

(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2020-200091

(P2020-200091A)

(43) 公開日 令和2年12月17日(2020.12.17)

(51) Int.Cl.	F I	テーマコード (参考)
B 6 5 D 1/02 (2006.01)	B 6 5 D 1/02 2 2 1	3 E 0 3 3
B 6 5 D 1/34 (2006.01)	B 6 5 D 1/34	3 E 0 8 4
B 6 5 D 43/08 (2006.01)	B 6 5 D 43/08 2 1 0	

審査請求 未請求 請求項の数 8 O L (全 17 頁)

(21) 出願番号	特願2019-109434 (P2019-109434)	(71) 出願人	390041058
(22) 出願日	令和1年6月12日 (2019.6.12)		シーピー化成株式会社
		(74) 代理人	110001818
			特許業務法人 R & C
		(72) 発明者	込山 和馬
			岡山県井原市東江原町 1 5 1 6 番地 シー
			ピー化成株式会社内
		(72) 発明者	小林 泰爾
			岡山県井原市東江原町 1 5 1 6 番地 シー
			ピー化成株式会社内
		F ターム (参考)	3E033 AA08 AA10 BA14 BA17 BA22
			BB08 CA20 DA08 DC10 DD01
			FA01 FA04 GA03
			最終頁に続く

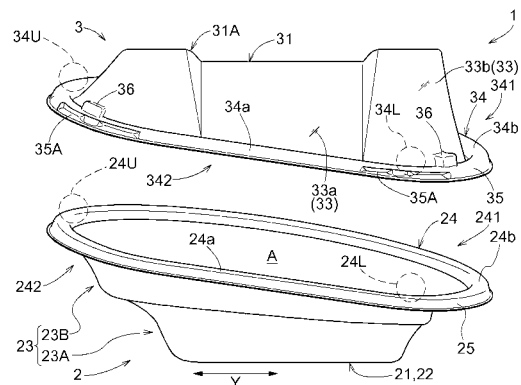
(54) 【発明の名称】 包装用容器

(57) 【要約】

【課題】被収容物を収容した状態での見栄えが良好であるとともに陳列効率にも優れた包装用容器を実現する。

【解決手段】容器本体 2 は、底面部 2 1 と、底面部 2 1 から上方に延びる本体周壁部 2 3 と、本体周壁部 2 3 から外側に延びる本体フランジ部 2 4 と、を有し、本体フランジ部 2 4 は、容器本体 2 が接地している状態で傾斜するように形成されているとともに、周方向に離間して配置された最高高さ部位 2 4 U および最低高さ部位 2 4 L と、最高高さ部位 2 4 U と最低高さ部位 2 4 L とを周方向の一方側で接続する第一接続辺部 2 4 1 と、最高高さ部位 2 4 U と最低高さ部位 2 4 U とを周方向の他方側で接続する第二接続辺部 2 4 2 と、を有し、第一接続辺部 2 4 1 と第二接続辺部 2 4 2 とが、最低高さ部位 2 4 L から互いに非対称態様で斜め上方に向けて傾斜している。

【選択図】 図 5



【特許請求の範囲】**【請求項 1】**

容器本体を備えた包装用容器であって、

前記容器本体は、底面部と、前記底面部から上方に延びる本体周壁部と、前記本体周壁部から外側に延びる本体フランジ部と、を有し、

前記本体フランジ部は、前記容器本体が接地している状態で傾斜するように形成されているとともに、周方向に離間して配置された最高高さ部位および最低高さ部位と、前記最高高さ部位と前記最低高さ部位とを周方向の一方側で接続する第一接続辺部と、前記最高高さ部位と前記最低高さ部位とを周方向の他方側で接続する第二接続辺部と、を有し、

前記第一接続辺部と前記第二接続辺部とが、前記最低高さ部位から互いに非対称態様で斜め上方に向けて傾斜している包装用容器。

10

【請求項 2】

前記第一接続辺部および前記第二接続辺部のそれぞれが、前記最低高さ部位から前記最高高さ部位に向けて漸次傾斜している請求項 1 に記載の包装用容器。

【請求項 3】

前記第一接続辺部と前記第二接続辺部とが、前記最低高さ部位からのそれぞれに沿った離間長さが等しい位置どうしを比較した場合に互いに異なる高さとなるように傾斜している請求項 1 又は 2 に記載の包装用容器。

【請求項 4】

前記最高高さ部位と前記最低高さ部位とが、前記本体フランジ部における周方向の最も離れた位置に離間して配置されている請求項 1 から 3 のいずれか一項に記載の包装用容器。

20

【請求項 5】

前記本体フランジ部の全体が略平坦状に形成されている請求項 1 から 4 のいずれか一項に記載の包装用容器。

【請求項 6】

基準包装用容器の前記第一接続辺部が、第 1 の方向において前記基準包装用容器に隣接する他の包装用容器である第 1 隣接包装用容器の前記第二接続辺部の上方に位置し、かつ、第 2 の方向において前記基準包装用容器に隣接する他の包装用容器である第 2 隣接包装用容器の前記第二接続辺部の下方に位置するように陳列可能である請求項 1 から 5 のいずれか一項に記載の包装用容器。

30

【請求項 7】

前記容器本体に嵌合される蓋体をさらに備え、

前記蓋体は、天面部と、前記天面部から下方に延びる蓋体周壁部と、前記蓋体周壁部から外側に延びて前記本体フランジ部に重ね合される蓋体フランジ部と、を有し、

前記蓋体フランジ部は、前記本体フランジ部に対応して傾斜するように形成され、

基準包装用容器の前記第一接続辺部を、第 1 の方向において前記基準包装用容器に隣接する他の包装用容器である第 1 隣接包装用容器の前記蓋体周壁部に対して水平方向に当接させる際、前記第 1 隣接包装用容器の前記第二接続辺部が、前記基準包装用容器の前記本体周壁部には当接することなく前記基準包装用容器の前記第一接続辺部の下方に位置するように配置される請求項 1 から 6 のいずれか一項に記載の包装用容器。

40

【請求項 8】

第 2 の方向において前記基準包装用容器に隣接する他の包装用容器である第 2 隣接包装用容器の前記第二接続辺部を、前記基準包装用容器の前記蓋体周壁部に対して水平方向に当接させる際、前記基準包装用容器の前記第一接続辺部が、前記第 2 隣接包装用容器の前記本体周壁部には当接することなく前記第 2 隣接包装用容器の前記第二接続辺部の下方に位置するように配置される請求項 7 に記載の包装用容器。

【発明の詳細な説明】**【技術分野】****【0001】**

50

本発明は、包装用容器に関する。

【背景技術】

【0002】

例えばスーパーやコンビニエンスストア等の各種店舗において、包装用容器に收容された状態で弁当や惣菜等の食品が販売されている。包装用容器に收容されて販売される食品において、その彩りやボリューム感等の見栄えは、価格と共に、消費者の購買意欲に結び付き得る非常に重要な要素となっている。この点、中に收容された食品の視認性を良好なものとするを意図した包装用容器が、例えば特開2004-244116号公報（特許文献1）に開示されている。

【0003】

この特許文献1の包装用容器は、蓋体20が、フラットな上面21と、この上面21の1/4程度の幅に形成された傾斜面22とを備えている。ラベルLを貼付する傾斜面22を上面21の1/4程度の幅とすることで、購買者は、蓋体20の大部分を占めてフラットな上面21の中央から中の食品を視認しやすくなっている。

【0004】

しかし、特許文献1の包装用容器は、全体が扁平な形状であり、縦横に並べて陳列する際に多くのスペースを必要とするという欠点があった。特に近年は、限りあるスペースにできるだけ多くの商品を陳列したいという要望が強いことも多く、そのような要望に応えられるものとはなっていなかった。

【先行技術文献】

【特許文献】

【0005】

【特許文献1】特開2004-244116号公報

【発明の概要】

【発明が解決しようとする課題】

【0006】

被收容物を收容した状態での見栄えが良好であるとともに陳列効率にも優れた包装用容器の実現が望まれる。

【課題を解決するための手段】

【0007】

本発明に係る包装用容器は、

容器本体を備えた包装用容器であって、

前記容器本体は、底面部と、前記底面部から上方に延びる本体周壁部と、前記本体周壁部から外側に延びる本体フランジ部と、を有し、

前記本体フランジ部は、前記容器本体が接地している状態で傾斜するように形成されているとともに、周方向に離間して配置された最高高さ部位および最低高さ部位と、前記最高高さ部位と前記最低高さ部位とを周方向の一方側で接続する第一接続辺部と、前記最高高さ部位と前記最低高さ部位とを周方向の他方側で接続する第二接続辺部と、を有し、

前記第一接続辺部と前記第二接続辺部とが、前記最低高さ部位から互いに非対称態様で斜め上方に向けて傾斜している。

【0008】

この構成によれば、本体フランジ部の第一接続辺部および第二接続辺部が、斜め上方に向けて傾斜しているため、本体フランジ部の最高高さ部位側に向かうに従い、本体周壁部の高さが高くなって收容能力を高く見せることができる。そのため、被收容物を收容した状態でのボリューム感を高めることができる。さらに、このような第一接続辺部および第二接続辺部が互いに非対称態様であることから、対称である場合に比べて独特の美観を創出することができる。従って、このような包装用容器によれば、見栄えを向上させることが可能となる。また、本構成の包装用容器を複数陳列する場合には、本体フランジ部における周方向の各部分に対して、その上方または下方に、他の包装用容器の本体フランジ部を配置することができる。従って、複数の包装用容器を部分的に重ねて陳列することがで

10

20

30

40

50

き、陳列効率を向上させることが可能となる。

【0009】

以下、本発明の好適な態様について説明する。但し、以下に記載する好適な態様例によって、本発明の範囲が限定される訳ではない。

【0010】

一態様として、

前記第一接続辺部および前記第二接続辺部のそれぞれが、前記最低高さ部位から前記最高高さ部位に向けて漸次傾斜していることが好ましい。

【0011】

この構成によれば、複数の包装容器を部分的に重ねて陳列する場合に、規則的に並べて配置し易い。

10

【0012】

一態様として、

前記第一接続辺部と前記第二接続辺部とが、前記最低高さ部位からのそれぞれに沿った離間長さが等しい位置どうしを比較した場合に互いに異なる高さとなるように傾斜していることが好ましい。

【0013】

この構成によれば、複数の包装用容器を部分的に重ねて陳列する場合に、基準となる包装用容器（基準包装用容器）を他の包装用容器の第一接続辺部に重ね合せる場合と他の包装用容器の第二接続辺部に重ね合せる場合とで、基準包装用容器における他の包装用容器に重ね合せる重ね合せ部分を、当該基準包装用容器における異なる箇所に設定することができる。従って、陳列態様の自由度が増し、陳列効率をさらに向上させることが可能となる。

20

【0014】

一態様として、

前記最高高さ部位と前記最低高さ部位とが、前記本体フランジ部における周方向の最も離れた位置に離間して配置されていることが好ましい。

【0015】

この構成によれば、最高高さ部位と最低高さ部位とをそれぞれ周方向において接続する第一接続辺部と第二接続辺部とを、同程度の周方向領域を有するように設定することができる。従って、第一接続辺部および第二接続辺部のそれぞれに対して他の包装用容器を重ね合せるようにして複数の包装用容器を陳列する場合に、当該複数の包装用容器を規則的に並べて配置し易い。

30

【0016】

一態様として、

前記本体フランジ部の全体が略平坦状に形成されていることが好ましい。

【0017】

この構成によれば、本体フランジ部を傾斜構造としつつも、その構成を簡略化することができる。また例えば、包装用容器が、容器本体の本体フランジ部に嵌合する蓋体を備える場合には、本体フランジ部と蓋体との嵌合部分の構成を簡略化し易い。

40

【0018】

一態様として、

基準包装用容器の前記第一接続辺部が、第1の方向において前記基準包装用容器に隣接する他の包装用容器である第1隣接包装用容器の前記第二接続辺部の上方に位置し、かつ、第2の方向において前記基準包装用容器に隣接する他の包装用容器である第2隣接包装用容器の前記第二接続辺部の下方に位置するように陳列可能であることが好ましい。

【0019】

この構成によれば、基準包装用容器と第1隣接包装用容器とを第1の方向において重ね合せることができると共に、基準包装用容器と第2隣接包装用容器とを第2の方向において重ね合せることができる。従って、複数の包装用容器を第1の方向と第2の方向とに並

50

べて陳列する際、第 1 の方向及び第 2 の方向における陳列効率を向上させることができる。

【 0 0 2 0 】

一態様として、

前記容器本体に嵌合される蓋体をさらに備え、

前記蓋体は、天面部と、前記天面部から下方に延びる蓋体周壁部と、前記蓋体周壁部から外側に延びて前記本体フランジ部に重ね合される蓋体フランジ部と、を有し、

前記蓋体フランジ部は、前記本体フランジ部に対応して傾斜するように形成され、

基準包装用容器の前記第一接続辺部を、第 1 の方向において前記基準包装用容器に隣接する他の包装用容器である第 1 隣接包装用容器の前記蓋体周壁部に対して水平方向に当接させる際、前記第 1 隣接包装用容器の前記第二接続辺部が、前記基準包装用容器の前記本体周壁部には当接することなく前記基準包装用容器の前記第一接続辺部の下方に位置するように配置されることが好ましい。

10

【 0 0 2 1 】

この構成によれば、容器本体と蓋体とを備える包装用容器を第 1 の方向に並べて複数陳列する場合に、第 1 の方向に並ぶ複数の包装用容器を互いに位置決めしつつ、第 1 の方向における陳列効率を向上させることができる。

【 0 0 2 2 】

一態様として、

第 2 の方向において前記基準包装用容器に隣接する他の包装用容器である第 2 隣接包装用容器の前記第二接続辺部を、前記基準包装用容器の前記蓋体周壁部に対して水平方向に当接させる際、前記基準包装用容器の前記第一接続辺部が、前記第 2 隣接包装用容器の前記本体周壁部には当接することなく前記第 2 隣接包装用容器の前記第二接続辺部の下方に位置するようにことが好ましい。

20

【 0 0 2 3 】

この構成によれば、容器本体と蓋体とを備える包装用容器を、第 1 の方向に加えて第 2 の方向にも並べて複数陳列する場合に、第 2 の方向に並ぶ複数の包装用容器を互いに位置決めしつつ、第 2 の方向における陳列効率を向上させることができる。

【 0 0 2 4 】

本発明のさらなる特徴と利点は、図面を参照して記述する以下の例示的かつ非限定的な実施形態の説明によってより明確になるであろう。

30

【図面の簡単な説明】

【 0 0 2 5 】

【図 1】包装用容器の分解斜視図

【図 2】容器本体の平面図

【図 3】蓋体の平面図

【図 4】包装用容器の分解側面図

【図 5】包装用容器の分解正面図

【図 6】複数の包装用容器が第 1 の方向および第 2 の方向に陳列された様子を示す図

【図 7】複数の包装用容器が第 1 の方向および第 2 の方向に陳列された様子を模式的に示す平面図

40

【図 8】第 1 の方向に陳列された複数の包装用容器の断面図

【図 9】第 2 の方向に陳列された複数の包装用容器の断面図

【図 10】その他の実施形態に係る容器本体の平面図

【図 11】その他の実施形態に係る容器本体の平面図

【図 12】その他の実施形態に係る容器本体の平面図

【図 13】その他の実施形態において、底面部が矩形状である場合の平面図

【図 14】その他の実施形態において、底面部が矩形状である場合の側面図

【発明を実施するための形態】

【 0 0 2 6 】

50

包装用容器の実施形態について、図面を参照して説明する。本実施形態では、弁当や惣菜等の食品を被収容物としてその内部に収容する包装用容器（食品包装用容器）１を例として説明する。

【００２７】

以下では、図中において「Ｘ」で示される方向を第１の方向Ｘとし、「Ｙ」で示される方向を第２の方向Ｙとする。第１の方向Ｘと第２の方向Ｙとは、同一平面内において互いに交差する方向である。本実施形態では、第１の方向Ｘは包装用容器１の前後方向に等しく、第２の方向Ｙは包装用容器１の左右方向に等しい。従って、本実施形態においては、第１の方向Ｘと第２の方向Ｙとは、同一平面内（水平面内）において互いに直交する方向である。

10

【００２８】

図１に示すように、包装用容器１は、容器本体２と、容器本体２に嵌合される蓋体３とを備えている。包装用容器１は、シート成形によって形成されている。包装用容器１を構成する容器本体２及び蓋体３が、それぞれ、シート成形によって形成されている。容器本体２及び蓋体３は、例えば厚みが０．１ｍｍ～３ｍｍ（好ましくは０．２ｍｍ～１．５ｍｍ）の合成樹脂シートを熱成形（例えば真空成形、圧空成形、真空圧空成形、及び熱板成形等）して形成することができる。容器本体２と蓋体３とで、シート厚が異なっても良い。

【００２９】

容器本体２及び蓋体３を構成する合成樹脂シートとしては、例えばポリオレフィン系樹脂シート、ポリスチレン系樹脂シート、及びポリエステル系樹脂シート等の熱可塑性樹脂シートを用いることができる。これらは、発泡シートであっても良いし、非発泡シートであっても良い。また、積層シートを用いることもでき、積層シートとしては、例えば発泡シートにフィルムをラミネートしたフィルムラミネート発泡シート、共押出ラミネートシート、及び押出ラミネートシート等を用いることができる。

20

【００３０】

容器本体２は、例えば黒色や白色等の有色であっても良いし、無色透明であっても良い。また、蓋体３についても、例えば黒色や白色等の有色であっても良いし、無色透明であっても良い。本実施形態の蓋体３は、無色透明に形成されている。蓋体３を無色透明とすることで、被収容物たる食品を外から視認しやすくなる。なお、容器本体２及び蓋体３の少なくとも一方には、模様等のデザインが付されていても良い。

30

【００３１】

容器本体２は、食品を収容する深皿状の器である。図１，図２，図４，図５，図８，図９に示すように、容器本体２は、底面部２１と、底面部２１から上方に延びる本体周壁部２３と、本体周壁部２３から外側に延びる本体フランジ部２４と、を有している。底面部２１は、容器本体２の底部を形成している。図２に示すように、底面部２１は、平面視で半月状に形成されている。本実施形態では、底面部２１は、直線状に形成された直線状縁部２１ａと、当該直線状縁部２１ａの両端部を繋ぐ円弧状の円弧状縁部２１ｂと、を有している。直線状縁部２１ａは、円弧状縁部２１ｂよりも正面側に配置されている。円弧状縁部２１ｂは、直線状縁部２１ａよりも背面側に配置され、背面側に膨出するように形成されている。また、図示の例では、底面部２１は、平面視で容器本体２の中心部から偏心して配置されている。このように底面部２１が容器本体２の中心部から偏心して配置されることで、複数の包装用容器１が部分的に上下方向に重なり合って、水平方向に陳列された場合（詳細は後述する）であっても、他の包装用容器１と重なり合う部分から離して底面部２１を配置できる。そのため、当該重なり合う部分が、底面部２１に載置された被収容物の視認性に影響しにくく、被収容物の視認性を良好に維持できる。

40

【００３２】

図８及び図９に示すように、容器本体２の外表面（裏面）側には、当該容器本体２を接地させるための接地部２２が設けられている。本実施形態のように、容器本体２が合成樹脂シートの熱成形によって形成される場合には、接地部２２と底面部２１とは表裏一体の関

50

係であり、接地部 2 2 は、底面部 2 1 の形状に応じた半月状に形成されている。なお、「接地」とは、作業台や陳列台 T 等の上に載置することを意味する。

【0033】

本体周壁部 2 3 は、底面部 2 1 の周縁から上方に延びている。本体周壁部 2 3 は、上方に向かうに従って外側に向かって広がるように拡開している。本体周壁部 2 3 は、底面部 2 1 から上方に延びる第一傾斜部 2 3 A と、第一傾斜部 2 3 A から連続して上方に延びる第二傾斜部 2 3 B とを有する。第二傾斜部 2 3 B は、底面部 2 1 に対する傾斜角度が第一傾斜部 2 3 A に比べて緩くなっている。

【0034】

本実施形態では、第一傾斜部 2 3 A は、略台形状に形成された第一台形状面部 2 3 A a と、略円弧状に形成された第一円弧状面部 2 3 A b と、を有している。第一台形状面部 2 3 A a 及び第一円弧状面部 2 3 A b は、上方に向かうに従って外側に向かって広がるように拡開している。第一台形状面部 2 3 A a は、底面部 2 1 の直線状縁部 2 1 a から上方に延びるように形成されている。第一円弧状面部 2 3 A b は、底面部 2 1 の円弧状縁部 2 1 b から上方に延びるように形成されている。

【0035】

本実施形態では、第二傾斜部 2 3 B は、略台形状に形成された第二台形状面部 2 3 B a と、略円弧状に形成された第二円弧状面部 2 3 B b と、を有している。第二台形状面部 2 3 B a 及び第二円弧状面部 2 3 B b は、上方に向かうに従って外側に向かって広がるように拡開している。第二台形状面部 2 3 B a は、第一台形状面部 2 3 A a の上端部から上方に延びるように形成されている。第二円弧状面部 2 3 B b は、第一円弧状面部 2 3 A b の上端部から上方に延びるように形成されている。

【0036】

本体フランジ部 2 4 は、本体周壁部 2 3 の上端部から外側に延びている。本体フランジ部 2 4 は、その外縁に、下方に延びる垂下部 2 4 A を有している。本体フランジ部 2 4 は、容器本体 2 が接地している状態で傾斜するように形成されている。言い換えれば、本体フランジ部 2 4 は、接地面に対して傾斜している。図 4 及び図 5 によく示すように、本体フランジ部 2 4 の全体は、第 1 の方向 X 及び第 2 の方向 Y の双方に対して傾斜するように形成されている。本実施形態では、本体フランジ部 2 4 の全体が略平坦状に形成されている。すなわち、本体フランジ部 2 4 の全体は、第 1 の方向 X 及び第 2 の方向 Y の双方に対して傾斜する略平坦状の仮想面に沿って形成されている。なお、「接地面」とは、容器本体 2 が接地される際に、作業台や陳列台 T において容器本体 2 が載置される面（上面）を意味する。

【0037】

図 2 , 図 4 , 図 5 に示すように、本体フランジ部 2 4 は、容器本体 2 の周方向に沿って形成されている。本体フランジ部 2 4 は、周方向に離間して配置された頂部 2 4 U（最高高さ部位に相当）および麓部 2 4 L（最低高さ部位に相当）と、頂部 2 4 U と麓部 2 4 L とを周方向の一方側で接続する第一接続辺部 2 4 1 と、頂部 2 4 U と麓部 2 4 L とを周方向の他方側で接続する第二接続辺部 2 4 2 と、を有している。本体フランジ部 2 4 の頂部 2 4 U は、本体フランジ部 2 4 において最も高い位置に配置される部分である。本体フランジ部 2 4 の麓部 2 4 L は、本体フランジ部 2 4 において最も低い位置に配置される部分である。ここでの「高さ」とは、底面部 2 1 が接地している状態での高さを意味し、接地面からの離間距離と言い換えることもできる。例えば、包装用容器 1 が載置される作業台や陳列台 T が水平方向に対して傾斜している場合、すなわち、接地面が水平方向に対して傾斜している場合には、鉛直方向に関係なく、接地面からの離間距離が上記「高さ」となる。

【0038】

上述のように、本体フランジ部 2 4 は、容器本体 2 が接地している状態で傾斜するように形成されている。そして、それぞれ本体フランジ部 2 4 の一部を構成する第一接続辺部 2 4 1 と第二接続辺部 2 4 2 とは、麓部 2 4 L から互いに非対称態様で斜め上方に向けて

10

20

30

40

50

傾斜している。本実施形態では、本体フランジ部 2 4 の第一接続辺部 2 4 1 と第二接続辺部 2 4 2 とは、麓部 2 4 L からのそれぞれに沿った離間長さが等しい位置どうしを比較した場合に互いに異なる高さとなるように傾斜している。言い換えれば、第一接続辺部 2 4 1 と第二接続辺部 2 4 2 とのそれぞれにおける、麓部 2 4 L から周方向に沿って同じ距離離れた部分の高さが、互いに異なっている。

【0039】

本実施形態では、第一接続辺部 2 4 1 および第二接続辺部 2 4 2 のそれぞれが、麓部 2 4 L から頂部 2 4 U に向けて漸次傾斜している。これには、第一接続辺部 2 4 1 の全体または第二接続辺部 2 4 2 の全体が傾斜している場合を含む他、第一接続辺部 2 4 1 及び第二接続辺部 2 4 2 のそれぞれが、局所的に微小な水平部分を有している場合も含む。すな

10

【0040】

本実施形態の本体フランジ部 2 4 では、頂部 2 4 U と麓部 2 4 L とが、本体フランジ部 2 4 における周方向の最も離れた位置に離間して配置されている。また、本実施形態の本体フランジ部 2 4 は、直線に沿って延びる直線状延在部 2 4 a と、当該直線状延在部 2 4 a の両端部を繋ぐとともに円弧に沿って延びる円弧状延在部 2 4 b とを有する。すなわち本実施形態では、本体フランジ部 2 4 は、平面視で半月状に形成されている。直線状延在部 2 4 a は、円弧状延在部 2 4 b よりも正面側に配置されている。円弧状延在部 2 4 b は、直線状延在部 2 4 a よりも背面側に配置され、背面側に膨出するように形成されている

20

【0041】

詳細な図示は省略するが、水平面（接地面）に対する本体フランジ部 2 4 の第 1 の方向 X における傾斜角度は、特に限定されないが、例えば 7 ° 以上 1 4 ° 以下であることが好ましい。傾斜角度が 7 ° 未満であると、手前側と奥側とで本体周壁部 2 3 の高さにあまり差異が生じず、収容部 A における奥側の収容能力を十分には高めにくい。傾斜角度が 1 4 ° を超えて大きくなると、本体周壁部 2 3 における奥側が過度に急傾斜となり、被収容物の安定性が悪くなる可能性がある。水平面（接地面）に対する本体フランジ部 2 4 の第 1 の方向 X におけるより好ましい傾斜角度は、8 ° 以上 1 1 ° 以下であり、さらに好ましくは 9 ° である。本体フランジ部 2 4 の第 2 の方向 Y における傾斜角度についても、上記と同様である。なお、本体フランジ部 2 4 の第 1 の方向 X における傾斜角度と第 2 の方向 Y における傾斜角度とは、上述の角度範囲内であれば、同じであっても良いし異なっている

30

40

【0042】

図 1 , 図 3 , 図 4 , 図 5 , 図 8 , 図 9 に示すように、蓋体 3 は、天面部 3 1 と、天面部 3 1 から下方に延びる蓋体周壁部 3 3 と、蓋体周壁部 3 3 から外側に延びて容器本体 2 の本体フランジ部 2 4 に重ね合される蓋体フランジ部 3 4 と、を有している。天面部 3 1 は、蓋体 3 の天井部を形成している。図 3 に示すように、天面部 3 1 は、平面視で半月状に形成されている。本実施形態では、天面部 3 1 は、直線状に形成された直線状縁部 3 1 a と、当該直線状縁部 3 1 a の両端部を繋ぐ円弧状の円弧状縁部 3 1 b と、を有している。直線状縁部 3 1 a は、円弧状縁部 3 1 b よりも正面側に配置されている。円弧状縁部 3 1 b は、直線状縁部 3 1 a よりも背面側に配置され、背面側に膨出するように形成されている。本実施形態では、天面部 3 1 は、円弧状縁部 3 1 b から上方に隆起する円弧状隆起部

50

3 1 A をさらに有している。これにより、蓋体 3 の剛性を高めることができる。また、図示の例では、天面部 3 1 は、平面視で蓋体 3 の中心部から偏心して配置されている。

【0043】

蓋体周壁部 3 3 は、天面部 3 1 の周縁から下方に延びている。蓋体周壁部 3 3 は、下方に向かうに従って外側に向かって広がるように拡開している。本実施形態では、蓋体周壁部 3 3 は、矩形状平坦面部 3 3 a と、円弧状面部 3 3 b と、を有する。

【0044】

矩形状平坦面部 3 3 a は、天面部 3 1 の直線状縁部 3 1 a に対応する位置に形成されている。すなわち本実施形態では、矩形状平坦面部 3 3 a は、蓋体 3 の正面側に形成されている。この矩形状平坦面部 3 3 a には、商品名や価格、原材料等を表示したラベル 4 1 が貼付される（図 1 を参照）。ラベル 4 1 は、矩形状平坦面部 3 3 a に直接貼付されても良いし、包装用容器 1 の全体をラップで包んだ状態で、矩形状平坦面部 3 3 a を土台としてラップを介して貼付されても良い。矩形状平坦面部 3 3 a は、蓋体 3 の全体に対して $1/5 \sim 1/3$ （図示の例では $1/4$ 程度）の範囲の幅を有するように形成されている。

【0045】

円弧状面部 3 3 b は、天面部 3 1 の円弧状縁部 3 1 b に対応する位置に形成されている。すなわち本実施形態では、円弧状面部 3 3 b は、直線状縁部 3 1 a に対応して配置される矩形状平坦面部 3 3 a よりも、背面側に配置されている。図示の例では、円弧状面部 3 3 b は、矩形状平坦面部 3 3 a よりも外側に膨出している。言い換えれば、矩形状平坦面部 3 3 a は、円弧状面部 3 3 b よりも内側に凹むように形成されている。

【0046】

蓋体周壁部 3 3 の下端部には、多数の蓋体 3 を重ねる際に互いに密着してしまうのを回避するための凸部 3 6（ブロック防止用凸部）が、複数箇所に分散して形成されている。

【0047】

蓋体フランジ部 3 4 は、蓋体周壁部 3 3 の下端部から外側に延びている。蓋体フランジ部 3 4 は、本体フランジ部 2 4 に対応して傾斜するように形成されている。図 4 及び図 5 によく示すように、蓋体フランジ部 3 4 の全体は、第 1 の方向 X 及び第 2 の方向 Y の双方に対して傾斜するように形成されている。本実施形態では、蓋体フランジ部 3 4 の全体が略平坦状に形成されている。すなわち、蓋体フランジ部 3 4 の全体は、第 1 の方向 X 及び第 2 の方向 Y の双方に対して傾斜する略平坦状の仮想面に沿って形成されている。

【0048】

図 3，図 4，図 5 に示すように、蓋体フランジ部 3 4 は、蓋体 3 の周方向に沿って形成されている。蓋体フランジ部 3 4 は、周方向に離間して配置された頂部 3 4 U および麓部 3 4 L と、頂部 3 4 U と麓部 3 4 L とを周方向の一方側で接続する第一接続辺部 3 4 1 と、頂部 3 4 U と麓部 3 4 L とを周方向の他方側で接続する第二接続辺部 3 4 2 と、を有している。蓋体フランジ部 3 4 の頂部 3 4 U は、蓋体フランジ部 3 4 において最も高い位置に配置される部分である。蓋体フランジ部 3 4 の麓部 3 4 L は、蓋体フランジ部 3 4 において最も低い位置に配置される部分である。

【0049】

上述のように、蓋体フランジ部 3 4 は、容器本体 2 が接地している状態で傾斜するように形成されている。そして、それぞれ蓋体フランジ部 3 4 の一部を構成する第一接続辺部 3 4 1 と第二接続辺部 3 4 2 とは、麓部 3 4 L から互いに非対称態様で斜め上方に向けて傾斜している。本実施形態では、蓋体フランジ部 3 4 の第一接続辺部 3 4 1 と第二接続辺部 3 4 2 とは、麓部 3 4 L からのそれぞれに沿った離間長さが等しい位置どうしを比較した場合に互いに異なる高さとなるように傾斜している。言い換えれば、第一接続辺部 3 4 1 と第二接続辺部 3 4 2 のそれぞれにおける、麓部 3 4 L から周方向に沿って同じ距離離れた部分の高さが、互いに異なっている。

【0050】

本実施形態では、第一接続辺部 3 4 1 および第二接続辺部 3 4 2 のそれぞれが、麓部 3

10

20

30

40

50

4 L から頂部 3 4 U に向けて漸次傾斜している。これには、第一接続辺部 3 4 1 の全体または第二接続辺部 3 4 2 の全体が傾斜している場合を含む他、第一接続辺部 3 4 1 及び第二接続辺部 3 4 2 のそれぞれが、局所的に微小な水平部分を有している場合も含む。すなわち、第一接続辺部 3 4 1 及び第二接続辺部 3 4 2 とのそれぞれが、全体的に見て漸次傾斜していると判断できる程度に傾斜していれば良い。

【0051】

本実施形態の蓋体フランジ部 3 4 では、頂部 3 4 U と麓部 3 4 L とが、蓋体フランジ部 3 4 における周方向の最も離れた位置に離間して配置されている。また、本実施形態の蓋体フランジ部 3 4 は、直線に沿って延びる直線状延在部 3 4 a と、当該直線状延在部 3 4 a の両端部を繋ぐとともに円弧に沿って延びる円弧状延在部 3 4 b とを有する。すなわち本実施形態では、蓋体フランジ部 3 4 は、平面視で半月状に形成されている。直線状延在部 3 4 a は、円弧状延在部 3 4 b よりも正面側に配置されている。円弧状延在部 3 4 b は、直線状延在部 3 4 a よりも背面側に配置され、背面側に膨出するように形成されている。本実施形態では、蓋体フランジ部 3 4 の麓部 3 4 L は、直線状延在部 3 4 a と円弧状延在部 3 4 b との連結部分に配置されている。蓋体フランジ部 3 4 の頂部 3 4 U は、円弧状延在部 3 4 b における、麓部 3 4 L から周方向に最も離れた位置に配置されている。本実施形態では、蓋体フランジ部 3 4 の第一接続辺部 3 4 1 は、直線状延在部 3 4 a の全部と円弧状延在部 3 4 b の一部とを含んで構成されている。蓋体フランジ部 3 4 の第二接続辺部 3 4 2 は、円弧状延在部 3 4 b の一部により構成されている。但し、これら第一接続辺部 3 4 1 及び第二接続辺部 3 4 2 の構成は、麓部 3 4 L と頂部 3 4 U との配置位置に応じて定まる。すなわち、第一接続辺部 3 4 1 及び第二接続辺部 3 4 2 は、麓部 3 4 L と頂部 3 4 U との配置位置に応じた蓋体フランジ部 3 4 における任意の領域部分である。

【0052】

詳細な図示は省略するが、水平面（接地面）に対する蓋体フランジ部 3 4 の第 1 の方向 X における傾斜角度は、特に限定されないが、例えば 7 ° 以上 1 4 ° 以下であることが好ましい。水平面（接地面）に対する蓋体フランジ部 3 4 の第 1 の方向 X におけるより好ましい傾斜角度は、8 ° 以上 1 1 ° 以下であり、さらに好ましくは 9 ° である。蓋体フランジ部 3 4 の第 2 の方向 Y における傾斜角度についても、上記と同様である。なお、蓋体フランジ部 3 4 の第 1 の方向 X における傾斜角度と第 2 の方向 Y における傾斜角度とは、上述の角度範囲内であれば、同じであっても良いし異なっても良い。本実施形態では、蓋体フランジ部 3 4 の傾斜角度は、上述の本体フランジ部 2 4 の傾斜角度と等しい。

【0053】

蓋体フランジ部 3 4 は、その外縁に、下方に延びる垂下部 3 4 A を有している。垂下部 3 4 A は、全周に亘って連続的に設けられている。この垂下部 3 4 A の上下長さは、容器本体 2 の垂下部 2 4 A の上下長さよりも長い。そして、垂下部 3 4 A の下部領域には、内方に突出する係合突条 3 5 A が、周方向に沿って形成されている。本実施形態では、複数の係合突条 3 5 A が、周方向に分散して設けられている。係合突条 3 5 A は、容器本体 2 に蓋体 3 が取り付けられた状態で、容器本体 2 の垂下部 2 4 A の下端縁に下方から係合する。すなわち、本実施形態の包装用容器 1 は、外嵌合タイプの包装用容器として構成されている。

【0054】

図 6 に示すように、本実施形態の包装用容器 1 は、複数の包装用容器 1 を水平方向に沿って並べる陳列方法（例えば、「ライン陳列」と称される。）を適用するのに適している。図 6 は、複数の包装用容器 1 が第 1 の方向 X（ここでは前後方向）および第 2 の方向 Y（ここでは左右方向）に陳列された様子を示している。

【0055】

包装用容器 1 は、第 1 の方向 X に複数並べられた状態で、当該第 1 の方向 X において他の包装用容器 1 と部分的に重複して配置されることが可能に構成されている。このような構成により、第 1 の方向 X における陳列スペースを有効的に活用することができる。また、包装用容器 1 は、第 2 の方向 Y に複数並べられた状態で、当該第 2 の方向 Y において他

の包装用容器 1 と部分的に重複して配置されることが可能に構成されている。このような構成により、第 2 の方向 Y における陳列スペースを有効的に活用することができる。すなわち、本開示に係る包装用容器 1 によれば、複数の包装用容器 1 を第 1 の方向 X と第 2 の方向 Y とに並べて陳列する際、第 1 の方向 X 及び第 2 の方向 Y における陳列効率を向上させることができる。

【0056】

以下、複数の包装用容器 1 が第 1 の方向 X および第 2 の方向 Y に陳列された状態における複数の包装用容器 1 どちらの重複態様について、図 7 ~ 図 9 を参照して説明する。なお、容器本体 2 と蓋体 3 とが嵌合した状態で、本体フランジ部 2 4 と蓋体フランジ部 3 4 とは対応関係にある。従って、本体フランジ部 2 4 の第一接続辺部 2 4 1 , 第二接続辺部 2 4 2 , 麓部 2 4 L , 及び頂部 2 4 U と、蓋体 3 の第一接続辺部 3 4 1 , 第二接続辺部 3 4 2 , 麓部 3 4 L , 及び頂部 3 4 U とは、それぞれ、容器本体 2 と蓋体 3 とが嵌合した状態で同じ位置（或いは略同じ位置）に配置される。以下では、これらの各対応部分をまとめて、包装用容器 1 の第一接続辺部（2 4 1 , 3 4 1 ）、第二接続辺部（2 4 2 , 3 4 2 ）、麓部（2 4 L , 3 4 L ）、及び頂部（2 4 U , 3 4 U ）と称することがある。

【0057】

図 7 は、複数の包装用容器 1 が第 1 の方向 X および第 2 の方向 Y に陳列された様子を模式的に示す平面図である。ここでは、複数の包装用容器 1 のうち 1 つを基準包装用容器 1 0 とする。そして、第 1 の方向 X において基準包装用容器 1 0 に隣接する他の包装用容器 1 を、「第 1 隣接包装用容器 1 1」と称する。また、第 2 の方向 Y において基準包装用容器 1 0 に隣接する他の包装用容器 1 を、「第 2 隣接包装用容器 1 2」と称する。

【0058】

図 7 ~ 図 9 に示すように、複数の包装用容器 1 は、基準包装用容器 1 0 の第一接続辺部（2 4 1 , 3 4 1 ）が、第 1 隣接包装用容器 1 1 の第二接続辺部（2 4 2 , 3 4 2 ）の上方に位置し、かつ、第 2 隣接包装用容器 1 2 の第二接続辺部（2 4 2 , 3 4 2 ）の下方に位置するように陳列可能である。

【0059】

図 7 及び図 8 に示す例では、基準包装用容器 1 0 が、第 1 の方向 X において、第 1 隣接包装用容器 1 1 よりも正面側（第 1 の方向 X における一方側）に配置されている。そして、基準包装用容器 1 0 の第一接続辺部（2 4 1 , 3 4 1 ）の一部が、第 1 隣接包装用容器 1 1 の第二接続辺部（2 4 2 , 3 4 2 ）の一部よりも後側（第 1 の方向 X における他方側）に配置されている。第 1 隣接包装用容器 1 1 の第二接続辺部（2 4 2 , 3 4 2 ）は、基準包装用容器 1 0 の第一接続辺部（2 4 1 , 3 4 1 ）に対して、上下方向の隙間である第 1 上下隙間 G v 1 を隔てて配置される。

【0060】

本実施形態では、基準包装用容器 1 0 の第一接続辺部 3 4 1 を、第 1 隣接包装用容器 1 1 の蓋体周壁部 3 3 に対して水平方向に当接させる際、第 1 隣接包装用容器 1 1 の第二接続辺部（2 4 2 , 3 4 2 ）が、基準包装用容器 1 0 の本体周壁部 2 3 には当接することなく基準包装用容器 1 0 の第一接続辺部（2 4 1 , 3 4 1 ）の下方に位置するように配置される。言い換えれば、第 1 隣接包装用容器 1 1 の第二接続辺部（2 4 2 , 3 4 2 ）は、基準包装用容器 1 0 の本体周壁部 2 3 に対して、水平方向の隙間である第 1 水平隙間 G h 1 を隔てて配置されている。本実施形態では、複数の包装用容器 1 が第 1 の方向 X に陳列された状態で、第 1 水平隙間 G h 1 は、第 1 上下隙間 G v 1 よりも小さくなるように設定されている。これにより、基準包装用容器 1 0 と第 1 隣接包装用容器 1 1 とを、第 1 の方向 X においてなるべく重複させて配置することができ、陳列効率の向上を図ることができる。

【0061】

図 7 及び図 9 に示す例では、基準包装用容器 1 0 が、第 2 の方向 Y において、第 2 隣接包装用容器 1 2 よりも左側（紙面左側：第 2 の方向 Y における一方側）に配置されている。そして、基準包装用容器 1 0 の第一接続辺部（2 4 1 , 3 4 1 ）の一部が、第 2 隣接包

装用容器 1 2 の第二接続辺部 (2 4 2 , 3 4 2) の一部よりも右側 (紙面右側 : 第 2 の方向 Y における他方側) に配置されている。第 2 隣接包装用容器 1 2 の第二接続辺部 (2 4 2 , 3 4 2) は、基準包装用容器 1 0 の第一接続辺部 (2 4 1 , 3 4 1) に対して、上下方向の隙間である第 2 上下隙間 G v 2 を隔てて配置されている。

【 0 0 6 2 】

本実施形態では、第 2 隣接包装用容器 1 2 の第二接続辺部 3 4 2 を、基準包装用容器 1 0 の蓋体周壁部 3 3 に対して水平方向に当接させる際、基準包装用容器 1 0 の第一接続辺部 (2 4 1 , 3 4 1) が、第 2 隣接包装用容器 1 2 の本体周壁部 2 3 には当接することなく第 2 隣接包装用容器 1 2 の第二接続辺部 (2 4 2 , 3 4 2) の下方に位置するように配置される。言い換えれば、基準包装用容器 1 0 の第一接続辺部 (2 4 1 , 3 4 1) は、第 2 隣接包装用容器 1 2 の本体周壁部 2 3 に対して、水平方向の隙間である第 2 水平隙間 G h 2 を隔てて配置される。本実施形態では、複数の包装用容器 1 が第 2 の方向 Y に陳列された状態で、第 2 水平隙間 G h 2 は、第 2 上下隙間 G v 2 よりも小さくなるように設定されている。これにより、基準包装用容器 1 0 と第 2 隣接包装用容器 1 2 とを、第 2 の方向 Y においてなるべく重複させて配置することができ、陳列効率の向上を図ることができる。

10

【 0 0 6 3 】

〔その他の実施形態〕

(1) 上記の実施形態では、容器本体 2 の底面部 2 1 が、平面視で半月状に形成されている構成を例として説明した。しかし、そのような構成に限定されることなく、例えば図 1 0 ~ 図 1 2 に示すように、底面部 2 1 は、平面視で円形状に形成されていても良い。また、図 1 3 及び図 1 4 に示すように、底面部 2 1 は矩形状に形成されていても良い。最高高さ部位 2 4 U に対応する付近の本体周壁部 2 3 の高さとは最低高さ部位 2 4 L に対応する付近の本体周壁部 2 3 の高さとを異ならせることで、収容部 A の収容能力を部分的に異ならせても良い。なお、図示は省略するが、底面部 2 1 は、上記のような各実施形態に限定されることなく、直線状または弧状の縁部を複数有する多角形状に形成されていても良い。

20

【 0 0 6 4 】

(2) 上記の実施形態では、本体フランジ部 2 4 が、直線状延在部 2 4 a と円弧状延在部 2 4 b とを有する半月状に形成されている構成を例として説明した。しかし、そのような構成に限定されることなく、本体フランジ部 2 4 は、例えば、図 1 0 , 図 1 1 に示すように、複数の直線状延在部と複数の円弧状延在部とを有する多角形状に形成されていても良いし、図 1 2 に示すように、円弧状延在部のみを有する円形状 (或いは楕円形状) に形成されていても良い。また、図示は省略するが、本体フランジ部 2 4 は、上記のような円弧状延在部を有さない、複数の直線状延在部を有する矩形状 (或いは多角形状) に形成されていても良い。

30

【 0 0 6 5 】

(3) 上記の実施形態では、容器本体 2 に関して、第一接続辺部 2 4 1 と第二接続辺部 2 4 2 とが、最低高さ部位である麓部 2 4 L からのそれぞれに沿った離間長さが等しい位置どうしを比較した場合に互いに異なる高さとなるように傾斜している構成を例として説明したが、これらは、部分的に同じ高さとなるように傾斜していても良い。蓋体 3 についても同様である。

40

【 0 0 6 6 】

(4) 上記の実施形態では、容器本体 2 に関して、最高高さ部位である麓部 2 4 L と最低高さ部位である頂部 2 4 U とが、本体フランジ部 2 4 における周方向の最も離れた位置に離間して配置されている構成を例として説明した。しかし、そのような構成に限定されることなく、麓部 2 4 L と頂部 2 4 U とは、本体フランジ部 2 4 における周方向の任意の位置に配置されていても良い。蓋体 3 についても同様である。

【 0 0 6 7 】

(5) 上記の実施形態では、第 1 の方向 X を前後方向とし、第 2 の方向 Y を左右方向として説明したが、第 1 の方向 X が左右方向であり、第 2 の方向 Y が前後方向であっても良い

50

。また、上記の実施形態では、第 1 の方向 X と第 2 の方向 Y とが平面視で直交している例について説明したが、これらの方向は、平面視で鋭角的または鈍角的に交差する態様であっても良い。

【 0 0 6 8 】

(6) 上記の実施形態では、包装用容器 1 が容器本体 2 と蓋体 3 とを備えている構成を例として説明した。しかし、そのような構成に限定されることなく、包装用容器 1 は、容器本体 2 のみによって構成され、蓋体 3 を備えていなくても良い。

【 0 0 6 9 】

(7) 上記の実施形態では、被収容物として食品を収容する包装用容器 1 (食品包装用容器) を例として説明した。しかし、そのような構成に限定されることなく、食品以外の他の物品を収容するのに、上述した包装用容器 1 を用いても良い。

10

【 0 0 7 0 】

(8) 上述した各実施形態 (上記の実施形態及びその他の実施形態を含む ; 以下同様) で開示される構成は、矛盾が生じない限り、他の実施形態で開示される構成と組み合わせて適用することも可能である。その他の構成に関しても、本明細書において開示された実施形態は全ての点で例示であって、本開示の趣旨を逸脱しない範囲内で適宜改変することが可能である。

【 符号の説明 】

【 0 0 7 1 】

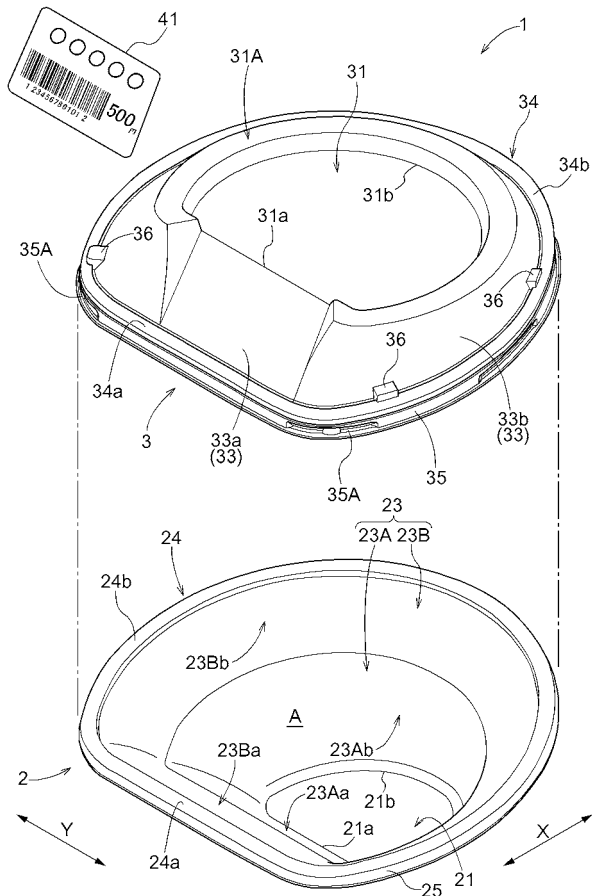
- 1 : 包装用容器
- 2 : 容器本体
- 3 : 蓋体
- 1 0 : 基準包装用容器
- 1 1 : 第 1 隣接包装用容器
- 1 2 : 第 2 隣接包装用容器
- 2 1 : 底面部
- 2 3 : 本体周壁部
- 2 4 : 本体フランジ部
- 2 4 L : 麓部 (最低高さ部位)
- 2 4 U : 頂部 (最高高さ部位)
- 2 4 a : 直線状延在部
- 2 4 b : 円弧状延在部
- 3 1 : 天面部
- 3 2 : 本体フランジ部
- 3 3 : 蓋体周壁部
- 3 4 : 蓋体フランジ部
- 3 4 a : 直線状延在部
- 3 4 b : 円弧状延在部
- 2 4 1 : 容器本体の第一接続辺部
- 2 4 2 : 容器本体の第二接続辺部
- 3 4 1 : 蓋体の第一接続辺部
- 3 4 2 : 蓋体の第二接続辺部
- X : 第 1 の方向
- Y : 第 2 の方向

20

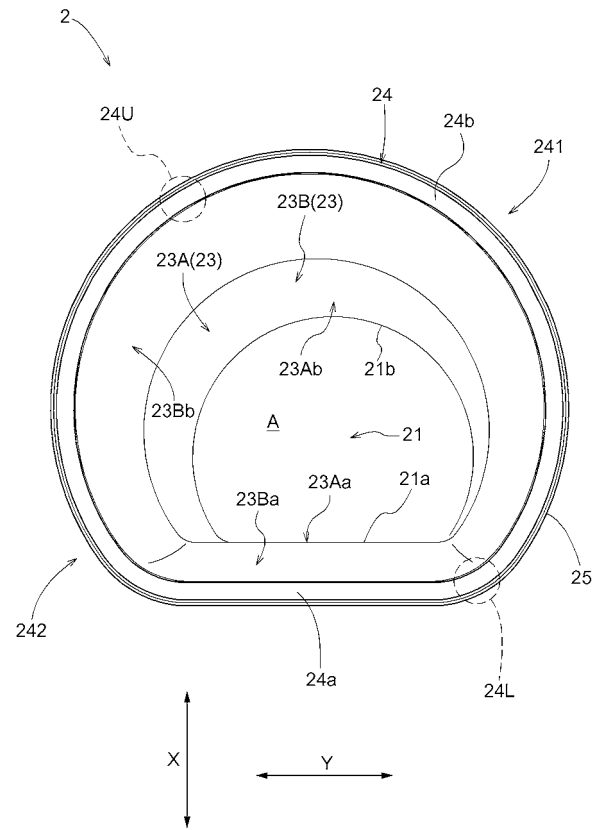
30

40

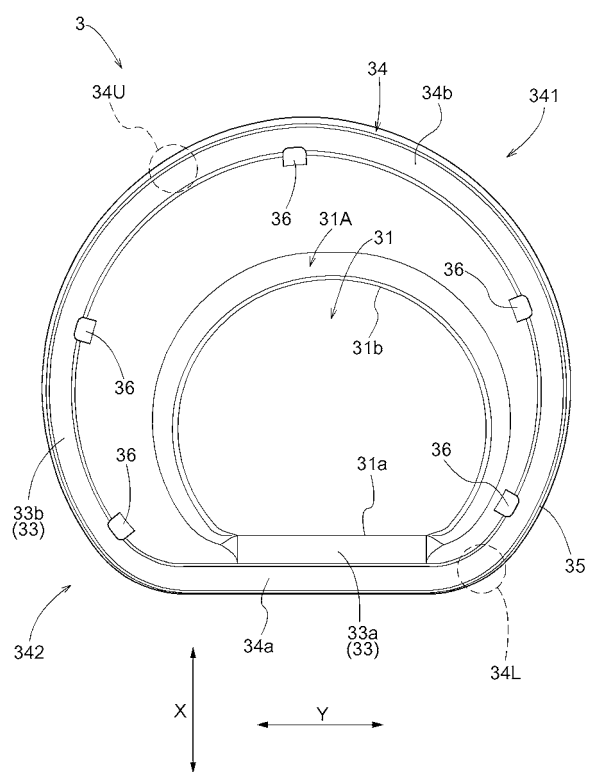
【図 1】



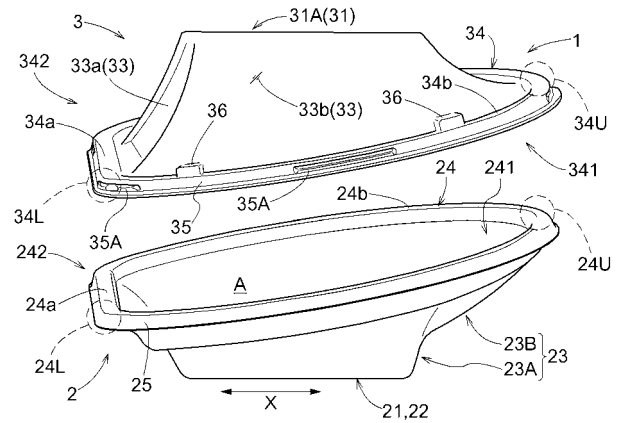
【図 2】



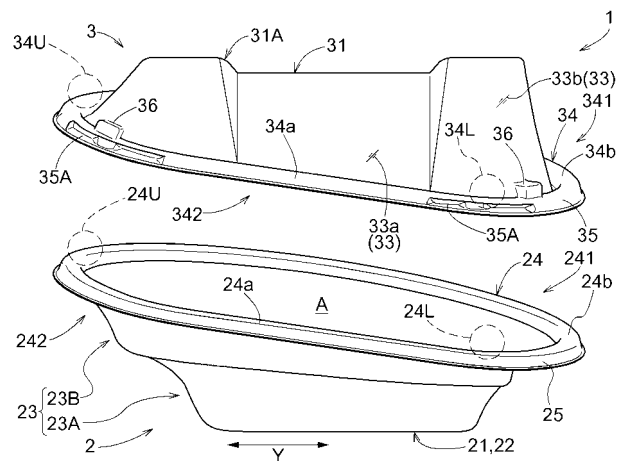
【図 3】



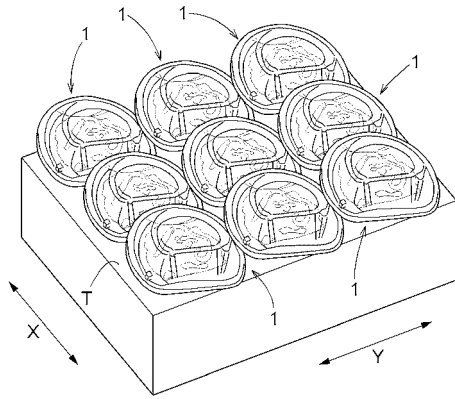
【図 4】



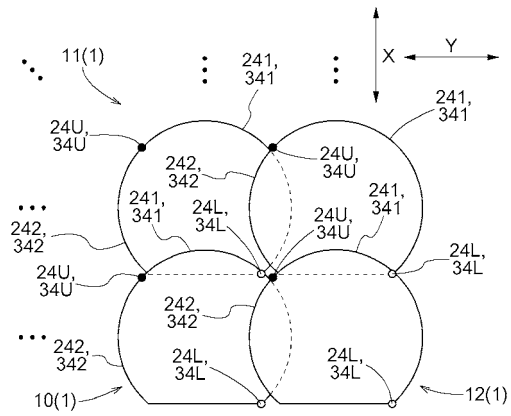
【図 5】



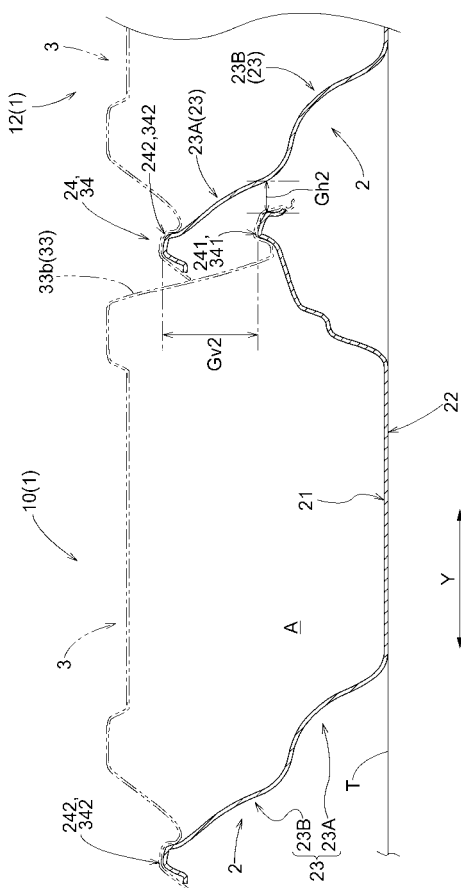
【図 6】



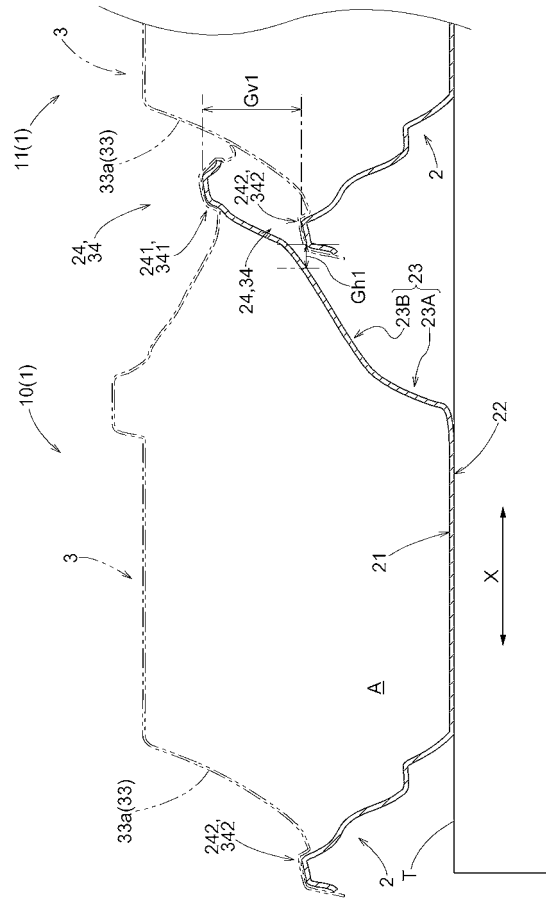
【図 7】



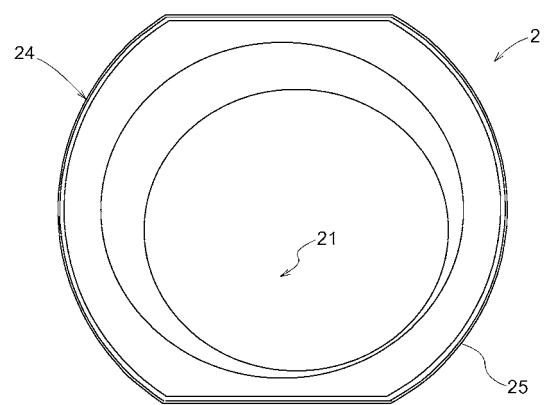
【図 9】



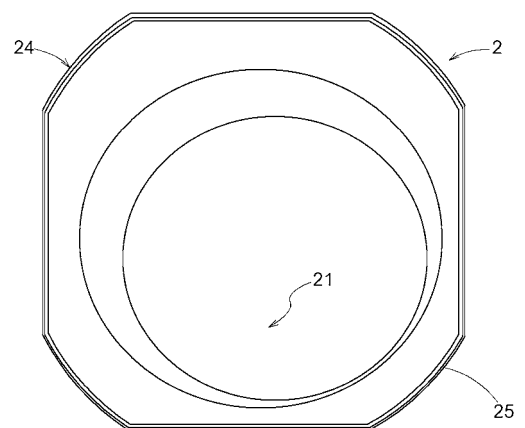
【図 8】



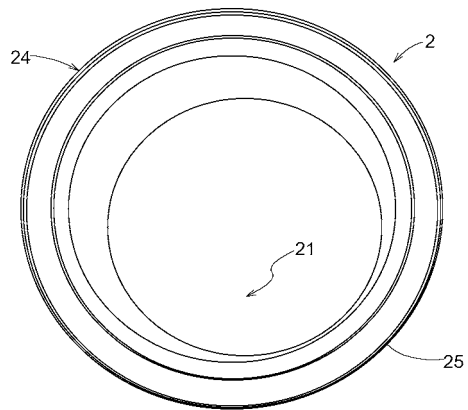
【図 10】



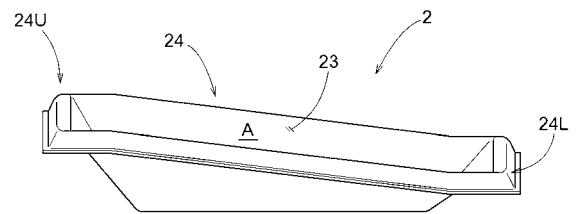
【図 11】



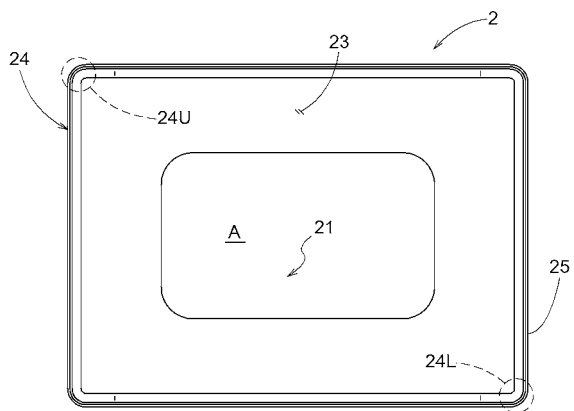
【図 1 2】



【図 1 4】



【図 1 3】



フロントページの続き

F ターム(参考) 3E084 AA05 AA13 AA14 AA15 AA24 AB10 BA01 CA02 CA03 CA10
CC03 DA02 DA03 DA10 DB13 DB18 DC03 FA09 FC09 GA08
GB12 JA10 JA19 KB10 LD30