

(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2014-227185

(P2014-227185A)

(43) 公開日 平成26年12月8日(2014.12.8)

(51) Int.Cl.	F I	テーマコード (参考)
B 6 5 D 51/16 (2006.01)	B 6 5 D 51/16	Z 3 E 0 8 4
B 6 5 D 43/02 (2006.01)	B 6 5 D 43/02	Z
B 6 5 D 81/34 (2006.01)	B 6 5 D 81/34	U

審査請求 未請求 請求項の数 6 O L (全 6 頁)

(21) 出願番号 特願2013-107352 (P2013-107352)
 (22) 出願日 平成25年5月21日 (2013.5.21)

(71) 出願人 390041058
 シーピー化成株式会社
 岡山県井原市東江原町1516番地
 (74) 代理人 110000707
 特許業務法人竹内・市澤国際特許事務所
 (74) 代理人 100140615
 弁理士 栗原 弘
 (74) 代理人 100154313
 弁理士 石川 忠志
 (72) 発明者 込山 和馬
 岡山県井原市東江原町1516番地 シー
 ピー化成株式会社内
 Fターム(参考) 3E084 AA14 AA24 BA01 BA08 CA03
 CB03 CC03 DA03 DB13 DC03
 FA09 FC04 GA08 GB12 KA06
 LA17

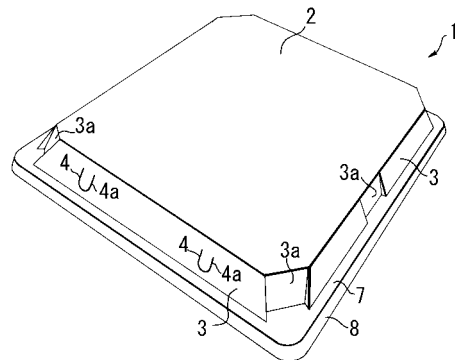
(54) 【発明の名称】 食品包装用容器の蓋

(57) 【要約】

【課題】従来に比べて塵埃などを容器内に侵入しにくくした食品包装用容器の蓋を提供する。

【解決手段】食品包装用容器の蓋1は、熱可塑性合成樹脂シートからなり、天板部2とその周囲に周壁部3とを備え、周壁部3の面上に通気部4を備えたことを特徴とする。通気部4は、切込み又は孔として形成することができ、U字状の切込みとして形成することが好ましい。

【選択図】 図1



【特許請求の範囲】

【請求項 1】

熱可塑性合成樹脂シートからなり、天板部とその周囲に周壁部とを備えた、食品包装用容器の蓋であって、前記周壁部の面上に通気部を備えた食品包装用容器の蓋。

【請求項 2】

前記通気部は、切込み又は孔である請求項 1 に記載の食品包装用容器の蓋。

【請求項 3】

前記通気部は、U 字状の切込みである請求項 1 又は 2 に記載の食品包装用容器の蓋。

【請求項 4】

前記周壁部は、傾斜角を $45^{\circ} \sim 90^{\circ}$ に形成した請求項 1 ~ 3 のいずれかに記載の食品包装用容器の蓋。

10

【請求項 5】

前記周壁部は、面部を内側に凹ませた補強部を有する請求項 1 ~ 4 のいずれかに記載の食品包装用容器の蓋。

【請求項 6】

請求項 1 ~ 5 のいずれかに記載の食品包装用容器の蓋を用いた食品包装用容器。

【発明の詳細な説明】

【技術分野】

【0001】

本発明は、熱可塑性合成樹脂シートからなり、電子レンジなどで内容物を加熱することができる食品包装用容器の蓋に関する。

20

【背景技術】

【0002】

スーパー、デパートやコンビニエンスストアなどの小売店の店頭には、弁当、総菜或いはパスタなどの麺類等の食品が食品包装用容器に包装されて数多く陳列されている。

食品包装用容器としては、例えば、PET、ポリスチレン、ポリプロピレンなどからなる熱可塑性合成樹脂シートを、真空成形や圧空成形など熱成形して製造されているものがある。このような食品包装用容器には、蓋をしたまま電子レンジなどで加熱できるように、蓋の天板部に孔や切込みなどからなる通気部を設け、蒸気等が抜けるようにしたものがある。

30

【0003】

例えば、下記特許文献 1 には、熱可塑性合成樹脂製からなる加熱調理用包装容器の蓋において、互いに対称の位置にある 2 個所で不連続とされた環状切込線で切り出された 2 個の舌片が蓋の上面に形成されたことを特徴とする加熱調理用包装容器の蓋が開示され、これは加熱前は容器への塵埃および虫などの異物の侵入を防ぎ、加熱時には内容物の発生する熱、蒸気などの容器内での蓄積を防止して容器の変形、ならびに内容物の変質、焼損および食味の低下などを防ぐことができるものである。

【0004】

また、下記特許文献 2 には、熱可塑性合成樹脂シートの成形体からなり、天板部に、該天板部とつながる連結部を残して切込みを入れて所望形状の舌片部が形成され、容器本体に被せて開口を閉じる包装容器の蓋であって、前記切込みは、少なくとも一端側に方向を変えて延長され、前記舌片部が折り返し方向の外力を受けた際に切込みの端に加わる引き裂き伝搬力を異方向に分散せしめるテール部を有していることを特徴とする包装容器の蓋が開示され、これは舌片部を破断させ難くしたものである。

40

【0005】

【特許文献 1】実開平 4 - 38984 号公報

【特許文献 2】特開 2007 - 191161 号公報

【発明の概要】

【発明が解決しようとする課題】

【0006】

50

食品包装用容器を複数段に棚積みして陳列した場合、蓋の天板部は荷重を受けるため変形しやすくなる。従来如く、天板部に孔や切込みなどの通気部を設けた蓋は、天板部の変形により通気部が変形して隙間が大きくなり、塵埃などが容器内に侵入するおそれがあった。

また、弁当などの容器は、例えば、蓋を透明な材料で作製して内部を視認できるようにしたものがある。しかし、天板部に複数の通気部を設けると、通気部により視界が邪魔され、内容物が確認しにくくなることがあった。

さらに、最近では、食品包装用容器は、材料の使用量を節減するため薄肉化する傾向があり、通気部が変形するおそれが高い。

【0007】

そこで、本発明の目的は、従来に比べて塵埃などを容器内に侵入しにくくした食品包装用容器の蓋を提供することにある。

【課題を解決するための手段】

【0008】

本発明の食品包装用容器の蓋は、熱可塑性合成樹脂シートからなり、天板部とその周囲に周壁部とを備えた、食品包装用容器の蓋であって、前記周壁部の面上に通気部を備えたことを特徴とする。

【0009】

前記通気部は、切込み又は孔として形成してすることができ、U字状の切込みとして形成するのが好ましい。

【0010】

前記周壁部は、傾斜角を 45° ～ 90° に形成することが好ましい。また、前記周壁部は、面部を内側に凹ませた補強部を有することが好ましい。

【0011】

このような構成にすることにより、周壁部は天板部に比べて、塵埃などが積もりにくいため、従来に比べて塵埃などを容器内に侵入しにくくなる。また、周壁部は天板部に比べて変形しにくいため、通気部が変形しにくく容器内に塵埃などが侵入しにくくなる。

【図面の簡単な説明】

【0012】

【図1】本発明の一実施形態の食品包装用容器の蓋の斜視図である。

【図2】図1に示した蓋と容器本体との側面図である。

【図3】図1に示した蓋の一変形例を示した側面図である。

【図4】図1に示した蓋の他の変形例を示した側面図である。

【図5】図1に示した蓋の他の変形例を示した側面図である。

【発明を実施するための形態】

【0013】

以下、本発明の包装用容器の一実施形態を、図面に基づいて説明する。

【0014】

本発明の一実施形態の食品包装用容器の蓋1は、図1又は図2に示すように、熱可塑性合成樹脂シートからなり、天板部2とその周囲に周壁部3とを備え、周壁部3の面上に通気部4を備えたことを特徴とするものである。

【0015】

蓋1は、容器本体5の上面開口部を被覆して、食品包装用容器6を形成することができる。食品包装用容器6は、食品などを包装し、電子レンジなどで加熱することができる耐熱性のある容器であり、お弁当の容器、惣菜を収容する容器、パスタなどの麺類を収容する容器などとして用いることができる。

蓋1は、本実施形態では、容器本体5に外嵌合できるように形成してあるが、これに限定されるものではなく、内嵌合できるようにしてもよく、また、ヒンジなどを介して容器本体5と一体的に形成してもよい。

蓋1は、例えば、シート厚 $15\mu\text{m}$ ～ $50\mu\text{m}$ 、好ましくは $20\mu\text{m}$ ～ $30\mu\text{m}$ の熱可

10

20

30

40

50

塑性合成樹脂シートを熱成形して製造することができる。より詳しくは、ポリスチレン系樹脂シート、ポリエチレン系樹脂シート、ポリプロピレン系樹脂シート、ポリエチレンテレフタレート系樹脂シートなどの熱可塑性樹脂シートを、真空成形、圧空成形、真空圧空成形、熱板成形などの熱成形をして製造することができる。蓋 1 は、特に限定するものではないが、透明乃至半透明であることが好ましく、容器本体 5 は、特に限定するものではないが、黒色や白色などの有色であることが好ましい。

【0016】

蓋 1 は、本実施形態では、平面視長形状に形成してあるが、これに限定されるものではなく、平面視正方形、円形状、長円形状などに形成することもできる。蓋 1 を平面視正方形乃至長形状に形成した場合は、例えば、縦 8 cm ~ 35 cm × 横 8 cm ~ 35 cm、特に縦 15 cm ~ 30 cm × 横 15 cm ~ 30 cm 程度に形成することが好ましく、縦：横の比は、1 : 1 ~ 1 : 5 程度に形成することが好ましい。

10

【0017】

天板部 2 は、本実施形態では、蓋 1 の中央付近を一段隆起させた平面視長形状の水平面として形成してある。天板部 2 の形状は、これに限定されるものではなく、平面視正方形、円形状、長円形状などに形成することができ、蓋 1 の外形状に合わせた相似形状とすることが好ましい。また、天板部 2 を傾斜面として形成することもできる。天板部 2 は、例えば、蓋 1 の平面視の面積に対して 50 % ~ 95 %、特に 70 % ~ 90 % の面積割合に形成することが好ましい。

20

【0018】

周壁部 3 は、本実施形態では、天板部 2 の周囲の各外縁から外側下方向けて直線状に傾斜させて 4 つの平面からなるように形成してある。周壁部 3 の傾斜角は、特に限定するものではないが、45° ~ 90°、特に 60° ~ 80° が好ましい。

周壁部 3 の高さは、特に限定するものではないが、蓋 1 の縦幅の長さに対して、5 ~ 50 %、特に 10 ~ 30 % に形成することが好ましく、具体的には、5 mm ~ 50 mm、特に 15 mm ~ 30 mm に形成することが好ましい。

周壁部 3 の面内や角部には、面部を内側に凹ませた補強部 3 a を形成するのが好ましい。補強部 3 a を設けることにより、周壁部 3 が押し潰されにくくなる。補強部 3 a は、本実施形態では、断面矩形状に凹ませてあるが、これに限定されるものではなく、断面湾曲状、断面 V 字状などに凹ませることができる。

30

【0019】

通気部 4 は、容器 6 内の蒸気などが通り抜けることができ、本実施形態では、U 字筋状の切込み 4 a として形成してあり、蓋 1 の短辺側の周壁部 3 の各面上にそれぞれ 2 個所ずつ形成してある。切込み 4 a の形状は、これに限定されるものではなく、直線状、X 字状、コの字状や V 字状に形成してもよく、また、図 3 に示すように横向き U 字状の切込み 4 b や逆 U 字状の切込み 4 c に形成してもよい。塵埃の侵入しにくくするためには、U 字状の切込みにするのが好ましい。通気部 4 を U 字状、コの字状や V 字状などの切込みとして形成した場合は、舌片部分を幅 3 mm ~ 15 mm、特に 7 mm ~ 12 mm に形成し、高さ 5 mm ~ 20 mm、特に 10 mm ~ 15 mm に形成することが好ましい。

また、通気部 4 は、切込みではなく図 5 に示すように円孔 4 d として形成してもよい。孔の形状は、円孔に限定されるものではなく、四角孔、長孔などいずれの孔形状でもよい。通気部 4 を孔状に形成する場合は、幅 2 mm ~ 10 mm、特に 3 mm ~ 8 mm に形成するのが好ましい。

40

【0020】

通気部 4 の位置や数は、本実施形態では面内に左右対称状に 2 個所形成してあるが、これに限定されるものではなく、周壁部の面上に 1 箇所以上形成してあればよく、蓋 1 に 1 ~ 12 箇所、特に 2 ~ 4 箇所形成するのが好ましい。2 箇所以上形成する場合は、対角線上に形成するのが好ましい。

【0021】

周壁部 3 の下端部には、水平状に外側に張り出したフランジ部 7 が形成してあり、また

50

、フランジ部 7 の外縁部から垂下した嵌合部 8 が形成してあり、容器本体 5 に外嵌合できるようにしてある。

【 0 0 2 2 】

蓋 1 は、周壁部 3 に通気部 4 を形成したため、周壁部 3 は天板部 2 に比べて、塵埃などが積もりにくく、従来に比べて塵埃などを容器内に侵入しにくくなる。また、周壁部 3 は天板部 2 に比べて通常は面積が狭く変形しにくいため、通気部 4 が変形しにくく容器 6 内に塵埃などが侵入しにくくなる。

特にサイズの大きな食品包装用容器に対して有効である。

蓋 1 を透明乃至半透明の材料から作製した場合は、複数の通気部 4 を設けても天板部 2 から内容物が確認しやすいものである。

10

【 0 0 2 3 】

上記実施形態の構成態様は、本発明を限定するものとして挙げたものではなく、技術目的を共通にするかぎり変更は可能であり、本発明はそのような変更を含むものである。

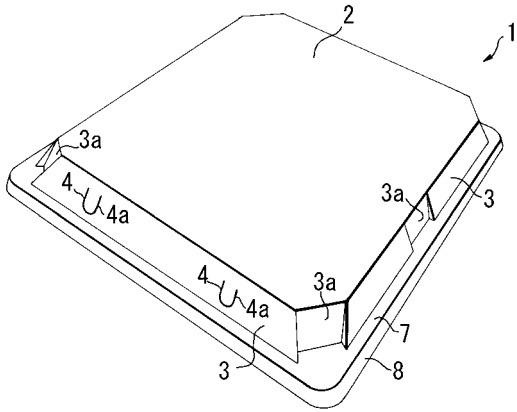
【 符号の説明 】

【 0 0 2 4 】

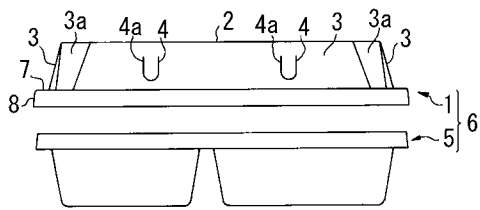
- 1 食品包装用容器の蓋
- 2 天板部
- 3 周壁部
 - 3 a 補強部
- 4 通気部
 - 4 a ~ 4 c 切込み
 - 4 d 円孔
- 5 容器本体
- 6 食品包装用容器
- 7 フランジ部
- 8 嵌合部

20

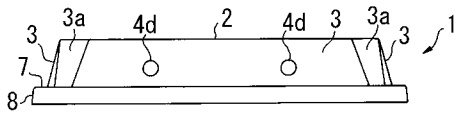
【 図 1 】



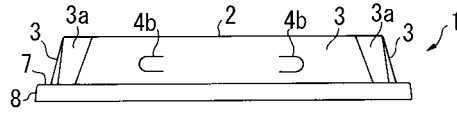
【 図 2 】



【 図 5 】



【 図 3 】



【 図 4 】

