



(19)

österreichisches  
patentamt

(10)

AT 413 258 B 2006-01-15

(12)

## Patentschrift

- (21) Anmeldenummer: A 1467/2001 (51) Int. Cl.<sup>7</sup>: A47G 19/02  
(22) Anmeldetag: 2001-09-18  
(42) Beginn der Patentdauer: 2005-06-15  
(45) Ausgabetag: 2006-01-15

(56) Entgegenhaltungen:  
US 2683974A FR 641073A

(73) Patentinhaber:  
BAMED AG  
CH-8852 ALTENDORF (CH).

(54) TELLER AUS KUNSTSTOFFMATERIAL SOWIE VERFAHREN ZU DESSEN  
HERSTELLUNG

(57) Teller (1) aus Kunststoffmaterial, insbesondere für Kleinkinder, mit einem zwischen einer Nahrungsfläche (2) und einer Bodenfläche (3) vorgesehenen Hohlraum (5) und einer verschließbaren Öffnung (6) zum Befüllen des Hohlraums (5) mit einem Temperiermedium, wobei der Teller (1) mit der in einer die Nahrungs- und Bodenfläche (2, 3) verbindenden seitlichen Mantelfläche (4) in an sich bekannter Weise angeordneten Öffnung (6), deren Achse im Wesentlichen parallel zu der von der Bodenfläche (3) definierten Ebene ist, in einem Stück geblasen ist, sowie ein Verfahren zur Herstellung eines solchen Tellers (1), wobei das Kunststoffmaterial zur einstückigen Formgebung des Tellers (1) geblasen wird, wobei zugleich die in einer die Nahrungs- und Bodenfläche (2, 3) verbindenden seitlichen Mantelfläche (4) in an sich bekannter Weise angeordnete Öffnung (6) erzeugt wird.

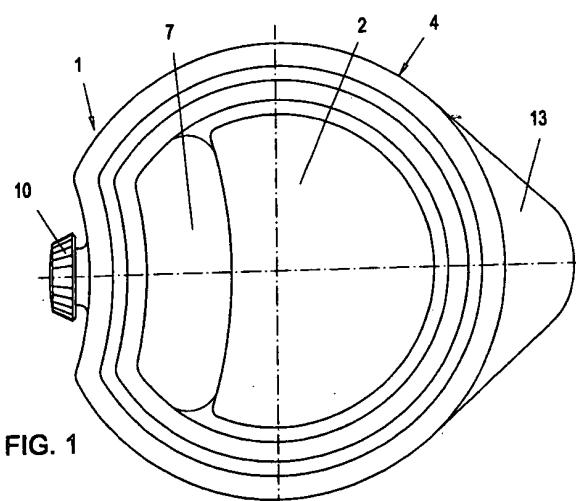


FIG. 1

Die Erfindung betrifft einen Teller aus Kunststoffmaterial, insbesondere für Kleinkinder, mit einem zwischen einer Nahrungsfläche und einer Bodenfläche vorgesehenen Hohlraum und einer verschließbaren Öffnung zum Befüllen des Hohlraums mit einem Temperiermedium.

- 5 Weiters betrifft die Erfindung ein Verfahren zur Herstellung eines Tellers aus Kunststoffmaterial mit einem zwischen einer Nahrungsfläche und einer Bodenfläche vorgesehenen Hohlraum und einer Öffnung zur Befüllung des Hohlraums mit einem Temperiermedium.

Unter "Teller" ist in Zusammenhang mit der vorliegenden Erfindung jegliches Behältnis für 10 Nahrung zu verstehen, wodurch dieser Begriff sowohl an der Oberfläche flach geformte, plattenförmige Behälter als auch wattenförmige Suppenteller-artige Behälter umfasst, die eine beliebige Form, z.B. rund, eckig, oval usw., aufweisen können.

Es sind bereits verschiedene Warmhalteteller für Kinder bekannt, bei welchen ein Hohlraum 15 zwischen einer Nahrungsfläche und einer Bodenfläche mit einem Wärmemedium zum Warmhalten der Nahrungsfläche gefüllt werden kann. Aus der FR 1 601 401 A ist beispielsweise ein Warmhalteteller bekannt, bei dem ein Hohlraum über eine Nahrungsflächen-seitige Öffnung mit heißem Wasser gefüllt werden kann, um die Teller-Temperatur auf einem bestimmten Niveau 20 zu halten. Um das Kind zu einem schnellen Verzehr anzuregen, ist im Randbereich des Tellers eine Attrappe in der Gestalt eines Vogels vorgesehen, über dessen Schnabelöffnung Flüssigkeit wieder in den Teller zurückgeleitet werden kann. Dieser und auch andere bekannte Warmhalteteller (vgl. z.B. CH 568 052 A und EP 199 562 A2) bestehen jedoch ausnahmslos aus mehreren miteinander verschweißten bzw. verklebten Elementen, welche insbesondere in 25 Anbetracht des sorglosen Umgangs von Kindern mit den Tellern eine geringe Lebenszeit aufweisen, da die Schweiß- bzw. Klebestellen dazu neigen undicht zu werden und somit die Gefahr des Austritts des Wärmemediums, z.B. heißem Wasser, gegeben ist, welches zu einem beträchtlichen Verletzungsrisiko führt.

Andererseits sind auch bereits - z.B. aus der US 638 981 A - Teller bekannt, welche einen 30 vertieften Teilbereich aufweisen, um die vollständige Entnahme einer in den Teller eingebrachten Flüssigkeit zu erleichtern. Da diese Teller jedoch keine Möglichkeit aufweisen, das Temperatur-Niveau des Tellers über einen längeren Zeitraum konstant zu halten, kühlte hier die Nahrung aufgrund des unkonzentrierten Essverhaltens von Kindern zumeist relativ rasch aus.

35 Aus der US 2 683 974 A ist ein Kunststoffteller bekannt, der zwischen einer Nahrungsfläche und einer Bodenfläche einen Hohlraum aufweist, der über eine Öffnung mit heißem Wasser zum Erwärmen der Nahrungsfläche gefüllt werden kann. Ohne hierfür ein gezieltes Herstellverfahren anzugeben, ist der Teller einteilig ausgebildet, und er weist eine relativ kleine, an der Oberseite des Tellerrandes angeordnete Öffnung zum Befüllen und Entleeren des Tellers mit 40 einem Wärmemedium auf. Dabei ist jedoch von Nachteil, dass sich beim Befüllen des Hohlraums mit dem Wärmemedium ungewollterweise Lufteinschlüsse bilden, wodurch nur eine geringe Warmhaltewirkung erzielt wird.

45 Aus der FR 641 073 A ist ein Warmhalteteller bekannt, der aus Porzellan, Glas oder Metall besteht, wobei eine Befüllungsöffnung in einer seitlichen Mantelfläche vorgesehen ist. Nachteilig sind hierbei insbesondere die hohen Materialkosten im Vergleich zu einem aus Kunststoffmaterial gefertigten Teller. Zudem ist ein aus Porzellan oder Glas bestehender Teller aufgrund seiner Zerbrechlichkeit keinesfalls für Kleinkinder geeignet. Darüber hinaus wird hierin auch nicht geoffenbart, wie der Porzellan-, Glas- oder Metall-Teller hergestellt wird.

50 Ziel der Erfindung ist es nun, einen Teller zu schaffen, der einfach und preiswert hergestellt werden kann und bei dem nichtsdestoweniger die Gefahr eines ungewollten Austritts des Wärme- oder Kühlmediums, z.B. Warmwasser oder aber Eiswasser, aufgrund von Undichtheiten des Tellers reduziert wird und somit die Gefahr von Verschmutzungen, aber auch Verbrennungen und dergl. weitgehend vermieden wird. Des weiteren soll der erfindungsgemäße Teller 55

leicht und vollständig mit einem Wärme- oder Kühlmedium gefüllt werden können, und es soll auch die vollständige Entnahme insbesondere von flüssiger Nahrung erleichtert werden. Überdies soll ein Verfahren zur Herstellung eines Tellers geschaffen werden, welches ebenfalls die Gefahr undichter Stellen im Teller reduziert und zudem eine problemlose, kostensparende 5 Herstellung des Tellers in großen Stückzahlen ermöglicht.

Der erfindungsgemäße Teller der eingangs erwähnten Art ist dadurch gekennzeichnet, dass der Teller mit der in einer die Nahrungs- und Bodenfläche verbindenden seitlichen Mantelfläche in an sich bekannter Weise angeordneten Öffnung, deren Achse im Wesentlichen parallel zu der von der Bodenfläche definierten Ebene ist, in einem Stück geblasen ist. Durch die einstückige Ausgestaltung des Tellers können Schweiß- bzw. Klebestellen und auch Steckverbindungen von einzelnen Bestandteilen des Tellers vermieden werden, und somit ergibt sich ein Teller, bei dem die Gefahr von undichten Stellen gegenüber bekannten mit Hohlräumen versehenen Tellern erheblich reduziert ist. Aufgrund der einstückigen Ausgestaltung ist somit die Gefahr, dass 10 das in den Hohlraum eingefüllte Wärme- oder Kühlmedium ungewollt austritt, weitgehend eliminiert und daher z.B. im Fall von heißem Wasser die Gefahr von Verbrennungen deutlich reduziert. Darüber hinaus ergibt sich durch die einstückige Ausgestaltung des Tellers auch eine 15 äußerst einfache, kosteneffiziente Herstellung. Der Teller kann somit bei Befüllung mit einem Wärmemedium als Warmhalteteller zum Warmhalten von warmen Speisen, z.B. Suppen oder 20 dergl., sowie bei der Befüllung mit einem Kühlmedium zum Kühlhalten von beispielsweise Speiseeis, Obst, oder dergl. verwendet werden. Zudem wird durch das Vorsehen der Öffnung in der seitlichen Mantelfläche mit der Achse im Wesentlichen parallel zu der von der Bodenfläche definierten Ebene, die Herstellung durch Blasen in einem Stück begünstigt, da die 25 seitliche Öffnung problemlos mitgefertigt werden kann.

Überdies kann durch die seitliche Anordnung der Öffnung der Teller einfach in der Art eines Thermophors mit heißem Wasser als Wärmemedium oder aber, für Kühlzwecke, mit Kühlmedium gefüllt werden, wobei während der Befüllung die Luft aus dem Hohlraum über die Öffnung ungehindert austreten kann. Wenn die Öffnung senkrecht zur Bodenfläche angeordnet wird, wie 30 dies bei den aus dem Stand der Technik bekannten Tellern der Fall ist, besteht die Gefahr, dass die in dem Hohlraum angesammelte Luft während der Befüllung nicht austreten kann und somit der Teller nicht vollständig mit dem Wärme- oder Kühlmedium (Heißwasser oder Eiswasser) 35 gefüllt werden kann. Dies führt wiederum zu einer wesentlich verschlechterten Funktion des Tellers.

Um bodenseitig eine gute Wärme- bzw. Kälteisolierung zu erlangen, gleichzeitig jedoch die erwünschte Temperierung der Nahrungsfläche zu ermöglichen, ist es günstig, wenn das Kunststoffmaterial an der Bodenfläche eine im Vergleich zur Nahrungsfläche dicke Materialstärke 40 aufweist. Durch die im Vergleich zur Nahrungsfläche relativ dicke Bodenfläche wird im Fall eines Warmhaltetellers zugleich auch wiederum die Gefahr von Verbrennungen beim Anfassen 45 des Tellers an dessen Bodenseite verringert.

Wenn die Nahrungsfläche wattenförmig ausgebildet ist, ist der Teller insbesondere zur Aufnahme von flüssiger und breiartiger Nahrung geeignet, welche von Kleinkindern bevorzugt 45 verzehrt wird. Durch die wattenförmige Ausgestaltung wird zuverlässig ein seitliches Überschwappen der flüssigen oder breiartigen Nahrung verhindert.

Um den vollständigen Verzehr insbesondere von flüssiger bzw. breiartiger Nahrung zu vereinfachen, ist es von Vorteil, wenn die Nahrungsfläche wie an sich bekannt einen vertieften Teilbereich 50 aufweist. Mit Hilfe des vertieften Teilbereichs - der beim Blasen des Tellers problemlos mit hergestellt werden kann - wird die flüssige bzw. breiartige Nahrung in diesem Teilbereich der Nahrungsfläche gesammelt, wodurch sich auch bei nur noch relativ geringer Nahrungsmenge 55 eine konzentrierte Ansammlung ergibt, welche auch von kleineren Kindern auf einfache Weise mit einem Löffel aufgenommen werden kann. Insbesondere ist es hierbei auch günstig, wenn der Teller in einem zum vertieften Teilbereich benachbarten seitlichen Randbereich eine Ein-

buchtung aufweist, um ein Aufnehmen der in dem vertieften Teilbereich angesammelten Nahrung mit Hilfe der Einbuchtung zu erleichtern, wodurch eine Art Führung des Löffels erlangt wird.

- 5 Für einen einfachen, zuverlässigen Verschluss der Öffnung des Tellers ist es günstig, wenn die Öffnung einen Flansch mit einem Außengewinde aufweist. Hierbei ist es insbesondere von Vorteil, wenn die Öffnung mit einem ein selbstdichtendes Gewinde aufweisenden Schraubverschluss verschließbar ist, da somit zuverlässig auch der Austritt des Wärme- oder Kühlmediums über die Öffnung verhindert wird und zudem das Vorsehen von zusätzlichen Dichtungen, welche möglicherweise einen hohen Verschleiß aufweisen, entfallen kann. Hinsichtlich einer einfachen Befüllung des Tellers ist es günstig, wenn die Öffnung relativ groß gestaltet ist, beispielsweise der Durchmesser der Öffnung zumindest halb so groß wie die gesamte Höhe des Tellers ist, da sich somit auch ein Schraubverschluss relativ großen Durchmessers ergibt, welcher üblicherweise von einer Kleinkindhand nicht umfasst werden kann. Somit kann zuverlässig ein ungewolltes Öffnen des Schraubverschlusses durch Kinder vermieden werden.

Hinsichtlich einer bequemen, nicht von dem Wärme- oder Kühlmedium erfassten Handhabe des Tellers ist es von Vorteil, wenn zumindest ein vom Hohlraum abgetrennter Griff vorgesehen ist.

- 20 Um ein ungewolltes Verrutschen des Tellers zu verhindern, ist es günstig, wenn an der Bodenfläche zumindest ein reibungserhöhender Aufsatz vorgesehen ist.

Das erfindungsgemäße Verfahren zur Herstellung eines Tellers ist dadurch gekennzeichnet, dass das Kunststoffmaterial zur einstückigen Formgebung des Tellers geblasen wird, wobei zugleich die in einer die Nahrungs- und Bodenfläche verbindenden seitlichen Mantelfläche in an sich bekannter Weise angeordnete Öffnung erzeugt wird. Mit Hilfe der Herstellung des Tellers in einem Blasverfahren ist auf einfache Weise eine einstückige Formgebung des Tellers möglich, wodurch Schweiß- bzw. Klebestellen, allgemein kraftschlüssige Verbindungen, und auch Steckverbindungen, allgemein formschlüssige Verbindungen, einzelner Elemente des Tellers entfallen und somit die Gefahr von undichten Stellen deutlich reduziert wird. Zugleich kann in einem einzigen Herstellungsprozess auch eine in der seitlichen Mantelfläche des Tellers angeordnete Öffnung hergestellt werden, über welche der herzustellende Teller auf einfache Weise in der Art eines Thermophors mit Wärme- bzw. Kühlmedium befüllt werden kann, wobei zuverlässig vermieden werden kann, dass aufgrund von Lufteinschlüssen im Hohlraum dieser nur teilweise mit dem Wärme- bzw. Kühlmedium befüllt wird.

Hinsichtlich einer einfachen Formgebung des Tellers ist es insbesondere günstig, wenn das Kunststoffmaterial extrusionsgeblasen, spritzgeblasen oder streckgeblasen wird.

- 40 Hinsichtlich einer vielseitigen Gestaltungsmöglichkeit des Tellers ist es günstig, wenn das Kunststoffmaterial vor dem Blasen in eine Spritzgussform mit einem einen Einspritzkanal aufweisenden Kernteil zu einem Vorformling gespritzt wird, der danach geblasen wird. Insbesondere ist es hierdurch möglich, dass der Vorformling mit verschiedenen Wandstärken an zwei Längsseiten geformt wird, wodurch auf einfache Weise ein Teller hergestellt werden kann, dessen Nahrungsfläche eine geringere Wandstärke aufweist als die Bodenfläche. Hierdurch wird - beispielsweise bei der Verwendung als Warmhalteteller - einerseits eine zweckmäßige Wärmeisolierung zur Unterseite des Tellers andererseits die gewünschte Wärmeabgabe zur Nahrungsseite des Tellers erlangt. Ähnliches gilt natürlich, wenn der Teller als Kühlbehälter verwendet wird.

50 Um die Zahl der einzelnen Herstellungsschritte möglichst gering zu halten, ist es von Vorteil, wenn ein Gewinde im Kunststoffmaterial im Bereich der Öffnung des fertigen Tellers gespritzt wird. Somit kann das bereits ein Gewinde aufweisende Kunststoffmaterial nachfolgend mit Hilfe eines Blasverfahrens beliebig geformt werden, wobei die ein Gewinde aufweisenden Endbereiche des Kunststoffmaterials die Öffnung zur Befüllung des Tellers mit einem Wärme- oder

Kühlmedium bilden und während des Blasvorgangs über diese Öffnung die nötige Druckluft eingebracht werden kann.

Die Erfindung wird nachstehend anhand von einem in der Zeichnung dargestellten bevorzugten

5 Ausführungsbeispiel, auf das sie jedoch nicht beschränkt sein soll, noch weiter erläutert. Im Einzelnen zeigen: Fig. 1 eine Draufsicht eines Tellers; Fig. 2 einen Halbschnitt des Tellers gemäß Fig. 1 in Ansicht; Fig. 3 eine Detailansicht einer seitlichen Einbuchtung des Tellers; und Fig. 4 eine Spritzgussform zur Herstellung eines Vorformlings des Tellers.

10 In den Fig. 1 und 2 ist ein Teller 1 gezeigt, der eine obere Nahrungsfläche 2 und eine untere Bodenfläche 3 aufweist. Bei der Ausgestaltung des Tellers 1 in der Art eines Suppentellers ist die Nahrungsfläche 2 wattenförmig ausgestaltet, und die Nahrungsfläche 2 und die Bodenfläche 3 sind mit Hilfe einer seitlichen Mantelfläche 4 miteinander verbunden. Die Nahrungsfläche 2, die Bodenfläche 3 und die seitliche Mantelfläche 4 schließen gemeinsam einen Hohlraum 5 ein, der über eine Öffnung bzw. einen Öffnungsstutzen 6 mit einem Wärme- oder Kühlmedium, z.B. Warmwasser, Eiswasser oder dergl., gefüllt werden kann. Der Teller kann somit bei Befüllung mit einem Wärmemedium als Warmhaltesteller sowie bei Befüllung mit einem Kühlmedium als Kühlsteller zum Kühlthalten von beispielsweise Speiseeis, Obst, oder dergl. verwendet werden.

20 Wie insbesondere in Fig. 2 ersichtlich, ist die Bodenfläche 3 gegenüber der Nahrungsfläche 2 dickwandiger, um eine erhöhte Wärmeisolierung zum Boden hin zu erlangen. Die relativ dünne Wandstärke der Nahrungsfläche 2 hat andererseits den Vorteil, dass ein in den Hohlraum 5 eingefülltes Medium, z.B. Heißwasser, einen raschen Wärmetausch auch mit der auf der Nahrungsfläche 2 vorgesehenen Nahrung ermöglicht. Als Kunststoffmaterial zur Herstellung des Tellers können verschiedenste Kunststoffe, z.B. Polypropylen, Polyethylen und dergl., verwendet werden, wobei auch eine mehrschichtige Ausführung möglich ist. Ebenso kann das Kunststoffmaterial mit Thermochromie-Farbstoffen versetzt sein, um somit die Temperatur des Tellers anzuzeigen. Alternativ hierzu könnte auch eine LCD-Temperaturanzeige auf dem Teller 1 vorgesehen, z.B. aufgeklebt, sein. Der Teller 1 kann auch bedruckt sein.

25 Die Nahrungsfläche 2 weist einen vertieften Teilbereich 7 auf, in dem Essensreste gesammelt werden können, um das Auslöffeln dieser Essensreste zu erleichtern. Hierzu kann es auch von Vorteil sein, wenn, wie in Fig. 3 dargestellt, im Randbereich 8 des Tellers 1, d.h. in der Mantelfläche 4, benachbart dem vertieften Teilbereich 7 eine Einbuchtung 9 vorgesehen ist, da somit eine Art Führung für einen Löffel zum Auslöffeln des vertieften Teilbereichs 7 geschaffen wird.

30 Die seitliche, stutzenartige Öffnung 6 zum Befüllen des Hohlraumes 5 mit einem Wärme- oder Kühlmedium ist in der seitlichen Mantelfläche 4 vorgesehen. Der Öffnungsquerschnitt verläuft im Wesentlichen senkrecht zu einer von der Bodenfläche 3 definierten Ebene. Dies bringt den Vorteil mit sich, dass der Teller 1 auf einfache Weise in der Art eines Thermophors mit Warmwasser, z.B. aus einer Wasserleitung, gefüllt werden kann. Eine derartige Ausrichtung der Öffnung 6 ist insbesondere günstig, da während des Befüllvorganges die in dem Hohlraum 5 vorhandene Luft über die Öffnung 6 ungehindert austreten und somit zuverlässig der Hohlraum 5 zur Gänze mit dem Wärme- oder Kühlmedium gefüllt werden kann. Zur Kontrolle des Wasserstandes im Hohlraum 5 kann der Teller 1 auch aus einem transluzenten Material gefertigt sein. Ein relativ großer Querschnitt der Öffnung 6 ermöglicht einerseits ein relativ einfaches und rasches Befüllen des Hohlraumes 5 mit einem Wärme- oder Kühlmedium; andererseits ergibt sich daraus auch ein relativ großer Querschnitt - Durchmesser d - eines zum Verschluss der Öffnung 6 vorgesehenen kappenförmigen Schraubverschlusses 10, dessen äußerer Querschnitt (s. Durchmesser d) beispielsweise im Wesentlichen der Hälfte der Höhe h des Tellers 1 entsprechen kann. Der relativ große Durchmesser d des Schraubverschlusses 10 ist insbesondere dahingehend von Vorteil, dass er von der Hand eines Kleinkindes nicht umfasst werden kann und somit ein ungewolltes Öffnen des Schraubverschlusses 10 durch ein Kleinkind nicht möglich ist. Hinsichtlich einer einfachen, zuverlässigen Abdichtung der Öffnung 6 weist der die

Öffnung 6 definierende Stutzen oder Flansch 12 ein Außengewinde 11 auf, welcher mit einem Innengewinde 11' des Schraubverschlusses 10 eine selbstabdichtende Verbindung ergibt.

Schließlich ist in den Fig. 1 und 2 auf der dem Schraubverschluss diametral gegenüber liegenden Seite ein Griff 13 ersichtlich, der von dem Hohlraum 5 abgetrennt ist und somit von dem Wärme- oder Kühlmedium nicht durchströmt wird.

Des Weiteren ist an der Unterseite der Bodenfläche 3 ein reibungserhöhender Gummiring 14 angeklebt, der ein Verrutschen des Tellers 1 auf einer Tischfläche verhindert. Selbstverständlich könnten anstelle des Ringes 14 auch einzelne rutschfeste Füße vorgesehen sein.

In Fig. 4 ist eine Spritzgussform 15 zur Herstellung eines Vorformlings für den Teller 1 gezeigt. Die Spritzgussform 15 setzt sich dabei im Wesentlichen aus einem Kokillenteil 16 und einem Kernteil 17 mit einem mittigen Einspritzkanal 18 zusammen. Mit Hilfe der Spritzgussform 15 wird über den Kernteil 17 in Pfeilrichtung 19 flüssiges Kunststoffmaterial in den Hohlraum 20 eingebracht. Der Hohlraum 20 ist dabei hinsichtlich einer unterschiedlich starken Materialstärke des Tellers an der Nahrungsfläche 2 im Vergleich zur Bodenfläche 3 an den beiden Längsseiten des keilförmigen Kernteils 17 unterschiedlich dick ausgeprägt. Zudem wird bei der Herstellung des Vorformlings in der Spritzgussform 15 zugleich das Gewinde 11 des Tellers 1 im Bereich 20' des Hohlraums 20 mit gespritzt. Nach Entnahme des Vorformlings aus der Spritzgussform 15 kann dieser in einem nachfolgenden Blasverfahren über die im Gewindegang gebildete Öffnung 6 beliebig geformt werden. Somit ergibt sich ein einstückiger Teller 1, bei dem die Gefahr von undichten Stellen durch Verklebungen bzw. Verschweißungen nicht mehr gegeben ist. Die Fertigstellung des Tellers 1 kann dabei in an sich herkömmlicher Weise durch Streckblasen erfolgen. Andere an sich bekannte Blasverfahren, die mit Vorteil zur Herstellung des beschriebenen Tellers verwendet werden können, sind das Extrusionsblasen oder das Spritzblasen.

### 30 Patentansprüche:

1. Teller (1) aus Kunststoffmaterial, insbesondere für Kleinkinder, mit einem zwischen einer Nahrungsfläche (2) und einer Bodenfläche (3) vorgesehenen Hohlraum (5) und einer verschließbaren Öffnung (6) zum Befüllen des Hohlraums (5) mit einem Temperiermedium, *dadurch gekennzeichnet*, dass der Teller (1) mit der in einer die Nahrungs- und Bodenfläche (2, 3) verbindenden seitlichen Mantelfläche (4) in an sich bekannter Weise angeordneten Öffnung (6), deren Achse im Wesentlichen parallel zu der von der Bodenfläche (3) definierten Ebene ist, in einem Stück geblasen ist.
2. Teller nach Anspruch 1, *dadurch gekennzeichnet*, dass das Kunststoffmaterial an der Bodenfläche (3) eine im Vergleich zur Nahrungsfläche (2) dicke Materialstärke aufweist.
3. Teller nach Anspruch 1 oder 2, *dadurch gekennzeichnet*, dass die Nahrungsfläche (2) wattenförmig ausgebildet ist.
4. Teller nach einem der Ansprüche 1 bis 3, *dadurch gekennzeichnet*, dass die Nahrungsfläche (2) einen vertieften Teilbereich (7) aufweist.
5. Teller nach Anspruch 4, *dadurch gekennzeichnet*, dass er in einem zum vertieften Teilbereich (7) benachbarten seitlichen Randbereich (8) eine Einbuchtung (9) aufweist.
6. Teller nach einem der Ansprüche 1 bis 5, *dadurch gekennzeichnet*, dass die Öffnung (6) einen Flansch (12) mit einem Außengewinde (11) aufweist.
7. Teller nach Anspruch 6, *dadurch gekennzeichnet*, dass die Öffnung (6) mit einem ein

selbstdichtendes Gewinde (11') aufweisenden Schraubverschluss (10) verschließbar ist.

8. Teller nach einem der Ansprüche 1 bis 7, *dadurch gekennzeichnet*, dass zumindest ein vom Hohlraum (5) abgetrennter Griff (13) vorgesehen ist.

5 9. Teller nach einem der Ansprüche 1 bis 8, *dadurch gekennzeichnet*, dass an der Bodenfläche (3) zumindest ein reibungserhöhender Aufsatz (14) vorgesehen ist.

10 10. Verfahren zur Herstellung eines Tellers (1) aus Kunststoffmaterial mit einem zwischen einer Nahrungsfläche (2) und einer Bodenfläche (3) vorgesehenen Hohlraum (5) und einer Öffnung (6) zur Befüllung des Hohlraums (5) mit einem Temperiermedium, *dadurch gekennzeichnet*, dass das Kunststoffmaterial zur einstückigen Formgebung des Tellers (1) geblasen wird, wobei zugleich die in einer die Nahrungs- und Bodenfläche (2, 3) verbindenden seitlichen Mantelfläche (4) in an sich bekannter Weise angeordnete Öffnung (6) erzeugt wird.

15 11. Verfahren nach Anspruch 10, *dadurch gekennzeichnet*, dass das Kunststoffmaterial extrusionsgeblasen, spritzgeblasen oder streckgeblasen wird.

20 12. Verfahren nach Anspruch 10 oder 11, *dadurch gekennzeichnet*, dass das Kunststoffmaterial vor dem Blasen in eine Spritzgussform (15) mit einem einen Einspritzkanal (18) aufweisenden Kernteil (17) zu einem Vorformling gespritzt wird, der danach geblasen wird.

25 13. Verfahren nach Anspruch 12, *dadurch gekennzeichnet*, dass der Vorformling mit verschiedenen Wandstärken an zwei Längsseiten geformt wird.

14. Verfahren nach einem der Ansprüche 10 bis 13, *dadurch gekennzeichnet*, dass ein Gewinde (11) im Kunststoffmaterial eingespritzt wird.

30

## Hiezu 2 Blatt Zeichnungen

35

40

45

50

55

