓋30, 40を閉じた状態で容器を掴むのを容易にするためである。エンボス51, 53は、ハンドル11, 12の下側表面と、フラップ54を有する蓋30の端部部分38, 39の上側表面に形成される。同様に端部フランジ55, 56は、エンボス64が形成された下側表面を有する。これにより、熱伝達表面を増加して掴むことが容易になる。蓋30の端部部分38, 39のエンボス53は、端部フランジ55, 56の上部表面に延びる。

【誤訳訂正17】

【訂正対象書類名】明細書

【訂正対象項目名】0020

【訂正方法】変更

【訂正の内容】

【0020】

図10, 11に示すように、蓋30, 40と容器10は、蓋を閉じると、断面が楕円の細長い中空体を形成する。上記したように、容器10の端部壁2, 3の端面開口エッジ8, 9は、凸状に湾曲し、蓋30, 40の凹状に湾曲した端部エッジ34, 35; 44, 45がその上に載る。蓋30, 40の端部エッジ34, 35; 44, 45の凹状に湾曲したカーブの半径は、容器10の端面開口エッジ8, 9の凸状に湾曲したカーブの半径よりも小さい。斯くして、蓋30, 40の端部部分38, 39; 48, 49は、若干変形してハンドル11, 12のカーブに合わせられ、これにより緊密な閉鎖状態を提供する。このことは、蓋がそれ自身の重さで緊密になり、他の特別な閉鎖手段を具備する必要がないことを考慮すると、利点のあるものである。

【誤訳訂正18】

【訂正対象書類名】明細書

【訂正対象項目名】0021

【訂正方法】変更

【訂正の内容】

【 0 0 2 1 】

本発明の第一と第二の実施例の両方において、ヒンジ手段 2 3 又はヒンジ手段 3 3 , 4 3 のそれぞれは、細いバンド 5 9 を有する。このバンド 5 9 の両側には、リッジ 6 0 , 6 1 が形成される。このリッジ 6 0 , 6 1 は、容器 1 0 のそれぞれ対応する側の側面開口エッジ 5 , 6 と、蓋 2 0 , 3 0 , 4 0 の第 1 側面エッジ 2 1 , 3 1 , 4 1 に隣接する。図 6 はヒンジ領域 4 3 の一方の部分拡大図である。ヒンジ手段 2 3 の各端部において、或いはヒンジ手段 3 3 , 4 3 のそれぞれの端部において、裂け目防止コード 6 2 が、容器 1 0 と蓋 2 0 , 3 0 , 4 0 を連結するよう、ループ形状好ましくはアーク形状の片持ち形式で突出するように、形成される。この裂け目防止コード 6 2 は、ヒンジ手段 2 3 , 3 3 , 4 3 の薄いバンド 5 9 の端部から、片持ち方式で突出したループで分離され、細いバンド 5 9 が曲がるのを妨げない。しかし、裂け目防止コード 6 2 は、バンド 5 9 よりも厚いために、バンド 5 9 が裂けて破損するのを防止する。図 6 A は、このヒンジ手段の他の実施例を示す。同図において、裂け目防止コード 6 2 は、片持ち方式で突出したアーク又はループの形態の部分形成せずに、細いバンド 5 9 の端部エッジに平行に延びる。バンド 5 9 とリッジ 6 0 , 6 1 の端部は、裂け目防止コード 6 2 に連結される。別の構成として、バンド 5 9 と / 又はリッジ 6 0 , 6 1 は、裂け目防止コード 6 2 に連結しなくてもよい。

【 誤 訳 訂 正 1 9 】

【 訂 正 対 象 書 類 名 】 明 細 書

【 訂 正 対 象 項 目 名 】 0 0 2 2

【 訂 正 方 法 】 変 更

【 訂 正 の 内 容 】

【 0 0 2 2 】

本発明の第 1 と第 2 実施例のエラストマー材料は、プラチナ触媒シリコンが好ましい。このプラチナ材料シリコンは、高温低温の両方に耐えられ、台所用の使用に適したものである。その結果、本発明の台所用品（容器）は、保存、冷蔵、冷凍、調理の間、食品を入れるのに適したものであり、特に電子レンジで食品を調理する、例えばパーチメント紙の手法を利用して調理するのに適したものである。更に上記の強化リブ 7 , 2 7 , 3 7 , 4 7 を設けた結果、容器 1 0 の壁の厚さと蓋 2 0 の壁の厚さ、強化リブ 7 , 2 7 , 3 7 , 4 7 の間の蓋 3 0 , 4 0 の壁の厚さは、0 . 5 mm - 0 . 9 mm の薄さである。これは調理の間、底壁 1 と蓋 2 0 又は蓋 3 0 , 4 0 を通る熱伝導或いは電磁波にとって好ましい。

【 誤 訳 訂 正 2 0 】

【 訂 正 対 象 書 類 名 】 明 細 書

【 訂 正 対 象 項 目 名 】 0 0 2 3

【 訂 正 方 法 】 変 更

【 訂 正 の 内 容 】

【 0 0 2 3 】

蓋 2 0 , 3 0 , 4 0 は、第一と第二の実施例に示すように、容器 1 0 にヒンジ手段 2 3 , 3 3 , 4 3 により連結されているが、蓋 3 0 , 4 0 は、別の構成として、容器 1 0 から分離可能にすることもできる。その結果、閉鎖位置において、蓋 3 0 , 4 0 の第 1 側面エッジ 3 1 , 4 1 は、単に容器 1 0 の側面開口エッジ 5 , 6 に隣接しているか、或いはリブ 3 7 , 4 7 は蓋 3 0 , 4 0 の内側表面から内側に突出する或いは蓋 3 0 , 4 0 の内側表面と外側表面の両方から突出してもよい。

【 誤 訳 訂 正 2 1 】

【 訂 正 対 象 書 類 名 】 明 細 書

【 訂 正 対 象 項 目 名 】 0 0 2 4

【 訂 正 方 法 】 変 更

【 訂 正 の 内 容 】

【 0 0 2 4 】

この技術分野の当業者であれば、上記本発明の実施例に基づいて、本発明の種々の変形例を考え得るが、それらはいずれも本願の特許請求の範囲に記載されている本発明の技術

的範囲に包含される。

【誤訳訂正 2 2】

【訂正対象書類名】明細書

【訂正対象項目名】0 0 2 5

【訂正方法】変更

【訂正の内容】

【0 0 2 5】

- 1 底壁
- 2 , 3 端部壁
- 5 , 6 側面開口エッジ
- 7 , 2 7 , 3 7 , 4 7 強化リブ
- 8 , 9 端面開口エッジ
- 1 0 容器
- 1 1 , 1 2 ハンドル
- 2 0 蓋
- 2 1 第 1 側面エッジ
- 2 2 第 2 側面エッジ
- 2 3 ヒンジ手段
- 2 4 , 2 5 端部エッジ
- 2 6 周辺リム
- 2 7 リブ
- 2 8 , 2 9 端部部分
- 3 0 蓋
- 4 0 蓋
- 3 1 , 4 1 第 1 側面エッジ
- 3 2 , 4 2 第 2 側面エッジ
- 3 3 , 4 3 ヒンジ手段
- 3 4 , 3 5 端部エッジ
- 3 6 , 4 6 周辺リム
- 3 7 , 4 7 リブ
- 3 8 , 3 9 端部部分
- 4 4 , 4 5 端部エッジ
- 4 8 , 4 9 端部部分
- 5 2 エンボス
- 5 4 フラップ
- 5 5 , 5 6 フランジ
- 5 7 , 5 8 突起部
- 5 9 バンド
- 6 0 , 6 1 リッジ
- 6 2 裂け目防止コード