

(19) 日本国特許庁(JP)

(12) 特許公報(B2)

(11) 特許番号

特許第4221794号
(P4221794)

(45) 発行日 平成21年2月12日(2009.2.12)

(24) 登録日 平成20年11月28日(2008.11.28)

(51) Int.Cl. F I
B 6 5 D 81/34 (2006.01) B 6 5 D 81/34 J
B 6 5 D 47/36 (2006.01) B 6 5 D 47/36 G

請求項の数 6 (全 11 頁)

<p>(21) 出願番号 特願平10-349679 (22) 出願日 平成10年12月9日(1998.12.9) (65) 公開番号 特開2000-168849(P2000-168849A) (43) 公開日 平成12年6月20日(2000.6.20) 審査請求日 平成17年9月16日(2005.9.16)</p>	<p>(73) 特許権者 000003193 凸版印刷株式会社 東京都台東区台東1丁目5番1号 (72) 発明者 善福 裕子 東京都台東区台東1丁目5番1号 凸版印刷株式会社内 (72) 発明者 高木 高志 東京都台東区台東1丁目5番1号 凸版印刷株式会社内 審査官 渡邊 真 (56) 参考文献 実開昭57-180678(JP,U) 特開平08-333556(JP,A)</p>
--	---

最終頁に続く

(54) 【発明の名称】 即席食品容器の湯切孔付き蓋

(57) 【特許請求の範囲】

【請求項1】

複合シートと表面シートとが所定の形状領域に易剥離剤を塗布することにより形成された易剥離領域と接着領域とにより区画されて互いに積層接着され、前記易剥離領域内における複合シートの1個所乃至複数個所には内径Rの湯切孔形状の湯切孔形成用ハーフカットが形成され、該湯切孔形成用ハーフカット領域内の複合シートと表面シートの内面には、内径rが $2R/3$ 以下のハーフカット領域内接着部が形成されている即席食品容器の湯切孔付き蓋であって、前記ハーフカット領域内接着部の外側から湯切孔形成用ハーフカット領域の僅か外側に亘る易剥離領域に、複数個のドットを点在させたドット状部分接着部が形成されていることを特徴とする即席食品容器の湯切孔付き蓋。

10

【請求項2】

複合シートと表面シートとが所定の形状領域に易剥離剤を塗布することにより形成された易剥離領域と接着領域とにより区画されて互いに積層接着され、前記易剥離領域内における複合シートの1個所乃至複数個所には内径Rの湯切孔形状の湯切孔形成用ハーフカットが形成され、該湯切孔形成用ハーフカット領域内の複合シートと表面シートの内面には、内径rが $2R/3$ 以下のハーフカット領域内接着部が形成されている即席食品容器の湯切孔付き蓋であって、前記ハーフカット領域内接着部の外側から湯切孔形成用ハーフカット領域の僅か外側に亘る易剥離領域に、前記ハーフカット領域内接着部を中心とする略放射状の複数個のドット配列によるドット状部分接着部が形成されていることを特徴とする即席食品容器の湯切孔付き蓋。

20

【請求項 3】

複合シートと表面シートとが所定の形状領域に易剥離剤を塗布することにより形成された易剥離領域と接着領域とにより区画されて互いに積層接着され、前記易剥離領域内における複合シートの1個所乃至複数個所には内径Rの湯切孔形状の湯切孔形成用ハーフカットが形成され、該湯切孔形成用ハーフカット領域内の複合シートと表面シートの内面には、内径rが $2R/3$ 以下のハーフカット領域内接着部が形成されている即席食品容器の湯切孔付き蓋であって、前記ハーフカット領域内接着部の外側から湯切孔形成用ハーフカット領域の僅か外側に亘る易剥離領域に前記ハーフカット領域内接着部を中心とする略放射状の線状部分接着部が形成されていることを特徴とする即席食品容器の湯切孔付き蓋。

【請求項 4】

前記湯切孔形状の内径Rが5.5mm $R \leq 6.5$ mm、前記ハーフカット領域内接着部の内径rが、2.0mm $r \leq 4.3$ mmである請求項1 又は請求項2又は請求項3記載の即席食品容器の湯切孔付き蓋。

【請求項 5】

前記複数個のドット状部分接着部の少なくとも最大ドット径が0.3~0.5mmである請求項1又は請求項2又は請求項4記載の即席食品容器の湯切孔付き蓋。

【請求項 6】

前記複数個の線状部分接着部の少なくとも最大線幅が0.3~0.5mmである請求項3又は請求項4記載の即席食品容器の湯切孔付き蓋。

【発明の詳細な説明】

【0001】

【産業上の利用分野】

本発明は、焼そばなどの即席食品の密封包装に使用する容器の蓋に関し、特に乾燥状態の即席食品を柔らかくほぐすために注入する熱湯を排出するための湯切孔を備えた即席食品容器の湯切孔付き蓋に関する。

【0002】

【従来の技術】

従来の即席食品容器の湯切孔付き蓋は、例えば、図5(a)の側断面図、図5(b)の平面図に示すように、表面シート11を表面側(外面側)にして、その内面側(食品側)に複合シート1を重ね合わせ積層したシート状の蓋A(例えば円形状蓋)であり、その蓋の外周円弧部分からその内側にかけて一部領域の前記複合シート1と表面シート11との重ね合わせ内面には易剥離剤(剥離ニス)を塗布することにより形成された易剥離層5による易剥離領域L1(斜線領域)を備え、それ以外の該複合シート1と表面シート11との重ね合わせ内面には、接着された状態の接着領域L2(非剥離領域)を備えている。

【0003】

そして、易剥離領域L1内における複合シート1の1個所乃至複数個所には、内径Rの湯切孔形状の湯切孔形成用ハーフカット7が形成され、該湯切孔形成用ハーフカット7領域内の複合シート1と表面シート11の内面には内径rのハーフカット領域内接着部6(易剥離層5の形成されない領域)が設けられていて、複合シート1と表面シート11とはハーフカット領域内接着部6において互いに接着している。

【0004】

このような構造の即席食品容器の蓋Aは、図6に示すように即席食品を入れた容器Bの上端部にある開口フランジ部21に接着シールして容器を密封包装することにより即席食品を密封包装した即席食品容器となるものである。

【0005】

上記のようにして即席食品を密封包装した容器Bは、図5(b)に示す接着領域L2側の蓋Aの外周にある複合シート1のプルタブ13を引っ張り上げて、容器のフランジ部21から接着領域L2側の複合シート1を部分的に剥離して容器Bを開口し、その開口部より容器B内に熱湯を注入した後、開口部分のプルタブ13を再度フランジ部21の外側に折り込むようにして施蓋して、中にある即席食品を柔らかくほぐすために数分間放置する。

10

20

30

40

50

【0006】

その後、図5(b)に示す蓋Aの易剥離領域L1の外周にある表面シート11のプルタブ12を引っ張り上げて、図7に示すように易剥離領域L1の表面シート11を複合シート1から剥離するとともに、該表面シート11に接着している湯切孔形成用ハーフカット7領域内の複合シート1を切り離し、複合シート1に内径Rの数個の湯切孔8を形成した後、容器を傾けて中にある湯を湯切孔8から排出することができるようになっている。

【0007】

【発明が解決しようとする課題】

上記のような即席食品容器の蓋Aには、図5(a)にて前述したように内径Rの湯切孔形状の湯切孔形成用ハーフカット7が形成され、該湯切孔形成用ハーフカット7領域内の複合シート1と表面シート11の内面には、複合シート1と表面シート11との剥離と同時に複合シート1に湯切孔8が形成されるように、複合シート1と表面シート11とはハーフカット領域内接着部6において互いに接着内径rのハーフカット領域内接着部6(易剥離層5の形成されていない領域)が設けられている。

10

【0008】

しかしながら、従来の上記のような蓋Aの構造においては、図5(a)、図5(b)に示すように、湯切孔形成用ハーフカット7の内径Rと、易剥離層5の形成されないハーフカット領域内接着部6の内径rとは、その関係が、 $2R/3 < r < R$ となるように設定されていて、その値R、rが互いに近接しているため、蓋の製造加工工程において、湯切孔形成用ハーフカット7の形成相当位置と易剥離剤のパターン形成による易剥離層5との見当合わせに、かなりの見当精度が要求されると共に、そのための易剥離剤の塗布形成における見当合わせ作業にかなりの手間がかかっていた。

20

【0009】

また、蓋の製造加工工程において、湯切孔形成用ハーフカット7の形成は、複合シート1と表面シート11とを、その重ね合わせ内面に易剥離剤を用いて易剥離層5をパターン形成して互いに重ね合わせて接着した後に、ハーフカッティング用の抜き型刃を用いてハーフカット領域内接着部6を全て含むように湯切孔形成用ハーフカット7を複合シート1側からカッティング加工するものであるが、この場合においても、かなり高精度のカッティング見当精度が要求され、場合によっては、かなりの製造ロスが発生する場合があった。

30

【0010】

また、内径Rの湯切孔形成用ハーフカット7のカッティング加工においては、内径rのハーフカット領域内接着部6を構成する易剥離層5に掛かるようにカッティングする必要があるために、ハーフカッティング用の抜き型刃の押圧力やカッティングの衝撃によって、ハーフカット領域内接着部6の外周部分に沿って、複合シート1と表面シート11との間に易剥離層5による予定外の不規則な剥離が発生したりして蓋の品質を低下させる要因となる場合があった。

【0011】

本発明は、従来のような易剥離層のパターン形成における高度な見当精度、及びハーフカッティング加工における高度なカッティング精度を要求せずに、手間をかけずに容易に製造できるようにするとともに、ハーフカット領域内接着部の外周部分に沿って複合シートと表面シートとの間に予定外の不規則な剥離が発生しないように品質を向上させることにある。

40

【0012】

【課題を解決するための手段】

本発明の請求項1に係る発明は、複合シートと表面シートとが所定の形状領域に易剥離剤を塗布することにより形成された易剥離領域と接着領域とにより区画されて互いに積層接着され、前記易剥離領域内における複合シートの1箇所乃至複数箇所には内径Rの湯切孔形状の湯切孔形成用ハーフカットが形成され、該湯切孔形成用ハーフカット領域内の複合シートと表面シートの内面には、内径rが $2R/3$ 以下のハーフカット領域内接着部が形成されている即席食品容器の湯切孔付き蓋であって、前記ハーフカット領域内接着部の

50

外側から湯切孔形成用ハーフカット領域の僅か外側に亘る易剥離領域に、複数個のドットを点在させたドット状部分接着部が形成されていることを特徴とする即席食品容器の湯切孔付き蓋である。

【0013】

次に本発明の請求項2に係る発明は、複合シートと表面シートとが所定の形状領域に易剥離剤を塗布することにより形成された易剥離領域と接着領域とにより区画されて互いに積層接着され、前記易剥離領域内における複合シートの1個所乃至複数個所には内径Rの湯切孔形状の湯切孔形成用ハーフカットが形成され、該湯切孔形成用ハーフカット領域内の複合シートと表面シートの内面には、内径rが $2R/3$ 以下のハーフカット領域内接着部が形成されている即席食品容器の湯切孔付き蓋であって、前記ハーフカット領域内接着部の外側から湯切孔形成用ハーフカット領域の僅か外側に亘る易剥離領域に、前記ハーフカット領域内接着部を中心とする略放射状の複数個のドット配列によるドット状部分接着部が形成されていることを特徴とする即席食品容器の湯切孔付き蓋である。

10

【0014】

次に本発明の請求項3に係る発明は、複合シートと表面シートとが所定の形状領域に易剥離剤を塗布することにより形成された易剥離領域と接着領域とにより区画されて互いに積層接着され、前記易剥離領域内における複合シートの1個所乃至複数個所には内径Rの湯切孔形状の湯切孔形成用ハーフカットが形成され、該湯切孔形成用ハーフカット領域内の複合シートと表面シートの内面には、内径rが $2R/3$ 以下のハーフカット領域内接着部が形成されている即席食品容器の湯切孔付き蓋であって、前記ハーフカット領域内接着部の外側から湯切孔形成用ハーフカット領域の僅か外側に亘る易剥離領域に前記ハーフカット領域内接着部を中心とする略放射状の線状部分接着部が形成されていることを特徴とする即席食品容器の湯切孔付き蓋である。

20

【0015】

また本発明の請求項4に係る発明は、上記請求項1又は請求項2又は請求項3に係る発明の即席食品容器の湯切孔付き蓋において、前記湯切孔形状の内径Rが $5.5\text{mm} < R < 6.5\text{mm}$ 、前記ハーフカット領域内接着部の内径rが、 $2.0\text{mm} < r < 4.3\text{mm}$ である即席食品容器の湯切孔付き蓋である。

【0016】

また本発明の請求項5に係る発明は、上記請求項1又は請求項2又は請求項4に係る発明の即席食品容器の湯切孔付き蓋において、前記複数個のドット状部分接着部の少なくとも最大ドット径が $0.3 \sim 0.5\text{mm}$ である即席食品容器の湯切孔付き蓋である。

30

【0017】

また本発明の請求項5に係る発明は、上記請求項3又は請求項4に係る発明の即席食品容器の湯切孔付き蓋において、前記複数個の線状部分接着部の少なくとも最大線幅が $0.3 \sim 0.5\text{mm}$ である即席食品容器の湯切孔付き蓋である。

【0018】

【作用】

本発明の即席食品容器の湯切孔付き蓋は、表面シートと複合シートとの積層接着内面における易剥離層により形成された易剥離領域内に形成されたハーフカット領域内接着部（易剥離層の無い領域）の内径rと、同じく該易剥離領域内に、この内径rのハーフカット領域内接着部を含むように形成された湯切孔形成用ハーフカットの内径Rとの関係が、 $1R/3 < r < 2R/3$ となるように形成したものである。

40

【0019】

そのため、従来の湯切孔付き蓋のように $2R/3 < r < R$ に設定した場合と比較して、蓋の製造加工工程において湯切孔形成用ハーフカットの形成相当位置と易剥離剤のパターン形成による易剥離層の形成位置との見当合わせ、及びハーフカッティング用の抜き型刃を用いてハーフカット領域内接着部を全て含むように湯切孔形成用ハーフカットを複合シート側からカッティング加工する際のハーフカット領域内接着部の位置と抜き型刃の位置との見当合わせにおいて、従来よりも大きな許容範囲が得られ、従来のような厳密な見当精

50

度の要求が緩和されて、易剥離剤の塗布形成及びハーフカッティングにおける見当合わせ作業が容易となり、作業能率が向上する。

【 0 0 2 0 】

また、本発明の即席食品容器の湯切孔付き蓋は、表面シートと複合シートとの積層接着内面における易剥離層の形成されている易剥離領域内におけるハーフカット領域内接着部を除く湯切孔形状の湯切孔形成用ハーフカットの周辺に沿う湯切孔形状領域内外に亘って、表面シートと複合シートが互いに部分的に接着したドット状又は線状部分接着部が設けられている。そのため、表面シートと複合シートとの積層接着により形成されている蓋材の易剥離領域内に湯切孔形成用ハーフカットをカッティング加工する際に、ハーフカット用型刃のカッティング圧力や衝撃によって、表面シートと複合シートとが予定外の不規則な剥離が生じるのを回避できる。

10

【 0 0 2 1 】

【 発明の実施の形態 】

本発明の即席食品容器の湯切孔付き蓋を、図 1 (a) に示す蓋の側断面図、図 1 (b) に示す蓋の平面図に基づいて、以下に詳細に説明する。

【 0 0 2 2 】

本発明の湯切孔付き蓋は、円形状（四角形など多角形状）の複合シート 1 と表面シート 1 1 とが、蓋の外周より所定の形状領域に亘って易剥離剤を塗布することにより形成された易剥離層 5 による易剥離領域 L 1 と、該易剥離層 5 の非形成領域である接着領域 L 2 とにより区画されて互いに積層接着されている。

20

【 0 0 2 3 】

また、図 1 (b) に示すように、表面シート 1 1 には、易剥離領域 L 1 と接着領域 L 2 との境界部分に沿って切り離し用ミシン目などによる切離部 9 が必要に応じて形成されている。また、易剥離領域 L 1 における表面シート 1 1 から蓋の一部外周外側方向に突出するように延設した、表面シート 1 1 を剥離する際に使用する表面シート剥離用のプルタブ 1 2 が設けられている。また、接着領域 L 2 における少なくとも複合シート 1 から蓋の一部外周外側方向に突出するように延設した、蓋を剥離する際に使用する蓋剥離用プルタブ 1 3 が設けられている。

【 0 0 2 4 】

前記易剥離領域 L 1 内における複合シート 1 の 1 個所乃至複数個所には、内径 R の湯切孔形状の湯切孔形成用ハーフカット 7 が形成されている。ハーフカット 7 は、複合シート 1 の裏面側（表面シート 1 1 と反対側）から型刃によってカッティング加工されている。

30

【 0 0 2 5 】

内径 R の湯切孔形状の前記湯切孔形成用ハーフカット 7 の領域内における複合シート 1 と表面シート 1 1 との重ね合わせ内面には、少なくとも、内径 r が、 $2 R / 3$ 以下のハーフカット領域内接着部 6 が形成されている。

すなわち、ハーフカット領域内接着部（易剥離層の無い領域）の内径 r と、この内径 r のハーフカット領域内接着部を含むように形成された湯切孔形成用ハーフカットの内径 R とは、その関係が、例えば、 $1 R / 3 < r < 2 R / 3$ となるように形成されている。

【 0 0 2 6 】

前記内径 r のハーフカット領域内接着部 6 の外側から、湯切孔形成用ハーフカット 7 の領域の僅か外側に亘る易剥離領域 L 1 には、複数個の独立したドットを点在させたドット状部分接着部 1 0 が形成されている。

40

【 0 0 2 7 】

例えば、図 1 (b) に示すように、前記内径 r のハーフカット領域内接着部 6 の外側から、湯切孔形成用ハーフカット 7 の領域の僅か外側に亘る易剥離領域 L 1 には、前記ハーフカット領域内接着部を中心とする略放射状の複数個の細かいドットの配列によるドット状部分接着部 1 0 が形成されている。

【 0 0 2 8 】

前記部分接着部における複数個のドット状部分接着部 1 0 は、湯切孔形成用ハーフカット

50

7を型刃によってカッティング加工する際に、易剥離層5の形成されている湯切孔形状の湯切孔形成用ハーフカット7の周辺に沿って、複合シート1と表面シート11との接着内面に、型刃のカッティング圧力や衝撃によって予定外の不規則な剥離を生じない程度に部分接着していればよいものであって、ドット状部分接着部10のドット径は、易剥離層5が適正な易剥離機能を損なわない程度に設定することが必要であり、大き過ぎないことが望ましい。

【0029】

例えば、湯切孔形成用ハーフカット7の内径Rが5mm~7mm程度又は5.5mm R 6.5mm程度に設定されている場合には、ドット状部分接着部10の最大ドット径は、0.3~0.5mm程度に設定するのが適当である。

10

【0030】

図1(b)に示すハーフカット領域内接着部6を中心として放射状に配列したドット状部分接着部10は、その中心の接着領域6を通る8本(所謂、接着領域6から出る16本)の放射状相当配列線上に沿って配列したものであるが、本発明における各ドットの放射状の配列形態は、前記放射状相当配列線の本数を特に規制するものではなく、接着領域6を通る2本乃至3本(所謂、接着領域6から出る4本乃至6本)以上の放射状相当配列線上に沿って配列したものであってもよいし、また、前記放射状相当配列線が、必ずしも厳密な放射状相当配列線である必要もなく、略放射状に配列されていればよい。

【0031】

図2は、本発明の即席食品容器の湯切孔付き蓋の他の実施の形態であり、前記内径rのハーフカット領域内接着部6の外側から、湯切孔形成用ハーフカット7の領域の僅か外側に亘る易剥離領域L1には、前記ハーフカット領域内接着部6を中心に略放射状に部分接着部10が形成され、例えば、図2に示すようにハーフカット領域内接着部6を中心とする連続した放射状の細い線による線状部分接着部10が形成されている。

20

【0032】

前記部分接着部における複数個の線状部分接着部10は、上記ドット状部分接着部10と同様に、湯切孔形成用ハーフカット7を型刃によってカッティング加工する際に、易剥離層5の形成されている湯切孔形状の湯切孔形成用ハーフカット7の周辺に沿って、複合シート1と表面シート11との接着内面に、型刃のカッティング圧力や衝撃によって予定外の不規則な剥離を生じない程度に部分接着していればよく、線状部分接着部10の線幅は、易剥離層5が適正な易剥離機能を損なわない程度に設定することが必要であり、大き過ぎないことが望ましい。

30

【0033】

例えば、湯切孔形成用ハーフカット7の内径Rが5mm~7mm程度又は5.5mm R 6.5mm程度に設定されている場合には、線状部分接着部10の最大線幅は、0.3~0.5mm程度に設定するのが適当である。

【0034】

図2に示すハーフカット領域内接着部6を中心として放射状の線状部分接着部10は、その中心の接着領域6を通る8本(所謂、接着領域6から出る16本)の放射状相当配列線上に沿うように形成したものであるが、本発明における各線状部分接着部10の形態は、前記放射状相当配列線の本数を特に規制するものではなく、接着領域6を通る2本乃至3本(所謂、接着領域6から出る4本乃至6本)以上の放射状相当配列線上に沿って配列したものでよいし、また、前記放射状相当配列線が、必ずしも厳密な放射状相当配列線である必要もなく、略放射状に配列されていればよい。

40

【0035】

本発明における湯切孔形状の湯切孔形成用ハーフカット7の内径Rは、湯が円滑に排出できて、湿潤によってほぐれた即席食品が湯と一緒に排出されずに容器内に止まる程度の孔径であれば、特に限定されるものではないが、例えば、5mm~7mm程度でよく、望ましくは5.5mm R 6.5mmがよい。

【0036】

50

また、本発明におけるハーフカット領域内接着部 6 の内径 r は、前記内径 R の大きさに対応して設定するものであるが、易剥離剤を用いてグラビア印刷方式、オフセット印刷方式、凸版印刷方式などの印刷方式にて、前記湯切孔形成用ハーフカット 7 の内径 R 内に食い込むように易剥離層 5 をパターン形成する際に、厳密な見当精度を緩和するためには、できるかぎり内径 R に対して小さ目でありたい。

【0037】

例えば、ハーフカット 7 の内径 R に対してハーフカット領域内接着部 6 の内径 r を、 $r = 2R/3$ 程度に設定でき、内径 R が 5.5 mm $R = 6.5\text{ mm}$ の範囲であれば、それに対応して、内径 r を 2.0 mm $r = 4.3\text{ mm}$ 程度に設定することが望ましい。

【0038】

このような構造の即席食品容器の蓋 A は、図 3 に示すように、即席食品を入れた容器 B (プラスチック製又は紙製) の上端部にある開口フランジ部 21 に接着シールして容器 B を密封包装することにより即席食品を密封包装した即席食品容器となるものである。

【0039】

上記のようにして即席食品を密封包装した容器 B は、図 1 (b) 又は図 2 に示す接着領域 L2 側の蓋 A の外周にある複合シート 1 のプルタブ 13 を引っ張り上げて、容器のフランジ部 21 から接着領域 L2 側の複合シート 1 を部分的に剥離して容器 B を開口し、その開口部より容器 B 内に熱湯を注入した後、開口部分のプルタブ 13 を再度フランジ部 21 の外側に折り込むようにして施蓋して、中にある即席食品を柔らかくほぐすために数分間放置する。

【0040】

その後、図 1 (b) 又は図 2 に示す蓋 A の易剥離領域 L1 の外周にある表面シート 11 のプルタブ 12 を引っ張り上げて、図 4 に示すように易剥離領域 L1 の表面シート 11 を複合シート 1 から剥離するとともに、該表面シート 11 に接着している湯切孔形成用ハーフカット 7 領域内の複合シート 1 を切り離し、複合シート 1 に内径 R の数個の湯切孔 8 を形成した後、容器 B を傾けて中にある湯を湯切孔 8 から排出することができる。

【0041】

本発明の即席食品容器の湯切孔付き蓋の層構成及び材料構成は、本発明においては特に限定されるものではないが、例えば 1 例として、図 1 (a) の蓋の側断面図に示すようなものがある。

【0042】

複合シート 1 としては、容器内面側から順に、押し出しラミによるポリエチレン樹脂層 2、アルミニウム箔層 3、サンドラミによるポリエチレン樹脂層 4 からなるものである。

【0043】

表面シート 11 としては、片面アート紙 (例えば厚さ 127.9 g/m^2) が使用され、その表面に適宜に印刷等を施すことにより蓋の表面シートとして形成する。また、これ以外に合成樹脂フィルム、あるいは紙と合成樹脂フィルムとの複合フィルムであってもよい。

【0044】

また、易剥離層 5 を形成する易剥離剤としては、ウレタン系樹脂、硝化綿 (セルロース) 系樹脂、硝化綿 (セルロース) とウレタン系樹脂とのブレンド樹脂などによる易剥離剤が使用できる。

【0045】

【発明の効果】

本発明の即席食品容器の湯切孔付き蓋は、蓋の製造加工工程において湯切孔形成用ハーフカットの形成相当位置と易剥離剤のパターン形成による易剥離層の形成位置との見当合わせ、及びハーフカッティング用の抜き型刃を用いてハーフカット領域内接着部を全て含むように湯切孔形成用ハーフカットを複合シート側からカッティング加工する際のハーフカット領域内接着部の位置と抜き型刃の位置との見当合わせにおいて、従来よりも大きな許容範囲が得られ、従来のような厳密な見当精度の要求が緩和されて、易剥離剤の塗布形成

10

20

30

40

50

及びハーフカッティングにおける見当合わせ作業が容易となり、作業能率が向上する効果がある。

【 0 0 4 6 】

また、本発明の即席食品容器の湯切孔付き蓋は、表面シートと複合シートとの積層接着により形成されている蓋材の易剥離領域内に湯切孔形成用ハーフカットをカッティング加工する際に、ハーフカット用型刃のカッティング圧力や衝撃によって、表面シートと複合シートとが、湯切孔形成用ハーフカット周辺にて予定外の不規則な剥離が生じるのを回避できる効果がある。

【 0 0 4 7 】

このように本発明の即席食品容器の湯切孔付き蓋は、従来のような易剥離層のパターン形成における高度な見当精度、及びハーフカッティング加工における高度なカッティング精度を要求せずに、手間をかけずに容易に製造でき、ハーフカット領域内接着部の外周部分に沿って複合シートと表面シートとの間に予定外の不規則な剥離を発生させずにハーフカット加工ができ、湯切孔付き蓋の製造品質を向上させる効果がある。

【 図面の簡単な説明 】

【 図 1 】 (a) は本発明即席食品容器の湯切孔付き蓋の実施の形態における側断面図、(b) はその平面図。

【 図 2 】 本発明即席食品容器の湯切孔付き蓋の他の実施の形態における側断面図。

【 図 3 】 本発明即席食品容器の湯切孔付き蓋を施蓋した即席食品容器の側面図。

【 図 4 】 本発明即席食品容器の湯切孔付き蓋を開封した状態を説明する拡大側断面図。

【 図 5 】 (a) は従来即席食品容器の湯切孔付き蓋の側断面図、(b) はその平面図。

【 図 6 】 本発明即席食品容器の湯切孔付き蓋を施蓋した即席食品容器の側面図。

【 図 7 】 従来の即席食品容器の湯切孔付き蓋を開封した状態を説明する拡大側断面図。

【 符号の説明 】

A ... 湯切孔付き蓋 B ... 容器 L 1 ... 易剥離領域 L 2 ... 接着領域

R ... 湯切孔形成用ハーフカットの内径 r ... ハーフカット領域内接着部の内径

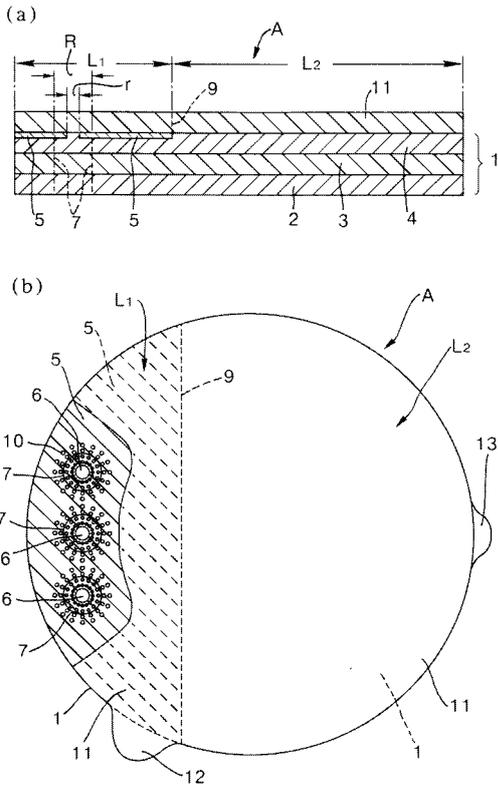
1 ... 複合シート 5 ... 易剥離層 6 ... ハーフカット領域内接着部 7 ... 湯切孔形成用ハーフカット 8 ... 湯切孔 9 ... 剥離部

1 0 ... 部分接着部 1 1 ... 表面シート 1 2 ... プルタブ 1 3 ... プルタブ

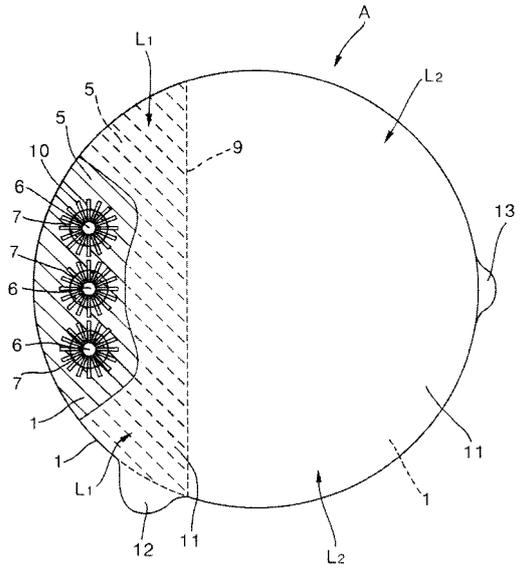
10

20

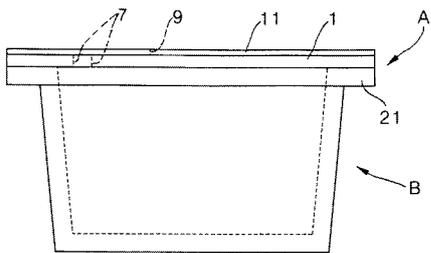
【図1】



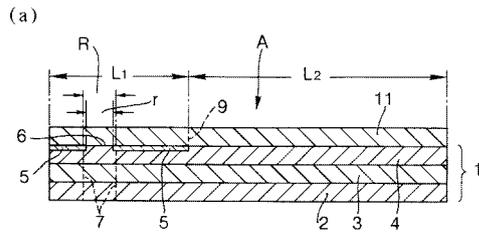
【図2】



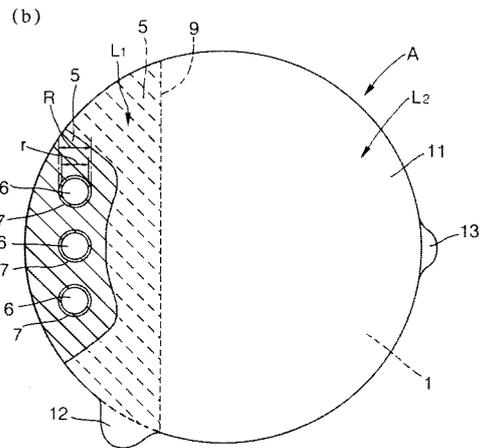
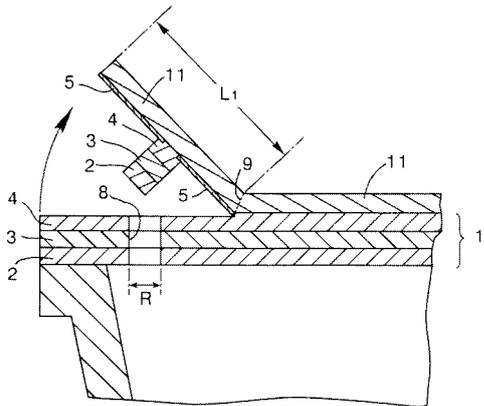
【図3】



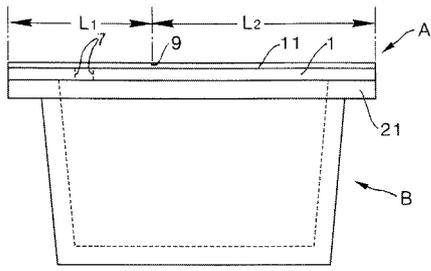
【図5】



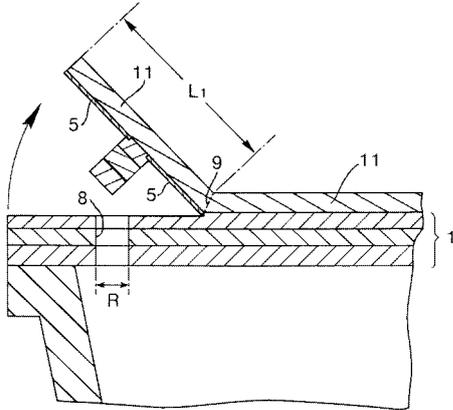
【図4】



【 図 6 】



【 図 7 】



フロントページの続き

(58)調査した分野(Int.Cl. , D B名)

B65D 81/34

B65D 47/36