

(19) 日本国特許庁(JP)

(12) 特許公報(B2)

(11) 特許番号

特許第5653027号
(P5653027)

(45) 発行日 平成27年1月14日(2015.1.14)

(24) 登録日 平成26年11月28日(2014.11.28)

(51) Int. Cl. F I
B 6 5 D 43/16 (2006.01) B 6 5 D 43/16 A
B 6 5 D 43/08 (2006.01) B 6 5 D 43/08

請求項の数 5 (全 11 頁)

<p>(21) 出願番号 特願2009-257390 (P2009-257390) (22) 出願日 平成21年11月10日(2009.11.10) (65) 公開番号 特開2011-102128 (P2011-102128A) (43) 公開日 平成23年5月26日(2011.5.26) 審査請求日 平成24年9月5日(2012.9.5)</p>	<p>(73) 特許権者 000239138 株式会社エフピコ 広島県福山市曙町1丁目12番15号 (74) 代理人 100091096 弁理士 平木 祐輔 (74) 代理人 100105463 弁理士 関谷 三男 (74) 代理人 100099128 弁理士 早川 康 (72) 発明者 小松 安弘 広島県福山市曙町1丁目12番15号 株 式会社エフピコ内 審査官 戸田 耕太郎</p>
---	---

最終頁に続く

(54) 【発明の名称】 包装用容器およびその製造方法

(57) 【特許請求の範囲】

【請求項1】

容器本体と蓋体とが内嵌合構造によって嵌合する内嵌合構造部を備えた形態の包装用容器であって、

容器本体側の内嵌合構造部は、周囲壁の外周に延在する第1フランジ部と容器上方へ向けて次第に縮径した形状の第1壁によって構成され、該第1壁の上端側には水平方向外側に延在する第2フランジ部が設けられており、

蓋体側の内嵌合構造部は、閉蓋時に容器本体の前記第1フランジ部に接する水平部と該水平部から立ち上がり前記容器本体の第1壁の内面側に圧接する外側壁部とで構成され、

前記外側壁部の前記水平部と反対側の端部からは蓋体の周縁部を構成する水平フランジが延在しており、該水平フランジの外縁の一部には外側に延在する蓋側摘み部が設けられており、

閉蓋時には、前記蓋体の水平フランジは、前記容器本体の第2フランジ部上に載置されるとともに、容器本体の該第2フランジ部における前記蓋側摘み部が位置することとなる領域を除いた領域であって、閉蓋した状態で前記蓋体の水平フランジの周縁が近接する位置には、立ち上がり壁が形成されており、かつ前記第2フランジ部の前記立ち上がり壁が形成されていない領域に外側に延在する容器側摘み部が設けられており、

前記蓋側摘み部と容器側摘み部とは接続部を介して一体に成形されており、

前記接続部には当該接続部を分断するための破断部が設けられている、ことを特徴とする包装用容器。

【請求項 2】

請求項 1 に記載の包装用容器であって、前記接続部には前記破断部での分断操作を容易にするための第 2 の摘み部がさらに設けられていることを特徴とする包装用容器。

【請求項 3】

請求項 1 または 2 に記載の包装用容器であって、前記破断部は接続部と切り込み部とを交互に配置した構成を備えることを特徴とする包装用容器。

【請求項 4】

請求項 3 に記載の包装用容器であって、前記破断部は接続部と切り込み部とを交互に配置した構成の 2 本の線状部を備えることを特徴とする包装用容器。

【請求項 5】

請求項 1 から 4 のいずれか一項に記載の包装用容器の製造方法であって、
 基材シートに前記した容器本体と容器側摘み部と接続部と蓋側摘み部と蓋体とが一体となった成形品の 1 個または多数個を熱成形する工程、
 前記接続部に前記破断部を加工する工程、
 成形後の基材シートから前記成形品を打ち抜く工程、
 とを少なくとも備えることを特徴とする包装用容器の製造方法。

【発明の詳細な説明】

【技術分野】

【0001】

本発明は包装用容器およびその製造方法に関し、特に、容器本体と蓋体とが内嵌合構造によって嵌合することで収容物の汁などが漏れ難くされている形態の包装用容器であって、容器を開封した跡が明瞭となる機能によって内容物の不正改ざんを防止することのできるようにした包装用容器と、その製造方法に関する。

【背景技術】

【0002】

従来、お総菜、カット野菜や果物などの食品を収容する容器として、容器本体の開口部に、蓋体を内嵌合させて密封性を向上させた包装用容器が使用されている。このような内嵌合構造を備えた容器では、単に閉蓋した状態でもって、内容物に対する十分な密封性を確保できるにもかかわらず、通常、店頭で陳列するときには、閉蓋した後に、さらに、その外周をラップやフィルムによって包み込むことや、シール貼りあるいはテープ止めが行われる。

【0003】

その理由の 1 つとして、包装用容器をそのまま店頭などに並べて陳列しておく、陳列の間に、蓋体を外していたずらをされたり、また内容物を改ざんされるおそれがあり、このようないたずらや改ざんを防止することが挙げられる。改ざん等を防止するために、現在、主に行われている対策は、上記のように、例えば、封が解かれれば破れてしまうシールを容器本体と蓋体との境目に貼付しておくとか、あるいは開蓋したことが簡単に現れて修復できないシールを貼る等の手段である。

【0004】

しかしながら、このようなシールを用意し、容器に内容物を詰めた後に、容器本体と蓋体との接合部に貼付するためには、大きな設備を別途設けるか、手作業に頼らざるを得ない。シール貼付のための設備を導入するとしても、容器の大きさや形状が種々異なっている食品包装用の容器のすべてに単一の装置で対応できる装置はなく、結局、人件費を投入して手作業に頼らざるを得ないのが現状となっている。

【0005】

このような課題を解決するための、改ざん防止手段を施した包装用容器の一例が特許文献 1 に記載されている。そこでは、合成樹脂シートを熱成形して製造した容器本体と蓋体とからなる包装用容器において、包装用容器の周縁部に、容器本体と蓋体とを相互に固着する固着部を設け、その固着部よりも容器内側の蓋体に、蓋体を開蓋するための易切断線を設けるようにしている。具体的には、その易切断線として前記固着部よりも容器内側の

10

20

30

40

50

蓋体に2本設け、その2本の易切断線で挟まれた剥離部を易切断線に沿ってちぎり取ることによって蓋体を開蓋できるようにしている。

〔先行技術文献〕

〔特許文献〕

〔特許文献1〕特開2007-55656号公報

【発明の概要】

【発明が解決しようとする課題】

【0006】

特許文献1に記載された形態の包装用容器は、いたずらによる開蓋を防止できることが期待できる。しかし、容器の周縁部に、容器本体と蓋体とを相互に固着する固着部を設ける必要があり、容器の収容部がその分だけ小さくならざるを得ず、収容効率が小さくなる不都合がある。また、剥離部がちぎり取られた状態でも、再度閉蓋したときに、容器本体の周縁部と蓋体の周縁部とが密着した状態となるのが通常であり、他の者が一見しただけでは、一旦開蓋されたかどうかを容易に視認できないことが起こり得る。また、このことは、再度閉蓋した際に、開蓋し難いこととなる。

10

【0007】

さらに、容器本体と蓋体とを相互に固着する固着部は、一旦開蓋した後は、再開蓋した際の容器本体と蓋体との間の固着機能を発揮することができないため、収容した食品等が残っても、再度密封した状態で再開蓋できない。

【0008】

20

本発明は、上記のような事情に鑑みてなされたものであり、開蓋跡が明瞭であって不正改ざんをより確実に防止することができ、しかも、収容した食品などが残ったときでも、密封した状態で容易に再開蓋することができるようにした、より改良された包装用容器を開示することを第1の課題とする。また、その包装用容器を製造するための製造方法を開示することを第2の課題とする。

【課題を解決するための手段】

【0009】

本発明による包装用容器は、容器本体と蓋体とが内嵌合構造によって嵌合する内嵌合構造部を備えた形態の包装用容器であって、容器本体側の内嵌合構造部は、周囲壁の外周に延在する第1フランジ部と容器上方へ向けて次第に縮径した形状の第1壁によって構成され、該第1壁の上端側には水平方向外側に延在する第2フランジ部が設けられており、蓋体側の内嵌合構造部は、閉蓋時に容器本体の前記第1フランジ部に接する水平部と該水平部から立ち上がり前記容器本体の第1壁の内面側に圧接する外側壁部とで構成され、前記外側壁部の前記水平部と反対側の端部からは蓋体の周縁部を構成する水平フランジが延在しており、該水平フランジの外縁の一部には外側に延在する蓋側摘み部が設けられており、閉蓋時には、前記蓋体の水平フランジは、前記容器本体の第2フランジ部上に載置されるとともに、容器本体の該第2フランジ部における前記蓋側摘み部が位置することとなる領域を除いた領域であって、閉蓋した状態で前記蓋体の水平フランジの周縁が近接する位置には、立ち上がり壁が形成されており、かつ前記第2フランジ部の前記立ち上がり壁が形成されていない領域に外側に延在する容器側摘み部が設けられており、前記蓋側摘み部と容器側摘み部とは接続部を介して一体に成形されており、前記接続部には当該接続部を分断するための破断部が設けられている、ことを特徴とする。

30

40

【0010】

上記の包装用容器では、容器本体と蓋体とが内嵌合構造によって嵌合する形態であり、容器本体に所望の内容物を入れた後、閉蓋することで、内容物に対する所望の密封性が確保される。閉蓋した状態で、蓋側摘み部と容器側摘み部とは接続部を介して接続した状態にあり、そのまま開蓋することは困難であり、いたずら等によって所望しない開蓋が行われるのを効果的に回避することができる。

【0011】

購入者等が、意識的に開蓋を行うときには、接続部を分断するための破断部を破断する

50

ことで、蓋側摘み部と容器側摘み部とを容易に不連続状態とすることができ、購入者等は蓋側摘み部と容器側摘み部とを摘むことで、容易に開蓋することができる。そして、一度開蓋した後でも、密封構造を保持した状態で、再度閉蓋することができる。しかも、いたずら等によって接続部が分断されてしまったときには、蓋側摘み部と容器側摘み部とが分離した状態となっていることで、そのいたずらの事実を視認することができる。

【0012】

さらに、本発明による包装用容器では、密封に必要な内嵌合構造部に延在させて、その外側に蓋側摘み部と容器側摘み部およびそれらを接続する接続部を備えるのみであり、不正開蓋防止機能を備えたことによって、収容効率が低下することもない。

【0013】

本発明による包装用容器の好ましい態様において、包装用容器は、前記接続部に前記破断部での分断操作を容易にするための第2の摘み部がさらに設けられる。この第2の摘み部は、分断操作を容易する機能に加えて、いたずらによって既に開蓋されてしまったことを容易に視認させる機能も果たすことができる。

【0014】

本発明による包装用容器は、容器本体の前記内嵌合構造部の外側であって、閉蓋時に前記蓋側摘み部が位置することとなる領域を除いた領域に、閉蓋時に前記蓋体の周縁部に近接する位置に立ち上がり壁を有している。この立ち上がり壁の存在により、人の指先等で蓋体の周縁部を摘み上げるとはきわめて困難となる。そのために、不正に開蓋されるのを一層確実に阻止することができる。

【0015】

本発明による包装用容器において、接続部に形成する破断部は、容易に分断できる構成であれば、任意であってよい。一例として、例えばミシン目のように、接続部と切り込み部とを交互に配置した構成が挙げられる。また、破断手段は接続部と切り込み部とを交互に配置した構成の1本または2本以上の線状部によって構成されていてもよい。

【0016】

本発明による包装用容器は、使用目的等を考慮しながら、任意の材料で作ることができる。合成樹脂シートを熱成形して得られた包装用容器は、成形の容易性から特に好ましい。食材を収容する場合には、合成樹脂シートは非発泡のシートが好ましく、発泡させた合成樹脂シートであってもよい。

【0017】

本発明は、上記の包装用容器を製造する方法として、基材シートに上記した容器本体と容器側摘み部と接続部と蓋側摘み部と蓋体とが一体となった成形品の1個または複数個を熱成形する工程と、前記接続部に前記破断部を加工する工程と、成形後の基材シートから前記成形品を打ち抜く工程とを少なくとも備えることをと特徴とする包装用容器の製造方法をも開示する。そこにおいて、破断部を加工する工程の後に成形品を打ち抜く工程を行うようにしてもよく、破断部を加工する工程と成形品を打ち抜く工程とを同時に行うようにしてもよい。後者の場合には、破断部の位置を位置ずれのない状態で加工できる利点がある。また、熱成形時の成形方法としては、従来知られた任意の真空成形法、圧空成形法、またはこれらを組み合わせた真空圧空成形法を例示できる。

【発明の効果】

【0018】

本発明によれば、開蓋跡が明瞭であって内容物の不正改ざんをより確実に防止することができ、しかも、収容した食品などが残ったときでも、密封した状態で容易に再開蓋することができるようにした包装用容器が得られる。

【図面の簡単な説明】

【0019】

【図1】本発明による包装用容器の一形態を開いた状態で示す図(図1(a))と、その破断部の他の構成を示す図(図1(b))。

【図2】図1(a)に示す包装用容器の閉蓋した状態を示す図(図2(a))と、図2(

10

20

30

40

50

a) の b - b 線に沿う拡大した断面図。

【図 3】図 2 (a) に示す包装用容器において破断部を破断した状態を示す図。

【図 4】本発明による包装用容器の他の形態を開いた状態で示す図 (図 4 (a)) と、その包装用容器の閉蓋した状態を示す図 (図 4 (b)) 。

【図 5】本発明による包装用容器のさらに他の形態を開いた状態で示す図 (図 5 (a)) と、その包装用容器の閉蓋した状態を示す図 (図 5 (b)) 。

【図 6】本発明による包装用容器のさらに他の形態を開いた状態で示す図。

【発明を実施するための形態】

【 0 0 2 0 】

以下、本発明を実施の形態に基づき説明する。

10

[第 1 の実施の形態]

図 1 ~ 図 3 は、本発明による包装用容器の第 1 の実施の形態を示す。この包装用容器 A 1 は、基材シートである厚さ 0 . 1 ~ 1 . 0 mm 程度のポリスチレンの延伸シートを、適宜の成型型を用いた従来知られた真空成形法により熱成形して得られたものであり、基本的構成として、共に平面視で円形である容器本体 1 0 と蓋体 2 0 とを備えており、両者は接続部 3 0 を介して一体に連続している。図示しないが、基材シートには、多数個の包装用容器 A 1 が熱成形され、成形後のシートから各包装用容器 A 1 が打ち抜かれる。なお、基材シートは、前記のものに限らず、ポリエチレン、ポリプロピレン、ポリスチレン、PET (ポリエチレンテレフタレート) などのシートや延伸シートなどを使用できる。

【 0 0 2 1 】

20

容器本体 1 0 は、底面 1 1 と適宜高さの周囲壁 1 2 とを備え、周囲壁 1 2 の上端側は水平方向外側に延在する円環状の第 1 フランジ部 1 3 となっている。第 1 フランジ部 1 3 の外縁からは、やや内側に傾斜した姿勢 (すなわち、容器上方に向けて次第に縮径した形状) の第 1 壁 1 4 が立ち上がっており、該第 1 壁 1 4 の上端側は水平方向外側に延在する円環状の第 2 フランジ部 1 5 となっている。

【 0 0 2 2 】

前記第 2 フランジ部 1 5 の外縁側は下向き壁 1 6 となっており、該下向き壁 1 6 の下端部は外側への折曲部 1 6 a とされている。そして、該折曲部 1 6 a の一部の領域からほぼ水平方向外側に延在するようにして容器側摘み部 1 7 が形成されている。

【 0 0 2 3 】

30

さらに、前記第 2 フランジ部 1 5 の上面領域には、垂直方向に立ち上がる立ち上がり壁 1 8 を備えた円環状の凸条 1 9 が形成されており、該凸条 1 9 は、前記した容器側摘み部 1 7 が位置する領域に対応する部分では切除されていて、凸条 1 9 のない領域 1 9 a とされている。

【 0 0 2 4 】

蓋体 2 0 は、天面 2 1 と適宜高さの周囲壁 2 2 とを備える。周囲壁 2 2 の天面 2 1 と反対側の端部は水平方向外側に延在する円環状のフランジ部 2 3 となっており、該フランジ部 2 3 の外側には、円環状の蓋側凸条 2 4 が形成されている。蓋側凸条 2 4 は、水平部 2 5 と外側壁部 2 6 とを有し、外側壁部 2 6 はやや外側へ膨出する形状 (閉蓋時において、容器上方へ向けて縮径する部分を含む形状) を備えている。また、外側壁部 2 6 の前記水平部 2 5 と反対側の端部からは蓋体の周縁部を構成する水平フランジ 2 7 が水平方向に延在している。

40

【 0 0 2 5 】

図 2 (b) に示すように、前記蓋側凸条 2 4 は、容器本体 1 0 に蓋体 2 0 を被せた状態 (蓋をした状態) で、その水平部 2 5 の下面側が容器本体 1 0 の第 1 フランジ部 1 3 の上面側に密接し、外側壁部 2 6 の外側に膨出している部分の一部または全部が容器本体 1 0 の第 1 壁 1 4 の内側面に圧接し、さらに、水平フランジ 2 7 が第 2 フランジ部 1 5 に密接できるように、それらの位置と形状とが設定されている。なお、前記蓋側凸条 2 4 の形状を円弧状とし、閉蓋時に対応する容器本体の第 1 フランジ 1 3 と第 1 壁 1 4 とを略同形状とすることで、より密接に圧接することができる。また、水平フランジ 2 7 の水平方向へ

50

の延在距離は、蓋をしたときに、その外周縁が、容器本体 10 の円環状の凸条 19 を構成する前記立ち上がり壁 18 にごく近接する距離とされている。なお、前記立ち上がり壁 18 は、図示したように垂直に立ち上がる形状だけでなく、容器上方に向けて次第に縮径した形状としてもよい。

【0026】

前記のように、容器本体 10 の立ち上がり壁（この例では、第 1 壁 14）の内側面に、蓋体 20 の立ち上がり壁（この例では、蓋側凸条 24 の外側壁部 26）が圧接して密封状態を形成する構造を少なくとも備える構成を、本発明では「容器本体と蓋体とが内嵌合構造によって嵌合する形態」と称している。従って、上記の包装用容器 A1 は、容器本体と蓋体とが内嵌合構造によって嵌合する形態の包装用容器を構成する。

10

【0027】

蓋体 20 は、図 1 (a) に示すように、容器本体 10 の前記容器側摘み部 17 に対向する位置に、水平フランジ 27 からほぼ水平方向に延在する蓋側摘み部 28 を有している。そして、容器側摘み部 17 と蓋側摘み部 28 とは、前記した接続部 30 を介して、一体に成形されている。蓋側摘み部 28 の長さは、図 2 (a) に示すように、蓋をした状態で、その先端が容器本体 10 に形成した容器側摘み部 17 の先端とほぼ位置的に一致する長さとなるのが好ましい。なお、図示の例では、蓋側摘み部 28 の横幅は容器側摘み部 17 と同じ横幅とされているが、前記した容器本体の凸条 19 のない領域 19a 内に入り込めることを条件に、その横幅は異なってもよい。

【0028】

図示のように、この例で、接続部 30 には、所定幅で平行に走る 2 本の破断線 31, 31 からなる破断部が形成されており、該破断線 31 は、ミシン目のように接続部と切り込み部とを交互に配置している。なお、前記破断線 31 は、ミシン目に限らず、図 1 (b) に示すような、く字形状の切り込み部 31a と接続部とが交互に配置している形状などであってもよい。また、接続部 30 は、2 本の破断線 31, 31 で挟まれている領域を、蓋側摘み部 28 および容器側摘み部 17 の横幅を超えてさらに横方向に延出させており、この延出領域が第 2 の摘み部 32, 32 を構成する。また、前記破断線 31 の両端部は切り込み部としておくことにより、分断が容易となる。さらに、蓋側摘み部 28 および容器側摘み部 17 の前記破断線 31 に接する側の両偶部を図示のように R 加工（面取り加工）しておくことにより、分断後に開蓋するときに指先を保護することができる。

20

30

【0029】

なお、この例において、接続部 30 の上下方向の幅、すなわち、2 本の破断線 31, 31 で挟まれる幅は、容器本体 10 における第 2 フランジ部 15 の外縁側に形成した下向き壁 16 の上下方向幅とほぼ等しいことが好ましく、それにより、閉蓋時の安定性が確保でき、また不用意に分断するのを防止できる。

【0030】

前記破断部での破断線 31 の形成は、成型型の所要箇所に通断状に切断刃を設けておき、熱成形するときの型締め時に、基材シートの所要箇所に破断線 31 を成形と同時に入れ込むようにしてもよく、または、熱成形後の成型品を打ち抜く時に、打ち抜き機側に断続状の切断刃を設けておき、成型品を打ち抜く工程と同時に破断線 31 の形成を行うようにしてもよい。後者の場合には、破断部（破断線 31）の位置を位置ずれのない状態で加工できる利点がある。

40

【0031】

使用に当たっては、図 1 に示す開いた状態で、容器本体 10 内に食材等の適宜の内容物を入れた後、前記接続部 30 をヒンジ部として蓋体 20 を反転させ、閉蓋する。その状態が図 2 (a) (b) に示される。蓋体 20 に形成した前記蓋側摘み部 28 は、容器本体 10 の凸条 19 のない領域 19a 内に入り込むことができるので、図 2 (b) に示すように、容器本体 10 と蓋体 20 とは前記した内嵌合構造によって密閉した嵌合状態となり、内容物の密封性は確保される。さらに、蓋体 20 の前記内嵌合構造部の外側に位置する水平フランジ 27 は、容器本体 10 の第 2 フランジ部 15 に密接した状態となるとともに、そ

50

の外周縁は、容器本体 10 の円環状の凸条 19 を構成する前記立ち上がり壁 18 にごく近接した位置となるので、水平フランジ 27 の先端から蓋体 10 が無理にこじ開けられることも防止される。上記したように、前記立ち上がり壁 18 を容器上方に向けて次第に縮径した形状とする場合には、水平フランジ 27 の先端から蓋体 10 が開放されるのを一層確実に防止することができる。

【0032】

包装後の包装容器 10 を開蓋するには、接続部 30 に設けた第 2 の摘み部 32, 32 を指で摘み、破断線 31 を利用して、接続部 30 を蓋側摘み部 28 と容器側摘み部 17 とから切り離す。その状態が、図 3 に示される。接続部 30 を切り離した状態では、図示のように、蓋側摘み部 28 と容器側摘み部 17 は、指先で容易に摘める姿勢となっており、使用する者は、容易に開蓋することができる。また、両端は R 加工（両端は面取り加工）がされているので、指先も保護される。もし、いたずら等によって開蓋操作が行われた場合には、接続部 30 が切り離されて蓋側摘み部 28 と容器側摘み部 17 とがそのまま露出した状態となっているので、その事実をきわめて容易に視認することができる。

10

【0033】

また、上記の包装用容器 A1 では、密封に必要な前記内嵌合構造部以外には、その外側に蓋側摘み部 28 と容器側摘み部 17 およびそれらを接続する接続部 30 を備えるのみであり、包装容器としての収容効率が低下することもない。

【0034】

なお、必須ではないが、図示の例において、容器本体 10 および蓋体 20 での水平方向に延在している領域、すなわち、容器本体 10 においては、下向き壁 16 の下端部に形成された外側への折曲部 16a および容器側摘み部 17、蓋体 20 においては、水平フランジ 27 および蓋側摘み部 28、さらに前記第 2 の摘み部 32, 32、には、熱成形による細かな凹凸加工やエンボス加工を施されており、それにより、それらの部分の外縁線は、直線ではなく、側面視にて波形（正弦波、三角波、台形波など）をなすようにされている。これにより、それらの部分でのエッジの鋭利さが解消されるため、蓋体 20 を開閉する際、さらには、接続部 30 を除去する際に、指先を保護することができる。また、容器本体 10 および蓋体 20 の水平方向に延在している領域、すなわち外周縁の強度が増し、容器本体 10 および蓋体 20 が不用意に裂断するのを防止することもできる。

20

【0035】

[第 2 の実施の形態]

図 4 は、本発明による包装用容器の第 2 の実施の形態を示す。この包装用容器 A2 は、接続部 30 の構成を除いて、上記した包装用容器 A1 と同じであり、同じ部材には同じ符号を付して、説明は省略する。

30

【0036】

包装用容器 A2 では、図 4 (a) に示すように、容器側摘み部 17 の先端に容器側接続部 30a が、また蓋側摘み部 28 の先端に蓋側接続部 30b が、それぞれ一体成形されており、両者は 1 本の破断線 31 によって接続されており、それによって、接続部 30 が構成されている。また、容器側接続部 30a と蓋側接続部 30b の両側には、大きさの異なる第 2 の摘み部 32a, 32b がそれぞれ形成されている。そして、第 2 の摘み部 32a, 32b には突起 35 が形成されている。図示のものでは、第 2 の摘み部 32a 側のみ形成されているが、第 2 の摘み部 32b 側に形成してもよい。また、突起でなく、凸条であってもよい。

40

【0037】

蓋体 20 を閉じた状態を図 4 (b) に示すように、この包装用容器 A2 では、蓋をした状態で、容器側摘み部 17 と容器側接続部 30a の上に、蓋側摘み部 28 と蓋側接続部 30b とが重なった状態となり、その先端部に破断線 31 が位置している。使用者は、第 2 の摘み部 32a, 32b を摘むことで、容易に開蓋することができる。不正開蓋防止機能は、包装用容器 A1 と同様である。また、突起 35 の存在により、第 2 の摘み部 32a と 32b はわずかに離れた状態にあり、摘みやすくなっている。また、ここでも、破断線 3

50

1の両端部を切り込み部としておくこと、蓋側摘み部28および容器側摘み部17の前記破断線31に接する側の両側部をR加工(面取り加工)しておくことは望ましい。

【0038】

[第3の実施の形態]

図5は、本発明による包装用容器の第3の実施の形態を示す。この包装用容器A3は、第2の摘み部32の形態において、および前記突起35が第2の摘み部32にではなく、容器側接続部30aと蓋側接続部30bの領域に形成されている点で、上記した包装用容器A2と異なっている。他の構成は包装用容器A2と同じである。同じ部材には同じ符号を付して、説明は省略する。

【0039】

包装用容器A3では、図5(a)に示すように、容器側接続部30aと蓋側接続部30bとを繋いでいる1本の破断線31内の両側に第2の摘み部32a, 32bが形成されている。すなわち、破断線31は、両側の易破断線部31a, 31aと、中央の切断線部33とで構成され、該切断線部33は互いに反対方向にU字状に屈曲することで、そこに、2つの第2の摘み部32a, 32bを形成している。

【0040】

蓋体20を閉じた状態を図5(b)に示すように、この包装用容器A3でも、蓋をした状態で、容器側摘み部17と容器側接続部30aの上に、蓋側摘み部28と蓋側接続部30bとが重なった状態となる。そして、その先端部に破断線31と前記した第2の摘み部32a, 32bとが位置した姿勢となる。この形態のもので、使用者は、第2の摘み部32a, 32bを摘むことで、容易に開蓋することができる。不正開蓋防止機能は、包装用容器A1と同様である。また、突起35を備えることにより、容器側接続部30aと蓋側摘み部28との間にわずかな隙間を持たせることができ、蓋体20を開ける操作が容易となる。また、ここでも、易破断線部31a, 31aが切断線部33と繋がる部分は切り込み部とし、かつRの面取りをしておくことは望ましい。

【0041】

[第4の実施の形態]

図6は、本発明による包装用容器の第4の実施の形態を示す。この包装用容器A4は、全体形状が平面視で矩形状をなしている点でのみ、前記した平面視で円形をなす包装用容器A1と相違している。それで、図6では、図1～図3に示す包装用容器A1における部材と同じ機能を果たす部材には同じ符号を付して、説明は省略する。ただし、包装用容器A1の説明において「円環状」とした用語は、包装用容器A4では「矩形状」と読み替える。

【0042】

この形態の包装用容器A4であっても、不正開蓋防止機能は、包装用容器A1と同様であることは説明を要しない。また、図示しないが、第2, 第3の実施の形態に示した接続部の構成を、この形態の包装用容器A4に用いることができることも当然である。

【符号の説明】

【0043】

A1～A4...包装用容器、

10...容器本体、

12...容器本体の周囲壁、

13...第1フランジ部、

14...やや内側に傾斜した姿勢の第1壁、

15...第2フランジ部、

16...下向き壁、

17...容器側摘み部、

18...立ち上がり壁、

19...凸条、

19a...凸条19のない領域、

10

20

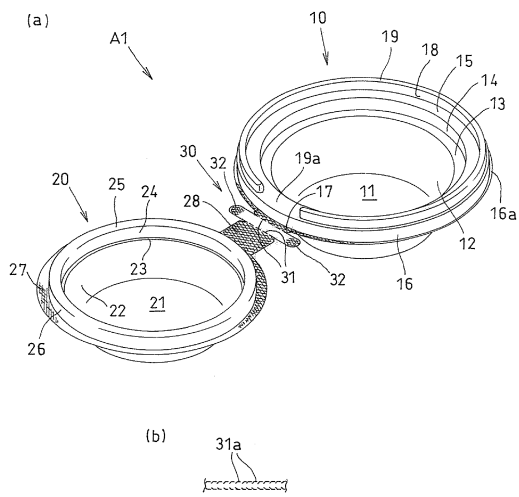
30

40

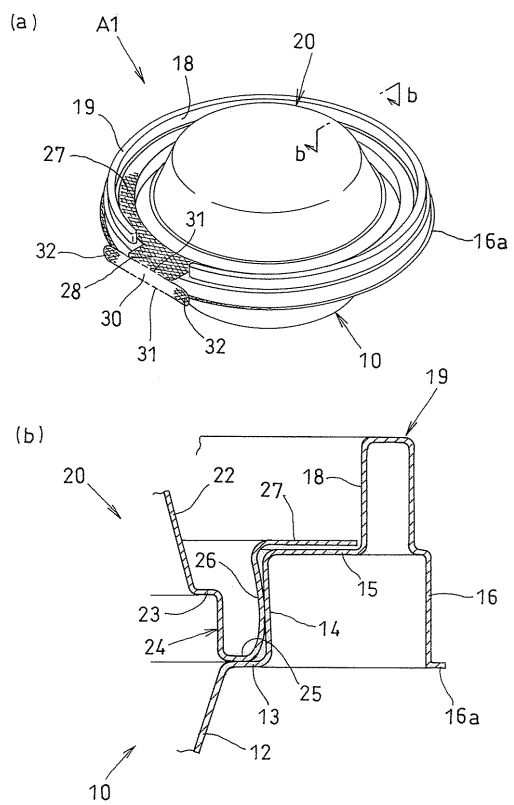
50

- 2 0 ... 蓋体、
- 2 2 ... 蓋体の周囲壁、
- 2 3 ... フランジ部、
- 2 4 ... 蓋側凸条、
- 2 5 ... 蓋側凸条の水平部、
- 2 6 ... 蓋側凸条の外側壁部、
- 2 7 ... 水平フランジ、
- 2 8 ... 蓋側摘み部、
- 3 0 ... 接続部、
- 3 1 ... 破断線（破断部）、
- 3 2 ... 第 2 の摘み部。

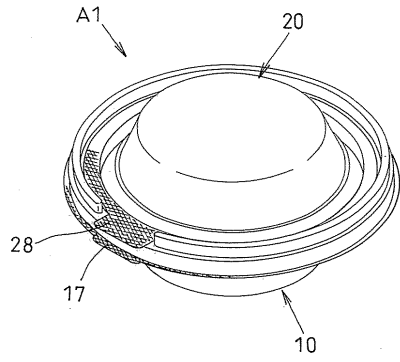
【図 1】



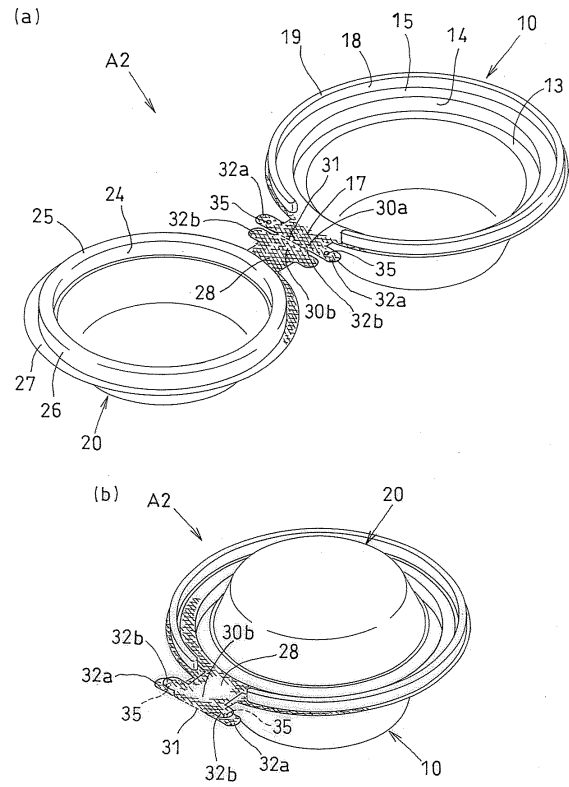
【図 2】



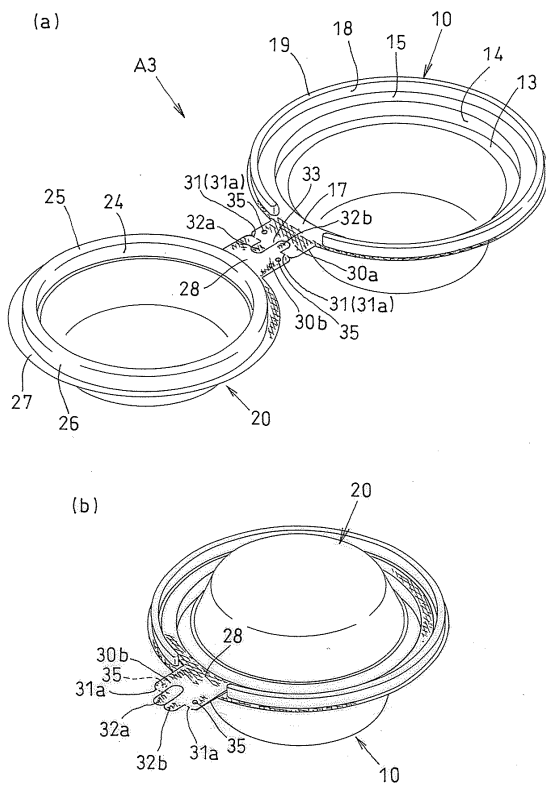
【図3】



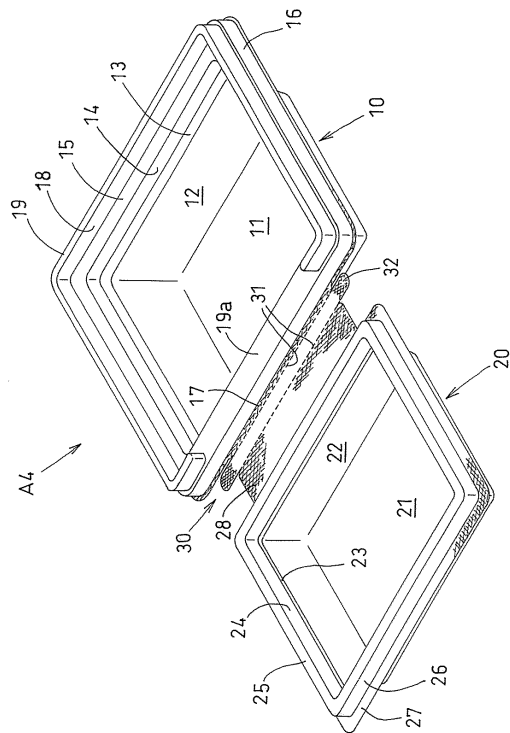
【図4】



【図5】



【図6】



フロントページの続き

- (56)参考文献 実開昭61-059580(JP,U)
特開2007-302285(JP,A)
特開昭57-077440(JP,A)
特開2002-037334(JP,A)
特開2000-238818(JP,A)
特開2001-301735(JP,A)

(58)調査した分野(Int.Cl., DB名)

B65D 43/16
B65D 43/08