

(19) 日本国特許庁(JP)

(12) 特 許 公 報(B2)

(11) 特許番号

特許第6500269号  
(P6500269)

(45) 発行日 平成31年4月17日(2019.4.17)

(24) 登録日 平成31年3月29日(2019.3.29)

(51) Int.Cl. F I  
**B 6 5 D 81/34 (2006.01)** B 6 5 D 81/34 U  
**B 6 5 D 77/20 (2006.01)** B 6 5 D 77/20 F

請求項の数 7 (全 13 頁)

(21) 出願番号	特願2014-74655 (P2014-74655)	(73) 特許権者	000104674
(22) 出願日	平成26年3月31日 (2014.3.31)		キョーラク株式会社
(65) 公開番号	特開2015-196520 (P2015-196520A)		京都府京都市上京区烏丸通中立売下ル龍前
(43) 公開日	平成27年11月9日 (2015.11.9)		町598番地の1
審査請求日	平成28年11月24日 (2016.11.24)	(74) 代理人	100144048
			弁理士 坂本 智弘
		(72) 発明者	石川 慎司
			東京都中央区八丁堀3丁目7番7号
		(72) 発明者	湯原 知広
			東京都中央区東日本橋1丁目1番5号 キョーラク株式会社内
		審査官	佐藤 正宗

最終頁に続く

(54) 【発明の名称】 電子レンジ用包装体

(57) 【特許請求の範囲】

【請求項1】

内容物を密封状態で保存するための電子レンジ用包装体であって、  
 フィルム状の蓋材と、  
 前記蓋材によって密封される電子レンジ用容器と  
 を備え、  
 前記電子レンジ用容器は、凹状に形成され内容物を収容可能な容器本体と、前記容器本体の上端の開口に鏢状に形成される環状のフランジ部とを有し、  
 前記フランジ部が、前記フランジ部の上面の全周に亘ってリブ状に形成され前記蓋材の裏面に熱融着される熱融着部を有し、  
 前記熱融着部が、  
 平面視において前記開口側から前記フランジ部の外周側に向かって略V字状に開くように形成される蒸気排出部と、  
 平面視において前記蒸気排出部の両脇に連なるように形成されかつ前記外周側から前記開口側に向かって略V字状に開くように形成される一対の開封部と、  
 前記熱融着部のうち前記開封部及び前記蒸気排出部を除いた部分であって前記開口の内周形状と略相似形状の環状の基準線に沿って形成される環状部と  
 を有し、  
 前記蒸気排出部及び前記一対の開封部は、略M字状をなすとともに、それらの開き角度がいずれも鋭角であり、

前記一对の開封部は、一对の傾斜部によって形成され、  
 前記蒸気排出部の前記外周側の一对の端部が、前記フランジ部の幅方向において前記基準線よりも前記外周側に配置され、  
 前記蒸気排出部の両側に配置される前記環状部の端部と前記一对の傾斜部の端部とが、  
 前記開口側に向かって凸となるように屈曲して繋がり、  
 前記環状部が、前記開口から前記フランジ部の幅の50%未満の位置に配置され、  
 前記蒸気排出部の前記一对の端部が、前記開口から前記フランジ部の幅の50%以上の位置に配置され、  
 前記フランジ部の幅は、5～16mmの範囲であり、  
 前記開口から前記環状部までの距離は、0～2.4mmの範囲であることを特徴とする電子レンジ用包装体。

10

## 【請求項2】

前記環状部が、その全長の80%以上の位置において、前記開口から前記フランジ部の幅の15%未満の位置に配置される請求項1に記載の電子レンジ用包装体。

## 【請求項3】

前記蒸気排出部の前記開口側の端部が、前記基準線が通る位置に配置されることを特徴とする請求項1又は2に記載の電子レンジ用包装体。

## 【請求項4】

前記蒸気排出部及び前記蒸気排出部の両脇に形成された一对の前記開封部は、略M字状をなすとともに、それらの開き角度がいずれも鋭角であることを特徴とする請求項1ないし3のいずれか1項に記載の電子レンジ用包装体。

20

## 【請求項5】

前記フランジ部が、基部と前記基部よりも幅の大きな把持部とを有し、  
 前記蒸気排出部及び前記蒸気排出部の両脇に形成された一对の前記開封部が、前記把持部に設けられることを特徴とする請求項4に記載の電子レンジ用包装体。

## 【請求項6】

前記容器本体が、前記内容物を収容する複数の収容部を有し、  
 前記蒸気排出部が前記複数の収容部のそれぞれに対応して複数設けられ、  
 隣接する前記収容部の仕切りには、熱融着部が兼用されて設けられることを特徴とする請求項1ないし5のいずれか1項に記載の電子レンジ用包装体。

30

## 【請求項7】

隣接する2つの前記収容部を有し、  
 前記フランジ部には、一方の収容部側と他方の収容部側のそれぞれに相対向して一对の把持部が形成され、  
 前記蒸気排出部及び前記開封部が、前記把持部に形成されるとともに前記蒸気排出部の両脇に一对の前記開封部が形成されることにより略M字状をなし、  
 前記環状部の境界部が、2つの前記収容部の開口形状に沿ってくびれたシール形状に形成されることを特徴とする請求項6に記載の電子レンジ用包装体。

## 【発明の詳細な説明】

## 【技術分野】

40

## 【0001】

本発明は、電子レンジ用容器及び電子レンジ用包装体に関する。

## 【背景技術】

## 【0002】

従来、電子レンジ用容器に関して、各種の技術が提案されている（例えば、特許文献1参照）。

## 【0003】

特許文献1には、合成樹脂製の容器本体のフランジ部の全周に亘って周縁シール部が形成され、この周縁シール部に蓋材が熱融着される電子レンジ調理用包装容器が開示される。周縁シール部には、容器の内側（開口側）に向かうV字状又はU字状の突出部が設けら

50

れる。この電子レンジ調理用包装容器によれば、内容物の水分が電子レンジで加熱されて内圧が上昇すると、蓋材が押し上げられ、この押し上げられた蓋材の一部が突出部から自動的に剥離する。これにより、容器の密封性が失われ、容器内の蒸気が外部に排出される。したがって、使用者は、電子レンジにセットする前に蓋材を開封しておく必要がない。

【0004】

ところで、この電子レンジ調理用包装容器においては、周縁シール部のうち蒸気排出用の突出部を除いた部分には、容器の開口の内周形状に沿う環状部が形成される。フランジ部において環状部から開口に至る範囲には、フランジ部と蓋材とが熱融着されない隙間が形成される。この隙間には、内容物が入り込むことが可能である。内容物によるフランジ部の見栄え低下などを考慮すると、このような隙間は狭く形成されることが好ましい。このため、環状部は、容器の開口から近い位置に配置されることが望まれる。

10

【0005】

しかし、特許文献1に開示される周縁シール部においては、蒸気排出用の突出部が環状部から開口側に突出するように形成される。このため、環状部は、突出部の突出量に相当する分、必然的に容器本体の開口から離れた位置に形成されることになる。したがって、環状部を容器の開口の近くに配置することは困難であり、何らかの対策を講じる必要がある。

【先行技術文献】

【特許文献】

【0006】

20

【特許文献1】特開2008-290738号公報(図7)

【発明の概要】

【発明が解決しようとする課題】

【0007】

本発明は、このような事情に鑑みてなされたものであり、その目的は、電子レンジで内容物を加熱する際、自動的に蒸気を排出する機能を維持しつつ、内容物が入り込むフランジ部と蓋材との隙間を狭く形成できる電子レンジ用容器及び電子レンジ用包装体を提供することにある。

【課題を解決するための手段】

【0008】

30

本発明は、以下の構成によって把握される。

(1) 本発明の電子レンジ用容器は、凹状に形成され内容物を収容可能な容器本体と、容器本体の上端の開口に鐳状に形成される環状のフランジ部とを有し、フィルム状の蓋材により開口が塞がれて密封される電子レンジ用容器であって、フランジ部が、フランジ部の上面の全周に亘ってリブ状に形成され蓋材の裏面に熱融着される熱融着部を有し、熱融着部が、平面視においてフランジ部の外周側から開口側に向かって略V字状に開くように形成される開封部と、平面視において開口側から外周側に向かって略V字状に開くように形成される蒸気排出部と、熱融着部のうち開封部及び蒸気排出部を除いた部分であって開口の内周形状と略相似形状の環状の基準線に沿って形成される環状部と、を有し、蒸気排出部の外周側の一对の端部が、フランジ部の幅方向において基準線よりも外周側に配置され、かつ、蒸気排出部の両側に配置される環状部の端部に一对の傾斜部を介して繋がることを特徴とする。

40

【0009】

(2) 本発明の電子レンジ用容器は、上記(1)の構成において、環状部が、開口からフランジ部の幅の50%未満の位置に配置され、蒸気排出部の一对の端部が、開口からフランジ部の幅の50%以上の位置に配置されることを特徴とする。

【0010】

(3) 本発明の電子レンジ用容器は、上記(1)又は(2)の構成において、蒸気排出部の開口側の端部が、基準線が通る位置に配置されることを特徴とする。

【0011】

50

(4) 本発明の電子レンジ用容器は、上記(1)ないし(3)のいずれかの構成において、蒸気排出部と傾斜部とが外周側に向かって角張るように繋がることを特徴とする。

【0012】

(5) 本発明の電子レンジ用容器は、上記(1)ないし(4)のいずれかの構成において、容器本体が、内容物を収容する複数の収容部を有し、蒸気排出部が複数の収容部のそれぞれに対応して複数設けられることを特徴とする。

【0013】

(6) 本発明の電子レンジ用容器は、上記(5)の構成において、隣接する2つの収容部を有し、フランジ部には、一方の収容部側と他方の収容部側のそれぞれに相対向して一对の把持部が形成され、蒸気排出部及び開封部が、把持部に形成されるとともに蒸気排出部の両脇に一对の開封部が形成されることにより略M字状をなし、環状部の境界部が、2つの収容部の開口形状に沿ってくびれたシール形状に形成されることを特徴とする。

10

【0014】

(7) 本発明の電子レンジ用包装体は、内容物を密封状態で保存する電子レンジ用包装体であって、フィルム状の蓋材と、蓋材によって密封される上記(1)ないし(6)のいずれか1つに記載の電子レンジ用容器と、を備えることを特徴とする。

【発明の効果】

【0015】

本発明によれば、電子レンジで内容物を加熱する際、自動的に蒸気を排出する機能を維持しつつ、内容物が入り込むフランジ部と蓋材との隙間を狭く形成できる電子レンジ用容器及び電子レンジ用包装体が提供される。

20

【図面の簡単な説明】

【0016】

【図1】本発明に係る実施形態の電子レンジ用包装体の斜視図である。

【図2】図1に示される電子レンジ用包装体の平面図である。

【図3】(a)は図2のA-A線断面図、(b)は(a)のB部拡大図である。

【図4】図2に示される電子レンジ用容器の平面図である。

【図5】(a)は図4のC部拡大図、(b)は(a)の比較例を示す図である。

【図6】第1変形例に係る熱融着部の説明図であり、図5(a)に対応する図である。

【図7】第2変形例に係る熱融着部の説明図であり、図5(a)に対応する図である。

30

【図8】第2変形例に係る熱融着部の使用例を説明する図であり、電子レンジ用容器の平面図である。

【図9】第2変形例に係る熱融着部の他の使用例を説明する図であり、(a)は電子レンジ用容器の平面図、(b)は(a)のP部拡大図である。

【図10】電子レンジ用容器の他の構成例を示す平面図である。

【図11】電子レンジ用容器の他の構成例を示す平面図である。

【発明を実施するための形態】

【0017】

以下、添付図面を参照して、本発明を実施するための形態(以下、「実施形態」と称する)について詳細に説明する。実施形態の説明の全体を通して同じ要素には同じ番号を付している。

40

【0018】

(電子レンジ用包装体10の全体構成)

まず、電子レンジ用包装体10の全体構成を図1に基づいて説明する。

図1に示すように、実施形態の電子レンジ用包装体10(以下、「包装体10」と称する)は、内容物11を密封状態で保存するものである。包装体10は、電子レンジ用容器20(以下、「容器20」と称する)と、この容器20の開口22を塞いで容器20を密封するフィルム状の蓋材12と、を備える。

【0019】

内容物11は、各種の食品などであり、電子レンジを用いて加熱されるものであれば、

50

種類は任意である。

【 0 0 2 0 】

( 蓋材 1 2 の構成 )

次に、蓋材 1 2 の構成を図 2 に基づいて説明する。

図 2 に示すように、蓋材 1 2 の外形は、容器 2 0 の外形に沿って形成される。蓋材 1 2 は、単層のフィルム又は多層のフィルムで構成される。このような蓋材 1 2 の少なくとも裏面は、容器 2 0 の熱融着部 4 0 ( 後述 ) に熱融着可能な合成樹脂 ( 例えば、ポリエチレンに代表されるポリオレフィン系樹脂など ) で構成される。

【 0 0 2 1 】

( 容器 2 0 の構成 )

次に、容器 2 0 の構成を図 3 ~ 図 5 に基づいて説明する。

図 3 ( a ) に示すように、容器 2 0 は、凹状に形成され内容物 1 1 を収容可能なトレイ状の容器本体 2 1 と、この容器本体 2 1 の上端の開口 2 2 に鐮状に形成される環状のフランジ部 3 0 とを有する。

【 0 0 2 2 】

図 4 に示すように、容器本体 2 1 は、平面視において外形が略長円状に形成される。なお、本発明にいう「容器本体」の外形は、この例に格別に限定されるものではなく、略長円状の他、略四角形状、略多角形状、略円状など各種の形状から選択可能である。

【 0 0 2 3 】

フランジ部 3 0 は、開口 2 2 の内周形状に沿って略一定の幅で形成される環状の基部 3 1 と、この基部 3 1 よりも外側に突出する 1 対の把持部 3 2 とを有する。基部 3 1 は、容器本体 2 1 の中心を挟んで対向する 1 対の直線状部 3 3 と、これら 1 対の直線状部 3 3 の対向方向と直交する方向に対向する 1 対の円弧状部 3 5 とからなる。各把持部 3 2 は、円弧状部 3 5 の側端に形成される。さらに、フランジ部 3 0 の基部 3 1 には、基部 3 1 の上面の全周に亘って熱融着部 4 0 が形成される。

【 0 0 2 4 】

図 3 に戻る。図 3 ( b ) に示すように、この熱融着部 4 0 は、基部 3 1 の上面から上方に突出するようにリブ状に形成される。容器 2 0 の少なくとも熱融着部 4 0 は、蓋材 1 2 の裏面に熱融着可能な合成樹脂 ( 例えば、ポリエチレンに代表されるポリオレフィン系樹脂 ) で構成されており、この熱融着部 4 0 には、蓋材 1 2 が熱融着される。

【 0 0 2 5 】

より具体的には、熱融着部 4 0 に載せた蓋材 1 2 に対して、加熱された金属製のシールバーを上から押し当てることにより、熱融着部 4 0 と蓋材 1 2 の接触面が熱融着される。この接触面における熱融着強度は、シールバーの温度、シールバーを押し当てる時間、熱融着部 4 0 の材質及び蓋材 1 2 の材質などを変更することで調整可能であり、包装体 1 0 に要求される密封強度に応じて適切な大きさに調整される。

【 0 0 2 6 】

一方、包装体 1 0 には、蓋材 1 2 を容易に剥離させる易開封性 ( イージーピール性 ) も要求される。易開封性を得るには、熱融着部 4 0 と蓋材 1 2 の接触面において熱融着されない部分を設けることが有効である。例えば、低密度ポリエチレンで蓋材 1 2 の裏面を構成し、低密度ポリエチレンにポリプロピレンを混合した材料で熱融着部 4 0 を構成する。これにより、熱融着部 4 0 と蓋材 1 2 の接触面において、熱融着される部分と熱融着されない部分を設けることができる。

【 0 0 2 7 】

図 4 に示すように、熱融着部 4 0 は、1 対の円弧状部 3 5 のそれぞれの中央に形成される開封部 4 1 と、1 対の直線状部 3 3 のそれぞれの中央に設けられる蒸気排出部 4 2 とを有する。また、熱融着部 4 0 のうち開封部 4 1 及び蒸気排出部 4 2 を除いた部分には、環状部 4 3 が形成される。

【 0 0 2 8 】

各開封部 4 1 は、平面視においてフランジ部 3 0 の外周 3 0 a 側から開口 2 2 側に向か

10

20

30

40

50

って略V字状に開くように形成される。

【0029】

このように形成される開封部41は、電子レンジから取り出した包装体10を開封する際、蓋材12を良好に剥離させる機能を有する。すなわち、把持部32において、蓋材12の縁部12a(図1参照)を手で摘まんで引き上げると(図1、矢印(1))、開封部41の外周30a側の端部41aに応力が集中するため、外周30a側の端部41aを起点に開口22側の一对の端部41bに向かって蓋材12が開封部41から良好に剥離する。

【0030】

図5(a)に示すように、環状部43は、開口22の内周形状と略相似形状の環状の基準線Lに沿って形成される。また、環状部43は、開口22から、フランジ部30の幅(開口22の接線に対して直交する方向のフランジ部30の幅)Wの50%未満の位置、つまりフランジ部30の幅方向中心C1よりも開口22側に配置される。好ましくは、環状部43を開口22から、フランジ部30の幅Wの15%未満の位置、より好ましくは、開口22とフランジ部30の境界部分(0%)に設ける。環状部43を開口22からフランジ部30の幅Wの50%未満の位置とした場合、電子レンジ加熱後に蒸気が発生して蓋材12を膨張させるように容器20内の圧力が高まる際、蓋材12とフランジ部30における融着部分において環状部43が開口22に近接していることにより、フランジ部30と蓋材12との隙間が浅く、蒸気が隙間に入り込むことを抑えることができ、これにより、略V字状の蒸気排出部42の先端(開口側の端部42a)にフランジ部30と蓋材12を引き剥がす方向の応力が集中するため、蒸気排出部42において蓋材12が確実に優先的に剥がれ、蒸気を外部に排出することが可能となる。なお、環状部43(基準線L)は、例えば、フランジ部30の全ての位置において、幅Wに対して50%未満の位置、好ましくは15%未満の位置、より好ましくは開口22とフランジ部30の境界部分(0%)に形成することが望ましいが、この他、少なくとも環状部43のうち全長の80%の位置において、幅Wに対して50%未満の位置、好ましくは15%未満の位置、より好ましくは開口22とフランジ部30の境界部分(0%)に形成することもできる。また、例えば、フランジ部30の幅Wは5~16mmの範囲、フランジ部30の開口22から環状部43の距離は0~8mmの範囲、好ましくは0~2.4mmの範囲から設定することが好ましい。

【0031】

各蒸気排出部42は、平面視において開口22側から外周30a側に向かって略V字状に開くように形成される。また、蒸気排出部42の開口22側の端部42aは、フランジ部30の幅方向において基準線Lよりもやや開口22側に配置される。

【0032】

一方、蒸気排出部42の外周30a側の一对の端部42bは、フランジ部30の幅方向において基準線Lよりも外周30a側に配置される。この例では、外周30a側の一对の端部42bは、開口22から、フランジ部30の幅Wの50%以上の位置、つまりフランジ部30の幅方向中心C1よりも外周30a側に配置される。そして、外周30a側の一对の端部42bは、蒸気排出部42の両側に配置される環状部43の2つの端部43aに一对の傾斜部45を介して繋がる。

【0033】

なお、この例では、蒸気排出部42及び傾斜部45を曲線状に形成した構成を示すが、蒸気排出部42及び傾斜部45は、略直線状に形成してもよい。また、蒸気排出部42の端部42aの開き角度、蒸気排出部42と傾斜部45がなす角度及び環状部43と傾斜部45がなす角度の大きさは、任意に設定可能である。

【0034】

このように構成される蒸気排出部42においては、電子レンジによって内容物11(図1参照)の水分が加熱されて内圧が上昇し、蓋材12(図1参照)が押し上げられる際、押し上げられた蓋材12の縁部12a(図1参照)を自動的に剥離させる機能を有する。

10

20

30

40

50

すなわち、蒸気排出部 4 2 では、蓋材 1 2 ( 図 1 参照 ) が押し上げられると、蒸気排出部 4 2 の開口 2 2 側の端部 4 2 a に応力が集中するため、この開口 2 2 側の端部 4 2 a を起点に蓋材 1 2 の縁部 1 2 a ( 図 1 参照 ) が自動的に剥離される。その結果、密封性が失われ、蒸気排出部 4 2 から蒸気が排気される。なお、蒸気排出部 4 2 の奥行き d 1 は、要求される蒸気の排出機能に応じて適切な大きさに設定される。

#### 【 0 0 3 5 】

( 実施形態の効果 )

以上、説明した実施形態の効果について述べる。

本実施形態では、熱融着部 4 0 において、蒸気排出部 4 2 の外周 3 0 a 側の一对の端部 4 2 b を基準線 L よりも外周 3 0 a 側に配置した。また、蒸気排出部 4 2 の外周 3 0 a 側の一对の端部 4 2 b を一对の傾斜部 4 5 を介して環状部 4 3 の端部 4 3 a に繋げるようにした。これにより、蒸気排出部 4 2 の必要な奥行き d 1 を確保しつつ、容器本体 2 1 の開口 2 2 に環状部 4 3 を近づけて配置することができる。

10

#### 【 0 0 3 6 】

ここで、仮に、蒸気排出部の一对の端部と環状部の端部とを直接繋げた場合について考える。

#### 【 0 0 3 7 】

図 5 ( b ) は、図 5 ( a ) に示される熱融着部 4 0 の比較例を示す図である。

図 5 ( b ) に示すように、この比較例に係る熱融着部 1 0 0 では、蒸気排出部 1 0 1 の一对の端部 1 0 1 a をフランジ部 1 0 2 の幅方向において環状部 1 0 3 と略同じ位置に配置する。すなわち、傾斜部を設けずに、蒸気排出部 1 0 1 の一对の端部 1 0 1 a と環状部 1 0 3 の端部 1 0 3 a とを直接繋げる。このように構成される熱融着部 1 0 0 においては、環状部 1 0 3 は、蒸気排出部 1 0 1 の奥行き d 1 に相当する分だけ必然的に容器本体 1 0 5 の開口 1 0 6 から離れた位置になる。このため、開口 1 0 6 から環状部 1 0 3 までの距離 P 3 が長くなる。その結果、フランジ部 1 0 2 の上面において内容物が入り込む隙間が広がる。

20

#### 【 0 0 3 8 】

この点、図 5 ( a ) に示される熱融着部 4 0 においては、容器本体 2 1 の開口 2 2 に環状部 4 3 を近づけて配置できるので、開口 2 2 から環状部 4 3 までの距離 P 1 を短くすることができる。したがって、本実施形態によれば、蒸気排出部 4 2 によって自動的に蒸気を排出する機能を維持しつつ、フランジ部 3 0 の上面において内容物 1 1 が入り込む隙間を狭く形成することができる。

30

#### 【 0 0 3 9 】

( 熱融着部の変形例 )

続いて、熱融着部の変形例を図 6 ~ 図 9 に基づいて説明する。

図 6 は、第 1 変形例に係る熱融着部の説明図であり、図 5 ( a ) に対応する図である。図 7 は、第 2 変形例に係る熱融着部の説明図であり、図 5 ( a ) に対応する図である。図 8 は、第 2 変形例に係る熱融着部の使用例を説明する図であり、図 9 は、第 2 変形例に係る熱融着部の他の使用例を説明する図である。なお、前述した熱融着部 4 0 ( 図 5 ( a ) 参照 ) と共通する要素には同じ符号を付して、重複する説明を省略することとする。

40

#### 【 0 0 4 0 】

( 第 1 変形例 )

前述した熱融着部 4 0 ( 図 5 ( a ) 参照 ) では、蒸気排出部 4 2 の開口 2 2 側の端部 4 2 a を基準線 L よりもやや開口 2 2 側に配置した例を示したが、本発明にいう「蒸気排出部」の開口側の端部の位置は、任意に変更可能である。

#### 【 0 0 4 1 】

例えば、図 6 に示される熱融着部 4 0 A のように、蒸気排出部 4 2 A の開口 2 2 側の端部 4 2 a を基準線 L が通る位置に配置してもよい。

#### 【 0 0 4 2 】

この熱融着部 4 0 A によれば、蒸気排出部 4 2 A の開口 2 2 側の端部 4 2 a を基準線 L

50

上に配置したので、環状部 4 3 を開口 2 2 の際に配置することができる。これにより、開口 2 2 から環状部 4 3 までの距離 P 2 をより短くすることができる。したがって、フランジ部 3 0 の上面において内容物 1 1 が入り込む隙間をより一層狭く形成することができる。

【 0 0 4 3 】

( 第 2 変形例 )

前述した熱融着部 4 0 ( 図 5 ( a ) 参照 ) では、蒸気排出部 4 2 と傾斜部 4 5 とを滑らかに繋げた例を示したが、蒸気排出部 4 2 と傾斜部 4 5 とがなす角部の形態は、任意に変更可能である。

【 0 0 4 4 】

例えば、図 7 に示される熱融着部 4 0 B のように、蒸気排出部 4 2 B と傾斜部 4 5 B とをフランジ部 3 0 の外周 3 0 a 側に角張るように繋げてよい。

【 0 0 4 5 】

この熱融着部 4 0 B においては、蒸気排出部 4 2 B 及び一对の傾斜部 4 5 B が略 M 字状に連なることにより、蒸気排出部 4 2 B の両側に一对の開封部 4 1 B が形成される。これら一对の開封部 4 1 B は、それぞれ、平面視において外周 3 0 a 側から開口 2 2 側に向かって略 V 字状に開くように形成される。これにより、蒸気排出機能と開封機能を兼ね備える多機能部 5 1 を、フランジ部 3 0 に省スペースで設けることができる。

【 0 0 4 6 】

この多機能部 5 1 では、蒸気排出部 4 2 B と傾斜部 4 5 B が角張るように繋がるため、奥行き d 2 が比較的大きくなる。このように奥行き d 2 が大きい多機能部 5 1 は、フランジ部 3 0 のうち比較的幅広に形成される部位に設けることが好ましい。

【 0 0 4 7 】

例えば、図 8 に示される容器 2 0 C のように、蒸気排出機能と開封機能を兼ね備えた多機能部 5 1 を、一对の把持部 3 2 のそれぞれに省スペースで設けることができる。あるいは、図 9 ( a ) 及び ( b ) に示すように、容器 2 0 D の外形が角型 ( 例えば、略長形状 ) である場合、フランジ部 3 0 の複数の隅部 5 2 のうち少なくとも一つの隅部 5 2 に、多機能部 5 1 を省スペースで設けることができる。このように、蒸気排出機能と開封機能を兼ね備える多機能部 5 1 を把持部 3 2 や隅部 5 2 に集約することによって、フランジ部 3 0 の他の部分の幅 W 1 , W 2 をより狭く形成することができる。その結果、よりコンパクトな容器 2 0 C , 2 0 D を得ることができる。

【 0 0 4 8 】

( 容器の他の構成例 )

次に、容器の他の構成例を図 1 0 に基づいて説明する。図 1 0 は、容器の他の構成例を示す平面図である。なお、前述した容器 2 0 ( 図 4 参照 ) と共通する要素には同じ符号を付して、重複する説明を省略することとする。

【 0 0 4 9 】

前述した容器 2 0 ( 図 4 参照 ) では、内容物 1 1 を収容する一つの収容部を有する容器本体 2 1 を示したが、本発明にいう「容器本体」は、この他、複数の収容部を有するものでもよい。

【 0 0 5 0 】

例えば、図 1 0 に示すように、容器 2 0 E では、容器本体 2 1 E が 2 つの収容部 5 3 を有する。これら 2 つの収容部 5 3 は、仕切り壁 5 5 で仕切られる。この仕切り壁 5 5 の上面には、環状部 4 3 の対向部間を連結する連結部 5 6 が形成される。2 つの収容部 5 3 は、連結部 5 6 を含む熱融着部 4 0 E に蓋材 ( 図示省略 ) が熱溶着されることにより、それぞれが密封される。

【 0 0 5 1 】

さらに、熱融着部 4 0 E は、平面視において容器 2 0 E の対角方向に配置される 2 つの蒸気排出部 4 2 E を有する。これら 2 つの蒸気排出部 4 2 E は、2 つの収容部 5 3 のそれぞれに対応して設けられる。各熱融着部 4 0 E においては、蒸気排出部 4 2 E の外周 3 0

10

20

30

40

50



a 側の一对の端部 4 2 b が、基準線 L よりも外周 3 0 a 側に配置される。また、蒸気排出部 4 2 E の端部 4 2 b が、傾斜部 4 5 E を介して環状部 4 3 の端部 4 3 a に繋がる。

【 0 0 5 2 】

このように構成される容器 2 0 E によれば、2 つの蒸気排出部 4 2 E によって、2 つの収容部 5 3 のそれぞれから自動的に蒸気を排出することができ、しかも、容器本体 2 1 E の開口 2 2 に環状部 4 3 を近づけて配置することができる。

【 0 0 5 3 】

また、図 1 1 に示すように、隣接する 2 つの収容部 5 3 のうち一方の収容部 5 3 側と他方の収容部 5 3 側のそれぞれに相対向して、一对の幅広部である把持部 3 2 をフランジ部 3 0 に形成してもよい。そして、各把持部 3 2 上において、蒸気排出機能と開封機能を兼ね備えた多機能部 5 1 を設けることができる。この多機能部 5 1 は、上述したように、平面視において、開口 2 2 側から外周 3 0 a 側に向かって略 V 字状に開くように形成される蒸気排出部 4 2 E と、この蒸気排出部 4 2 E の両脇に設けられ、外周 3 0 a 側から開口 2 2 側に向かって略 V 字状に開くように形成される開封部 4 1 と、で構成されて全体が略 M 字状をなしている。さらに、2 つの収容部 5 3 に対応する環状部 4 3 の境界部 4 6 を 2 つの収容部 5 3 の開口形状に沿ってくびれたシール形状に形成することもできる。

【 0 0 5 4 】

以上、実施形態を用いて本発明を説明したが、本発明の技術的範囲は上記実施形態に記載の範囲には限定されないことは言うまでもない。上記実施形態に、多様な変更又は改良を加えることが可能であることが当業者に明らかである。またその様な変更又は改良を加えた形態も本発明の技術的範囲に含まれ得ることが、特許請求の範囲の記載から明らかである。

【 0 0 5 5 】

例えば、実施形態では、熱融着部 4 0 , 4 0 A , 4 0 B , 4 0 E を示したが、本発明にいう「熱融着部」は、これら熱融着部 4 0 A , 4 0 B , 4 0 E を適宜組み合わせただけのもでもよい。

【符号の説明】

【 0 0 5 6 】

- 1 0 包装体 (電子レンジ用包装体)
- 1 1 内容物
- 1 2 蓋材
- 2 0 容器 (電子レンジ用容器)
- 2 0 C 容器 (電子レンジ用容器)
- 2 0 D 容器 (電子レンジ用容器)
- 2 0 E 容器 (電子レンジ用容器)
- 2 1 容器本体
- 2 1 E 容器本体
- 2 2 開口
- 3 0 フランジ部
- 3 0 a 外周
- 4 0 熱融着部
- 4 0 A 熱融着部
- 4 0 B 熱融着部
- 4 0 E 熱融着部
- 4 1 開封部
- 4 1 B 開封部
- 4 2 蒸気排出部
- 4 2 a 開口側の端部
- 4 2 b 外周側の一对の端部
- 4 2 A 蒸気排出部

10

20

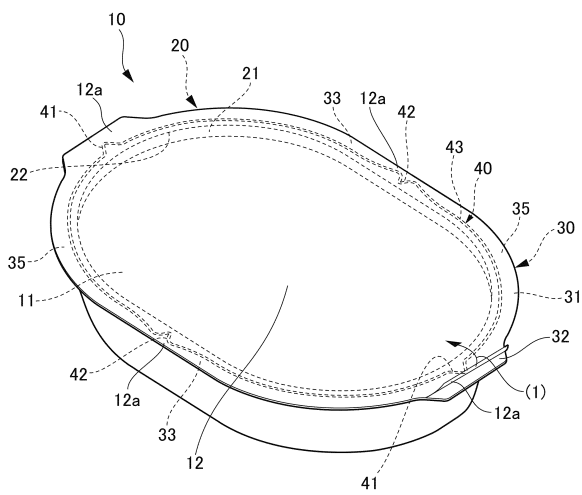
30

40

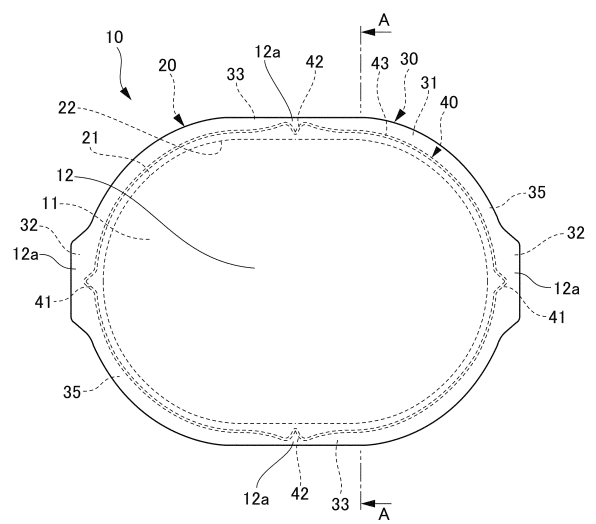
50

- 4 2 B 蒸気排出部
- 4 2 E 蒸気排出部
- 4 3 環状部
- 4 3 a 端部
- 4 5 傾斜部
- 4 5 B 傾斜部
- 4 5 E 傾斜部
- 4 6 境界部
- 5 3 収容部
- 5 5 仕切り壁
- L 基準線
- W フランジ部の幅

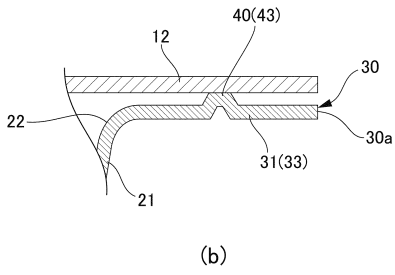
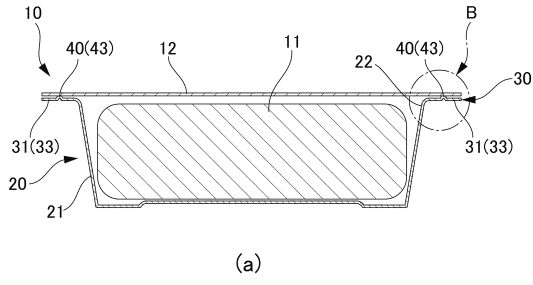
【図1】



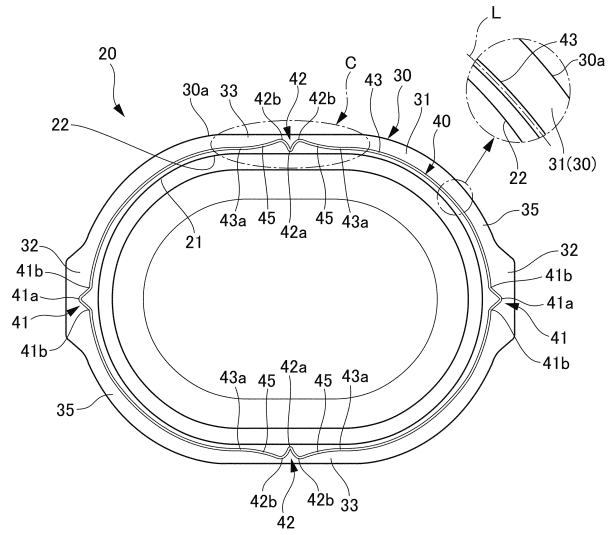
【図2】



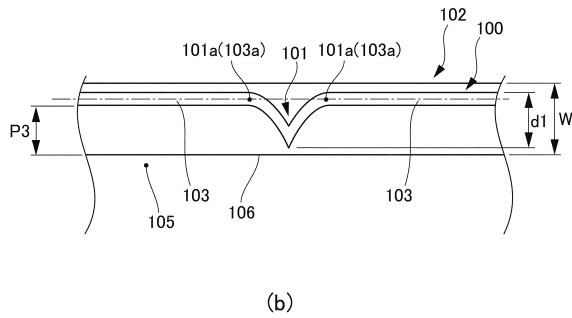
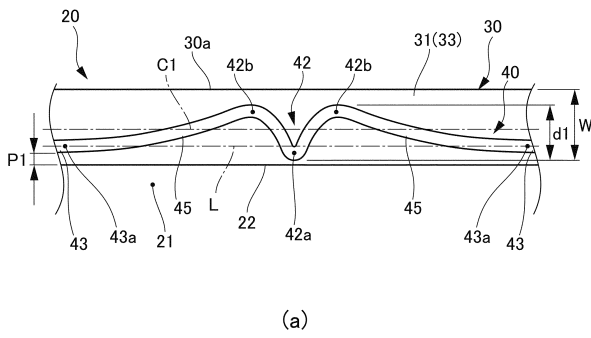
【 図 3 】



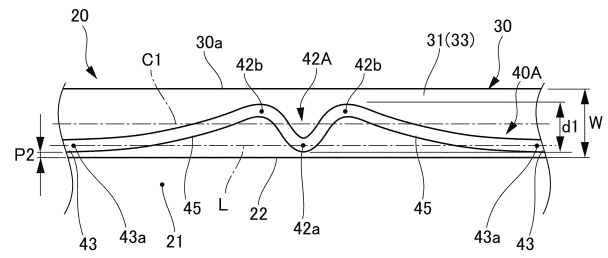
【 図 4 】



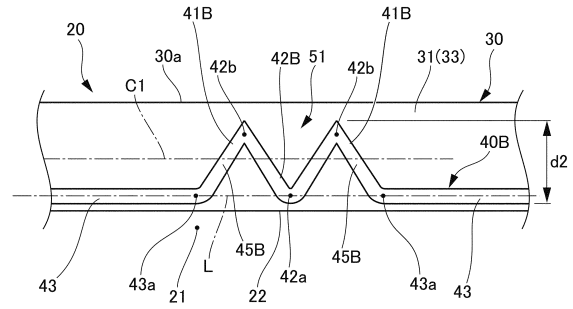
【 図 5 】



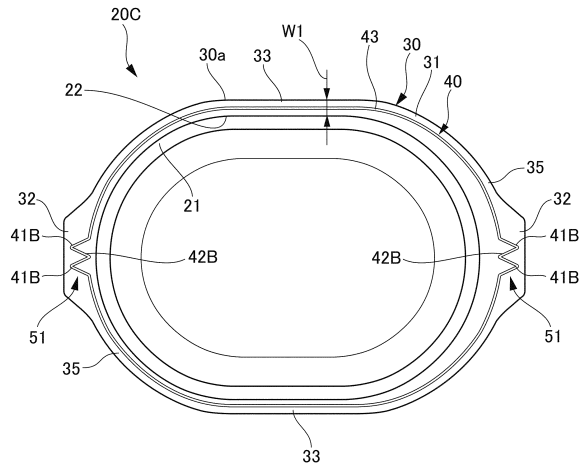
【 図 6 】



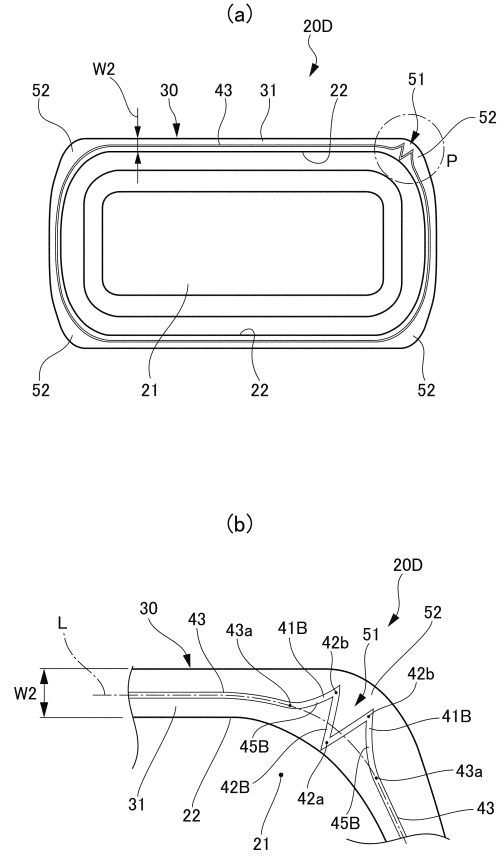
【 図 7 】



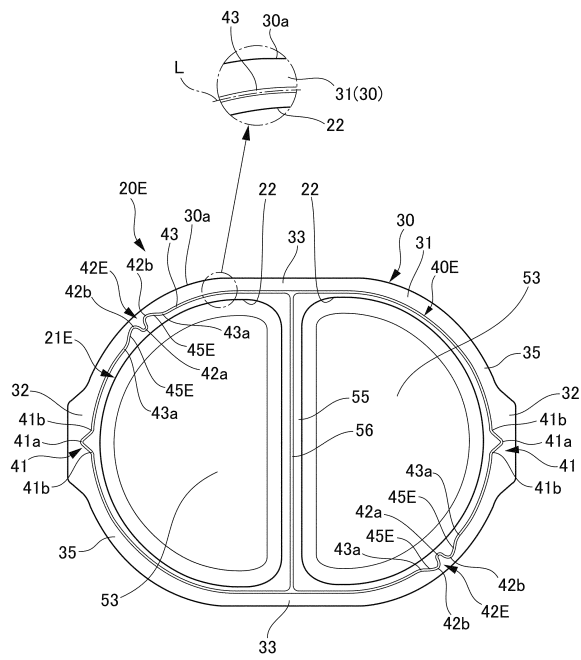
【図8】



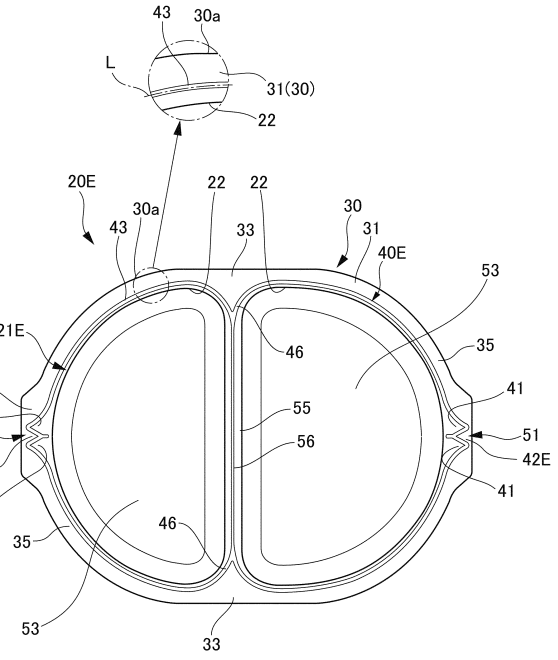
【図9】



【図10】



【図11】



---

フロントページの続き

- (56)参考文献 特開2005-313914(JP,A)  
特開2000-153876(JP,A)  
特開平10-236542(JP,A)  
実開平01-069773(JP,U)  
特開2006-096367(JP,A)  
特開昭62-235080(JP,A)  
特開平02-084908(JP,A)  
特開平03-000667(JP,A)  
独国特許出願公開第19860473(DE,A1)  
特開2009-248970(JP,A)  
特開2008-290738(JP,A)

(58)調査した分野(Int.Cl., DB名)

B65D 81/34  
B65D 77/20