

(19) 日本国特許庁(JP)

(12) 登録実用新案公報(U)

(11) 実用新案登録番号
実用新案登録第3213110号
(U3213110)

(45) 発行日 平成29年10月19日 (2017.10.19)

(24) 登録日 平成29年9月27日 (2017.9.27)

(51) Int.Cl. F I
B 6 5 D 81/34 (2006.01) B 6 5 D 81/34 U
B 6 5 D 51/16 (2006.01) B 6 5 D 51/16

評価書の請求 未請求 請求項の数 4 O L (全 6 頁)

(21) 出願番号 実願2017-3639 (U2017-3639)
 (22) 出願日 平成29年8月8日 (2017.8.8)

(73) 実用新案権者 599031249
 ダイシン化工株式会社
 奈良県奈良市杏町203-1
 (74) 代理人 100073689
 弁理士 築山 正由
 (72) 考案者 真柴 幸雄
 奈良市杏町203-1ダイシン化工株式会
 社内
 (72) 考案者 上田 銘華
 奈良市杏町203-1ダイシン化工株式会
 社内

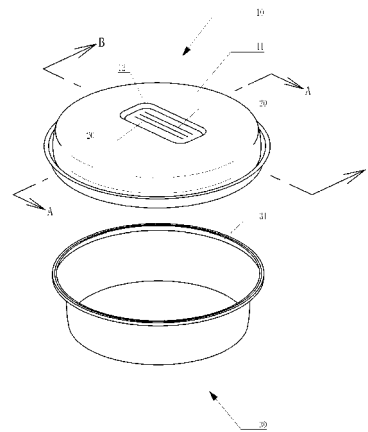
(54) 【考案の名称】 包装用容器の蓋

(57) 【要約】 (修正有)

【課題】電子レンジで加熱した際に発生する蒸気を、外部に放出するための機構を備えると共に虫や異物の混入を可及的に防ぐことが可能な包装用容器の蓋を提供する。

【解決手段】請求項1に記載の包装用容器の蓋10は、容器本体30内部に食品を収容した状態で電子レンジで加熱することが予定された包装用容器本体に被せる蓋において、蓋体の天板部に切込み20を設けて構成した。請求項2に記載の包装用容器の蓋は、請求項1記載の包装用容器の蓋において、天板部に容器本体側に窪んだ凹面12を設け、当該凹面に切込み20を設けて構成した。請求項3に記載の包装用容器の蓋は、請求項1記載の包装用容器の蓋において、天板部に容器本体側に窪んだ斜面を設け、当該斜面に切込みを設けて構成した。請求項4に記載の包装用容器の蓋は、請求項1乃至請求項3いずれかに記載の包装用容器の蓋において、切込みを曲線状に構成した。

【選択図】 図1



【実用新案登録請求の範囲】**【請求項 1】**

容器本体内部に食品を収容した状態で電子レンジで加熱することが予定された包装用容器本体に被せる蓋であって、蓋体の天板部に切込みを設けたことを特徴とする包装用容器の蓋。

【請求項 2】

天板部に容器本体側に窪んだ凹面を設け、当該凹面に切込みを設けた請求項 1 に記載の包装用容器の蓋。

【請求項 3】

天板部に容器本体側に窪んだ斜面を設け、当該斜面に切込みを設けた請求項 1 に記載の包装用容器の蓋。

10

【請求項 4】

切込みが曲線である請求項 1 乃至請求項 3 いずれかに記載の包装用容器の蓋。

【考案の詳細な説明】**【技術分野】****【0001】**

本考案は弁当や各種の調理済み食品等を収容する場合などに用いる食品包装用容器の蓋に関し、より詳しくは電子レンジで加熱した際に発生する蒸気を、外部に放出するための機構を備えると共に虫の混入を防ぐことが可能な包装用容器の蓋に関する。

【背景技術】

20

【0002】

スーパーやコンビニエンスストアなどの小売店の店頭には、弁当や各種の調理済み食品が包装用容器に包装されて数多く陳列されている。

【0003】

かかる包装用容器は、食品等を収容可能に構成された容器本体と、該容器本体の開口部に着脱自在に取り付けられた蓋体と、当該蓋体を、内容物を収容した容器本体の開口部に取り付けた状態で、容器本体と蓋体とを固定するフィルム包装材とを備えるものである。

【0004】

上記のように食品等を収容したうえでフィルム包装された包装用容器は、フィルム包装されたそのまま電子レンジを用いて加熱されることが多い。

30

【0005】

上記のような用途に用いられる包装用容器にあっては、容器本体内に収容した食品の液汁等が外部に漏れないように密閉性を確保すると共に、電子レンジで加熱した際に発生する水蒸気で容器が過度に膨張したり、破裂しないように水蒸気を容器外に放出させることが要求される。そこで蓋体に弁を設けたり、あるいは孔部を設けて水蒸気を外部に放出することが行われている。

【0006】

特許文献 1 には、電子レンジで加熱したとき容器内部で発生する水蒸気の圧力によって部分的にコーナー部の嵌合を解除して水蒸気を外部に放出させる包装用容器が開示されている。

40

【0007】

特許文献 2 には、容器本体のフランジあるいは蓋体のフランジのいずれか少なくとも一方に排気孔を形成した包装用容器が開示されている。

【0008】

特許文献 3 には、包装用容器の蓋に切り込みを設けることで弁を形成し、蒸気を逃がすことが可能な包装用容器が開示されている。

【0009】

特許文献 4 には、レーザー光線を照射することで蓋に排気孔を設けた包装用容器が開示されている。

【先行技術文献】

50

【特許文献】

【0010】

【特許文献1】特開2001-97436号公報

【特許文献2】特開2007-276835号公報

【特許文献3】登録実用新案公報第3138601号公報

【特許文献4】特開2017-81599号公報

【考案の開示】

【考案が解決しようとする課題】

【0011】

上記の通り、食品等を包装した容器は、蒸気を逃がす手段を設けることが望まれる。

10

【0012】

かかる手段として蓋に弁を設けた場合、容器を重ねて置く等して弁に荷重がかかると、当該弁が容器本体側に降下し、蓋に隙間が生じる。そして、当該隙間から昆虫が侵入したり、異物が混入する恐れが生じる。

【0013】

また、レーザー光線を照射して排気孔を設ける場合、通常当該排気孔の幅は0.2～0.4mm程度に設定するが、この程度の幅を有する孔部には、昆虫の侵入や異物の混入の可能性が指摘されている。また、レーザーを照射して排気孔を設けるには、対象物の厚み等に応じた細かい設定が必要であり、更には孔部の大きさのチェックが必要など、製作工程が複雑になりがちである。

20

【0014】

そこで本考案は、電子レンジで加熱した際に発生する蒸気を、外部に放出するための機構を備えると共に虫や異物の混入を可及的に防ぐことが可能な包装用容器の蓋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】

【0015】

上記課題を解決する本考案の構成は、以下の通りである。

【0016】

(1)請求項1に記載の包装用容器の蓋は、容器本体内部に食品を収容した状態で電子レンジで加熱することが予定された包装用容器本体に被せる蓋において、蓋体の天板部に切込みを設けて構成した。

30

【0017】

(2)請求項2に記載の包装用容器の蓋は、請求項1に記載の包装用容器の蓋において、天板部に容器本体側に窪んだ凹面を設け、当該凹面に切込みを設けて構成した。

【0018】

(3)請求項3に記載の包装用容器の蓋は、請求項1に記載の包装用容器の蓋において、天板部に容器本体側に窪んだ斜面を設け、当該斜面に切込みを設けて構成した。

【0019】

(4)請求項4に記載の包装用容器の蓋は、請求項1乃至請求項3いずれかに記載の包装用容器の蓋において、切込みが曲線状に構成した。

40

【考案の効果】

【0020】

上記のように構成される本考案が、如何に作用して課題を解決するかを図面を参照しながら概説する。

【0021】

本考案にかかる包装用容器の蓋10は、図1や図8に示すように容器本体30に図示されない食品等を入れた状態で、被せて使用されるものである。

【0022】

図1や図2に示されるように、本考案にかかる包装用容器の蓋10は、その天面11に切込み20を設けてある。切込みであるがゆえに、従来例のように孔部を設けた場合に比

50

べ、その間隙は極めて小さく、0.1mm以下にすることも容易である。

【0023】

また、トムソン刃や、刃を備えた型で切込みを設ければ、切断面には切断痕が発生するが、かかる切断痕が、異物や昆虫の侵入をより困難にするという効果もある。

【0024】

請求項2に記載の考案では、図4に示される凹面13に切込みが設けてある。凹面ゆえに弛みがあり、かかる弛みゆえに変形しやすく、レンジで加熱した際に容易に水蒸気の放出が可能となるものである。

【図面の簡単な説明】

【0025】

【図1】包装用容器の蓋及び容器本体の全体斜視図

【図2】図1におけるA-A線断面図。

【図3】図1における包装用容器の蓋のみのB-B線断面図

【図4】請求項2記載の考案におけるB-B線断面図

【図5】請求項3記載の考案におけるB-B線断面図

【図6】請求項4記載の考案の斜視図

【図7】切込みを設ける実施形態を示した概略図

【図8】フィルムを被せた状態の概略図

【考案を実施するための形態】

【0026】

以下、好ましい本発明の構成要素の実施形態につき、図面を参照しながら概説する。なお、本考案構成要素の実施形態は、下記の実施形態に何ら限定されることはなく、本考案の技術的範囲に属する限り、種々の形態を採りうる。

【0027】

本考案にかかる包装用容器の蓋10は、図1に示すように容器本体30の開口部31に嵌め込まれて使用されるものである。容器本体部10内には食品が収容され、蓋10が被せられた状態のまま、電子レンジのマイクロ波照射により加熱調理されるものである。また、図8に示さるよう、蓋10を容器本体10に嵌合した状態で、フィルム40でシュリンクパックして販売され、そのままの状態でもレンジで加熱されることも多い。

【0028】

蓋10は平面視円形に図示されているが、その形状は容器本体30の開口部に応じて適宜であり、多角形や楕円形等の形状とすることも可能である。

【0029】

蓋10は安価かつ簡便に量産して製造できる合成樹脂のシートから形成される。具体的には、ポリエチレン、ポリプロピレン、ポリスチレン、ポリエチレンテレフタレート（PET樹脂）等の熱可塑性樹脂シートを利用可能である。

【0030】

蓋10の天面1には凹部12が設けられており、この凹部12の底面に切込み20が設けられる。凹部12が設けられているのは、切込み20と、指やシュリンクパックのフィルムとの接触を避けるため、すなわち指やフィルムで切込み20が押され、間隙が生じることを抑制するためである。

【0031】

図示の容器本体部30と蓋10の嵌合は、内嵌合と称される形態であり、蓋10の外周部13が容器本体30の開口部31に嵌り込む形態である。むろん、嵌合形態は図示の内嵌合の他に外嵌合とすることもできる。例えば、蓋の縁部が容器本体の開口部に対して外側から被さる形態である。

【0032】

蓋10に設けた凹部12の底面には切込み20が設けてある。切込み20は一本でもよいし複数本でも構わない。また切込み20は直線状でもよいし、図6に示されるように曲線状でも構わない。

10

20

30

40

50

【 0 0 3 3 】

凹部 1 2 の底面は、図 2 に示されるように水平な平面でも構わないし、図 4 に示されるように容器本体側に窪んだ凹面でもよい。また、図 5 に示されるように斜面でも構わない。

【 0 0 3 4 】

本考案合成樹脂シートを真空、圧空、または真空圧空により金型に密着・加熱させることで成形されるものである。

【 0 0 3 5 】

次いで第二段階としてトムソン刃や雄刃・雌刃を用い切り込みを設けるものである。図 7 は雄刃・雌刃を用いて切り込みを設ける実施状態を示すものである。図 7 において、50 は固定刃、60 は可動刃である。固定刃 50 は、開口下向きに搬送されるシート成形容器の蓋 10 を下方から支持する上面支持部 51 に連続する縦方向側面に雌刃 52 を設けてなる。

10

【 0 0 3 6 】

一方、可動刃 60 は、固定刃 50 の雌刃 52 に嵌入可能に上下動する雄刃 61 を備える。また、可動刃 60 の内側はシート成形蓋の天面と同じ形状の逃げ凹部 62 としている。

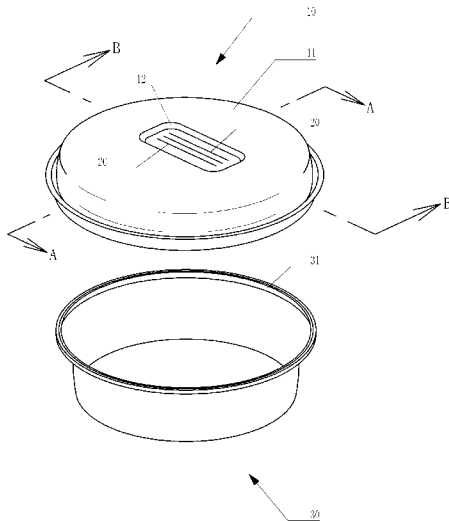
【 符号の説明 】

【 0 0 3 7 】

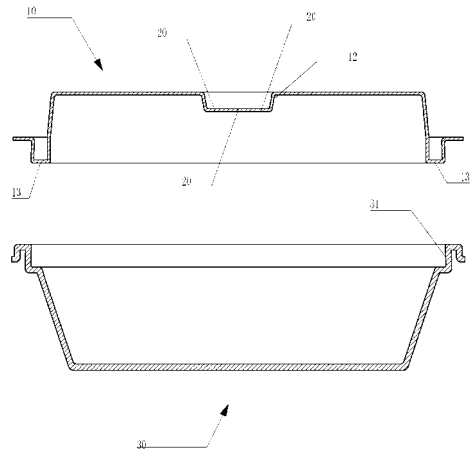
- 1 0・・・包装用容器の蓋
- 1 1・・・天面
- 1 2・・・凹部
- 1 3・・・凹面
- 2 0・・・切込み
- 3 0・・・容器本体

20

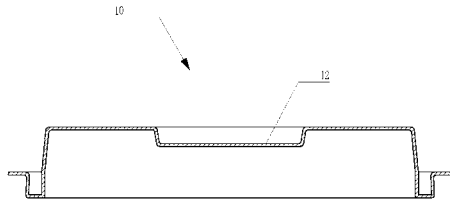
【 図 1 】



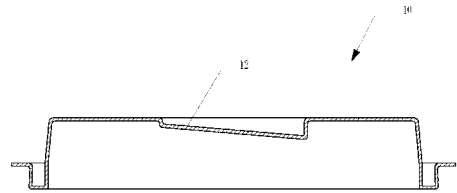
【 図 2 】



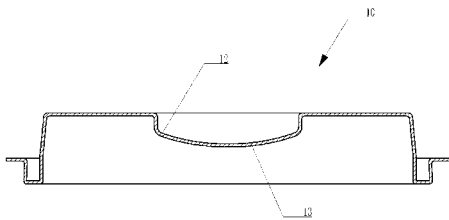
【 図 3 】



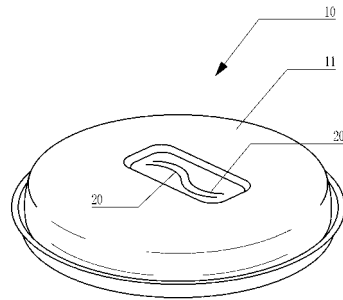
【 図 5 】



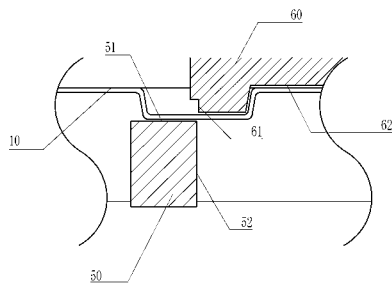
【 図 4 】



【 図 6 】



【 図 7 】



【 図 8 】

