

明 細 書

発明の名称： 蓋体、蓋体付き容器、蓋体と容器の組み合わせ

技術分野

[0001] 本発明は、蓋体、蓋体付き容器、蓋体と容器の組み合わせに関する。

背景技術

[0002] 上端に開口部を形成した容器に飲食料品等（以下においては「内容物」とも言う。）を収容して蓋体を取り付けることで容器内を閉じた状態で提供することが広く行われている。

[0003] 容器に蓋体を取り付ける方法としては、熱プレス等の方法を用いて蓋体を容器の上端の開口部の外周を形成する縁部に接合する方法（シール法）が知られている。蓋体を取り付けられた容器（蓋体付き容器）から内容物を摂取するための構造としては、特許文献1に示すように、容器の縁部から蓋体を剥がし取る（取り除く）構造や、蓋体に貫通部を設け、貫通部に内容物を取り出すための部材（例えばストロー等）を差し込む機能を担わせること（差し込み口の構成部分とすること）が考えられる。

[0004] 蓋体が天面部と曲がり部と側壁部を有する場合には、容器に蓋体を取り付ける方法としては、曲がり部や天面部と側壁部の組み合わせ等の構造部を容器の縁部に嵌め合わせることで、蓋体を容器の上端の開口部の外周を形成する縁部に接触させた状態を形成する方法（嵌合法）が知られている。このような蓋体を形成する方法としては、蓋体を形成するためのブランク材を賦形することで形成する方法が知られている。蓋体が嵌合法で容器に取り付けられるように構成された場合においても、上述したように蓋体に貫通部を設け、貫通部に内容物を取り出すための部材を差し込む機能を担わせる場合がある。

先行技術文献

特許文献

[0005] 特許文献1：特開2014-84128号公報

発明の概要

発明が解決しようとする課題

- [0006] 蓋体が貫通部を有する場合に蓋体で容器の開口部を被覆した状態で内容物が貫通部から蓋体上へ飛び出すことを抑制する点で改善の余地がある。特に、内容物が例えば熱い飲料や冷たい炭酸飲料等といった蒸気や気体を放出するようなものである場合において、蓋体付き容器の内部の圧力上昇に伴い、放出される蒸気や気体に巻き込まれて内容物が一緒に貫通部から外部に漏れ出ることを抑制する点で、蓋体には、改善が要請される。
- [0007] 蓋体がブランク材の賦形によって天面部と曲がり部と側壁部を形成する場合には、側壁部や曲がり部等を形成した後に紙系素材の復元力の作用で形状の戻りが生じる可能性がある。曲がり部等で形状の戻りが生じた場合に、蓋体を容器に嵌合させても、蓋体と容器との接触が緩み、蓋体と容器との隙間を生じやすくなり、蓋体における面のうち蓋体と容器との対向面に付着した内容物が対向面に沿って外側に移動して容器の内容物が隙間から漏れ出る虞がある。
- [0008] また、容器に取り付けられる蓋体としては、環境負荷軽減の観点から、紙系素材を用いたものを用いることが求められている。蓋体が紙系素材で形成されている場合には、蓋体に緩衝性や伸縮性を有しにくい。このため、蓋体が紙系素材で形成されている場合には蓋体の寸法誤差には、上述したような貫通部からの内容物の漏れ出しの虞や、蓋体と容器との隙間からの内容物の漏れ出しの虞が、特に大きくなる可能性がある。
- [0009] 本発明は、このような問題点に鑑みてなされたものであり、貫通部からの内容物の漏れ出しの虞を抑制することの可能な蓋体、蓋体付き容器、蓋体と容器の組み合わせ、及び蓋体の製造方法を提供することを目的とする。
- [0010] また、本発明の他の目的としては、蓋体が天面部と曲がり部と側壁部を有する場合にあっても蓋体と容器との隙間からの内容物の漏れ出しの抑制の可能な蓋体、蓋体付き容器、蓋体と容器の組み合わせ、及び蓋体の製造方法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

[0011] 本発明は、次の（１）から（３１）にかかる発明を要旨としている。

[0012] （１）開口部と前記開口部の外周を形成する縁部とを有する容器に接触可能に形成された本体を有し、撥水性を備えた通気性シートを少なくとも１つ有し、前記本体は、前記容器の前記縁部に沿って前記容器に接触される領域に対応する接触領域対応部と、前記接触領域対応部から内側の部分で構成される蓋領域対応部とを有し、前記蓋領域対応部は、貫通部を有しており、少なくとも１つの前記通気性シートの少なくとも一部は、前記蓋領域対応部の面の少なくとも一部の領域に向かいあう、蓋体。

（２）記通気性シートは、前記蓋領域対応部のうち前記容器との対向面に向かい合う、上記（１）に記載の蓋体。

（３）前記通気性シートは、前記蓋領域対応部の少なくとも一部分よりも表面粗さが大きい、上記（１）に記載の蓋体。

（４）前記通気性シートと前記蓋領域対応部の間に隙間が存在する、上記（１）に記載の蓋体。

（５）前記通気性シートを構成する繊維は、パルプ繊維を有する、上記（１）に記載の蓋体。

（６）前記通気性シートの少なくとも一部が紙系素材を有する、上記（１）に記載の蓋体。

（７）前記通気性シートは紙系素材で形成されているシートである、上記（１）に記載の蓋体。

（８）前記通気性シートは、撥水処理を施された繊維シートである、上記（１）に記載の蓋体。

（９）前記通気性シートは、複数設けられており、複数の前記通気性シートが積層されている、上記（１）に記載の蓋体。

（１０）前記通気性シートは、複数設けられており、前記蓋領域対応部において複数の前記通気性シートが互いに重なる部分を有し且つ複数の前記通気性シートが互いにずれた位置に設けられている、上記（１）に記載の蓋体。

(11) 前記通気性シートには、前記貫通部に対応した位置の少なくとも一部に重なるように切れ目部が形成されている、上記(1)に記載の蓋体。

(12) 前記切れ目部は、直線状に形成されている、上記(10)に記載の蓋体。

(13) 前記通気性シートは、前記貫通部の少なくとも一部を覆うように設けられている、上記(1)に記載の蓋体。

(14) 前記通気性シートは、前記蓋領域対応部に対して部分的に接合されている、上記(1)に記載の蓋体。

(15) 前記通気性シートは、さらに前記接触領域対応部の少なくとも一部を覆う、上記(1)に記載の蓋体。

(16) 前記蓋領域対応部には、差し込み口が設けられており、前記貫通部は、前記差し込み口を形成している、上記(1)に記載の蓋体。

(17) 前記貫通部が複数設けられており、前記蓋領域対応部には、差し込み口が設けられており、前記差し込み口には、前記蓋領域対応部における分断位置を案内する脆弱化部が形成されており、前記脆弱化部は、複数の前記貫通部と、少なくとも2つの前記貫通部の間に形成された少なくとも一つの連続部とを有する、上記(1)に記載の蓋体。

(18) 前記脆弱化部は、前記連続部の周囲に放射状に複数の前記貫通部を形成している、上記(16)に記載の蓋体。

(19) 前記貫通部は、スリット状に形成されている、上記(1)に記載の蓋体。

(20) 少なくとも前記蓋領域対応部と前記接触領域対応部が、紙系素材で形成されている、上記(1)に記載の蓋体。

(21) 前記通気性シートと前記蓋領域対応部との接合部は、超音波溶着部である、上記(1)に記載の蓋体。

(22) 前記通気性シートの中央を前記蓋領域対応部から引き剥すように応力を負荷した場合に、前記通気性シートと前記蓋領域対応部との接合部の破壊の前に、前記通気性シートの破断が生じるように構成されている、

上記（１）に記載の蓋体。

（２３）記通気性シートは、前記蓋領域対応部のうち前記容器との非対向面に向かい合う、上記（１）に記載の蓋体。

（２４）前記蓋領域対応部は、前記容器の前記開口部よりも小さな開口面積を有する小開口部を有するベース部と、前記小開口部を開閉する小蓋部と、前記ベース部と前記小蓋部とを繋げるヒンジ部とを備え、前記小蓋部は、前記ヒンジ部を軸として前記ベース部に対して回動可能に構成されており、前記貫通部が、前記小蓋部の外周縁と前記小開口部の開口縁との境界位置に形成されている、上記（１）に記載の蓋体。

（２５）前記小蓋部の上面側に摘み部が設けられている、

上記（２４）に記載の蓋体。

（２６）前記通気性シートは、複数の繊維を有する、上記（１）に記載の蓋体。

（２７）前記通気性シートは、前記通気性シートの外周縁から前記通気性シートの内側に向かって前記本体から離れる方向に前記通気性シートに撓みを生じることができるように配置されている、上記（１）に記載の蓋体。

（２８）開口部と前記開口部の外周を形成する縁部とを有する容器に接触可能に形成された本体を有し、撥水性を備えた通気性シートを少なくとも１つ有し、前記本体は、前記本体を前記容器に場合に取り付け場合に前記開口部を覆う天蓋部と前記天蓋部の周囲を取り巻く側壁部を有し、前記天蓋部は前記容器の前記縁部に沿って前記容器の前記縁部に対して前記容器の上側から接触する領域に対応する接触領域対応部と、前記接触領域対応部から内側の部分で構成される蓋領域対応部とを有し、前記蓋領域対応部は、貫通部を有しており、少なくとも１つの前記通気性シートの少なくとも一部は、前記蓋領域対応部の面の少なくとも一部の領域に向かいあう、蓋体。

（２９）前記通気性シートの中央を前記蓋領域対応部から引き剥すように応力を負荷した場合に、前記通気性シートと前記蓋領域対応部との接合部の破壊の前に、前記通気性シートの破断が生じるように構成されている、

上記（２７）に記載の蓋体。

（３０）前記通気性シートは、さらに前記側壁部に設けられている、上記（２７）に記載の蓋体。

（３１）上記（１）から（３０）のいずれか１つに記載の蓋体と、上端に形成された前記開口部を有する前記容器と、を有し、前記蓋体を前記容器に接合した、蓋体付き容器。

（３２）上記（１）から（３０）のいずれか１つに記載の蓋体と、上端に形成された前記開口部を有する前記容器と、を有する、蓋体と容器の組み合わせ。

発明の効果

[0013] 本発明によれば、蓋体が貫通部を有している場合に、蓋体で容器の開口部を被覆した状態で内容物が貫通部から蓋体上へ飛び出すことを抑制することが可能な蓋体、蓋体付き容器、及び蓋体と容器の組み合わせが提供される。

図面の簡単な説明

[0014] [図1]図１Ａは、第１の実施形態にかかる蓋体の一実施例を表す平面図である。図１Ｂは、第１の実施形態にかかる蓋体の一実施例を表す底面図である。図１Ｃは、図１ＡのＡ－Ａ線縦断面の状態を模式的に示す断面図である。

[図2]図２Ａは、第１の実施形態にかかる蓋体の一実施例を表す平面図である。図２Ｂは、第１の実施形態にかかる蓋体の一実施例を表す底面図である。図２Ｃは、図２ＡのＢ－Ｂ線縦断面の状態を模式的に示す断面図である。

[図3]図３Ａ、図３Ｂは、第３の実施形態にかかる蓋体の一実施例を表す平面図である。

[図4]図４Ａは、蓋体付き容器の一実施例を表す外観斜視図である。図４Ｂは、図４ＡのＣ－Ｃ線縦断面の状態を模式的に示す断面図である。

[図5]図５Ａは、第２の実施形態にかかる蓋体の一実施例を表す平面図である。図５Ｂは、第２の実施形態にかかる蓋体の一実施例を表す底面図である。図５Ｃは、図５ＡのＤ－Ｄ線縦断面の状態を模式的に示す断面図である。

[図6]図６は、図５Ｂの領域ＳＡの部分についての状態を拡大した状態を模式

的に表す平面図である。

[図7]図7 Aは、第1の実施形態にかかる蓋体の一実施例を表す平面図である。図7 Bは、第1の実施形態にかかる蓋体の一実施例を表す底面図である。

図7 Cは、図7 AのE－E線縦断面の状態を模式的に示す断面図である。

[図8]図8 Aは、第1の実施形態にかかる蓋体の一実施例を表す平面図である。図8 Bは、第1の実施形態にかかる蓋体の一実施例を表す底面図である。

図8 Cは、図8 AのF－F線縦断面の状態を模式的に示す断面図である。

[図9]図9 Aは、第1の実施形態にかかる蓋体の一実施例を表す平面図である。図9 Bは、第1の実施形態にかかる蓋体の一実施例を表す底面図である。

図9 Cは、図9 AのG－G線縦断面の状態を模式的に示す断面図である。

[図10]図10 Aは、第1の実施形態の蓋体の一実施例を表す平面図である。

図10 Bは、第1の実施形態にかかる蓋体の一実施例を表す底面図である。

図10 Cは、図10 AのH－H線縦断面の状態を模式的に示す断面図である。

[図11]図11 Aは、第1の実施形態にかかる蓋体の一実施例を表す平面図である。図11 Bは、第1の実施形態にかかる蓋体の一実施例を表す底面図である。図11 Cは、図11 AのI－I線縦断面の状態を模式的に示す断面図である。

[図12]図12 Aは、第1の実施形態にかかる蓋体の一実施例を表す平面図である。図12 Bは、第1の実施形態にかかる蓋体の一実施例を表す底面図である。図12 Cは、図12 AのJ－J線縦断面の状態を模式的に示す断面図である。

[図13]図13 Aは、第1の実施形態にかかる蓋体の一実施例を表す平面図である。図13 Bは、第1の実施形態にかかる蓋体の一実施例を表す底面図である。図13 Cは、図13 AのK－K線縦断面の状態を模式的に示す断面図である。

[図14]図14 Aは、第1の実施形態にかかる蓋体の一実施例を表す平面図である。図14 Bは、第1の実施形態にかかる蓋体の一実施例を表す底面図である。

ある。図14Cは、図14AのL-L線縦断面の状態を模式的に示す断面図である。

[図15]図15A及び図15Bは、それぞれ第1の実施形態にかかる蓋体の一実施例を表す底面図である。

[図16]図16は、第1の実施形態にかかる蓋体の一実施例を表す平面図である。

[図17]図17Aは、第2の実施形態にかかる蓋体の一実施例を表す平面図である。図17Bは、第2の実施形態にかかる蓋体の一実施例を表す底面図である。図17Cは、図17AのM-M線縦断面の状態を模式的に示す断面図である。

[図18]図18Aは、第2の実施形態にかかる蓋体の一実施例を表す平面図である。図18Bは、第2の実施形態にかかる蓋体の一実施例を表す底面図である。図18Cは、図18AのN-N線縦断面の状態を示す断面図である。

[図19]図19Aは、第2の実施形態にかかる蓋体の一実施例を表す平面図である。図19Bは、第2の実施形態にかかる蓋体の一実施例を表す底面図である。図19Cは、図19AのO-O線縦断面の状態を模式的に示す断面図である。

[図20]図20Aは、第2の実施形態にかかる蓋体の一実施例を表す平面図である。図20Bは、第2の実施形態にかかる蓋体の一実施例を表す底面図である。図20Cは、図20AのP-P線縦断面の状態を模式的に示す断面図である。

[図21]図21Aは、第2の実施形態にかかる蓋体の一実施例を表す平面図である。図21Bは、第2の実施形態にかかる蓋体の一実施例を表す底面図である。図21Cは、図21AのQ-Q線縦断面の状態を模式的に示す断面図である。

[図22]図22Aは、第2の実施形態にかかる蓋体の一実施例を表す平面図である。図22Bは、第2の実施形態にかかる蓋体の一実施例を表す底面図である。図22Cは、図22AのR-R線縦断面の状態を模式的に示す断面図

である。

[図23]図23Aは、第2の実施形態にかかる蓋体の一実施例を表す平面図である。図23Bは、第2の実施形態にかかる蓋体の一実施例を表す底面図である。図23Cは、図23AのS-S線縦断面の状態を模式的に示す断面図である。

[図24]図24Aは、第2の実施形態にかかる蓋体の一実施例を表す平面図である。図24Bは、第2の実施形態にかかる蓋体の一実施例を表す底面図である。図24Cは、図24AのT-T線縦断面の状態を模式的に示す断面図である。

[図25]図25Aは、第4の実施形態にかかる蓋体の一実施例を表す平面図である。図25Bは、第4の実施形態にかかる蓋体の一実施例を表す底面図である。図25Cは、図25AのU-U線縦断面の状態を模式的に示す断面図である。

[図26]図26Aは、第5の実施形態にかかる蓋体の一実施例を表す平面図である。図26Bは、第5の実施形態にかかる蓋体の一実施例を表す底面図である。図26Cは、図26AのV-V線縦断面の状態を模式的に示す断面図である。

[図27]図27Aは、第1の実施形態にかかる蓋体の一実施例を表す平面図である。図27Bは、第1の実施形態にかかる蓋体の一実施例を表す底面図である。図27Cは、図27AのW-W線縦断面の状態を模式的に示す断面図である。

[図28]図28Aは、第6の実施形態にかかる蓋体の一実施例を表す平面図である。図28Bは、第6の実施形態にかかる蓋体の一実施例を表す底面図である。図28Cは、図28AのV-V線縦断面の状態を模式的に示す断面図である。

[図29]図29Aは、第6の実施形態にかかる蓋体の一実施例を表す平面図である。図29Bは、第6の実施形態にかかる蓋体の一実施例を表す底面図である。図29Cは、図29AのY-Y線縦断面の状態を模式的に示す断面図

である。

[図30]図30A及び図30Bは、それぞれ第6の実施形態にかかる蓋体の一実施例を示す底面図である。

[図31]図31Aは、第7の実施形態にかかる蓋体の一実施例を表す外観斜視図である。図31Bは、図31AのA1-A1線縦断面の状態を模式的に示す断面図である。

[図32]図32Aは、第8の実施形態にかかる蓋体の一実施例を表す外観斜視図である。図32Bは、図32AのB1-B1線縦断面の状態を模式的に示す断面図である。

[図33]図33Aは、第9の実施形態にかかる蓋体の一実施例を表す外観斜視図である。図33Bは、図33AのC1-C1線縦断面の状態を模式的に示す断面図である。

[図34]図34Aは、第7の実施形態にかかる蓋体の一実施例を表す外観斜視図である。図34Bは、図34AのA2-A2線縦断面を模式的に示す断面図である。

[図35]図35A及び図35Bは、第7の実施形態の変形例1にかかる蓋体のブランク材の一実施例を表す平面図である。

[図36]図36Aは、第7の実施形態の変形例4にかかる蓋体の一実施例を表す平面図である。図36Bは、図36AのA3-A3線縦断面を模式的に示す断面図である。

[図37]図37は、蓋体付き容器の一実施例を示す断面図である。

[図38]図38Aは、第7の実施形態の変形例5にかかる蓋体の一実施例を示す外観斜視図である。図38Bは、図38AのA4-A4線縦断面の状態を模式的に示す断面図である。

[図39]図39A及び図39Bは、それぞれ第7の実施形態の変形例5にかかる蓋体の一実施例の状態を模式的に示す断面図である。

[図40]図40Aは、第10の実施形態にかかる蓋体の一実施例を表す平面図である。図40Bは、第10の実施形態にかかる蓋体の一実施例を表す底面

図である。図40Cは、図40AのE1-E1線縦断面の状態を模式的に示す断面図である。

[図41]図41Aは、第10の実施形態にかかる蓋体の一実施例を表す平面図である。図41Bは、第10の実施形態にかかる蓋体の一実施例を表す底面図である。図41Cは、図41AのE2-E2線縦断面の状態を示す断面図である。

[図42]図42Aは、第10の実施形態にかかる蓋体の一実施例を表す平面図である。図42Bは、第10の実施形態にかかる蓋体の一実施例を表す底面図である。図42Cは、図42AのE3-E3線縦断面の状態を模式的に示す断面図である。

[図43]図43Aは、第10の実施形態にかかる蓋体の一実施例を表す平面図である。図43Bは、第10の実施形態にかかる蓋体の一実施例を表す底面図である。図43Cは、図43AのE4-E4線縦断面の状態を模式的に示す断面図である。

[図44]図44Aは、第11の実施形態にかかる蓋体の一実施例を表す平面図である。図44Bは、第11の実施形態にかかる蓋体の一実施例を表す底面図である。図44Cは、図44AのF1-F1線縦断面の状態を模式的に示す断面図である。

[図45]図45Aは、第11の実施形態にかかる蓋体の一実施例を表す平面図である。図45Bは、第11の実施形態にかかる蓋体の一実施例を表す底面図である。図45Cは、図45AのF2-F2線縦断面の状態を模式的に示す断面図である。

[図46]図46Aは、第11の実施形態にかかる蓋体の一実施例を表す平面図である。図46Bは、第11の実施形態にかかる蓋体の一実施例を表す底面図である。図46Cは、図46AのF3-F3線縦断面の状態を模式的に示す断面図である。

[図47]図47Aは、第11の実施形態にかかる蓋体の一実施例を表す平面図である。図47Bは、第11の実施形態にかかる蓋体の一実施例を表す底面図である。

図である。図47Cは、図47AのF4－F4線縦断面の状態を模式的に示す断面図である。

発明を実施するための形態

[0015] 以下、本発明に係る蓋体について、図面に基づいて詳細に説明する。なお、本発明に係る蓋体は、コーヒーカップのような各種の飲料物を入れる容器（カップ）に対して用いられる蓋体を例として挙げて説明するが、飲料物を入れる容器の蓋体に限定されるものではなく、飲料物以外の食料品を収容する容器の蓋体としても適用することが可能である。また、本発明に係る蓋体は、飲食物以外の各種物品、例えばインク等といった液体性の物品や、上記した以外の物品を収容することのできる容器にも適用することができる。さらに、本発明に係る蓋体は、平面視したときの形状が円形状であるものの例を用いて以下においては説明するが、蓋体の形状は平面視したときに円形状であるものに限定されることはなく、楕円形状、矩形形状、三角形形状などの多角形状、面取り矩形形状、面取り多角形状等、円形状以外の各種の形状にも適用することができる。

[0016] 以下、本発明に関係した及び適用例について、第1の実施形態、第2の実施形態、第3の実施形態、第4の実施形態、第5の実施形態、第6の実施形態、第7の実施形態、第8の実施形態、第9の実施形態、第10の実施形態、第11の実施形態、及び適用例の順に、順次、図面を参照しながら説明する。本明細書及び図面において、実質的に同一の機能構成を有する構成については、同一の符号を付することにより重複説明を省略する。

[0017] 以下の説明は本発明の好適な具体例であり、本発明の内容は、これらの実施の形態等に限定されるものではない。また、以下の説明において、説明の便宜を考慮して、前後、左右、上下等の方向及び水平面の方角を示すが、本発明の内容はこれらの方向に限定されるものではない。図1から図47の各図に示す大きさ等の相対的な大小比率は便宜上の記載であり、特に限定しない限り、実際の大小比率を限定するものではない。

[0018] [1 第1の実施形態]

[1 - 1 . 構造]

第 1 の実施形態にかかる蓋体 1 は、本体 5 0 を有し、本体 5 0 は、開口部 1 0 2 を有する容器に対して開口部 1 0 2 を被覆した状態を形成し且つ容器 1 0 1 を接合することが可能となるように形成される。蓋体 1 は、図 4 A、図 4 B 等を用いて後述するように、上端に形成された開口部 1 0 2 と開口部 1 0 2 の外周を形成する上端縁部となる縁部 1 0 3 とを有する容器 1 0 1 に接触可能に形成されている。なお、接触可能という場合には、接合した状態を形成可能である場合、着脱可能な状態で接することが可能となる場合を含む。また接触可能という場合の接触は、直接的な接触、及び、接着剤又は粘着剤を介した間接的な接触のいずれも含む。また、接合可能という場合の接合とは、融着、接着や粘着等、容器 1 0 1 に対して相対的な蓋体 1 の回転（蓋体 1 の蓋領域対応部 5 B の厚み方向に平行な線を回転軸線とした回転）及び分離が規制されるように蓋体 1 を容器 1 0 1 に固定した状態とされることを示すものとする。図 4 A、図 4 B 等に示す第 1 の実施形態の例では、蓋体 1 は、容器 1 0 1 に接合可能に形成されている。

[0019] 図 4 A、図 4 B は、図 1 A から図 1 C に示す蓋体 1 を容器 1 0 1 に接合した蓋体付き容器 1 5 0 の例を示す斜視図、断面図である。蓋体 1 は、縁部 1 0 3 に沿って接合されて用いることができるものである。蓋体 1 において、蓋体 1 の平面視上、縁部 1 0 3 に接合される領域を接合領域 R と呼ぶ。図 1 A は、蓋体 1 の一実施例を示す平面図である。なお、容器 1 0 1 としては、開口部 1 0 2 の縁部 1 0 3 に可撓性を有するものがより好ましく用いられる。ただし、これらのことは容器 1 0 1 が、金属製の容器など可撓性の少ないあるいはほとんど認められないような容器であることを禁止するものではない。

[0020] 接合領域 R は、図 1 A から図 1 C の例では、容器 1 0 1 の開口部 1 0 2 に応じた形状で開口部 1 0 2 に沿っておおむね環状に形成される領域に対応している。

[0021] 本明細書において、蓋体 1 の露出面 7 2 とは、蓋体付き容器 1 5 0 の状態

で外側に露出する方の面を示しており、蓋体 1 の対向面 7 3 とは、露出面 7 2 に対して背反するほうの面を示す。したがって、対向面 7 3 とは、蓋体 1 の本体 5 0 の面のうち、蓋体付き容器 1 5 0 の状態で容器 1 0 1 に向かい合う方を向いた面を示す。本体 5 0 や蓋領域対応部 5 B についても、蓋体 1 の露出面 7 2 と同様の方向を向いた面を単に露出面と称呼し、蓋体 1 の対向面 7 3 と同様の方向を向いた面を単に対向面と称呼することがある。

[0022] 蓋体 1 は、本体 5 0（蓋本体）と通気性シート 5 1 を有する。

[0023]（本体）

本体 5 0 は、その材質を特に限定されるものではなく各種の樹脂（天然樹脂、合成樹脂等）や繊維素材等を使用可能である。環境負荷の軽減の観点からは、本体 5 0 が、紙系素材を含む、又は紙系素材から形成される、ことが好適である。また、成形容易性の観点からは、本体 5 0 が、合成樹脂等の樹脂製であってもよい。なお、樹脂を用いる場合にあっては、できる限り環境負荷を抑制する観点を考慮すれば、生分解性樹脂を用いられることが好ましい。

[0024]（紙系素材）

紙系素材としては、パルプだけからなるもののほか、非パルプ系の天然繊維や合成繊維、再生繊維等の繊維を含むものであっても良いが、パルプを 5 0 質量%以上含むことが好ましく、7 0 質量%以上含むものがより好ましく、更に 8 0 質量%以上含むものが好ましいが、特にパルプ 1 0 0 質量%からなるものが好ましい。紙系素材は、不織布、木箔等の木質系素材等、さらにはアルミ箔等の素材との複合材料も用いることができるが、複合材料とする場合、複合材料全体としてパルプを 5 0 質量%以上含有することが好ましく、特に 8 0 質量%以上のパルプを含むものが好ましい。パルプ含有分の高いほど、紙系素材が生分解されやすくなるため好ましい。ここにいう「パルプ」は、パルプ繊維及びパルプを原料とする繊維（再生繊維等）を含む。本体 5 0 は、単層構造を有してもよいが、複数の層を積層した構造を有してもよい。本体 5 0 が複数の層を積層した構造を有する場合、本体 5 0 を構成する

層のうちの少なくとも1つの層が、紙系素材で形成された紙系素材層（ただし、紙系素材層には、紙系素材を有する層を含む）であればよく、本体50を構成する上記した少なくとも1つの層を除く他の層は、紙系素材層であってもよいし、紙系素材層ではない層（非紙系素材層）でもよい。非紙系素材層としては、ポリエチレン等の樹脂等で構成された樹脂層等を例示することができる。したがって、本体50は、紙系素材層の少なくとも一方の表面に、樹脂等をコーティングすることで樹脂層を形成した構造を有してもよい。このような構造を有するものとしては、いわゆるコート紙等を例示することができる。なお、紙系素材の例示等については、後述する紙系素材からなるシートの説明において記載した事項についても任意に選択して適用してよい。

[0025] 本体50は、各種樹脂が含まれることを禁止されない。ただし、本体50が各種樹脂を含む場合においては、各種樹脂の中でも環境汚染の問題の少ない生分解性樹脂が選択されることが好ましい。生分解性樹脂としては、例えば、ポリヒドロキシアルカノエート（PHA）やPHA系共重合体等の微生物生産系生分解性樹脂；酢酸セルロース等のセルロース誘導体やトウモロコシデンプン等の澱粉を主原料とした澱粉系樹脂等の天然物系生分解性樹脂；ポリ乳酸（PLA）、ポリ乳酸／ポリカプロラクトン共重合体、ポリ乳酸／ポリエーテル共重合体等の乳酸系樹脂、ポリブチレンサクシネート（PBS）、ポリブチレンサクシネートアジペート（PBSA）、ポリエチレンテレフタレートサクシネート（PETs）等のサクシネート系樹脂、ポリカプロラクトン、ポリビニルアルコール（PVA）等の化学合成系生分解性樹脂等、その他、ポリグリコール酸（PGA）、ポリブチレンアジペート／テレフタレート、生分解性ポリオレフィン（商品名：Biorecover、商品名；Cra Drop等）が挙げられる。

[0026] 蓋体1は、接触領域対応部を有する。接触領域対応部は、蓋体1のうち容器101の縁部103に沿って容器101に接触される領域に対応する部分である。図1の例では、接触領域対応部は、縁部103に対して容器101

の上側から接触する領域に対応する部分となっている。また、図1の例では、蓋体1は、接触領域対応部として接合領域対応部5Aを有する。また、蓋体1は、図1に示すように、蓋領域対応部5Bと外側領域対応部5Cと、を有している。蓋領域対応部5Bは、開口部102を被覆する部分で構成される。外側領域対応部5Cは、蓋領域対応部5Bよりも外側部分で構成される。

[0027] (接合領域対応部)

接合領域対応部5Aは、蓋体1のうち容器101の縁部103に沿って容器101に接合される領域に対応する部分である。すなわち、接合領域対応部5Aは、接合領域R(容器101の縁部103に向かい合う領域且つ容器101に接合される領域)に対応した蓋体1の部分である。接合領域対応部5Aは、蓋体付き容器150においては、蓋体1のうち蓋体1と容器101との接合部151を形成する部分である。後述するように接合部151は、蓋体1と容器101との接着部となっていることが、蓋体1と容器101との接合力を高める観点からは好適である。具体的には、蓋体1の平面視上(図1の例ではZ軸方向(上下方向)を視線方向とした場合)、接合領域Rを形成する部分が接合領域対応部5Aとして定められる。接合領域対応部5Aは、通常、図1に示すように環状に形成されている。特に、図1に示すように、容器101の縁部103がおおむね円環状に形成されている場合には、接合領域Rが円環状となり、接合領域対応部5Aについても蓋体1の平面視上、おおむね円環状となる。接合領域対応部5Aの外縁は、接合領域Rの外縁の位置に応じて定められる。接合領域対応部5Aの外縁は、蓋体1の外周縁に位置していてもよい(この場合、接合領域対応部5Aと外側領域対応部5Cが一致する)、図1の例に示すように蓋体1の外周縁よりも内側に位置してもよい。蓋体1と容器101との接合領域Rが連続的に形成されていない場合には、隣り合う接合領域Rで挟まれた部分且つ縁部103に向かい合う部分についても後述する接合領域対応部5Aに含まれるものとする。

[0028] (蓋領域対応部)

蓋領域対応部 5 B は、開口部 1 0 2 を被覆する部分で構成される部分である。蓋領域対応部 5 B は、図 1 の例では、蓋体 1 のうち接合領域対応部 5 A の内端縁から内側の部分となっている。蓋領域対応部 5 B は、蓋体付き容器 1 5 0 において開口部 1 0 2 を覆う部分となっている。なお、開口部 1 0 2 を覆う部分とは、開口部 1 0 2 の少なくとも一部を覆う部分であり、後述するように差し込み口 1 2 のような部分的に開口可能となる部分を有する場合が含まれる。

[0029] (外側領域対応部)

なお、図 1 の例に示すように、蓋体 1 の蓋領域対応部 5 B の外側の部分は、外側領域対応部 5 C であり、接合領域対応部 5 A と同じ部分又は接合領域 R を含む部分となる。

[0030] 蓋体 1 の本体 5 0 においては、蓋領域対応部 5 B は、蓋領域対応部 5 B の外周縁である周端縁 7 4 から内側に貫通部 1 0 を有する。ただし、このことは貫通部 1 0 の一部が蓋領域対応部 5 B の外側に形成されていることを禁止するものではない。

[0031] (貫通部)

本体 5 0 において、少なくとも蓋領域対応部 5 B には、貫通部 1 0 が形成されている。図 1 の例では、貫通部 1 0 はおおむね蓋領域対応部 5 B の内側における中心 C T に対してより近い位置に形成されている。ただしこれは一例であり、貫通部 1 0 の位置はこれに限定されるものではない。

[0032] 貫通部 1 0 は、蓋体 1 の一方面から他方面まで（露出面 7 2 から対向面 7 3 まで）上下方向（本体 5 0 の厚み方向）に切り込まれた構造（貫通させた構造）を有しており、いわゆる切り込み部である。切り込み部は、スリット状に形成されている部分である。貫通部 1 0 の形状は、特に限定されず、図 1 の例では十字形状に形成されているが、これらは、一例であり、貫通部 1 0 の形状を限定するものではない。貫通部 1 0 の形状は、C 字状でも、U 字状でも、そのほかの形状に形成されてよい。

[0033] 貫通部 1 0 の形状は上記したスリット状に形成されている場合に限定され

ない。貫通部 10 は、環状に形成されてもよい。この場合、貫通部 10 は、本体 50 を形成する部材（紙系素材等）を押し広げた孔部分でもよいし、本体 50 を形成する部材を打ち抜き加工を施した部分でもよい。

[0034] （差し込み口）

図 1 の例では、本体 50 には、外部からストローなどを差し込む差し込み口 12 が形成されており、この差し込み口 12 が、貫通部 10 で形成された構造部分となっている。すなわち、図 1 の例では、貫通部 10 が、外部からストローなどを差し込む差し込み口 12 として機能させる構造部分を形成している。

[0035] 貫通部 10 は、差し込み口 12 を形成する構造に限定されず、蓋体付き容器 150 の状態で容器 101 の内圧を下げる通気孔を形成する構造や、飲み口を形成するための開口（蓋領域対応部 5 B から内側に形成される開口）を形成する構造であってもよい。

[0036] （本体の厚み方向についての本体の形状）

図 1 A の例に示す蓋体 1 では、本体 50 が平板状に形成されているが、これは、一例であり、本体 50 に凹凸が形成されてもよい。

[0037] （通気性シート）

蓋体 1 においては、通気性シート 51 が少なくとも 1 つ（1 枚）設けられている。通気性シート 51 は、本体 50 に接合されている。通気性シート 51 は、少なくとも本体 50 の面のうち容器 101 との対向面 73 側に配置されている。通気性シート 51 は、通気性シート 51 に切れ目部 52 を形成していない状態を想定した場合に、通気性シート 51 が貫通部 10 の形成された位置を覆っているように配置されている。

[0038] （通気性）

通気性シート 51 は、通気性シート 51 の一方面から他方面側に向かって、炭酸等の気体や蒸気（水蒸気等）を通過させることができる程度の通気性を有することが好適である。炭酸等の気体や蒸気（水蒸気等）は、「気体等」との用語で総称されることがある。図 1 の例では、通気性シート 51 は、

通気性シート 5 1 の一方面（蓋体 1 の対向面 7 3）側を向いた面から他方面（蓋体 1 の露出面 7 2）側に向けられた面（本体 5 0 に向かいあう面）に向かって気体等を通過させることができる通気性を有する。

[0039] 少なくとも 1 つの通気性シート 5 1 の少なくとも一部が、蓋領域対応部 5 B の面のうち容器 1 0 1 との対向面 7 3 の少なくとも一部の領域に向かいあうように、少なくとも 1 つの通気性シート 5 1 が配置されている。

[0040] （通気性シートの設置領域）

本体 5 0 に対する通気性シート 5 1 の設置領域について、通気性シート 5 1 の少なくとも一方面の少なくとも一部が、蓋領域対応部 5 B の面のうち容器 1 0 1 との対向面（蓋体 1 の対向面 7 3 と同様の方向を向いた面）の少なくとも一部の領域に向かいあっている。

[0041] 図 1 の例では、通気性シート 5 1 が蓋領域対応部 5 B のおおむね全面を被覆するように設けられている。なお、通気性シート 5 1 は、蓋領域対応部 5 B の外側の領域を覆うように設けられていてもよい。例えば、通気性シート 5 1 は、蓋領域対応部 5 B のみならず、さらに接合領域対応部 5 A の少なくとも一部を覆うように設けられてもよい。ただし、容器と蓋体との密着性を高める観点からは、通気性シート 5 1 は蓋領域対応部 5 B から内側に設けられていることが好ましい。

[0042] （通気性シートと蓋領域対応部との接合部）

通気性シート 5 1 は、蓋領域対応部 5 B に対して部分的に直接もしくは間接的に接合されている。図 1 の例では、通気性シート 5 1 と蓋領域対応部 5 B とが直接接合されている。通気性シート 5 1 と蓋領域対応部 5 B との接合により形成される接合部 5 3 は、図 1 の例では、通気性シート 5 1 の外周に沿って形成されている（図 1 B において接合部 5 3 は、通気性シートの外周に沿ってハッチングを付した部分で示す（図 2、図 5 において同じ））。接合部 5 3 の内側では、通気性シート 5 1 と蓋領域対応部 5 B とが非接合の状態となっている。すなわち、通気性シート 5 1 が蓋領域対応部 5 B に部分的に接合されている。なお、これは一例であり、接合部 5 3 は、通気性シート

５１の内部領域に形成されてもよい。ただし、通気性シート５１と蓋領域対応部５Ｂとの非接合部が存在するように、通気性シート５１と蓋領域対応部５Ｂとの接合部５３が形成される（通気性シート５１が蓋領域対応部５Ｂに部分的に接合されている）ことが好適である。これにより通気性シート５１と蓋領域対応部５Ｂとの間に隙間（空間）をより確実に確保することができる。また、図１の例では、通気性シート５１の外周に沿って環状に形成されているが、部分的に形成されてもよく、通気性シート５１の外周に沿った複数の位置のそれぞれに形成されてもよい。接合部５３は、接着剤などによって通気性シート５１と蓋領域対応部５Ｂとを接合した部分でもよいし、通気性シート５１と蓋領域対応部５Ｂとを超音波を用いて接合した部分（超音波接合部）でもよい。超音波を用いて接合する方法としては、超音波溶着法等を例示することができる。このような場合、接合部５３は、接着部又は融着部とされることができる。これにより、接合部５３で通気性シート５１を本体５０に強固に接着した状態を形成することができる。

[0043] 通気性シート５１と蓋領域対応部５Ｂとの接合部５３の強度は、蓋体１と容器１０１との接合部１５１の強度よりも高いことが好適である。通気性シート５１が蓋領域対応部５Ｂから脱離して容器１０１内に落下する虞を抑制することができる。蓋体１は、通気性シート５１の中央を蓋領域対応部５Ｂから引き剥すように応力を負荷した場合に、通気性シート５１と蓋領域対応部５Ｂとの接合部５３の破壊の前に、通気性シート５１の破断が生じるように構成されていることが好ましい。なおこの場合においても、通気性シート５１は蓋領域対応部５Ｂに対して部分的に接合されていることが好ましい。この場合、蓋体付き容器１５０の状態で通気性シート５１と蓋領域対応部５Ｂの隙間に、液体が入り込み、接合部５３に強い力が負荷されても通気性シート５１の全体が容器１０１内に落下してしまう虞を抑制することができる。

[0044] （通気性シートと本体の隙間）

図１Ａでは、説明の便宜上、通気性シート５１と本体５０とが密着してい

るように図示されているが、通気性シート51と本体50との間に隙間が存在していることが好適である。通気性シート51の少なくとも一方面の少なくとも一部が、蓋領域対応部5Bの面のうち容器101との対向面（蓋体1の対向面73と同様の方向を向いた面）の少なくとも一部の領域に隙間をあけて向かいあうことが好ましい。なお、通気性シート51と本体50との隙間の確保の観点からは、通気性シート51は凹凸を有することが好ましい。通気性シート51に凹凸を形成する方法としては、エンボス加工を施すことが例示できる。

[0045] 図1の例では、通気性シート51が蓋領域対応部5Bのおおむね全面を被覆するように設けられている。なお、通気性シート51は、蓋領域対応部5Bの外側の領域を覆うように設けられていてもよい。例えば、通気性シート51は、蓋領域対応部5Bのみならず、さらに接合領域対応部5Aの少なくとも一部を覆うように設けられてもよい。ただし、容器と蓋体との密着性を高める観点からは、通気性シート51は蓋領域対応部5Bから内側に設けられていることが好ましい。

[0046] 通気性シート51は、図27Aから図27Cに示すように、その通気性シート51の外周縁から通気性シート51の内側に向かって本体50から離れる方向（図27Cの例では、露出面72から対向面73に向かう方向側）に通気性シート51に撓みを生じることができるよう配置されていることが好ましい。特に、通気性シート51が、その通気性シート51の外周縁で本体50に接合されている場合、上記したように撓みを生じるように通気性シート51が配置されていることで、通気性シート51と本体50との間に隙間55を確保でき、また、通気性シート51の面のうち、本体50との非対向面側を凸面56とすることができる。この場合において、蓋体1を用いた蓋体付き容器150において容器101の内部に炭酸等の気体等と液体が含まれる場合に、液体が波立っても、その波を通気性シート51の凸面56に衝突させることができ、波を崩すことが容易となる。なお、通気性シート51の撓みは、蓋体1の未使用時にはおおむね発生せず、蓋体1を蓋体付き

容器 150 に使用された状態において通気性シート 51 に気体等や液体が通過した場合に、通気性シート 51 の撓みが生じて隙間 55 が形成されることが好適である。これを効果的に実現する観点からは、通気性シート 51 としてわずかでも伸張性を有するものが用いられることが好ましく、また、通気性シート 51 として塑性変形可能であるものが用いられることが好ましい。

[0047] (表面粗さ)

通気性シート 51 は、蓋領域対応部 5B の少なくとも一部分よりも表面粗さ（最大高さ R_z ）（ μm ）が大きいことが好ましい。通気性シート 51 の面において表面粗さが大きい方の面は、容器 101 の空間部 105 側に向けられていてもよいし、蓋領域対応部 5B 側に向けられていてもよい。また、通気性シート 51 の両面ともに、蓋領域対応部 5B の少なくとも一部分よりも表面粗さ（最大高さ R_z ）（ μm ）が大きいことが好ましい。通気性シート 51 が表面粗さの大きなものであると、液体の漏れ出しが効果的に抑制される。通気性シート 51 の面において表面粗さが大きい方の面が、容器 101 の空間部 105 側に向けられている場合、気体等とともに通気性シート 51 に付着した液体が通気性シート 51 でからめとられやすくなる。通気性シート 51 の面において表面粗さが大きい方の面が、蓋領域対応部 5B 側に向けられている場合、通気性シート 51 と本体 50 との間に隙間が存在しやすくなる。

[0048] (通気性シートの配置数)

通気性シート 51 の配置数は、1 つでもよいし、2 つ以上でもよい。通気性シート 51 が 2 つ以上である場合においては、複数の通気性シート 51 が積層されていてもよい。また、蓋領域対応部 5B において複数の通気性シート 51 が互いに重なる部分を有し且つ複数の通気性シート 51 が互いにずれた位置に設けられていてもよい。また、蓋領域対応部 5B において複数の通気性シート 51 が互いに重なる部分を有さず且つ複数の通気性シート 51 が互いにずれた位置に設けられていてもよい。

[0049] 通気性シート 51 の形状は、図 1 の例では円形状に形成されているが、こ

れは一例である。通気性シート 5 1 の形状は、矩形状や楕円形状などであってもよい。

[0050] (通気性シートの材質)

通気性シート 5 1 は、複数の繊維を有するシート材であることが好ましい。このような通気性シート 5 1 は、繊維シート 3 1 を有することが好ましい。

[0051] (繊維シート)

繊維シート 3 1 としては、紙系素材からなるシート、織布シートや不織布シートを例示することができる。貫通部 1 0 からの液体の漏れ出しを抑制する効果を高める観点からは、不織布シートであることが好ましい。図 1 の例では、通気性シート 5 1 となる繊維シート 3 1 として紙系素材からなるシートが用いられている。

[0052] (紙系素材からなるシート)

通気性シート 5 1 を構成する繊維シート 3 1 に用いられる紙系素材は、紙系素材自体が通気性を有するものであるほか、紙系素材に対して例えば針孔のような小さな貫通孔を開口形成するといった紙系素材に対して物理的に通気性を有するような加工を行ったものであることが好ましい、繊維原料のスラリーを網上に抄き取り、乾燥ないし押圧乾燥、抄紙してシート状にして得られる、いわゆる紙や、パルプ系繊維等からなる原料シートを粉砕機で粉砕して得られる粉砕パルプ等の開繊繊維原料を空気流によって積繊し、積繊体の繊維相互をバインダーで固定して得られるいわゆるエア例 d ふおシート等、植物繊維、その他の繊維を膠着させて製造される所謂紙類の他、化学繊維紙、合成紙、耐水紙、コート紙、代替紙、羊皮紙、羊毛紙、ガラス繊維紙、ストーンペーパー、陶紙等や、これらを複数枚積層したもの等が挙げられる。紙系素材としては、パルプだけからなるもののほか、非パルプ系の天然繊維や合成繊維、再生繊維等の繊維を含むものであっても良いが、パルプを 5 0 質量%以上含むことが好ましく、7 0 質量%以上含むものがより好ましく、さらに 8 0 質量%以上含むものが好ましいが、特にパルプ 1 0 0 質量%か

らなるものが好ましい。紙系素材は、合成樹脂や天然樹脂のフィルムや不織布、木箔等の木質系素材等、さらにはアルミ箔等の素材との複合材料も用いることができるが、複合材料とする場合、複合材料全体としてパルプを50質量%以上含有することが好ましく、特に80質量%以上のパルプを含むことが好ましい。パルプ含有分の高いほど、紙系素材が生分解されやすくなるため好ましい。

[0053] パルプとしては、木材パルプ、非木材パルプ、古紙パルプ、合成パルプ、などが挙げられる。より具体的には、碎木パルプ（GP）、ストーングラントパルプ（SGP）、リファイナーグラントパルプ（RGP）、加圧式碎木パルプ（PGW）、サーモメカニカルパルプ（TMP）、ケミサーモメカニカルパルプ（CTMP）、ブリーチドケミサーモメカニカルパルプ（BCTMP）、等の機械パルプ（MP）、化学的機械パルプ（CGP）、半化学的パルプ（SCP）、広葉樹晒クラフトパルプ（LBKP）、針葉樹晒クラフトパルプ（NBKP）等のクラフトパルプ（KP）、ソーダパルプ（AP）、サルファイトパルプ（SP）、溶解パルプ（DP）等の化学的パルプ、（CP）、ナイロン、レーヨン、ポリエステル、ポリビニルアルコール（PVA）等を原料とする合成パルプ、かすパルプ（TP）、エスパルとパルプ、バガスパルプ、竹パルプ、ケナフパルプ等の茎稈パルプ、靱皮パルプ等の補助パルプなどから、一種又は数種を適宜選択して使用するものが挙げられる。パルプは、赤松、トド松、エゾ松、ダグラスファー、ヘムロック、スプルース等の針葉樹パルプ、ブナ、ナラ、カバ、ユーカリ、ポプラ、アルダー等の広葉樹パルプ、針葉樹パルプと広葉樹パルプの混合物等の木材パルプ、ケナフ、バガスパルプ、タケパルプ、シリアルパルプ、ワラパルプ、アバカパルプ、木綿パルプ等の非木材パルプ、古紙パルプ等を用いることができる。針葉樹パルプは広葉樹パルプに比べて繊維長が長いため、針葉樹パルプ等の繊維長の長いパルプを用いた紙材料は、繊維相互の絡み具合が高まり、また針葉樹パルプ等を用いた原料シートを粉碎した粉碎パルプも、広葉樹パルプからなる原料シートを粉碎した粉碎パルプに比べて繊維長が長いため、繊

維相互の絡み合いにより紙系素材の強度が向上する。なお、用いるパルプとしては、上記したもののうち生分解性を有するパルプを用いることが好ましい。

[0054] 紙系素材は耐水性を有することが好ましく、耐水紙等の予め耐水性が付与された素材を用いたり、少なくとも紙系素材の容器側に位置する表面にコート層を設けたものを用いても良い。コート層は、フィルムを貼着したり、塗工剤を塗布することにより設けることができる。

[0055] コート層を形成する樹脂としては、例えばポリスチレン、ポリエチレン、ポリプロピレン、ポリエチレンテレフタレート、ポリウレタン、ポリ塩化ビニル、ポリ塩化ビニリデン、ポリ塩化ビニル、シアノアクリレート、エポキシ樹脂、ポリアクリル酸樹脂、ポリメタクリル酸樹脂、ナイロン、ポリカーボネート；ポリカプロラクトン、ポリヒドロキシアルカノエート、ポリヒドロキシブチレート、ポリ乳酸、エステル化デンプン等のデンプン系樹脂、酢酸セルロース、ポリエチレンサクシネート、ポリビニルアルコール、ポリグリコール酸、キトサン／セルロース／デンプン、ポリ（ヒドロキシブチレート／ヒドロキシヘキサノエート）、ポリ（カプロラクトン／ブチレンサクシネート）、ポリブチレンサクシネート、ポリ（ブチレンサクシネート／アジペート）、ポリ（ブチレンサクシネート／カーボネート）、ポリ（エチレンテレフタレート／サクシネート）、ポリ（ブチレンアジペート／テレフタレート）、ポリ（テトラメチレンアジペート／テレフタレート）等の天然分解性樹脂や天然分解性樹脂混合物；天然分解性バイオマス樹脂や天然分解性バイオマス樹脂の混合物；フッ素樹脂、シリコーン樹脂、紫外線硬化樹脂や、エチレンー酢酸ビニル共重合体、エチレンービニルアルコール共重合体、エチレンープロピレン共重合体、エチレンープロピレンーブタジエン共重合体、アクリルースチレン共重合体、スチレンーブタジエン共重合体、アクリロニトリル・ブタジエン・スチレン共重合体等、上記樹脂を構成するモノマーの共重合体、天然樹脂、パラフィン、ゼラチン、セロハン、ポリメチルペンテン等を用いることができる。コート層は、ポリ乳酸、ポリカプロラクトン

、ポリヒドロキシアルカノエート、デンプン系樹脂等の天然分解性樹脂、天然分解性バイオマス樹脂、天然樹脂等の天然分解性樹脂やこれらで形成することが好ましい。

[0056] (不織布シート)

不織布シートとは、JIS L0222に不織布として定義されている、「繊維が一方向又はランダムに配向されており、交絡、及び／又は融着、及び／又は接着によって繊維間が結合されたもの。ただし、紙、織物、編物、タフト及び縮絨フェルトを除く。」ものを示す。不織布シートは、例えば、スパンボンド不織布、ケミカルボンド不織布、エアレイド不織布、ニードルパンチ不織布、スパンレース不織布、サーマルボンド不織布、レジンボンド不織布、ナノファイバー不織布等が挙げられ、またメルトブローン不織布も挙げられる。不織布シートとしては、パルプ繊維を繊維の主成分とするものが好適であるが、これに限定されず、合成繊維等の非パルプ系繊維を主体とする繊維からなるものが用いられてよいが、不織布シートについてパルプ繊維を繊維の主成分とするものとは、パルプ繊維を50質量%以上含むものであり、好ましくは、70質量%以上のものであり、80質量%以上含むものが更に好ましい。非パルプ系繊維としては、羊毛、蚕丝、綿等の天然繊維、ナイロン、ビニロン、ポリエチレンテレフタレート等のポリエステル、ポリアクリル、ポリエチレンやポリプロピレン等のポリオレフィン、ポリウレタン等の合成繊維、レーヨン等の再生繊維、アセテート等の半合成繊維等が挙げられるが、合成繊維が好適に用いられる。

[0057] 紙系素材からなるシートは、同一もしくは異なる種類の紙系素材からなるシートを重ねて用いることができ、異なる素材からなるものを積層させたものであってもよい。

[0058] (繊維)

繊維シート31を構成する繊維は、パルプ繊維が好ましいが、このことは、繊維をパルプ繊維に限定することを示すものではない。繊維は、非パルプ繊維でもよい。非パルプ繊維としては、パルプ繊維以外の天然繊維素材、合

成繊維、金属繊維、繊維状に形成された木材、ガラス繊維等を挙げることができる。

[0059] (パルプ繊維を含む繊維シート)

パルプ繊維を含む繊維シート 31 としては、レーヨンや、テニセル（商標）等のリヨセル繊維を用いたシート等を例示することができる。リヨセル繊維は、通常、再生セルロース繊維を示す。

[0060] 通気性シート 51 は、上記したような繊維シート 31 を複数枚積層した積層構造を有するものが含まれる。また、繊維シート 31 には、パルプ繊維の他、化学繊維や、耐水性等の機能を付与された繊維、金属繊維、ガラス繊維等のパルプ以外の繊維を有するシート材料が含まれる。

[0061] 繊維シート 31 がパルプ繊維を含む場合、繊維シート 31 は、パルプ繊維だけからなるもののほか、非パルプ系繊維としての天然繊維、合成繊維や再生繊維等の各種の繊維を含むものであっても良いが、パルプ繊維を 50 質量％以上含むことが好ましく、70 質量％以上含むものがより好ましく、更に 80 質量％以上含むものが好ましいが、特にパルプ 100 質量％からなるものが好ましい。

[0062] (撥水性)

通気性シート 51 は、撥水性を有するシート材である。通気性シート 51 が撥水性を有するものであると、蓋体 1 を蓋体付き容器 150 に用いられた場合にあって容器 101 の内部に炭酸等の気体とともに内容物として液体が収容されている場合に、液体を液体の漏れ出しを効果的に抑制することができる。

[0063] (撥水化处理)

通気性シート 51 を形成するための繊維シート 31 は、撥水性を有することが好ましいが、繊維シート 31 を形成する繊維の素材そのものが十分な撥水性を備えていない場合であっても、繊維シート 31 に撥水化处理が施されていればよい。すなわち、通気性シート 51 は、繊維シート 31 に撥水化处理を施されたものを好適に用いることができる。例えば、通気性シート 51

がパルプ繊維を含む繊維シート 31 から形成されている場合、具体的には、レーヨンや、テンセル（商標）等のリヨセル繊維を用いたシート等から形成されている場合、通気性シート 51 は、こうした繊維シート 31 に撥水化処理を施されたものが用いられることが好適である。

[0064] 撥水化処理は、特に限定されず、例えば、処理液に繊維シート 31 を浸漬し、浸漬された繊維シート 31 を引き上げた後、乾燥させる方法（浸漬法と呼ぶ）を挙げることができる。また、撥水化処理は、繊維シート 31 の表面に処理液を塗布する方法を挙げることができる。なお、塗布する方法としては、具体的に印刷法等を例示することができる。印刷法としては、バーコート、ロールコート、スプレーコート等のコート法、グラビア印刷、スクリーン印刷、フレキソ印刷等を例示することができる。

[0065] 前記通気性シートは、前記通気性シートの内部まで撥水性を有することが撥水性をより強く発揮可能である観点からは好ましく、この点で、撥水化処理としては、浸漬法、噴霧法、転写法が用いられることが好ましい。

[0066] 処理液は、撥水化剤を有する液を例示することができる。撥水化剤は、例えば、フッ素系撥水化剤や、ワックス類、コーティング材などを例示することができる。ワックス類としては、例えば、マイクロクリスタリンワックス、セレシンワックス、ライスワックス、ITOHWAX、ヒマワリワックス、パラフィンワックス、キャンデリラワックス、ポリエチレンワックス、カルナバ蠟、イボタ蠟（イボタロウ）、モンタン蠟、晒モンタン蠟、晒蜜蠟（サラシミツロウ）、蜜蠟（ミツロウ）、ワセリン、木蠟（モクロウ）、白蠟（ハクロウ）（はぜ蠟）、合成鯨蠟（スパムアセチ）、白蠟（ハクロウ）（ウルシワックス）、ラノリンロウ（硬質ラノリン）、水添ラノリン（還元ラノリン）、着精製ラノリンなどが挙げられる。また、ワックスに類似するものとしては、例えば、ヒマシ硬化油、松脂（ロジン）、菜種極度硬化油、ホホバ硬化油、大豆硬化油、大豆極度硬化油、米極度硬化油、牛脂極度硬化油、ハイエルシン菜種極度硬化油、豚脂極度硬化油、パーム油、パーム硬化油、パーム極度硬化油、牛脂硬化油、米硬化油、牛脂、ラード（豚脂）、微水

添馬油（馬硬化油）、大豆硬化油、菜種硬化油、ヤシ硬化油、魚硬化油、オーストリッチオイル、ヤシ油（ココナッツオイル）ヒマワリバター、モリンガバター、アーモンドバター、マカダミアナッツバター、ラノリン、アボカドバター、オリーブバター、オレンジバター、カモミールバター、クランベリーバター、ザクロバター、タンジェリンバター、モノイバター、ライムバター、レモンバター、カメリアバター、コクムバター、シアバター、ソイバター（大豆バター）、マンゴーバター、アロエバター、カカオ脂（ココアバター）、ムルムルバター、ツクマバター、クパスバター、12-ヒドロキシステアリン酸、12-ヒドロキシステアリン酸B、吸着精製ワセリン、パームステアリン酸、ラノリン脂肪酸などが挙げられる。なお、上記したのは例示したものであり、これら以外のものを任意に選択して用いてもよい。

また、コーティング剤としては、例えば、ポリテトラフルオロエチレン（PTFE）、ポリペルフルオロアルキルエーテル（PFPAE）、フルオロカーボンポリマー等のフルオロカーボン系コーティング剤、シリコーンエマルジョン、シリコーンポリマー、アクリルシリコーン等のシリコーン系コーティング剤、アクリル樹脂エマルジョン、アクリルポリマー、アクリルウレタン、アクリルシリコーン等のアクリル系コーティング剤、ウレタンポリマー、ポリウレタン等のウレタン系コーティング剤、ポリビニルアルコール、ポリビニルアセテート等のポリオレフィン、ポリオレフィン系の高分子化合物及びポリオレフィン系のアイオノマー等のオレフィン系コーティング剤等が挙げられ、これらを任意に選択して用いてよい。なお、上述した具体的な撥水化剤の種類（ワックス剤やコーティング剤等の具体的な種類）は、容器101の内容物の温度や酸性度等の諸条件に応じて選択されることが好適である。

[0067]（切れ目部）

図1Aから図1Cの例に示す蓋体1においては、貫通部10に対応した位置の少なくとも一部に重なるように切れ目部52が形成されている。切れ目部52は、通気性シート51をその厚み方向に貫通するように切り込まれた

部分である。通気性シート５１が切れ目部５２を有することで、貫通部１０が差し込み口１２を形成している場合においても、差し込み口１２から容器１０１内の空間部１０５に向かってストロー等の部材をより確実に差し入れることができる。ただし、図１は一例であり、通気性シート５１には、貫通部１０に対応した位置に重ならないように切れ目部５２が形成されていてもよいし、また、切れ目部５２の形成は省略されてもよい。

[0068] 切れ目部５２は、直線状に形成されている。ただし、これは一例であり、切れ目部５２の形状は特に限定されず、曲線状でもよい。

[0069] (通気性シートと貫通部の位置関係)

通気性シート５１は、貫通部１０の少なくとも一部を覆うように設けられていることが好ましい。通気性シート５１が貫通部１０の少なくとも一部を覆うことで、液体の漏れ出しを抑制する効果をより高めることができる。図１の例では、通気性シート５１が貫通部１０の全体を覆っている。なお、通気性シート５１が貫通部１０の全体を覆っている場合には、通気性シート５１が切れ目部５２を有している場合（切れ目部５２が貫通部１０に重なる場合を含む）が含まれるものとする。ただし、このことは、通気性シート５１が貫通部１０を覆わないように設けられていることを禁止するものではない。貫通部１０を覆わないように設けられている場合にあっても、通気性シート５１で覆われた部分では、容器内の液体が気体等に巻き込まれた状態で移動することを抑制することができ、容器内の空間全体として気体等に巻き込まれた状態で移動する液体の量を減じることができ、気体等の貫通部１０からの噴出に伴って貫通部１０から液体が漏れ出ることを減少させることが期待できる。

[0070] (孔部)

紙系素材からなるシートは、孔部の形成を避けるように構成されていることが好ましいが、不定形状や楕円形状、円形状等の孔部が形成されてもよい。なお、ここにいる孔部は、孔部の周縁のうち向かい合う周縁の接触が避けられるように形成されている孔構造を示す。ただし、この場合、本体５０の

厚み方向を視線方向とした場合に、孔部が貫通部 10 に重ならないような位置に形成されていることが好ましい。また、孔部は、紙系素材からなるシートを打ち抜いた孔でもよいが、紙系素材からなるシートを形成する繊維の間隔を押し広げた孔であることが好ましい。

[0071] [1-2. 製造方法]

(製造方法例 1)

蓋体 1 の製造方法としては、例えば、蓋体 1 の材質に応じた材料で形成されたシート材料（原反シート）を蓋体 1 の形状に応じて打ち抜き形成されたブランク材に通気性シート 51 を接合させる工程を経て、蓋体 1 を製造することができる。この場合、ブランク材は、本体 50 を形成する。ブランク材には、賦形処理が施されてもよい。なお、ブランク材に賦形処理を施す場合には、蓋体 1 がブランク材のみで形成されている場合に限定されず、蓋体 1 がブランク材に別の部材を取り付けられた構造を有している場合を含むものとする。賦形処理としては、ブランク材をエンボスロールに通じることでブランク材に凹凸構造を設ける処理を例示することができる。

[0072] (本体と通気性シートの接合)

本体 50 を形成するブランク材には所定の位置に通気性シート 51 が接合される。通気性シート 51 を本体 50（ブランク材）に接合するための方法は、超音波接合やヒートシール、接着剤による接合などといった各種の方法を例示することができるが、上記したもののうち接合のしやすさや接合の強度等といった観点から、超音波接合法が好ましい。本体 50 と通気性シート 51 と接合位置は、本体 50 に通気性シート 51 の少なくとも一部の領域が向かい合うような位置であれば特に限定されない。図 1 の蓋体を製造する場合の例では、通気性シート 51 の外周に沿って本体 50 の蓋領域対応部 5B（蓋領域対応部 5B の面のうち容器との対向面）に接合される。

[0073] 原反シートは、本体 50 を形成する繊維シート 31 で構成されている。

[0074] (製造方法例 2)

蓋体 1 を構成する本体 50 は、パルプモールド法によって形成されてもよ

い。パルプモールド法によれば、モールド型を用いて繊維原料を含有するスラリーを成形し、乾燥ないし押圧乾燥して得ることができる。得られた本体50に対して上記製造方法例1でも示したように本体50の所定の位置に通気性シート51が接合される。

[0075] [1-3. 作用及び効果]

蓋体付き容器においては、蓋体が貫通部を有する場合で、且つ、蓋体付き容器の内部に収容された内容物が液体である場合、蓋体の貫通部から液体が漏れ出る虞を抑制することが要請される。特に、蓋体付き容器に収容された液体が、熱い液体や炭酸を含ませた液体である場合には、蓋体付き容器内に蒸気や炭酸などの気体が充満し、これらの気体が蓋体の貫通部から外部に噴き出る。そして、蓋体付き容器が動かされると、容器内での液体の動きに伴って液体の液面が波立つことがあり、波立った液体の一部が容器の外部に噴き出ようとする気体の流れに巻き込まれて気体とともに捲き上げられ貫通部から外部に噴き出てしまうことがある。

[0076] この点、第1の実施形態にかかる蓋体1は、本体50の対向面73側における少なくとも蓋領域対応部5Bに通気性シート51が設けられている。蓋体付き容器150が動かされた際に気体等の気流に巻き込まれた液体が通気性シート51に衝突すると、液体が通気性シート51に衝突し、気体が通気性シート51の内部に入り込み、液体が通気性シート51を構成する繊維で弾かれうる。また、液体の状態に応じて、気体等が通気性シート51を通過し、気体に巻き込まれた状態で液体も通気性シート51の内部に入り込みうる。このとき一部の液体は通気性シート51を構成する素材に衝突し、液体は、さらに上昇する勢いを削がれる。また、上昇する液体の粒は、通気性シート51を通過する際に、細かく砕かれ、液体の進行方向が変更されやすくなる。

[0077] また、通気性シート51は、撥水性を有するため、通気性シート51に水が付着しても、通気性シート51の表面が水でぬれた状態になりにくいいため、水を介して本体50の対向面73側に通気性シート51が貼り付いた状態

が形成されにくく、通気性シート 5 1 と本体 5 0 との間の隙間が確保された状態が維持されやすくなる。そして気体等の気流に巻き込まれた液体の一部が通気性シート 5 1 を通過した場合にあっても、蓋領域対応部 5 B と通気性シート 5 1 との間に隙間が形成されていることで、液体を一時的に隙間に位置させた状態を形成することができ、蓋領域対応部 5 B の対向面 7 3 に衝突して容器 1 0 1 の空間部 1 0 5 側に液体を移動させる（戻す）ための原動力として、液体の勢いが使用されることを抑制することができる。このことから、液体の動きが制約されやすくなり、第 1 の実施形態にかかる蓋体 1 によれば、液体が蒸気や炭酸などの気体とともに貫通部 1 0 から外部に噴き出してしまうことを抑制することができる。

[0078] また、蓋領域対応部 5 B と通気性シート 5 1 との間に隙間が形成される場合、通気性シート 5 1 は本体 5 0 から離れる方向（容器 1 0 1 の空間部 1 0 5 に向かう方向）に撓みを生じやすくなる。特に、通気性シート 5 1 が、その外周縁から中央に向かって撓むことができるように構成されていると、通気性シート 5 1 が撓んだ状態で液体が通気性シート 5 1 に衝突しやすくなり、液体の表面の波面が崩されやすくなる。これにより、液体が上方向に位置しにくくなり、蒸気や炭酸などの気体とともに液体が貫通部 1 0 から外部に噴き出してしまうことを抑制することができる。

[0079] 次に、第 1 の実施形態の変形例について説明する。

[0080] [1 - 4 . 変形例]

（変形例 1）

第 1 の実施形態にかかる蓋体 1 では、図 2 A から図 2 C に示すように、差し込み口 1 2 は貫通部 1 0 で形成されることに限定されず、差し込み口 1 2 が脆弱化部 1 6 で形成されてもよい。このような実施形態を第 1 の実施形態の変形例 1 と称呼する。図 2 A は、第 1 の実施形態の変形例 1 にかかる蓋体 1 の一実施例を示す平面図である。図 2 A の例に示すように、蓋体 1 において、蓋領域対応部 5 B に、差し込み口 1 2 を形成するように貫通部 1 0 を形成していることにかえて、蓋領域対応部 5 B における分断位置を案内する脆

脆弱化部 16 が設けられてよい。脆弱化部 16 は、複数の貫通部 10 と、少なくとも 2 つの貫通部 10 の間に形成された少なくとも一つの連続部 17 とを有してよい。図 2 A の例では、脆弱化部 16 は、連続部 17 の周囲に放射状に複数の貫通部 10 を形成している。連続部 17 は、複数の貫通部 10 の間に形成され蓋領域対応部 5 B の非貫通状態となっている部分を示している。連続部 17 は、ハーフカット部であってもよい。図 2 A に示す脆弱化部 16 は、差し込み口 12 を形成することができる。例えば、図 2 A に示す脆弱部では外部からストロー等を脆弱化部 16 に差し込みながら、連続部 17 を破壊することで、ストローを差し込むことができる。

[0081] (変形例 2)

第 1 の実施形態にかかる蓋体 1 では、図 7 A から図 7 C に示すように、通気性シート 51 が外側領域対応部 5 C まで形成されていてもよい。このような実施形態を第 1 の実施形態の変形例 2 と称呼する。図 7 A から図 7 C は、それぞれ第 1 の実施形態の変形例 2 にかかる蓋体 1 の一実施例を示す平面図、底面図及び断面図である。図 7 B では、通気性シート 51 は蓋領域対応部 5 B だけでなく外側領域対応部 5 C の外周縁 75 まで覆うように形成されている。ただしこれは一例であり、通気性シート 51 は、外側領域対応部 5 C の外側まで延び出てもよいし、外側領域対応部 5 C の外周縁 75 より内側の位置まで覆うように形成されてよい。第 1 の実施形態の変形例 2 にかかる蓋体 1 によれば、容器 101 の縁部 103 の素材が蓋体 1 の本体 50 に対して熱融着性が乏しい場合でも容器 101 の縁部 103 と蓋体 1 の間に通気性シート 51 を介在させることで容器 101 の縁部 103 と蓋体 1 を強固に接合することができる。

[0082] (変形例 3)

第 1 の実施形態にかかる蓋体 1 では、図 8 A から図 8 C に示すように、通気性シート 51 が多角形の輪郭形状を有してもよい。このような実施形態を第 1 の実施形態の変形例 3 と称呼する。図 8 A から図 8 C は、それぞれ第 1 の実施形態の変形例 3 にかかる蓋体 1 の一実施例を示す平面図、底面図及び

断面図である。図 8 B では、通気性シート 5 1 は矩形状に形成されている。

[0083] (変形例 4)

第 1 の実施形態にかかる蓋体 1 では、図 9 A から図 9 C に示すように、通気性シート 5 1 が通気孔 8 0 を形成していてもよい。このような実施形態を第 1 の実施形態の変形例 4 と称呼する。図 9 A から図 9 C は、それぞれ第 1 の実施形態の変形例 4 にかかる蓋体 1 の一実施例を示す平面図、底面図及び断面図である。

[0084] (通気孔)

通気孔 8 0 は、蓋体 1 の厚み方向に本体 5 0 を貫通する構造部である。通気孔 8 0 は、差し込み口 1 2 と異なる位置に設けられていることが好適である。通気孔 8 0 は、蒸気や炭酸などの気体等の通過が可能な形状に形成されている。通気孔 8 0 は、貫通部 1 0 と同様の構成を有してもよい。図 9 A の例では、通気孔 8 0 がスリット状に形成されている。通気孔 8 0 の形状はスリット状に限定されず、円形状や、多角形状、楕円形状などを例示することができる。通気孔 8 0 の形状は、通気孔 8 0 の向かい合う面同士が接触するように形成されてもよいし、通気孔 8 0 の向かい合う面同士が接触しない程度の孔状構造（例えば、円形状の打ち抜き孔など）となるように形成されてもよい。

[0085] (複数の通気孔の配置)

通気孔 8 0 の形成数は限定されず、本体 5 0 は通気孔 8 0 を単数個形成されてもよいし、複数個形成されてもよい。例えば図 9 A では、本体 5 0 に通気孔 8 0 が、差し込み口 1 2 の周囲に 4 つ形成されている。

[0086] (変形例 5)

第 1 の実施形態の変形例 4 にかかる蓋体 1 では、図 9 A から図 9 C に示すレイアウトで、通気性シート 5 1 に複数の通気孔 8 0 が形成されていたが、図 1 0 A から図 1 0 C に示すように、複数の通気孔 8 0 は図 9 A から図 9 C に示すレイアウトとは異なる他のレイアウトであってもよい。このような実施形態を第 1 の実施形態の変形例 5 と称呼する。図 1 0 A から図 1 0 C は、

それぞれ第1の実施形態の蓋体1の一実施例を示す平面図、底面図及び断面図である。

[0087] 図10Aの例では、通気孔80がスリット状に形成されている場合において、通気孔80の少なくとも一部は、そののびる方向（通気孔80の長手方向）に沿った延長線上に他の通気孔80が存在するように配置されていてもよい。図10Aでは、本体50は通気孔80が複数形成されている。

[0088] （変形例6）

第1の実施形態にかかる蓋体1では、図11Aから図11Cに示すように、通気性シート51が通気孔80を形成している場合に、差し込み口12が脆弱化部16で形成されてもよい。このような実施形態を第1の実施形態の変形例6と称呼する。図11Aから図11Cは、それぞれ第1の実施形態の変形例6にかかる蓋体1の一実施例を示す平面図、背面図及び断面図である。第1の実施形態の変形例6にかかる蓋体1では、通気性シート51は、通気孔80を覆うように配置されていることが好適である。

[0089] （変形例7）

第1の実施形態にかかる蓋体1では、図12Aから図12Cに示すように、複数枚の通気性シート51が積層されていてもよい。このような実施形態を第1の実施形態の変形例7と称呼する。図12Aから図12Cは、それぞれ第1の実施形態の変形例7にかかる蓋体1の一実施例を示す平面図、背面図及び断面図である。図12B、図12Cでは、複数の通気性シート51として通気性シート51Aと通気性シート51Bが積層されている。通気性シート51Bは、通気性シート51Aと本体50との間に配置される。図12Bに示すように、通気性シート51Aの切れ目部（切れ目部52A）と通気性シート51Bの切れ目部（切れ目部52B）は互いに長手方向の異なるスリット状に形成されていることが好ましい。

[0090] （通気性シートと蓋領域対応部との接合部）

図12Bの例では、通気性シート51と蓋領域対応部5Bとの接合により接合部53が形成される。図12Cの例では、接合部53は、複数の通気性

シート51を互いに接続するとともに通気性シート51を蓋領域対応部5Bに対して接続する部分となっている。このような接合部53は、例えば、複数の通気性シート51と本体50を重ね合わせた状態で、超音波溶着法等で接合することで実現することができる。

[0091] 複数の通気性シート51の間や、通気性シート51と蓋領域対応部5Bとの間には隙間が形成されていることが好適である。隙間が形成されていることで、容器内の気体等が差し込み口から噴き出す際に、気体等に巻き込まれて漏れ出す液体の量を減じることができる。

[0092] (変形例8)

第1の実施形態にかかる蓋体1では、図13Aから図13Cに示すように、複数枚の通気性シート51が積層されている場合に、通気性シート51の物理的形狀が異なってもよい。このような実施形態を第1の実施形態の変形例8と称呼する。図13Aから図13Cは、それぞれ第1の実施形態の変形例7にかかる蓋体1の一実施例を示す平面図、背面図及び断面図である。図13B、図13Cでは、複数枚の通気性シート51についての大きさが異なっており、複数の通気性シート51のうち、本体50に近い方のもの（蓋領域対応部5Bに対して近位に位置するもの）のほうが、本体50から遠いほうのもの（蓋領域対応部5Bに対して遠位に位置するもの）よりも、大きさが小さい。

[0093] また、複数の通気性シート51のうち、本体50に近い方のもの（蓋領域対応部5Bに対して近位に位置するもの）には開口部が形成され、本体50から遠いほうのもの（蓋領域対応部5Bに対して遠位に位置するもの）には開口部が非形成とされていてもよい。この場合、本体50に近位に位置する通気性シート51の開口部に対応した部分と、本体50に遠位に位置する通気性シート51と、本体50とで隙間となる空間を形成することができる。そして、本体50に遠位に位置する通気性シート51と、本体50とで隙間となる空間が形成されることで、容器内の気体等が差し込み口から噴き出す際に、気体等に巻き込まれて漏れ出す液体の量をより効果的に減じることが

できる。

[0094] (変形例 9)

第 1 の実施形態にかかる蓋体 1 では、図 1 4 A から図 1 4 C に示すように、複数枚の通気性シート 5 1 が積層されている場合に、複数の通気性シート 5 1 が部分的に重なるように配置されていてもよい。このような実施形態を第 1 の実施形態の変形例 9 と称呼する。図 1 4 A から図 1 4 C は、それぞれ第 1 の実施形態の変形例 9 にかかる蓋体 1 の一実施例を示す平面図、背面図及び断面図である。図 1 4 A から図 1 4 C の例では、複数の通気性シート 5 1 がおおむね半円状に形成されており、一方の通気性シート 5 1 の輪郭のうち直線状に延びる部分の一部が、他方の通気性シート 5 1 の内部に位置するように重なっている。

[0095] (変形例 1 0)

第 1 の実施形態にかかる蓋体 1 では、本体 5 0 と通気性シート 5 1 との接合位置は、通気性シート 5 1 の外周に限定されない。蓋領域対応部 5 B と通気性シート 5 1 との接合部 5 3 の形は特に限定されず、多角形状でもよいし、渦巻き状でもよい、また無定形状でもよい。接合部 5 3 の数は特に限定されず、1 つでもよいし、2 つ以上でもよい。このような実施形態を第 1 の実施形態の変形例 1 0 と称呼する。例えば、第 1 の実施形態の変形例 1 0 にかかる蓋体 1 では、図 1 5 A 及び図 1 5 B に示すようなものを挙げることができる。図 1 5 A 及び図 1 5 B に示す例では、蓋領域対応部 5 B と通気性シート 5 1 との接合部 5 3 は、通気性シート 5 1 の外周よりも内側に形成されてもよい。図 1 5 A 及び図 1 5 B は、それぞれ第 1 の実施形態の変形例 1 0 にかかる蓋体 1 の一実施例を示す底面図である。図 1 5 A、図 1 5 B では、本体 5 0 と通気性シート 5 1 の接合部分が通気性シート 5 1 よりも内側に形成されている。図 1 5 A では、蓋領域対応部 5 B と通気性シート 5 1 との接合部 5 3 は、通気性シート 5 1 の外周及び通気性シート 5 1 の内側の 4 か所に形成されている。図 1 5 B では、通気性シート 5 1 の外周での蓋領域対応部 5 B と通気性シート 5 1 の接合を省略されており、蓋領域対応部 5 B と通気

性シート５１との接合部５３は、通気性シート５１の内側の４か所に形成されている。なお、本体５０と通気性シート５１の接合部分が通気性シート５１よりも内側に形成されている場合においては、接合部５３は、通気性シート５１が本体５０に対して部分的に接合されるように形成されることが好ましい。この場合、通気性シート５１と本体５０の蓋領域対応部５Ｂとの間に隙間が形成されやすくなる。

[0096] （変形例１１）

第１の実施形態にかかる蓋体１では、図１６に示すように、外側領域対応部５Ｃの外周縁７５に延出部６０が形成されていてもよい。このような実施形態を第１の実施形態の変形例１１と称呼する。図１６は、第１の実施形態の変形例１１にかかる蓋体１の一実施例を示す平面図である。図１６では、外側領域対応部５Ｃの外周縁７５の所定の位置に延出部６０が形成されている。延出部６０は、外側領域対応部５Ｃの外周縁７５から外側方向に延び出た部分として定められる。延出部６０が形成されていることで、延出部６０を摘み部として用いることができ、使用者が蓋体１の蓋領域対応部５Ｂに触れることを避けて蓋体１を持ち運ぶことができる。

[0097] [２ 第２の実施形態]

[２－１． 構造]

第２の実施形態にかかる蓋体においては、図５Ａ、図５Ｂ、図５Ｃに示すように、蓋領域対応部５Ｂは、開口形成部を有してもよい。開口形成部は、容器１０１の開口部１０２よりも小さな開口面積を有する小開口部６を有するベース部２と、小開口部６を開閉する小蓋部３と、ベース部２と小蓋部３とを繋げヒンジ部４とを備え、小蓋部３は、ヒンジ部４を軸としてベース部２に対して回動可能に構成されている。

[0098] 小開口部６は、小蓋部３が回動することによって形成される開口部分で定められる。

[0099] ベース部２は、蓋体１から小蓋部３を除く部分で構成されている。ベース部２は、図５Ａの例では、蓋領域対応部５Ｂから小蓋部３を除く部分と、外

側領域対応部 5 C とを合わせた部分で構成される。

[0100] 小蓋部 3 は、容器 1 0 1 に蓋体 1 を取り付けられた状態においてベース部 2 に対して変位させることができる部分として定められる。小蓋部 3 はベース部 2 とは異なる部材をヒンジ部 4 で連結させたものでもよいが、図 5 A の例に示すように小蓋部 3 とベース部 2 が連続一体的に形成されてもよい。ただし、連続一体的という場合には、小蓋部 3 とベース部 2 とがわずかでも連続する部分が存在する場合を含み、ヒンジ部 4 で部分的に切断されている場合を含む。図 5 A、図 5 B、図 5 C は、第 2 の実施形態にかかる蓋体の一実施例を示す平面図、底面図、断面図（図 5 A の D-D 線縦断面図）である。第 2 の実施形態にかかる蓋体 1 は、ベース部 2 と小蓋部 6 3 とヒンジ部 6 4 の構成を除く他の構成については、第 1 の実施形態と同様でよい。第 2 の実施形態の説明については、第 1 の実施形態と重複する構成の部分についての説明を省略する。なお、第 2 の実施形態にかかる蓋体 1 は、図 5 の例では、差し込み口 1 2 の形成が省略されているが、これは一例であり、第 1 の実施形態と同様に、差し込み口 1 2 の形成がなされていてもよい。

[0101] 小蓋部 3 の外周縁 3 A と小開口部 6 の開口縁 6 A との境界位置には、貫通部 1 0 が形成されてもよい。貫通部 1 0 は、上記第 2 の実施形態で説明したものと同様の構造を有する部分でよい。小蓋部 3 の外周縁 3 A と小開口部 6 の開口縁 6 A との境界位置には、貫通部 1 0 に変えて、図 6 に示すように脆弱化部 1 6 が形成されてもよい。脆弱化部 1 6 は、上記第 1 の実施形態の変形例で説明したものと同様の構造（連続部 1 7 と貫通部 1 0 の組み合わせ構造）を有する部分でよい。

[0102] 第 2 の実施形態の蓋体 1 においては、小蓋部 3 の上面側（露出面 7 2 側）に摘み部 2 1 が設けられていてもよい。図 5 A の例では、小蓋部 3 で小開口部 6 を閉鎖した状態において、小蓋部 3 の露出面（蓋体 1 の露出面 7 2）側である上面側に摘み部 2 1 が設けられている。摘み部 2 1 の構造は、特に限定されないが、ヒンジ部 4 を軸として小蓋部 3 を回転させることができるものであることが好ましく、図 5 A の例では、摘み部 2 1 としてタブ部材 2 3

が設けられている。

[0103] (タブ部材)

小蓋部 3 で小開口部 6 を閉鎖した状態において、タブ部材 2 3 は、タブ部材 2 3 の一端部 2 3 A を小蓋部 3 に接合されており、タブ部材 2 3 の他端部 2 3 B を自由端としていることが好ましい。他端部 2 3 B を自由端としている場合には、他端部 2 3 B を容剥離性の粘着剤で剥離可能に小蓋部 3 に固定されている場合を含む。タブ部材 2 3 のうち小蓋部 3 に接合された部分をタブ接合部 2 8 と呼ぶ。タブ部材 2 3 の材質は、第 1 の実施形態において説明した蓋体 1 の材質と同様でよく、紙系素材で構成されてよい。

[0104] 蓋体 1 において、小蓋部 3 におけるタブ部材 2 3 の取り付け位置や取り付け方向は特に限定されるものはないが、図 5 A の例では、タブ部材 2 3 は、小蓋部 3 の先端寄りの位置（すなわち前端縁部 3 B の近傍）において小蓋部 3 に接合している。

[0105] タブ部材 2 3 を小蓋部 3 に接合するための方法（すなわちタブ接合部 2 8 の形成方法）は、超音波接合やヒートシール、接着剤による接合などといった各種の方法を例示することができる。タブ接合部 2 8 の形成方法としては、上記したもののうち接合のしやすさや接合の強度等といった観点から、超音波接合が好ましい。

[0106] 第 2 の実施形態にかかる蓋体 1 においては、図 5 A、図 5 B の例に示すように、ヒンジ部 4 を軸としてベース部 2 に対して小蓋部 3 を回動して小開口部 6 を開放した状態で小蓋部 3 を保持する保持構造を形成する部分である保持構造形成部 2 4 を有していてもよい。

[0107] (保持構造形成部)

保持構造形成部 2 4 の構成は特に限定されるものではない。例えば、図 5 A に示す蓋体 1 の例では、爪部 2 5 と受け部 2 6 が保持構造形成部 2 4 を形成している。

[0108] (爪部)

爪部 2 5 は、後述する受け部 2 6 に対して掛け止めや差し込み等によって

係止することが可能な構造を有する部分であればよい。図5Aの例では、爪部25は、摘み部21の例としてのタブ部材23に設けられている。また、この例では、爪部25は、タブ部材23の所定位置におおむね山型形状等の輪郭形状に形成された切り込み部分で形成される。なお、図5の爪部25は一例であり、爪部25の構成は、これに限定されない。爪部25の概念には、図5の例とは異なる形状且つ受け部26に係り止め又は差し込みができるような形状を有するものが含まれてもよい。

[0109] (受け部)

受け部26は、爪部25に係り止め又は差し込みができるような形状に形成されている。図5Aの例では、受け部26は、ベース部2の所定位置に形成された貫通部10となっている。貫通部10は、第1の実施形態で説明したものと同様に構造を有する構成でよい。受け部26は、小蓋部3をヒンジ部4またはその近傍をおおむね軸として回転させるようにタブ部材23を変位させた際に爪部25に向い合うことができる位置に形成される。

[0110] (保持構造の形成)

図5Aの例では、蓋体1において小蓋部3を立ち上げる場合等では摘み部21が引き上げられる。このとき、タブ部材23を引き上げるとともにタブ部材23の自由端側（他端部23B側）の所定部分を折り曲げること又はねじることで爪部25が下方向又は上方向に突出した形状となる。そして、小蓋部3の爪部25が受け部26に向い合う位置又はその位置の近傍位置に到達するまで小蓋部3を回転させるようにタブ部材23を変位させる。そしてタブ部材23の爪部25を受け部26に掛け止め又は差し込みする。これにより小開口部6を露出させた状態で小蓋部3を保持する保持構造が形成される。

[0111] 上記の説明では、保持構造形成部24が、受け部26として貫通部10が形成されている場合について説明したが、受け部26に対応する構造は貫通部10に限定されない。

[0112] (通気孔)

第2の実施形態にかかる蓋体1においては、図5A、図5Bの例に示すように、蓋領域対応部5Bの内側の所定位置に、通気孔80が形成されている。通気孔80は、容器101の内部に熱いコーヒー等の高温液体が収容された場合の蒸気抜き孔として機能させることができる。通気孔80は、針のような部材で押し開けられた穿設孔でもよいし、通気孔80の輪郭形状に対応して打ち抜かれた打ち抜き孔でもよい。通気孔80は、蒸気抜き孔として機能させる場合に限定されず、広く炭酸等の気体を抜くための気体抜き孔として機能させてもよい。

[0113] (通気性シートの設置領域)

本体50に対する通気性シート51の設置領域について、第1の実施形態と同様に、通気性シート51の少なくとも一方面的の少なくとも一部が、蓋領域対応部5Bの面のうち容器101との対向面（蓋体1の対向面73と同様の方向を向いた面）の少なくとも一部の領域に向かいあっている。

[0114] 図5Aの例では、通気性シート51が小蓋部3を避けて蓋領域対応部5Bを被覆するように設けられており、通気孔80と受け部76とを被覆するように設けられている。通気孔80は、小蓋部3と小開口部6との間よりも蒸気が排出されやすくなる程度の大きさで開口しているため、蒸気とともに液体漏れが生じやすい。そこで、通気孔80を覆うように通気性シート51が設けられていることで、蒸気が通気孔80から排出される状態を保持しつつも蒸気とともに液体が漏れ出る虞を抑制することができる。

[0115] [2-2. 作用及び効果]

第2の実施形態にかかる蓋体1においては、第1の実施形態と同様の効果を得ることができる。

[0116] 次に第2の実施形態の変形例について説明する。

[0117] [2-3. 変形例]

(変形例1)

第2の実施形態の蓋体1においては、図17Aから図17Cに示すように、摘み部21となるタブ部材23が省略されてもよい。このような形態を第

2の実施形態の変形例1と称呼する。図17Aから図17Cは、それぞれ第2の実施形態の変形例1にかかる蓋体1の一実施例を示す平面図、底面図及び断面図である。

[0118] 図17Aから図17Cの例では、通気性シート51は小蓋部3を覆うように形成されている。前述した図5Bでは、通気性シート51に切れ目部52が設けられていないように図示されているが、蓋体1が開口形成部を有する場合においては、図17Bに示すように小開口部6の開口縁6Aに沿うように（小蓋部3の外周縁3Aに沿うように）切れ目部52が形成されていることが好ましい。なお、切れ目部52は、小蓋部3の外周縁3Aよりもやや外側に（小蓋部3の外周縁3Aと小開口部6の開口縁6Aの境界に重なる位置に対してずれた位置）形成されてもよい。また、図17B、図17Cに示す例では、通気性シート51は小蓋部3に接合されている（接合部53が形成されている）ことが好ましい。通気性シート51は小蓋部3に接合されていることが好ましい点については、図19B、図21B、図23Bに示す各例についても同様である。なお、図19の例では、接合部53を記載している。

[0119] なお、第2の実施形態の変形例1において、図17B、図17Cに示す例では、通気性シート51は小蓋部3を覆っているが、これは一例であり、図18Aから図18Cに示すように、通気性シート51は小蓋部3を避けて形成されていてもよい。図18Aから図18Cは、それぞれ第2の実施形態の変形例1にかかる蓋体1の他の一実施例を示す平面図、背面図及び断面図である。

[0120] 図18Bでは、通気性シート51は小蓋部3を避けて形成されている。この場合、通気性シート51の形状は、小蓋部3を避けた部分に配置できるような形状であれば特に限定されないが、小蓋部3の外周縁3Aと小開口部6の開口縁6Aとの境界の近傍まで覆われるような形状であることが好ましい。

[0121] 図17及び図18の例では、通気孔80が省略されているが、これは一例

であり、第2の実施形態の変形例1についても通気孔80が形成されてよい。

[0122] (変形例2)

第2の実施形態の変形例1にかかる蓋体1においては、図19Aから図19Cに示すように、摘み部21が設けられてもよい。このような形態を第2の実施形態の変形例2と称呼する。図19Aから図19Cは、それぞれ第2の実施形態の変形例2にかかる蓋体1の一実施例を示す平面図、底面図及び断面図である。図19Aの例では、摘み部21としてタブ部材23が設けられている。図19Bでは、通気性シート51は小蓋部3を覆うように形成されている。通気性シート51は、第2の実施形態の変形例1でも説明したものと同様に形成されてよい。また、通気性シート51には、図19Bに示すように切れ目部52が形成されていることが好ましい。

[0123] なお、第2の実施形態の変形例2において、図19B、図19Cに示す例では、通気性シート51は小蓋部3を覆っているが、これは一例であり、図20Aから図20Cに示すように、通気性シート51は小蓋部3を避けて形成されていてもよい。図20Aから図20Cは、それぞれ第2の実施形態の変形例2にかかる蓋体1の他の一実施例を示す平面図、底面図及び断面図である。

[0124] 図19及び図20の例では、通気孔80が省略されているが、これは一例であり、第2の実施形態の変形例2についても通気孔80が形成されてよい。

[0125] (変形例3)

第2の実施形態の変形例2にかかる蓋体1においては、図21Aから図21Cに示すように、保持構造形成部24が設けられてよい。このような形態を第2の実施形態の変形例3と称呼する。図21Aから図21Cは、それぞれ第2の実施形態の変形例3にかかる蓋体1の一実施例を示す平面図、底面図及び断面図である。第2の実施形態の変形例3にかかる蓋体1には、摘み部21としてタブ部材23が設けられており、さらに保持構造形成部24が

設けられている。保持構造形成部 2 4 として、爪部 2 5 と受け部 2 6 が設けられている。爪部 2 5 は、タブ部材 2 3 に設けられており、受け部 2 6 は、蓋領域対応部 5 B に形成されている。受け部 2 6 は貫通部 1 0 で形成されてよい。図 2 1 B では、通気性シート 5 1 は小蓋部 3 と受け部 2 6 を覆うように形成されている。

[0126] 第 2 の実施形態の変形例 3 にかかる蓋体 1 において、図 2 3 A から図 2 3 C に示すように、通気性シート 5 1 は、切れ目部 5 2 を備えることが好ましい。切れ目部 5 2 は、蓋体 1 の平面視上、受け部 2 6 に沿って形成されていることが好ましい。図 2 3 A から図 2 3 C は、それぞれ第 2 の実施形態の変形例 3 にかかる蓋体 1 の他の一実施例を示す平面図、底面図及び断面図である。図 2 3 B では、通気性シート 5 1 は小蓋部 3 を覆うように形成されており、切れ目部 5 2 が受け部 2 6 に対応した位置に形成されている。

[0127] なお、第 2 の実施形態の変形例 3 において、図 2 1 B、図 2 1 C に示す例では、通気性シート 5 1 は小蓋部 3 を覆っているが、これは一例であり、図 2 2 A から図 2 2 C に示すように、通気性シート 5 1 は小蓋部 3 を避けて形成されていてもよい。図 2 2 A から図 2 2 C は、それぞれ第 2 の実施形態の変形例 3 にかかる蓋体 1 の他の一実施例を示す平面図、底面図及び断面図である。

[0128] 図 2 2 A から図 2 2 C の例に示す蓋体 1 においても、図 2 4 A から図 2 4 C に示すように、通気性シート 5 1 は切れ目部 5 2 を備えることが好ましい。図 2 4 B、図 2 4 C の例に示す蓋体 1 では、通気性シート 5 1 の切れ目部 5 2 は、蓋体 1 の平面視上、受け部 2 6 に沿って形成されている。

[0129] [3 第 3 の実施形態]

第 1 の実施形態及び第 2 の実施形態にかかる蓋体においては、図 3 A、図 3 B に示すように、外側領域対応部 5 C の外周縁 7 5 に複数の延出部 6 0 を備え、少なくとも一部の前記延出部 6 0 から前記蓋領域対応部 5 B の内側に向かった所定の位置、且つ、前記外周縁 7 5 よりも内側の位置に、表示部 6 1 が設けられていてもよい。このような形態を第 3 の実施形態と称呼する。

図3A、図3Bでは、表示部61は、一例として、一点鎖線で囲まれた部分で特定されている。図3A、図3Bでは、第3の実施形態にかかる蓋体1の一例として、第1の実施形態にかかる蓋体1において延出部60と表示部61が設けられている場合の一実施例が図示されている。この例に基づき説明を続ける。なお、延出部60と表示部61が設けられている他の構成については、第1の実施形態及び第2の実施形態と同様であるので説明を省略する。

[0130] [3-1. 構造]

(延出部)

蓋体1では、延出部60は、表示部との組み合わせでラベル部62として機能することができる。延出部60の大きさや形状は、ラベルとして使用可能な程度に突出した形状を有していれば特に限定されない。複数の延出部60は、その間隔が均等となるように形成されてもよい。延出部60の形成数は特に限定されないが、2以上であることが好適である。図3Aでは、延出部60が2つ形成されており、図3Bでは、延出部60が3つ形成されている。

[0131] 延出部60は、基端60Aを軸として折り曲げ可能に形成されている。延出部60の基端は、おおむね延出部60の外周縁60Bに沿って突出を開始する2つの位置（突出開始位置N1、N2）を結ぶ直線で定められる部分であるものとする。また、基端60Aは、外周縁75に位置しているものとする。

[0132] 表示部61は、文字、図形、賦形形状、色、記号などいずれでもよくまたこれらの組み合わせでもよい。また、表示部61は、互いに繋がっていてもよい。表示部61は、互いに分離していることで、延出部60と表示部61との組み合わせで内容物の識別ラベルとして活用することが容易となる。図3Aの例では、表示部61が文字で構成されている。すなわち、それぞれの表示部61は、COLA、TEAという文字を形成した部分となっている。なお、表示部61は、印刷部であってもよいし、エンボス等で凹凸形状を賦

形した部分であってもよい。図3の例は、表示部61は印刷部となっている。この例では、印刷部は、文字を印刷した部分となっている。

[0133] 表示部61の位置については、表示部61の少なくとも一部が外側領域対応部5Cに形成されていることが好ましい。ただし、このことは、表示部61が全て外側領域対応部5Cに形成されていないことを禁止するものではない。複数の延出部60のそれぞれの形成位置から蓋領域対応部5Bの中心に向かった所定の位置、且つ、外周縁75よりも内側の位置に、それぞれ表示部61が形成されていることが好ましい。

[0134] 蓋体1を容器101に接合させた蓋体付き容器150の状態において、延出部60の基端60Aを軸として折り曲げることで、容器101内の内容物が何であるかを知ることができる。この場合、延出部60が形成され且つ延出部60に対応した位置に表示部61が形成されているため、延出部60を下方向に折り曲げられると、延出部60で表示部61が覆われることもなく、容器内の内容物が何であるかと知ることができる。

[0135] 蓋体1に延出部60が形成されていることで、延出部60を摘まみとして蓋体1を摘まむことが容易となる。この場合、使用者が蓋体1の蓋領域対応部5Bに触れずに、蓋体1を摘まんで蓋体1を持ち運ぶことができるため、蓋体1の蓋領域対応部5Bの汚染を抑制することができる。

[0136] [4 第4の実施形態]

第4の実施形態の蓋体1は、図25Aから図25Cに示すように、本体50と通気性シート51を備えており、本体50に通気孔80を設けている。第4の実施形態の蓋体1は、第1の実施形態の蓋体1から差し込み口12と切れ目部52を省略し、且つ、通気孔80を設けた構成を有する他は、第1の実施形態と同様である。このような形態を第4の実施形態と称呼する。図25Aから図25Cは、それぞれ第4の実施形態にかかる蓋体1の一実施例を示す平面図、底面図及び断面図である。

[0137] 通気孔80は、第2の実施形態で説明された通気孔80と同様に形成されてよい。図25Bでは、通気性シート51は通気孔80を覆うように形成さ

れている。このように通気孔 80 が形成され且つ通気孔 80 を覆うように通気性シート 51 が設けられているため、蒸気等の気体等が通気孔 80 から排出される状態を保持しつつも気体等とともに液体が漏れ出る虞を抑制することができる。

[0138] [5 第 5 の実施形態]

第 5 の実施形態の蓋体 1 は、図 26 A から図 26 C に示すように、通気性シート 51 と本体 50 との間にスペーサ 54 を設けている。このような形態を第 5 の実施形態と称呼する。図 26 A から図 26 C は、それぞれ第 5 の実施形態にかかる蓋体 1 の一実施例を示す平面図、底面図及び断面図である。第 5 の実施形態について、通気性シート 51、本体 50 のそれぞれの構成については、第 1 の実施形態と同様であるから説明を省略する。第 5 の実施形態では、通気性シート 51 は、スペーサ 54 を介して蓋領域対応部 5 B に対して間接的に接合されている。

[0139] (スペーサ)

スペーサ 54 は、通気性シート 51 と本体 50 との間の隙間を確保する。図 26 B の例では、スペーサ 54 は、通気性シート 51 の外周に沿って環状に形成されている。図 26 C に示すように、スペーサ 54 は一方端（本体 50 の厚み方向に沿った方向に端を定めた場合における一方端）を本体 50 に接合しており、スペーサ 54 の他方端を通気性シート 51 に接合させている。図 26 C の例では、第 5 の実施形態の蓋体 1 における通気性シート 51 は、本体 50 に直接的には接合されていないがこれは一例であり、通気性シート 51 は、本体 50 に直接的に接合されていてもよい。

[0140] スペーサ 54 の配置位置は、通気性シート 51 の外周に対応した位置に限定されず、通気性シート 51 の内部に対応した位置でもよい。

[0141] スペーサ 54 の材質は、紙系素材、樹脂等特に限定されないが、本体 50 と同様に、紙系素材であること又は紙系素材を含むことが強度等の差が生じにくい観点からは好ましい。

[0142] 第 5 の実施形態にかかる蓋体 1 によれば、スペーサ 54 が設けられている

ことで、通気性シート５１と本体５０との間の隙間を確保することができ、蓋体付き容器１５０の状態では、容器１０１の外部に気体等とともに液体が漏れ出る虞を抑制することができる。

[0143] [６ 第６の実施形態]

第６の実施形態の蓋体１は、図２８Ａから図２８Ｃに示すように、通気性シート５１と本体５０との間に樹脂製シート５７を設けている。このような形態を第６の実施形態と称呼する。図２８Ａから図２８Ｃは、それぞれ第６の実施形態にかかる蓋体１の一実施例を示す平面図、底面図及び断面図である。第６の実施形態について、通気性シート５１、本体５０のそれぞれの構成については、第１の実施形態と同様であるから説明を省略する。

[0144] (樹脂製シート)

樹脂製シート５７は、その材質を特に限定されず、ポリエチレン（ＰＥ）、ポリエチレンテレフタレート（ＰＥＴ）等の合成樹脂でもよいし、通気性シート５１の材質として使用可能な各種の樹脂が用いられてもよい。ただし、樹脂製シート５７を形成する樹脂は、蓋体１と通気性シート５１の双方に対して接合可能な樹脂であることが好適である。

[0145] 樹脂製シート５７の形状は、図２８Ａから図２８Ｃでは、通気性シート５１の外周縁に沿った環状に形成されているがこれは一例である。例えば、図２９Ａから図２９Ｃに示すように、通気性シート５１の形状に合わせた形状（図２９Ａから図２９Ｃでは円板状または円形状）に形成されてもよい。図２９Ａから図２９Ｃは、それぞれ第６の実施形態にかかる蓋体１の他の一実施例を示す平面図、底面図及び断面図である。この場合、本体５０と通気性シート５１とが直接的に対面しないように構成される。なお、図２９Ａから図２９Ｃに示すように樹脂製シート５７が円板状等といった通気性シート５１の形状に合わせた形状に形成されている場合、貫通部１０を覆うように樹脂製シート５７が配置されるが、貫通部１０を差し込み口１２として機能させやすくする観点から樹脂製シート５７のうち、差し込み口１２に対応する部分またはその近傍部分に、樹脂製シート５７を貫通する切れ目（シート内

切れ目 90) が設けられていることが好適である。

[0146] 樹脂製シート 57 の形状は、円形状や円環状に限定されず、図 30A に示すように矩形環状に形成されてもよいし、図 30B に示すように矩形状に形成されてもよい。図 30A、図 30B は、それぞれ第 6 の実施形態にかかる蓋体 1 の他の一実施例を示す底面図である。

[0147] (樹脂製シートと通気性シートとの接合部)

樹脂製シート 57 と通気性シート 51 の接合部 (シート間接合部 58) は、図 28A から図 28C の例、図 30A の例では、本体 50 の平面視上、貫通部 10 を取り巻くように、環状に形成されている。なお、樹脂製シート 57 と通気性シート 51 のシート間接合部 58 は、本体 50 の平面視上、樹脂製シート 57 の全面に形成されてもよいし、図 28C に示すように、シート間接合部 58 が環状に形成されていれは樹脂製シート 57 の面の一部に形成されてよい。シート間接合部 58 が環状に形成されることが好適である点については、図 29A から図 29C に示すように樹脂製シート 57 が円形状に形成されている場合や、図 30B に示すように樹脂製シート 57 が矩形状に形成されている場合においても同様である。

[0148] (樹脂製シートと本体との接合部)

樹脂製シート 57 と本体 50 の接合部 (本体接合部 59) は、図 28A から図 28C の例、図 30A の例では、本体 50 の平面視上、貫通部 10 を取り巻くように、環状に形成されている。なお、樹脂製シート 57 と通気性シート 51 の本体接合部 59 は、図 28A から図 28C の例では、本体 50 の平面視上、樹脂製シート 57 の全面に形成されてもよいし、図 28B に示すように、本体接合部 59 が環状に形成されていれは樹脂製シート 57 の面の一部に形成されてよい。本体接合部 59 が環状に形成されることが好適である点については、図 29A から図 29C に示すように樹脂製シートが矩形状に形成されている場合や、図 30B に示すように樹脂製シート 57 が矩形状に形成されている場合においても同様である。

[0149] 図 28B、図 28C に示すように、樹脂製シート 57 が環状に形成され、

シート間接合部 5 8 と本体接合部 5 9 が環状に樹脂製シート 5 7 の面の一部に形成されている場合、樹脂製シート 5 7 の内側端 5 7 A が自由端となる。

[0150] 第 6 の実施形態にかかる蓋体 1 によれば、樹脂製シート 5 7 が設けられていることで、本体 5 0 と通気性シート 5 1 とがヒートシール性に乏しいものであっても、樹脂製シート 5 7 が介在することで、本体 5 0 と通気性シート 5 1 をより確実に接合することができる。

[0151] また、第 6 の実施形態にかかる蓋体 1 によれば、樹脂製シート 5 7 が設けられていることで、通気性シート 5 1 と本体 5 0 との間の隙間 5 5 を確保することができ、蓋体付き容器 1 5 0 の状態で、容器 1 0 1 の外部に気体等とともに液体が漏れ出る虞を抑制することができる。また、樹脂製シート 5 7 の内側端 5 7 A が自由端となっている場合や、本体 5 0 と通気性シート 5 1 とが直接的に対面しないように構成される場合には、隙間 5 5 の一部に樹脂製シート 5 7 を介在させた状態とすることができ（樹脂製シート 5 7 と通気性シート 5 1 の間の隙間と、通気性シート 5 1 と本体 5 0 の隙間を形成することができ、隙間を階層化させることができ）、空間をさらに容器 1 0 1 の外部に気体等とともに液体が漏れ出る虞を抑制することができる。なお、図 2 8 C、図 2 9 C では、説明の便宜上、樹脂製シート 5 7 と通気性シート 5 1 の間の隙間と、通気性シート 5 1 と本体 5 0 の隙間の記載を省略している。

[0152] 上述した、第 1 の実施形態から第 6 の実施形態で説明した蓋体 1 は、後述する蓋体付き容器 1 5 0 の状態で、蓋体 1 が容器 1 0 1 に対して接触した状態が形成され、蓋体 1 と容器 1 0 1 との接触した部分で接合部 1 5 1 を形成する。接合部 1 5 1 は、容器 1 0 1 と蓋体 1 とが相互に接着（粘着を含む）される部分となっており、蓋体 1 と容器 1 0 1 とを分離するためには接合部 1 5 1 で蓋体 1 と容器 1 0 1 とが分離する又は破壊されることになる。蓋体 1 は、このようなものに限定されず、次に述べるように、蓋体が容器に対して嵌合することで、蓋体と容器とが接触した状態が形成されるものであってもよい。

[0153] [7 第 7 の実施形態]

[7 - 1 構成]

第 7 の実施形態にかかる蓋体 201 は、図 31A、図 31B に例示するように、本体 350 と通気性シート 351 を有する。本体 350 は、図 37 等を用いて後述するように、上端に形成された開口部 502 と開口部 502 の外周を形成する上端縁部となる縁部 503 とを有する容器 501 に接触可能に形成されている。蓋体 201 と容器 501 とが接触する状態に関して、蓋体 201 は、上端に形成された開口部 502 と開口部 502 の外周を形成する上端縁部となる縁部 503 とを有する容器 501 に嵌合可能に形成されている。また、本体 350 は天蓋部 202 を有する。また、蓋体 201 は、撥水性を備えた通気性シート 351 を少なくとも 1 つ有している。図 31A は、第 7 の実施形態にかかる蓋体の一実施例を模式的に示す斜視図である。図 31B は、第 7 の実施形態にかかる蓋体の一実施例を模式的に示す断面図である。なお、図 31B は、図 31A の A1 - A1 線縦断面の状態を示す。図 37 は、図 31A、図 31B に示す蓋体 201 を容器 501 に接合した蓋体付き容器 500 の例を示す断面図である。通気性シート 351 は、上記した第 1 の実施形態から第 6 の実施形態で説明した通気性シート 51 と同様に構成されてよい。ため詳細な説明を省略する。

[0154] 図 31A、図 31B の例に示すように、蓋体 201 の本体 350 は、蓋体 201 を容器 501 に場合に取り付ける場合に開口部 502 を覆う天蓋部 202 と、天蓋部 202 の周囲を取り巻く側壁部 203 を有していることが好適である。また、図 31A、図 31B の例に示すように、蓋体 201 の本体 350 は、曲がり部 204 を有していることが好ましい。曲がり部 204 は、天蓋部 202 と側壁部 203 とを繋ぐ部分となっており、図 31A、図 31B の例では、曲がり部 204 と側壁部 203 とが連続的（一体的）に形成されている。

[0155] (天蓋部)

天蓋部 202 は、図 37 に示すように、蓋体 201 を容器 501 に取り付け

た（装着した）場合に、容器５０１の開口部５０２を覆う部分となる。天蓋部２０２の形状は、容器５０１の形状に応じて定められてよく、円形状、楕円形状、三角形、矩形、多角形状、面取り形状などを例示することができる。

[0156] （接触領域対応部）

天蓋部２０２は容器５０１の縁部５０３に沿って容器５０１の縁部５０３に対して容器５０１の上側から接触する領域に対応する接触領域対応部３５５Ａを有する。接触領域対応部３５５Ａに後述する接触部２７４として第２の接触部２７４Ｂが形成されている。図３１Ａ、図３１Ｂの例では、第２の接触部２７４Ｂは、対向面２７３側に形成される。

[0157] （蓋領域対応部）

天蓋部２０２は、接触領域対応部３５５Ａから内側の部分で構成される蓋領域対応部３５５Ｂを有する。蓋領域対応部３５５Ｂは、開口部５０２を被覆する部分で構成される部分となっている。蓋領域対応部３５５Ｂは、上述した第１の実施形態から第６の実施形態で説明した蓋領域対応部５Ｂと同様に構成されてよい。蓋領域対応部３５５Ｂの少なくとも一部の領域に対して、通気性シート３５１の少なくとも一部が向かい合う。また、通気性シート３５１に切れ目部３５２が形成されていることが好適である。図３１Ａ、図３１Ｂの例では、蓋領域対応部３５５Ｂの対向面２７３側の面に対して通気性シート３５１が向かい合っている。通気性シート３５１の切れ目部３５２は、第１の実施形態等で説明した切れ目部５２と同様に構成されてよい。貫通部２１０と通気性シート３５１の位置についても、通気性シート３５１の切れ目部３５２が省略されている場合を想定した場合に通気性シート３５１が貫通部２１０を被覆するように通気性シート３５１が配置されている。なお、蓋領域対応部３５５Ｂに対する通気性シート３５１の配置や接合等の構成については、第１の実施形態から第６の実施形態で説明した蓋領域対応部５Ｂと通気性シート５１の構成を適用することができる。

[0158] （曲がり部）

曲がり部204は、天蓋部202の外周縁を取り巻くように形成されており、天蓋部202と側壁部203の境界を形成する部分となっている。曲がり部204は、蓋体201を容器101に取付けた場合に側壁部203が容器101の側壁104や縁部103に対向するように形成されている。図31Aから図31Bの例では、曲がり部204は、折れ曲がり構造を有しているが、後述するように曲がり部204は、折り曲がり構造を有する場合に限定されない。また、「天蓋部202と側壁部203の境界を形成する部分」には、その部分自体が境界をなす場合、その部分の内部や端部に境界が定められる場合（天蓋部202及び／又は側壁部203の一部が曲がり部204を兼ねる場合）のいずれも含むものとする。天蓋部202と側壁部203の境界は、曲がり部204の中央に定められる。曲がり部204が湾曲構造を有する場合（例えば、後述する第7の実施形態の変形例4の一例を示す図36Aから図36B）には、曲がり部204は、湾曲した範囲で特定される部分で構成され、天蓋部202と側壁部203の境界は、曲がり部204のおおむね中央で定められる。

[0159] （側壁部）

側壁部203は、天蓋部202の外周端に沿って、環状に形成されている。

[0160] （接触部）

蓋体201は、容器501に嵌合させた状態で容器501に接する接触部274を有する。接触部274は、側壁部203の所定の部分（第1の接触部274A）に形成されている。さらに、接触部274は、図31Bに示すように、天蓋部202のうち対向面273側の所定の領域に対応する部分（第2の接触部274B）に形成されていることが好ましい。蓋体201を容器101に嵌合させた場合に、接触部274が形成されていることで、容器501の内容物が外部に漏れる虞を抑制することができる。第1の接触部274Aは、おおむね容器の縁部503の外面端全周にわたり形成されていることが好適であり、また環状に形成されていることが好適である。第2の接

触部 274B は、おおむね容器の縁部 503 の上端全周にわたり形成されていることが好適であり、また環状に形成されていることが好適である。第 1 の接触部 274A と第 2 の接触部 274B は、互いに離れていてもよい、繋がっていてもよい。第 7 の実施形態に示す接触部 274（第 1 の接触部 274A と第 2 の接触部 274B を含む）については、後述する第 8 の実施形態、第 9 の実施形態及び第 11 の実施形態についても同様である。

[0161] （貫通部）

また、天蓋部 202 の所定の位置に貫通部 210 が形成されている。図 31A、図 31B の例では、天蓋部 202 の蓋領域対応部 355B に貫通部 210 が形成されている。この貫通部 210 として差し込み口 219 が形成されている。貫通部 210 は切り込み部 208 で形成されている。切り込み部 208 は、図 31A の例では、十字の切り込みとなっている。差し込み口 219 や貫通部 210 は、第 1 の実施形態で説明した差し込み口 12 や貫通部 10 と同様に形成されてよい。貫通部 210 は、露出面 272 から対向面 273 まで天蓋部 202 を貫通する部分となっている。

[0162] 第 7 の実施形態にかかる蓋体 201 の材質は、第 1 の実施形態から第 6 の実施形態の説明において示した蓋体 1 と同様の材質で形成されてよい。

[0163] （ブランク材）

蓋体 201 は、ブランク材 250 を蓋体 201 の形状に対応する形状に賦形することで形成することができる。ブランク材 250 としては、原反となるシート材を円形状に打ち抜いた円形シート等を例示することができる。

[0164] 第 7 の実施形態にかかる蓋体 201 は、蓋体 201 を形成するためのブランク材 250 を一体成形することによって天蓋部 202 と曲がり部 204 と側壁部 203 と天蓋部 202 を一体的に形成することで、得ることができる。ブランク材 250 を一体成形する方法としては、熱プレス等の方法を例示することができる。

[0165] [7-2 作用及び効果]

第 7 の実施形態にかかる蓋体 201 によれば、第 1 の実施形態から第 6 の

実施形態と同様に、貫通部 210 からの内容物の漏れ出しの虞を抑制することができる。

[0166] 曲がり部を有する蓋体（側壁部と曲がり部と天蓋部を有する蓋体）を形成するためのブランク材が紙系素材で構成されている場合においてブランク材を蓋体の形状（立体的形状）に賦形する場合、曲がり部の近傍や側壁部に細かな皺や襞などが多数生じる。ブランク材が紙系素材で構成されている場合には、賦形後に蓋体を構成する繊維に復元力が作用する状態が生じることがあり、さらに、このような細かな皺や襞は、蓋体を取り扱う場合や、蓋体を容器に取り付けた場合等に蓋体に負荷される力等の影響も受けて、形状に戻りを生じることがある。この場合、蓋体と容器との間で寸法誤差が発生しやすくなり、蓋体と容器との密着性が低下する虞が生じる。このため蓋体の対向面側に付着した容器の内容物が特に、液体である場合、内容物が蓋体付き容器の持ち運び時等における振動で蓋体の対向面に沿って外側に移動して、蓋体と容器との隙間からの内容物が漏れ出してしまう虞が、特に大きくなる可能性がある。この点、第 7 の実施形態にかかる蓋体 201 によれば、通気性シート 351 が設けられているため、容器 501 の内容物が蓋体 201 の対向面 273 に付着して対向面 273 を外側方向に移動して外部に漏出する虞が低減される。

[0167] [7-3 変形例]

（第 7 の実施形態の変形例 1）

第 7 の実施形態にかかる蓋体 201 においては、図 34A や図 34B 等のように、天蓋部 202 と側壁部 203 とが別体の部材で形成されてもよい（第 7 の実施形態の変形例 1）。第 7 の実施形態の変形例 1 には、天蓋部 202 を形成する部材の一部が側壁部 203 の一部を形成している場合、及び、側壁部 203 を形成する部材の一部が天蓋部 202 の一部を形成している場合が含まれる。図 34A、図 34B は、天蓋部 202 を形成する部材の一部が側壁部 203 の一部を形成している場合の一例を示す。

[0168] 図 34A や図 34B 等を示す第 7 の実施形態の変形例 1 にかかる蓋体 20

1の形成例については、例えば、天蓋部202を形成するための部分としての第1の部分231（図35A、図35B）を有する天蓋部形成部材222と、側壁部203を形成するための側壁部形成部材223とが準備される。天蓋部形成部材222の第1の部分231の外端部（外縁端部）に第2の部分232として側壁部形成部材223に接合可能に構成された接合代230が延設されている。図35Aにおいては第1の部分231と第2の部分232の境界を破線で示す。天蓋部形成部材222の接合代230を側壁部形成部材223の上端部に接着することで、天蓋部形成部材222と側壁部形成部材223を接合することによって、曲がり部204を形成する。この場合、ブランク材としては、図35Aや図35B等を示すように、天蓋部形成部材222と側壁部形成部材223を形成するためのブランク材（それぞれ第1のブランク材251、第2のブランク材252と称呼する）を用いることができる。天蓋部形成部材222を形成するための第1のブランク材251は、天蓋部202の形状に接合代230を合わせた形状に形成されたシート材が用いられてよい。第1のブランク材251には、蓋領域対応部355Bに対応する部分の所定領域に向かい合うように通気性シート351が配置される。図35Aでは、通気性シート351を配置される部分として定められた部分の輪郭を一点鎖線REAで示し、図35Aに示す一例では通気性シート351は一点鎖線REAから内側の領域に配置される。ただし、図35Aは一例であり通気性シート351の配置される領域を限定するものではない。第2のブランク材252は、側壁部203の形状に応じた形状とされ、例えば側壁部203が先端に向かって縮径または拡径する形状である場合、扇状に形成された（部分扇型形状に形成された）シート材が用いられてよい。第2のブランク材252の両端の端縁部253、253を接合して、側壁部203を形成する側壁部形成部材223を得ることができる。

[0169] 第7の実施形態の変形例1では、第1のブランク材251及び第2のブランク材252の材質は、上述した蓋体201の材質と同様である。

[0170] （第7の実施形態の変形例2）

図31A、図31Bの例では、側壁部203は、下側に向かって（－Z方向に向かって）先細りする（横断面内径が小さくなる（縮径する））ように形成されているが、これは好ましい一例であり、側壁部203は、下側に向かって先太り（横断面内径が大きくなる（拡張する））するように形成されていてもよい。また側壁部203は、下側に向かって先太りも先細りもしない（横断面内径が一定となる）するように形成されていてもよく、側壁部203は、下側に向かって先太りや先細りする部分（断面内径が変化する部分）を有するように形成されていてもよい（第5の実施形態の変形例2）。第5の実施形態の変形例2に示すことは、後述する第6の実施形態から第8の実施形態についても同様である。なお、横断面は、上下方向を法線とする平面で側壁部を切断した状態を想定した場合に認められる側壁部の切断面を示す。横断面内径は、切断面（横断面）がおおむね環状となる場合に、内周面側の径を示す。

[0171] （第7の実施形態の変形例3）

第7の実施形態にかかる蓋体201の天蓋部202は、第2の実施形態から第6の実施形態で説明したように構成されてもよい（第7の実施形態の変形例3）。従って、第7の実施形態の変形例3において、天蓋部202には、開口形成部に対応する構成が存在してもよく（第2の実施形態に対応する）、表示部61に対応する構成が存在してもよく（第3の実施形態に対応する）、通気孔80に対応する構成が存在してもよく（第4の実施形態に対応する）、スペーサ54に対応する構成が存在してもよく（第5の実施形態に対応する）、樹脂製シート57に対応する構成が存在してもよく（第6の実施形態に対応する）、これらの構成の組み合わせ（第2の実施形態から第6の実施形態の組み合わせ）が存在してもよい。また、第7の実施形態にかかる蓋体201には、第1の実施形態から第6の実施形態等に示す各変形例に対応する構成を設けることが禁止されない。第7の実施形態の変形例3に示すことは、後述する第8の実施形態、第9の実施形態についても同様である。第7の実施形態の変形例3にかかる蓋体201では、第2の実施形態から第

6の実施形態で差し込み口12の構成を省略されてもよい場合には、第2の実施形態から第6の実施形態と同様に差し込み口219の構成を省略されてもよい。

[0172] (第7の実施形態の変形例4)

第7の実施形態にかかる蓋体201においては、図36Aから図36Bに示すように、曲がり部204が張出部226で構成されてもよい。また、張出部226の端部(内端部228A、外端部228B)のうち側壁部203に近いほうの端部(外端部228B)またはその近傍で凸部225が形成されていてもよい。第7の実施形態にかかる蓋体201において張出部226を有する場合を第7の実施形態の変形例4と呼ぶ。

[0173] (張出部)

図36Aから図36Bに示す第7の実施形態の変形例4にかかる蓋体201の一例では、天蓋部202の外周端側の所定の領域が斜め上方向に突出した構造(張り出した構造)として張出部226が形成されているが、張出部226の張出方向は、上方向でもよいし、横方向(天蓋部202の平面方向)であってもよい。また、張出部226の内面226A側は、没入した部分(没入部227)となっている。没入部227の形状は、張出部226の形状に対応した形状となっている。これは、ブランク材250から蓋体201を形成する際の金型の形状に応じて実現することができる。没入部227の大きさは、容器101の縁部103を嵌め合わせる程度であることが好ましい。没入部227の大きさがこのような大きさであると、蓋体付き容器500として蓋体201を用いた場合に、縁部503が没入部227におおむね入り込み、縁部503の外側端部分(図37の例では縁部503のうちの外側周面部511)を没入部227に面接触させることが可能であり、容器501の縁部503にてしっかりと蓋体201を装着することが容易となる。

[0174] (凸部)

図36Aから図36Bの例に示すように、側壁部203に凸部225が形

成されていてもよい。凸部225は、例えば、側壁部203の所定の位置に内側方向（中心CT方向（図36Bにおいては一点鎖線で示す）、側壁部203の外周面203Bから内周面203Aに向かう方向）に突出した部分として定められる。凸部225は、側壁部203の内周面を周回するように条状に形成されている凸条部であることが好ましい。側壁部203の内周面側で凸部225の凸型構造が形成され、側壁部203の外周面203B側では凸型構造の形成された位置に対応する位置に凹部224が形成されてよい。このような構造が形成されていることで、側壁部203の形状をより安定化させることができる。

[0175]（接触領域対応部）

接触領域対応部355Aは、接触部274のうち縁部503に接触する部分として定められる部分に対応し、接触部274のうちおおむね張出部226の内端部228Aから曲がり部204に対応する部分で定められる。なお、この場合においても、接触部274は、対向面273側に形成される。

[0176]（蓋領域対応部）

天蓋部202は、接触領域対応部355Aから内側の部分で構成される蓋領域対応部355Bを有する。蓋領域対応部355Bは、開口部502を被覆する部分で構成される部分となっている。蓋領域対応部355Bは、上述した第1の実施形態から第6の実施形態で説明した蓋領域対応部5Bと同様に構成されてよい。蓋領域対応部355Bは、天蓋部202のうち、おおむね張出部226の内端部228Aから内側の部分で形成される。

[0177]（第7の実施形態の変形例5）

第7の実施形態にかかる蓋体201においては、図38Aから図38Bに示すように、通気性シート351は、側壁部203にさらに配置されてもよい（第7の実施形態の変形例5）。図38A、図38Bの例では、蓋体201においては、側壁部203に設けられた通気性シート351と、蓋領域対応部355Bに配置された通気性シート351とが別体で設けられている。これは、一例であり、蓋体201においては、図39Aに示すように、側壁

部203に設けられた通気性シート351と、蓋領域対応部355Bに配置された通気性シート351とが一体をなしていてもよい。この場合、通気性シート351は、接触領域対応部355A及び曲がり部204にも配置された状態となる。図38A、図38Bの例では、通気性シート351が側壁部203にさらに配置される場合において、通気性シート351が側壁部203に接着されている。また、図38A、図38Bの例では、通気性シート351は、第1の接触部274Aに対応する領域を含む領域に向かい合うように配置されるが、これは一例である。図39Bに示すように、通気性シート351が、第1の接触部274Aを避けた領域で側壁部203に接合されていてもよい。図39Bの例では、側壁部203の内周面203Aのうち第1の接触部274Aよりも下側の領域で通気性シート351が接着されている。この場合、容器501の内容物が第1の接触部274Aから側壁部203の内周面203Aに沿って下方向に漏れ出た場合に、通気性シート351でトラップし、側壁部203から内容物が下垂落ちる虞を抑制することができる。また、側壁部203に取り付けられた通気性シート351で内容物をトラップしやすくする観点からは、通気性シート351の上端側が自由端となっている（通気性シート351の上端側が側壁部203に非接着の状態となっている）ことが好ましい。この場合、図39Bに示すように、通気性シート351の上端側の部分と側壁部203との間に隙間356を生じやすくなり、隙間356が上方向に開いた状態（通気性シート351と側壁部203の内周面203Aとの距離が上側の位置ほど大きくなるように隙間が形成された状態）となりやすくなる。このため、側壁部203の内周面203Aに漏れ出てきた内容物を隙間356で捕捉（トラップ）しやすくなる。

[0178] 図38A、図38Bの例では、通気性シート351は、側壁部203の内面に沿って側壁部203に部分的に設けられてもよいが、容器501の内容物が蓋体201の外部へ漏れ出すことを抑制する観点からは、通気性シート351は、側壁部203の内面に沿って側壁部203の周面に環状に設けられていることが好ましい。

[0179] [8 第8の実施形態]

[8-1 構成]

第8の実施形態にかかる蓋体201は、図32A、図32Bに示すように、天蓋部202を有する本体350を有する点、本体350が側壁部203を有する点、容器501に嵌合可能である点及び通気性シート351を有する点では、第7の実施形態と同様である。第8の実施形態にかかる蓋体201は、側壁部203の一部が天蓋部202の上側と下側に延び出た構成を有している。側壁部203は、環状（筒状を含む）の形状を有し、上部壁205と下部壁206とを有している。下部壁206は、天蓋部202の下側に延び出た部分であり、上部壁205は、側壁部203のうち下部壁206を除く部分で構成される。図32A、図32Bの例では、側壁部203は、下側に向かって先細りするように形成されている。また、図32A、図32Bの例では、天蓋部202の所定の位置に貫通部210が形成されているが貫通部210の形状や配置位置の条件等の一例である。

[0180] （天蓋部と側壁部それぞれを形成する部材）

第8の実施形態では、第7の実施形態の変形例1に示したように、本体350が天蓋部202と側壁部203とを有し、これらの天蓋部202と側壁部203とが、別体の部材で形成されている。蓋体201は、図32A、図32Bの例では、上述した別体の部材として天蓋部形成部材222と側壁部形成部材223を有し、天蓋部形成部材222と側壁部形成部材223とを接合する接合部を有する。

[0181] （天蓋部形成部材）

天蓋部形成部材222は、天蓋部202に対応する第1の部分（天蓋部形成部材222の第1の部分231）と、第1の部分231の外周端から延び出た第2の部分（天蓋部形成部材222の第2の部分232）とを有しており、第2の部分232は、第7の実施形態の変形例1に示した接合代230となっている。図32Aの例では、天蓋部形成部材222の第2の部分232は、蓋体201の状態第1の部分231の外周端から斜め上方向又は直

上方向に立ち上がる部分（立ち上がり部）となっており、側壁部形成部材 2 2 3 に第 2 の部分 2 3 2 が接合された状態で第 2 の部分 2 3 2 は側壁部 2 0 3 の一部となっている。第 1 の部分 2 3 1 に接触領域対応部 3 5 5 A と蓋領域対応部 3 5 5 B が形成されており、蓋領域対応部 3 5 5 B の少なくとも一部に通気性シート 3 5 1 の少なくとも一部が向かいあうように、通気性シート 3 5 1 が配置される。

[0182] （側壁部形成部材）

側壁部形成部材 2 2 3 は、環状（筒状を含む）に形成されており、上部壁 2 0 5 を形成する部分（上部形成部）と下部壁 2 0 6 を形成する部分（下部形成部）とを有する。上部形成部は、天蓋部形成部材 2 2 2 の第 2 の部分 2 3 2 となる接合代 2 3 0 に対して少なくとも外面側で接する部分（第 1 接触壁部 2 3 3）を有する。

[0183] 図 3 2 A、図 3 2 B の例では、上部壁 2 0 5（上部形成部）は、第 1 接触壁部 2 3 3 と、天蓋部形成部材 2 2 2 の第 2 の部分 2 3 2 となる接合代 2 3 0 に対して内面側で接する部分（第 2 接触壁部 2 3 4）と、さらに第 1 接触壁部 2 3 3 及び第 2 接触壁部 2 3 4 を繋ぐ連続部 2 3 5 とを有し、連続部 2 3 5 は、天蓋部形成部材 2 2 2 の第 2 の部分となる接合代 2 3 0 の上端面を覆っている。第 2 接触壁部 2 3 4 の下端は、天蓋部形成部材 2 2 2 の第 1 の部分 2 3 1 の上面側に位置しており、図 3 2 A、図 3 2 B の例では、第 1 の部分 2 3 1 からやや離間している。ただし、これは、一例であり、第 2 接触壁部 2 3 4 の下端は、天蓋部形成部材 2 2 2 の第 1 の部分 2 3 1 の上面側に接触していてもよい。

[0184] 図 3 2 A、図 3 2 B の例では、下部壁 2 0 6（下部形成部）は、第 1 接触壁部 2 3 3 の下端を基端として下方向（図 3 2 A、図 3 2 B では斜め下方向）に延び出た部分となっている。下部壁 2 0 6（下部形成部）は、例えば、上下方向の位置に関して天蓋部形成部材 2 2 2 の第 1 の部分 2 3 1 の下面の下側に位置していることが好適である。

[0185] （ブランク材）

第8の実施形態にかかる蓋体201は、ブランク材の加工によって形成することができる。ブランク材としては、天蓋部形成部材222と側壁部形成部材223を形成するためのブランク材（第7の実施形態の変形例1で上述したようにそれぞれ第1のブランク材、第2のブランク材と称呼する）を用いることができる。第1のブランク材及び第2のブランク材からなく群から選ばれた少なくとも1つのブランク材の材質は、第7の実施形態の変形例1で上述したように第1の実施形態の説明で示した蓋体1の材質と同様に形成されてよい。

[0186] 天蓋部形成部材222を形成するための第1のブランク材は、第7の実施形態の変形例1で上述した第1のブランク材251と同様のものを用いられよく、天蓋部202の形状にさらに接合代230を合わせた形状に形成されたシート材が用いられてよい。天蓋部形成部材222は、第1のブランク材を折り曲げ成形することによって、天蓋部202に対応する第1の部分231と立ち上がり部（接合代となる第2の部分232）とを形成することが好ましい。すなわち、第2の部分232は、第1のブランク材を第1の部分231の周縁の位置（接合代230の基端）で上側に曲げることで形成されていることが好ましい。通気性シート351は、第1の部分231と立ち上がり部が形成される前に第1の部分231に配置されていることが好ましい。ただし、立ち上がり部が形成された後に通気性シート351が第1の部分231に配置されることは禁止されない。

[0187] 側壁部形成部材223を形成するための第2のブランク材は、第7の実施形態の変形例1で上述した第2のブランク材252と同様のものを用いられよく、扇状に形成されたシート材が用いられてよい。第2のブランク材の端縁部を接合して環状体を形成する、環状体の上端側の部分を、連続部235に対応する位置で内側に折り返すことで、第1接触壁部233と第2接触壁部234と連続部235を形成するとともに、上部形成部（上部壁205に対応する構造部）を形成することができ、さらに下部形成部（下部壁206に対応する構造部）を形成することができる。上部形成部と下部形成部の

形成により、側壁部形成部材 2 2 3 が形成される。なお、少なくとも第 1 接触壁部 2 3 3 と第 2 接触壁部 2 3 4 では、接合代 2 3 0 に接着される。図 3 2 B の例では、第 1 接触壁部 2 3 3 と第 2 接触壁部 2 3 4 と連続部 2 3 5 が接合代 2 3 0 に接着され、接着部が形成される。

[0188] なお、蓋体 2 0 1 の製造のあたっては、第 2 のブランク材から形成された上述した環状体が天蓋部形成部材 2 2 2 に接着されることが好ましい。天蓋部形成部材 2 2 2 の接合代 2 3 0（第 2 の部分 2 3 2）の下端が、環状体の内周面のうち、下部形成部と上部形成部の境界位置（上部壁 2 0 5 と下部壁 2 0 6 の境界位置）に位置合わせされ、接合代 2 3 0 を環状体の内周面に対面させる。さらに、上述したように環状体における連続部 2 3 5 に対応する位置で環状体の上端側の部分を内側に折り返すことで、接合代 2 3 0 を上端側から被覆する。そして、第 1 接触壁部 2 3 3 と第 2 接触壁部 2 3 4 に挟まれるように接合代 2 3 0 を側壁部形成部材 2 2 3 となる環状体に接合する。これにより、側壁部形成部材 2 2 3 が形成される。そして天蓋部形成部材 2 2 2 に通気性シート 3 5 1 が接着されていれば蓋体 2 0 1 が得られる。

[0189] [8 - 2 作用及び効果]

第 8 の実施形態にかかる蓋体 2 0 1 によれば、第 7 の実施形態と同様の効果を得ることができる。

[0190] [9 第 9 の実施形態]

[9 - 1 構成]

第 9 の実施形態にかかる蓋体 2 0 1 は、図 3 3 A、図 3 3 B に示すように、天蓋部 2 0 2 を有する本体 3 5 0 を有する点、本体 3 5 0 が側壁部 2 0 3 を有する点、容器 5 0 1 に嵌合可能である点及び通気性シート 3 5 1 を有する点では、第 7 の実施形態と同様である。第 9 の実施形態にかかる蓋体 2 0 1 は、側壁部 2 0 3 の一部が天蓋部 2 0 2 の上側と下側に延び出た構成を有している。側壁部 2 0 3 は、環状（筒状を含む）の形状を有し、上部壁 2 0 5 と下部壁 2 0 6 とを有している。下部壁 2 0 6 は、天蓋部 2 0 2 の下側に延び出た部分であり、上部壁 2 0 5 は、側壁部 2 0 3 のうち下部壁 2 0 6 を

除く部分で構成される。図33A、図33Bの例では、側壁部203は、下側に向かって先細りするように形成されている。また、図33A、図33Bの例では、天蓋部202の所定の位置に貫通部210が形成されているがこれは一例である。

[0191] (天蓋部と側壁部それぞれを形成する部材)

第9の実施形態では、第7の実施形態の変形例1や第8の実施形態に示したように、本体350が天蓋部202と側壁部203とを有し、天蓋部202と側壁部203とが別体の部材で形成されている。蓋体201は、図33A、図33Bの例では、上述した別体の部材として天蓋部形成部材222と側壁部形成部材223を有し、天蓋部形成部材222と側壁部形成部材223とを接合する接合部を有する。

[0192] (天蓋部形成部材)

天蓋部形成部材222は、天蓋部202に対応する第1の部分(天蓋部形成部材222の第1の部分231)と、第1の部分231の外周端から延び出した第2の部分(天蓋部形成部材222の第2の部分232)とを有しており、第2の部分232は、第5の実施形態の変形例1に示した接合代230となっている。図33Aの例では、天蓋部形成部材222の第2の部分は、第1の部分231の外周端から斜め下方向又は直下方向に延びる部分(垂れ下がり部)となっており、側壁部形成部材223に第2の部分232が接合された状態で第2の部分232は側壁部203の一部となっている。また、第1の部分231に接触領域対応部355Aと蓋領域対応部355Bが形成されており、蓋領域対応部355Bの少なくとも一部に通気性シート351の少なくとも一部が向かいあうように、通気性シート351が配置される。

[0193] (側壁部形成部材)

側壁部形成部材223は、環状(筒状を含む)に形成されており、上部壁205を形成する部分(上部形成部)と下部壁206を形成する部分(下部形成部)とを有する。下部形成部は、天蓋部形成部材222の第2の部分232となる接合代230に対して少なくとも外面側で接する部分(下部第1

接触壁部 237) を有する。

[0194] 図 33A、図 33B の例では、下部形成部は、下部第 1 接触壁部 237 と、天蓋部形成部材 222 の第 2 の部分 232 となる接合代 230 に対して内面側で接する部分 (下部第 2 接触壁部 238) と、さらに下部第 1 接触壁部 237 及び下部第 2 接触壁部 238 を繋ぐ下端側連続部 239 とを有し、下端側連続部 239 は、天蓋部形成部材 222 の第 2 の部分 232 となる接合代 230 の下端面を覆っている。下部第 2 接触壁部 238 の上端は、天蓋部形成部材 222 の第 1 の部分 231 の下面 (対向面 273) 側に位置しており、図 33A、図 33B の例では、第 1 の部分 231 から離間していることが好ましい。また、第 1 の部分と下部第 2 接触壁部 238 の上端との間に、容器 501 の縁部 503 (例えば、カール部の外周面の一部) が入り込むことが可能であることが好ましい。

[0195] 図 33A、図 33B の例では、上部壁 205 (上部形成部) は、下部第 1 接触壁部 237 の上端を基端として上方向 (図 33B では、ななめ上方向) に延び出た部分となっている。上部壁 205 (上部形成部) は、例えば、上下方向の位置に関して天蓋部形成部材 222 の第 1 の部分 231 の上面の上側に位置していることが好適である。図 33A、図 33B の例に示すように、上部形成部は、その上端側にカール部 (側壁上端カール部 236) が形成されていることが好ましい。この場合、上部形成部の上端に、ブランク材 (側壁部形成部材 223 を形成するための第 2 ブランク材) の端面が露出した状態が形成されることを抑制することができ、使用者がブランク材の端面に口を添えて、容器 501 内の内容物を摂取する場合にあっても、使用者がブランク材の端面に口を接触させることに伴う不快感を抑制することができる。また、側壁上端カール部 236 が形成されていることで、側壁部 203 におけるブランク材の端面に対応する部分に液体が接触しにくくなる。

[0196] (ブランク材)

第 9 の実施形態にかかる蓋体 201 は、ブランク材の加工によって形成することができる。ブランク材としては、天蓋部形成部材 222 と側壁部形成

部材 2 2 3 を形成するためのブランク材（第 5 の実施形態の変形例 1 で上述したようにそれぞれ第 1 のブランク材、第 2 のブランク材と称呼する）を用いることができる。第 1 のブランク材及び第 2 のブランク材からなく群から選ばれた少なくとも 1 つのブランク材の材質は、第 7 の実施形態の変形例 1 で上述したように上述した蓋体 2 0 1 の材質と同様の材質（すなわち第 1 の実施形態で述べた蓋体 1 の材質と同様の材質）で形成されてよい。

[0197] 天蓋部形成部材 2 2 2 を形成するための第 1 のブランク材は、第 7 の実施形態の変形例 1 で上述した第 1 のブランク材 2 5 1 と同様のものを用いられ、よく、天蓋部 2 0 2 の形状にさらに接合代 2 3 0 を合わせた形状に形成されたシート材が用いられてよい。天蓋部形成部材 2 2 2 は、第 1 のブランク材を折り曲げ成形することによって、天蓋部 2 0 2 に対応する第 1 の部分 2 3 1 と、接合代 2 3 0 となる第 2 の部分 2 3 2 とを形成することが好ましい。すなわち、第 2 の部分 2 3 2 は、第 1 のブランク材を第 1 の部分 2 3 1 の周縁の位置で下方向に曲げることで形成されていることが好ましい。通気性シート 3 5 1 は、第 1 のブランク材を第 1 の部分 2 3 1 の周縁の位置で下方向に曲げる前に第 1 の部分 2 3 1 に配置されていることが好ましい。ただし、第 1 のブランク材を第 1 の部分 2 3 1 の周縁の位置で下方向に曲げた後に通気性シート 3 5 1 が第 1 の部分 2 3 1 に配置されることは禁止されない。

[0198] 側壁部形成部材 2 2 3 を形成するための第 2 のブランク材は、第 7 の実施形態の変形例 1 で上述した第 2 のブランク材 2 5 2 と同様のものを用いられ、よく、扇状に形成されたシート材が用いられてよい。第 2 のブランク材の端縁部を接合して環状体を形成する、環状体の下端側の部分を、下端側連続部 2 3 9 に対応する位置で内側に折り返すことで、下部第 1 接触壁部 2 3 7 と下部第 2 接触壁部 2 3 8 と下端側連続部 2 3 9 を形成するとともに、下部形成部（下部壁 2 0 6）を形成することができ、さらに上部形成部（上部壁 2 0 5）を形成することができる。下部形成部と上部形成部の形成により、側壁部形成部材 2 2 3 が形成される。

[0199] なお、蓋体 2 0 1 の製造のあたっては、第 2 のブランク材から形成された

上述した環状体が用いられることが好ましい。天蓋部形成部材 2 2 2 の接合代 2 3 0（第 2 の部分 2 3 2）の上端が、環状体の内周面のうち、下部形成部と上部形成部の境界位置（上部壁 2 0 5 と下部壁 2 0 6 の境界位置）に位置合わせされ、接合代 2 3 0 を環状体の内周面に対面させる。さらに、上述したように環状体における下端側連続部 2 3 9 に対応する位置で環状体の下端側の部分を内側に折り返すことで、接合代 2 3 0 を下端側から被覆する。そして、下部第 1 接触壁部 2 3 7 と下部第 2 接触壁部 2 3 8 に挟まれるように接合代 2 3 0 を下部形成部（側壁部形成部材 2 2 3 を形成する環状体）に接合する（接着する）。これにより、側壁部形成部材 2 2 3 が形成される。そして、天蓋部 2 0 2 に通気性シート 3 5 1 が接合されていれば蓋体 2 0 1 が得られる。

[0200] [9-2 作用及び効果]

第 9 の実施形態にかかる蓋体 2 0 1 によれば、第 7 の実施形態と同様の効果を得ることができる。

[0201] 上述した、第 1 の実施形態から第 6 の実施形態では、通気性シート 5 1 が本体 5 0 の面のうち対向面 7 3 側に向けられた面側に配置されていた。また、第 7 の実施形態から第 9 の実施形態では、通気性シート 3 5 1 が本体 3 5 0 の面のうち対向面 2 7 3 側に向けられた面側に配置されていた。本発明においては、次の第 1 0 の実施形態に示すように、通気性シート 5 1 は、本体 5 0 の面のうち露出面 7 2 側に向けられた面側に配置されてもよい。また、第 1 1 の実施形態でも説明するように、通気性シート 3 5 1 は、本体 3 5 0 の面のうち露出面 2 7 2 側に向けられた面側に配置されてもよい。

[0202] [10 第 1 0 の実施形態]

[10-1 構成]

第 1 0 の実施形態の蓋体 1 は、図 4 0 A から図 4 0 C に示すように、通気性シート 4 5 1 が本体 5 0 の露出面 7 2 側に配置されている他の点については、第 1 の実施形態から第 6 の実施形態と同様に形成されている。このような形態を第 1 0 の実施形態と称呼する。図 4 0 A から図 4 0 C は、それぞれ

第10の実施形態にかかる蓋体1の一実施例を示す平面図、底面図及び断面図である。図40Aから図40Cでは、通気性シート451が本体50の露出面72側に配置されている他の点について第1の実施形態にかかる蓋体1と同様に形成されている場合の一例について示されている。第10の実施形態について、本体50のそれぞれの構成については、第1の実施形態から第6の実施形態と同様であるから説明を省略する。

[0203] (通気性シート)

通気性シート451は、第1の実施形態から第6の実施形態で説明された通気性シート51と同様の材質で構成されてよい。図40Aから図40Cの例では、通気性シート451は、切れ目部452を有する。切れ目部452は、第1の実施形態から第6の実施形態で説明された通気性シート51の切れ目部52と同様に構成されてよい。

[0204] 通気性シート451が蓋領域対応部5Bの露出面72側に接合される場合、貫通部10の周囲を取り巻くように環状に通気性シート451と本体50との接合部453(図40Aから図40Cの例では接合部453は、通気性シート451と蓋領域対応部5Bとの接合部分)が形成されることが好ましい。この場合、本体50の露出面72と通気性シートとの間に隙間を形成することができるとともに、隙間の外縁で接合部453が形成されているため、蓋体付き容器150の状態で、容器101から貫通部10を通り隙間でトラップされた内容物が露出面72上を移動した隙間の外に漏れ出る虞を抑制することができる。

[0205] 通気性シート451と本体50との接合部453の接合の強さは特に限定されず、接合部453の接合の強さは、本体50から通気性シート451を剥離可能となる程度の強さもよい。ただし、内容物が炭酸等といった外方向に気体とともに勢いよく噴出しやすいものである場合、内容物の噴出による圧力で通気性シート451が本体50から分離しないように接合部453が強固に接合されていることが好ましい。

[0206] [10-2 変形例]

(変形例 1)

第 10 の実施形態にかかる蓋体 1 は、図 4 1 A、図 4 1 B 及び図 4 1 C に示すように、貫通部 10 を貫通孔として構成し、貫通孔を覆うように通気性シート 4 5 1 を配置し、且つ、通気性シート 4 5 1 を覆うように表面シート 4 5 4 を設けられてもよい。このような形態を、第 10 の実施形態の変形例 1 と称呼する。図 4 0 A から図 4 0 C は、それぞれ第 10 の実施形態の変形例 1 にかかる蓋体 1 の一実施例を示す平面図、底面図及び断面図である。

[0207] 図 4 1 A から図 4 1 C の例では、貫通部 10 は、ストロー等を通じることができる程度の口径以上の口径を有する貫通孔となっている。図 4 1 A から図 4 1 C の例では、貫通部 10 となる貫通孔の形状は、円形状となっているが、これは一例であり、図 4 2 A から図 4 2 C の例に示すように、矩形状でもよいし、多角形状や不定形状でもよい。図 4 2 A から図 4 2 C の例では、通気性シート 4 5 1、表面シート 4 5 4 及び貫通部 10 のいずれもが矩形状となっている場合の例が示されている。なお、通気性シート 4 5 1、表面シート 4 5 4 及び貫通部 10 の形状は揃えられていてもよいし、異なる形状であってもよい。通気性シート 4 5 1 は、切れ目部 4 5 2 を有しており、切れ目部 4 5 2 が貫通部 10 の位置の上側に配置されるように通気性シート 4 5 1 が蓋領域対応部 5 B の露出面 7 2 側に配置されている。表面シート 4 5 4 には、表面シート切れ目部 4 5 5 が形成されており、図 4 1 A から図 4 1 C の例では十字の切れ目となっている。図 4 1 A から図 4 1 C の例に示すように、表面シート切れ目部 4 5 5 を構成する切れ目の延びる方向と、切れ目部 4 5 2 の延びる方向が不一致となってもよい。ただし、このことは、図 4 2 A から図 4 2 C の例に示すように、表面シート切れ目部 4 5 5 を構成する切れ目の 1 つの延びる方向と、切れ目部 4 5 2 の延びる方向が一致していることを排除するものではない。図 4 2 A から図 4 2 C の例では、切れ目部 4 5 2 が、表面シート切れ目部 4 5 5 を構成する切れ目の 1 つに重なっている。また、表面シート 4 5 4 は、通気性シート 4 5 1 を覆うように配置されており、図 4 1 A から図 4 1 C の例では表面シート 4 5 4 の外周縁が通気性

シート４５１の外周縁におおむね揃うように配置されている。ただし、これは、一例であり、表面シート４５４の外周縁が通気性シート４５１の外周縁よりも内側となるように表面シート４５４のほうが通気性シート４５１よりも小さな寸法とされてもよい。また、表面シート４５４の外周縁が通気性シート４５１の外周縁よりも外側となるように表面シート４５４で通気性シート４５１よりも大きな寸法とされてもよい。表面シート４５４は、本体５０と同様の材質で形成されてよい。

[0208]（変形例２）

第１０の実施形態にかかる蓋体１は、図４３Ａから図４３Ｃに示すように、蓋領域対応部５Ｂに開口形成部を有し、開口形成部を被覆するように通気性シート４５１が設けられてもよい。このような形態を、第１０の実施形態の変形例２と称呼する。開口形成部は、第２の実施形態にかかる蓋体１の説明で示すように、容器１０１の開口部１０２よりも小さな開口面積を有する小開口部６を有するベース部２と、小開口部６を開閉する小蓋部３と、ベース部２と小蓋部３とを繋ぐヒンジ部４とを備え、小蓋部３は、ヒンジ部４を軸としてベース部２に対して回動可能に構成されている。なお、図４３Ａから図４３Ｃは、それぞれ第１０の実施形態の変形例２にかかる蓋体１の一実施例を示す平面図、底面図及び断面図である。図４３Ａから図４３Ｃの例では、通気性シートの表面上にタブ部材２３が設けられている。タブ部材２３は、通気性シート５１と小蓋部３の両方に接着されており、接合部分でタブ接合部２８が形成されている。タブ接合部２８は、例えば超音波溶着や熱シール等の方法で実現することができる。通気性シート５１は開口形成部の外側（小開口部６の外側）で、本体５０のベース部２に接合されており（接着または粘着されており）、通気性シート５１とベース部２との接合力は、タブ接合部の接合力よりも弱いことが好適である。通気性シート５１とベース部２との接合力は、通気性シート５１を本体５０のベース部２から引き剥すことが可能な程度であることが好適である。この場合、タブ部材２３を引き上げたとき、通気性シート５１は、ベース部２から引き剥されながら、小蓋

部3を引き上げることができるため、小開口部6が露出された状態を形成することができる。

[0209] [11 第11の実施形態]

[11-1 構成]

第11の実施形態の蓋体201は、図44Aから図44Cに示すように、通気性シート451が本体350の天蓋部202の露出面272側に配置されている他の点については、第7の実施形態から第9の実施形態と同様に形成されている。このような形態を第11の実施形態と称呼する。図44Aから図44Cは、それぞれ第11の実施形態にかかる蓋体201の一実施例を示す平面図、底面図及び断面図である。図44Aから図44Cでは、通気性シート451が本体350の天蓋部202の露出面272側に配置されている他の点について第6の実施形態にかかる蓋体201と同様に形成されている場合の一例について示されている。第11の実施形態について、本体350のそれぞれの構成については、第7の実施形態から第9の実施形態と同様であるから説明を省略する。通気性シート451を天蓋部202の露出面272側に配置した構成は、上述した第10の実施形態について通気性シート51を本体50の露出面272側に配置した構成と同様でよい。また、第11の実施形態においては、次に示すように、第10の実施形態の変形例1及び変形例2の構成を適用されてもよい。第10の実施形態の変形例1及び変形例2の構成を第11の実施形態に適用した場合をそれぞれ第11の実施形態の変形例1及び変形例2と称呼する。

[0210] [11-2 変形例]

(変形例1)

第11の実施形態にかかる蓋体201は、図45Aから図45Cに示すように、貫通部210を貫通孔として構成し、貫通孔を覆うように通気性シート451を配置し、且つ、通気性シート451を覆うように表面シート454を設けられてもよい（第11の実施形態の変形例1）。図45Aから図45Cは、それぞれ第11の実施形態の変形例1にかかる蓋体1の一実施例を

示す平面図、底面図及び断面図である。なお、第11の実施形態の変形例1において、貫通部210となる貫通孔の形状は、円形状となっているが、これは一例であり、第10の実施形態の変形例1と同様に、図46Aから図46Cの例に示すように、矩形状でもよいし、多角形状や不定形状でもよい。図46Aから図46Cの例では、通気性シート451、表面シート454及び貫通部10のいずれもが矩形状となっている場合の例が示されている。

[0211] (変形例2)

第11の実施形態にかかる蓋体201は、図47Aから図47Cに示すように、蓋領域対応部355Bに開口形成部を有し、開口形成部を被覆するように通気性シート451が設けられてもよい(第11の実施形態の変形例2)。開口形成部は、第11の実施形態の変形例2の説明で示す開口形成部と同様に構成されてよい。すなわち、開口形成部は、容器501の開口部502よりも小さな開口面積を有する小開口部406を有するベース部402と、小開口部406を開閉する小蓋部403と、ベース部402と小蓋部403とを繋ぐヒンジ部404とを備え、小蓋部403は、ヒンジ部404を軸としてベース部402に対して回動可能に構成されている。小開口部406、ベース部402、小蓋部403及びヒンジ部404は、第2の実施形態にかかる蓋体1の説明や、第10の実施形態でも示す、小開口部6、ベース部2、小蓋部3及びヒンジ部4と同様に構成される。また、通気性シート451は、第10の実施形態の変形例2で示す通気性シート51と同様に構成されてよい。図43Aから図43Cの例では、通気性シート451の表面上にタブ部材423が設けられている。タブ部材423は、第2の実施形態や第10の実施形態等で示すタブ部材23と同様に構成されてよい。

[0212] [12 適用例]

(第1例)

上記第1の実施形態で説明した蓋体1は、図4A、図4Bに示すように蓋体付き容器150に用いることができる。図4Aは、蓋体1を、上端に形成された開口部102を有する容器101の開口部102の外周を形成する縁

部 1 0 3 に接合することで容器 1 0 1 と蓋体 1 とを接触させた（縁部 1 0 3 と対向面の部分とを接触させた）実施例を示す斜視図である。図 4 B は、図 4 A の C - C 線縦断面の状態を模式的に示す断面図である。図 4 A、図 4 B を用いて蓋体付き容器 1 5 0 について説明を続ける。

[0213] （蓋体付き容器）

蓋体付き容器 1 5 0 は、容器 1 0 1 と蓋体 1 とが接合する接合部 1 5 1 を有しており、接合部 1 5 1 を形成する蓋体 1 の領域が接合領域 R となる。蓋体 1 と容器 1 0 1 との接合方法は特に限定されず、圧着法や、熱融着法（ヒートシール）等の接合方法と適宜用いることができる。以下では第 1 の実施形態にかかる蓋体 1 を蓋体付き容器 1 5 0 に使用した場合を例として説明する。

[0214] 容器 1 0 1 は、上方向にむかって径が太くなるような（下方向に向かって先細りするような）筒状の側壁 1 0 4 と底部 1 0 7 を有し内部に空間部 1 0 5 を形成する容器本体 1 1 0 と、容器本体 1 1 0 の上端（側壁 1 0 4 の上端）で開口した開口部 1 0 2 を有する。図示しないが、容器 1 0 1 の開口部 1 0 2 は円形状に形成されている。ただし、ここに示す容器 1 0 1 は一例であり、容器 1 0 1 の構成を限定するものではない。たとえば、容器 1 0 1 は開口部 1 0 2 を矩形状に形成されてもよい。容器 1 0 1 は、蓋体 1 で開口部 1 0 2 を被覆できるものであればよい。また、容器 1 0 1 の内部（空間部 1 0 5）に収納されるものは、特に限定されず、例えば液体状のもの、固形状のもの、またはそれらの組み合わせなどを例示することができる。

[0215] 図 4 A 等 to 示す容器 1 0 1 では、開口部 1 0 2 を形成する（開口部 1 0 2 を囲む）縁部 1 0 3 は、フランジ部を有している。縁部 1 0 3 に形成されるフランジ部は、容器本体 1 1 0 を形成する部材を外向きに巻きまわされたカール部 1 0 8 であってもよいし、外側方向に平面上に延びる部分（つば部）として形成されてもよい。

[0216] また、蓋体 1 は、開口部 1 0 2 を有する容器 1 0 1 との組み合わせとされてもよい。

[0217] (第2例)

第7の実施形態にかかる蓋体201は、例えば図37に示すように、蓋体付き容器500に用いることができる。図37は、第7の実施形態にかかる蓋体201を、上端に形成された開口部502を有する容器501の開口部502の外周を形成する縁部503に嵌合することで容器501と蓋体201とを接触させた(縁部503と天蓋部202の部分とを接触させた)実施例を示す断面図である。容器501は、第1例の容器101と同様に構成されており、すなわち上方向にむかって径が太くなるような(下方向に向かって先細りするような)筒状の側壁504と底部507を有し内部に空間部505を形成する容器本体510と、容器本体510の上端(側壁504の上端)で開口した開口部502を有する。

[0218] 蓋体付き容器500は、蓋体201を容器501の開口部502を覆うように縁部503に嵌合させることで得ることができる。図37の例では、蓋体201は容器501に対して外嵌合しており、容器501の外側周面部511側に、蓋体201の側壁部203の内周面203Aが向けられる。

[0219] また、第7の実施形態にかかる蓋体201は、開口部502を有する容器501との組み合わせとされてもよい。

[0220] 上記した〔5 適用例〕の(第1例)で示したことは、第1実施形態にかかる蓋体1を用いる場合に限定されない。第2の実施形態から第6の実施形態及び第10の実施形態についても、第1の実施形態にかかる蓋体1と同様に容器101に接合した蓋体付き容器150に用いることができる(図示せず)。

[0221] 上記した〔5 適用例〕の(第2例)で示したことは、第7実施形態にかかる蓋体201を用いる場合に限定されない。第8の実施形態から第9の実施形態及び第11の実施形態についても、第7の実施形態にかかる蓋体201と同様に容器501に接合した蓋体付き容器500に用いることができる(図示せず)。

[0222] これまで説明したように、本発明に係る蓋体1は、このような多くの態様

の蓋体 1、201 に対して適用することができる。また、上記した以外の態様の蓋体 1、201 に対しても適用することが可能である。以上、本発明に係る蓋体について詳細に説明したが、上記したのは本発明に係る蓋体を例示したに過ぎず、これらに限定されるものではない。したがって、本発明の趣旨を逸脱しない範囲において適宜変更してよい。また、上記した蓋体の構成は、それぞれの例の蓋体の構成を独立して用いてもよいし、それぞれの例の蓋体の構成を適宜組み合わせることで適用してもよい。

[0223] 以上の本明細書の説明に基づき、本発明は、次に示す [E 1] から [E 3] の構成を採用されてよい。

[E 1]

開口部と前記開口部の外周を形成する縁部とを有する容器に接触可能に形成された本体を有し、撥水性を備えた通気性シートを少なくとも 1 つ有し、前記本体は、前記容器の前記縁部に沿って前記容器に接触される領域に対応する接触領域対応部と、前記接触領域対応部から内側の部分で構成される蓋領域対応部とを有し、前記蓋領域対応部は、貫通部を有しており、少なくとも 1 つの前記通気性シートの少なくとも一部は、前記蓋領域対応部の面の少なくとも一部の領域に向かいあう、蓋体。

[E 2]

前記通気性シートは、前記蓋領域対応部のうち前記容器との対向面に向かい合う、

上記 [E 1] に記載の蓋体。

[E 3]

前記通気性シートは、前記蓋領域対応部の少なくとも一部分よりも表面粗さが大きい、

上記 [E 1] または [E 2] に記載の蓋体。

[E 4]

前記通気性シートと前記蓋領域対応部の間に隙間が存在する、

上記 [E 1] から [E 3] のいずれか 1 つに記載の蓋体。

[E 5]

前記通気性シートを構成する繊維は、パルプ繊維を有する、
上記[E 1] から[E 4] のいずれか1つに記載の蓋体。

[E 6]

前記通気性シートの少なくとも一部が紙系素材を有する、
上記[E 1] から[E 5] のいずれか1つに記載の蓋体。

[E 7]

前記通気性シートは紙系素材で形成されているシートである、
上記[E 1] から[E 6] のいずれか1つに記載の蓋体。

[E 8]

前記通気性シートは、撥水化処理を施された繊維シートである、
上記[E 1] から[E 7] のいずれか1つに記載の蓋体。

[E 9]

前記通気性シートは、複数設けられており、
複数の前記通気性シートが積層されている、
上記[E 1] から[E 8] のいずれか1つに記載の蓋体。

[E 10]

前記通気性シートは、複数設けられており、
前記蓋領域対応部において複数の前記通気性シートが互いに重なる部分を
有し且つ複数の前記通気性シートが互いにずれた位置に設けられている、
上記[E 1] から[E 9] のいずれか1つに記載の蓋体。

[E 11]

前記通気性シートには、前記貫通部に対応した位置の少なくとも一部に重
なるように切れ目部が形成されている、
上記[E 1] から[E 10] のいずれか1つに記載の蓋体。

[E 12]

前記切れ目部は、直線状に形成されている、
上記[E 11] に記載の蓋体。

[E 1 3]

前記通気性シートは、前記貫通部の少なくとも一部を覆うように設けられている、

上記[E 1] から[E 1 2] のいずれか1つに記載の蓋体。

[E 1 4]

前記通気性シートは、前記蓋領域対応部に対して部分的に直接もしくは間接的に接合されている、

上記[E 1] から[E 1 3] のいずれか1つに記載の蓋体。

[E 1 5]

前記通気性シートは、さらに前記接触領域対応部の少なくとも一部を覆う、

上記[E 1] から[E 1 4] のいずれか1つに記載の蓋体。

[E 1 6]

前記蓋領域対応部には、差し込み口が設けられており、

前記貫通部は、前記差し込み口を形成している、

上記[E 1] から[E 1 5] のいずれか1つに記載の蓋体。

[E 1 7]

前記貫通部が複数設けられており、

前記蓋領域対応部には、差し込み口が設けられており、

前記差し込み口には、前記蓋領域対応部における分断位置を案内する脆弱化部が形成されており、

前記脆弱化部は、複数の前記貫通部と、少なくとも2つの前記貫通部の間に形成された少なくとも一つの連続部とを有する、

上記[E 1] から[E 1 6] のいずれか1つに記載の蓋体。

[E 1 8]

前記脆弱化部は、前記連続部の周囲に放射状に複数の前記貫通部を形成している、

上記[E 1 7] に記載の蓋体。

[E 1 9]

前記貫通部は、スリット状に形成されている、

上記[E 1] から[E 1 8] のいずれか1つに記載の蓋体。

[E 2 0]

少なくとも前記蓋領域対応部と前記接触領域対応部が、紙系素材で形成されている、

上記[E 1] から[E 1 9] のいずれか1つに記載の蓋体。

[E 2 1]

前記通気性シートと前記蓋領域対応部との接合部は、超音波溶着部である、

上記[E 1] から[E 2 0] のいずれか1つに記載の蓋体。

[E 2 2]

前記通気性シートの中央を前記蓋領域対応部から引き剥すように応力を負荷した場合に、前記通気性シートと前記蓋領域対応部との接合部の破壊の前に、前記通気性シートの破断が生じるように構成されている、

上記[E 1] から[E 2 1] のいずれか1つに記載の蓋体。

[E 2 3]

前記通気性シートは、前記蓋領域対応部のうち前記容器との非対向面に向かい合う、上記[E 1] から[E 2 2] のいずれか1つに記載の蓋体。

[E 2 4]

前記蓋領域対応部は、前記容器の前記開口部よりも小さな開口面積を有する小開口部を有するベース部と、前記小開口部を開閉する小蓋部と、前記ベース部と前記小蓋部とを繋げるヒンジ部とを備え、

前記小蓋部は、前記ヒンジ部を軸として前記ベース部に対して回動可能に構成されており、

前記貫通部が、前記小蓋部の外周縁と前記小開口部の開口縁との境界位置に形成されている、

上記[E 1] から[E 2 3] のいずれか1つに記載の蓋体。

[E 2 5]

前記小蓋部の上面側に摘み部が設けられている、

上記[E 2 4]に記載の蓋体。

[E 2 6]

前記通気性シートは、複数の繊維を有する、

上記[E 1] から[E 2 5] のいずれか1つに記載の蓋体。

[E 2 7]

前記通気性シートは、前記通気性シートの外周縁から前記通気性シートの内側に向かって前記本体から離れる方向に前記通気性シートに撓みを生じることができるように配置されている、

上記[E 1] から[E 2 6] のいずれか1つに記載の蓋体。

[E 2 8]

前記通気性シートと前記本体との間にスペーサが設けられている、

上記[E 1] から[E 2 7] のいずれか1つに記載の蓋体。

[E 2 9]

前記通気性シートと前記本体との間に樹脂製シートが設けられている、

上記[E 1] から[E 2 8] のいずれか1つに記載の蓋体。

[E 3 0]

開口部と前記開口部の外周を形成する縁部とを有する容器に接触可能に形成された本体を有し、撥水性を備えた通気性シートを少なくとも1つ有し、前記本体は、前記本体を前記容器に場合に取り付け場合に前記開口部を覆う天蓋部と前記天蓋部の周囲を取り巻く側壁部を有し、前記天蓋部は前記容器の前記縁部に沿って前記容器の前記縁部に対して前記容器の上側から接触する領域に対応する接触領域対応部と、前記接触領域対応部から内側の部分で構成される蓋領域対応部とを有し、前記蓋領域対応部は、貫通部を有しており、少なくとも1つの前記通気性シートの少なくとも一部は、前記蓋領域対応部の面の少なくとも一部の領域に向かいあう、蓋体。

[E 3 1]

前記通気性シートは、前記蓋領域対応部のうち前記容器との対向面に向かい合う、

上記 [E 3 0] に記載の蓋体。

[E 3 2]

前記通気性シートは、前記蓋領域対応部の少なくとも一部分よりも表面粗さが大きい、

上記 [E 3 0] または [E 3 1] に記載の蓋体。

[E 3 3]

前記通気性シートと前記蓋領域対応部の間に隙間が存在する、

上記 [E 3 0] から [E 3 2] のいずれか 1 つに記載の蓋体。

[E 3 4]

前記通気性シートを構成する繊維は、パルプ繊維を有する、

上記 [E 3 0] から [E 3 3] のいずれか 1 つに記載の蓋体。

[E 3 5]

前記通気性シートの少なくとも一部が紙系素材を有する、

上記 [E 3 0] から [E 3 4] のいずれか 1 つに記載の蓋体。

[E 3 6]

前記通気性シートは紙系素材で形成されているシートである、

上記 [E 3 0] から [E 3 5] のいずれか 1 つに記載の蓋体。

[E 3 7]

前記通気性シートは、撥水化処理を施された繊維シートである、

上記 [E 3 0] から [E 3 6] のいずれか 1 つに記載の蓋体。

[E 3 8]

前記通気性シートは、複数設けられており、

複数の前記通気性シートが積層されている、

上記 [E 3 0] から [E 3 7] のいずれか 1 つに記載の蓋体。

[E 3 9]

前記通気性シートは、複数設けられており、

前記蓋領域対応部において複数の前記通気性シートが互いに重なる部分を有し且つ複数の前記通気性シートが互いにずれた位置に設けられている、

上記〔E 3 0〕から〔E 3 8〕のいずれか１つに記載の蓋体。

〔E 4 0〕

前記通気性シートには、前記貫通部に対応した位置の少なくとも一部に重なるように切れ目部が形成されている、

上記〔E 3 0〕から〔E 3 9〕のいずれか１つに記載の蓋体。

〔E 4 1〕

前記切れ目部は、直線状に形成されている、

上記〔E 4 0〕に記載の蓋体。

〔E 4 2〕

前記通気性シートは、前記貫通部の少なくとも一部を覆うように設けられている、

上記〔E 3 0〕から〔E 4 1〕のいずれか１つに記載の蓋体。

〔E 4 3〕

前記通気性シートは、前記蓋領域対応部に対して部分的に直接もしくは間接的に接合されている、

上記〔E 3 0〕から〔E 4 2〕のいずれか１つに記載の蓋体。

〔E 4 4〕

前記通気性シートは、さらに前記接合領域対応部の少なくとも一部を覆う、

上記〔E 3 0〕から〔E 4 3〕のいずれか１つに記載の蓋体。

〔E 4 5〕

前記蓋領域対応部には、差し込み口が設けられており、

前記貫通部は、前記差し込み口を形成している、

上記〔E 3 0〕から〔E 4 4〕のいずれか１つに記載の蓋体。

〔E 4 6〕

前記貫通部が複数設けられており、

前記蓋領域対応部には、差し込み口が設けられており、

前記差し込み口には、前記蓋領域対応部における分断位置を案内する脆弱化部が形成されており、

前記脆弱化部は、複数の前記貫通部と、少なくとも2つの前記貫通部の間に形成された少なくとも一つの連続部とを有する、

上記[E30]から[E45]のいずれか1つに記載の蓋体。

[E47]

前記脆弱化部は、前記連続部の周囲に放射状に複数の前記貫通部を形成している、

上記[E46]に記載の蓋体。

[E48]

前記貫通部は、スリット状に形成されている、

上記[E30]から[E47]のいずれか1つに記載の蓋体。

[E49]

少なくとも前記蓋領域対応部と前記接合領域対応部が、紙系素材で形成されている、

上記[E30]から[E48]のいずれか1つに記載の蓋体。

[E50]

前記通気性シートと前記蓋領域対応部との接合部は、超音波溶着部である、

上記[E30]から[E49]のいずれか1つに記載の蓋体。

[E51]

前記通気性シートの中央を前記蓋領域対応部から引き剥すように応力を負荷した場合に、前記通気性シートと前記蓋領域対応部との接合部の破壊の前に、前記通気性シートの破断が生じるように構成されている、

上記[E30]から[E50]のいずれか1つに記載の蓋体。

[E52]

前記通気性シートは、前記蓋領域対応部のうち前記容器との非対向面に向か

い合う、上記〔E 3 0〕から〔E 5 1〕のいずれか1つに記載の蓋体。

〔E 5 3〕

前記蓋領域対応部は、前記容器の前記開口部よりも小さな開口面積を有する小開口部を有するベース部と、前記小開口部を開閉する小蓋部と、前記ベース部と前記小蓋部とを繋げるヒンジ部とを備え、

前記小蓋部は、前記ヒンジ部を軸として前記ベース部に対して回動可能に構成されており、

前記貫通部が、前記小蓋部の外周縁と前記小開口部の開口縁との境界位置に形成されている、

上記〔E 3 0〕から〔E 5 2〕のいずれか1つに記載の蓋体。

〔E 5 4〕

前記小蓋部の上面側に摘み部が設けられている、

上記〔E 5 3〕に記載の蓋体。

〔E 5 5〕

前記通気性シートは、複数の繊維を有する、

上記〔E 3 0〕から〔E 5 4〕のいずれか1つに記載の蓋体。

〔E 5 6〕

前記通気性シートは、前記通気性シートの外周縁から前記通気性シートの内側に向かって前記本体から離れる方向に前記通気性シートに撓みを生じることができるように配置されている、

上記〔E 3 0〕から〔E 5 5〕のいずれか1つに記載の蓋体。

〔E 5 7〕

前記通気性シートと前記本体との間にスペーサが設けられている、

上記〔E 3 0〕から〔E 5 6〕のいずれか1つに記載の蓋体。

〔E 5 8〕

前記通気性シートと前記本体との間に樹脂製シートが設けられている、

上記〔E 3 0〕から〔E 5 7〕のいずれか1つに記載の蓋体。

〔E 5 9〕

前記通気性シートは、さらに前記側壁部に設けられている、
上記〔E 3 0〕または上記〔E 5 8〕に記載の蓋体。

〔E 6 0〕

上記〔E 1〕から〔E 5 9〕のいずれか1つに記載の蓋体と、
上端に形成された前記開口部を有する前記容器と、有し、
前記蓋体を前記容器に接合した、
蓋体付き容器。

〔E 6 1〕

上記〔E 1〕から〔E 5 9〕のいずれか1つに記載の蓋体と、
上端に形成された前記開口部を有する前記容器と、有する、
蓋体と容器の組み合わせ。

符号の説明

[0224]	1	: 蓋体
	2	: ベース部
	3	: 小蓋部
	3 A	: 外周縁
	3 B	: 前端縁部
	4	: ヒンジ部
	5 A	: 接合領域対応部
	5 B	: 蓋領域対応部
	5 C	: 外側領域対応部
	6	: 小開口部
	6 A	: 開口縁
	1 0	: 貫通部
	1 2	: 差し込み口
	1 6	: 脆弱化部
	1 7	: 連続部
	2 1	: 摘み部

2 3	: タブ部材
2 3 A	: 一端部
2 3 B	: 他端部
2 4	: 保持構造形成部
2 5	: 爪部
2 6	: 受け部
2 8	: タブ接合部
3 1	: 繊維シート
5 0	: 本体
5 1	: 通気性シート
5 2	: 切れ目部
5 3	: 接合部
5 4	: スペーサ
5 5	: 隙間
5 6	: 凸面
5 7	: 樹脂製シート
5 7 A	: 内側端
5 8	: シート間接合部
5 9	: 本体接合部
6 0	: 延出部
6 0 A	: 基端
6 0 B	: 外周縁
6 1	: 表示部
6 2	: ラベル部
6 3	: 小蓋部
6 4	: ヒンジ部
7 2	: 露出面
7 3	: 対向面

7 4	: 周端縁
7 5	: 外周縁
7 6	: 受け部
8 0	: 通気孔
9 0	: シート内切れ目
1 0 1	: 容器
1 0 2	: 開口部
1 0 3	: 縁部
1 0 4	: 側壁
1 0 5	: 空間部
1 0 7	: 底部
1 0 8	: カール部
1 1 0	: 容器本体
1 1 1	: 外側周面部
1 5 0	: 蓋体付き容器
1 5 1	: 接合部
2 0 1	: 蓋体
2 0 2	: 天蓋部
2 0 3	: 側壁部
2 0 3 A	: 内周面
2 0 3 B	: 外周面
2 0 4	: 曲がり部
2 0 5	: 上部壁
2 0 6	: 下部壁
2 0 8	: 切り込み部
2 1 0	: 貫通部
2 1 9	: 差し込み口
2 2 2	: 天蓋部形成部材

2 2 3	: 側壁部形成部材
2 2 4	: 凹部
2 2 5	: 凸部
2 2 6	: 張出部
2 2 6 A	: 内面
2 2 7	: 没入部
2 2 8 A	: 内端部
2 2 8 B	: 外端部
2 3 0	: 接合代
2 3 1	: 第 1 の部分
2 3 2	: 第 2 の部分
2 3 3	: 第 1 接触壁部
2 3 4	: 第 2 接触壁部
2 3 5	: 連続部
2 3 6	: 側壁上端カール部
2 3 7	: 下部第 1 接触壁部
2 3 8	: 下部第 2 接触壁部
2 3 9	: 下端側連続部
2 5 0	: ブランク材
2 5 1	: 第 1 のブランク材
2 5 2	: 第 2 のブランク材
2 5 3	: 端縁部
2 7 2	: 露出面
2 7 3	: 対向面
2 7 4	: 接触部
2 7 4 A	: 第 1 の接触部
2 7 4 B	: 第 2 の接触部
3 5 0	: 本体

3 5 1	: 通気性シート
3 5 2	: 切れ目部
3 5 5 A	: 接触領域対応部
3 5 5 B	: 蓋領域対応部
4 5 1	: 通気性シート
4 5 2	: 切れ目部
4 5 3	: 接合部
4 5 4	: 表面シート
5 0 0	: 蓋体付き容器
5 0 1	: 容器
5 0 2	: 開口部
5 0 3	: 縁部
C T	: 中心
N 1	: 突出開始位置
N 2	: 突出開始位置
R	: 接合領域
R z	: 最大高さ
S A	: 領域

請求の範囲

- [請求項1] 開口部と前記開口部の外周を形成する縁部とを有する容器に接触可能に形成された本体を有し、撥水性を備えた通気性シートを少なくとも1つ有し、前記本体は、前記容器の前記縁部に沿って前記容器に接触される領域に対応する接触領域対応部と、前記接触領域対応部から内側の部分で構成される蓋領域対応部とを有し、前記蓋領域対応部は、貫通部を有しており、少なくとも1つの前記通気性シートの少なくとも一部は、前記蓋領域対応部の面の少なくとも一部の領域に向かいあう、蓋体。
- [請求項2] 前記通気性シートは、前記蓋領域対応部のうち前記容器との対向面に向かい合う、
請求項1に記載の蓋体。
- [請求項3] 前記通気性シートは、前記蓋領域対応部の少なくとも一部分よりも表面粗さが大きい、
請求項1に記載の蓋体。
- [請求項4] 前記通気性シートと前記蓋領域対応部の間に隙間が存在する、
請求項1に記載の蓋体。
- [請求項5] 前記通気性シートを構成する繊維は、パルプ繊維を有する、
請求項1に記載の蓋体。
- [請求項6] 前記通気性シートの少なくとも一部が紙系素材を有する、
請求項1に記載の蓋体。
- [請求項7] 前記通気性シートは紙系素材で形成されているシートである、
請求項1に記載の蓋体。
- [請求項8] 前記通気性シートは、撥水化处理を施された繊維シートである、
請求項1に記載の蓋体。
- [請求項9] 前記通気性シートは、複数設けられており、
複数の前記通気性シートが積層されている、
請求項1に記載の蓋体。

- [請求項10] 前記通気性シートは、複数設けられており、
前記蓋領域対応部において複数の前記通気性シートが互いに重なる部分を有し且つ複数の前記通気性シートが互いにずれた位置に設けられている、
請求項1に記載の蓋体。
- [請求項11] 前記通気性シートには、前記貫通部に対応した位置の少なくとも一部に重なるように切れ目部が形成されている、
請求項1に記載の蓋体。
- [請求項12] 前記切れ目部は、直線状に形成されている、
請求項10に記載の蓋体。
- [請求項13] 前記通気性シートは、前記貫通部の少なくとも一部を覆うように設けられている、
請求項1に記載の蓋体。
- [請求項14] 前記通気性シートは、前記蓋領域対応部に対して部分的に接合されている、
請求項1に記載の蓋体。
- [請求項15] 前記通気性シートは、さらに前記接触領域対応部の少なくとも一部を覆う、
請求項1に記載の蓋体。
- [請求項16] 前記蓋領域対応部には、差し込み口が設けられており、
前記貫通部は、前記差し込み口を形成している、
請求項1に記載の蓋体。
- [請求項17] 前記貫通部が複数設けられており、
前記蓋領域対応部には、差し込み口が設けられており、
前記差し込み口には、前記蓋領域対応部における分断位置を案内する脆弱化部が形成されており、
前記脆弱化部は、複数の前記貫通部と、少なくとも2つの前記貫通部の間に形成された少なくとも一つの連続部とを有する、

- 請求項 1 に記載の蓋体。
- [請求項18] 前記脆弱化部は、前記連続部の周囲に放射状に複数の前記貫通部を形成している、
- 請求項 1 6 に記載の蓋体。
- [請求項19] 前記貫通部は、スリット状に形成されている、
- 請求項 1 に記載の蓋体。
- [請求項20] 少なくとも前記蓋領域対応部と前記接触領域対応部が、紙系素材で形成されている、
- 請求項 1 に記載の蓋体。
- [請求項21] 前記通気性シートと前記蓋領域対応部との接合部は、超音波溶着部である、
- 請求項 1 に記載の蓋体。
- [請求項22] 前記通気性シートの中央を前記蓋領域対応部から引き剥すように応力を負荷した場合に、前記通気性シートと前記蓋領域対応部との接合部の破壊の前に、前記通気性シートの破断が生じるように構成されている、
- 請求項 1 に記載の蓋体。
- [請求項23] 前記通気性シートは、前記蓋領域対応部のうち前記容器との非対向面に向かい合う、請求項 1 に記載の蓋体。
- [請求項24] 前記蓋領域対応部は、前記容器の前記開口部よりも小さな開口面積を有する小開口部を有するベース部と、前記小開口部を開閉する小蓋部と、前記ベース部と前記小蓋部とを繋げるヒンジ部とを備え、
- 前記小蓋部は、前記ヒンジ部を軸として前記ベース部に対して回動可能に構成されており、
- 前記貫通部が、前記小蓋部の外周縁と前記小開口部の開口縁との境界位置に形成されている、
- 請求項 1 に記載の蓋体。
- [請求項25] 前記小蓋部の上面側に摘み部が設けられている、

請求項 24 に記載の蓋体。

[請求項26] 前記通気性シートは、複数の繊維を有する、
請求項 1 に記載の蓋体。

[請求項27] 前記通気性シートは、前記通気性シートの外周縁から前記通気性シートの内側に向かって前記本体から離れる方向に前記通気性シートに撓みを生じることができるように配置されている、
請求項 1 に記載の蓋体。

[請求項28] 開口部と前記開口部の外周を形成する縁部とを有する容器に接触可能に形成された本体を有し、撥水性を備えた通気性シートを少なくとも 1 つ有し、前記本体は、前記本体を前記容器に場合に取り付け場合に前記開口部を覆う天蓋部と前記天蓋部の周囲を取り巻く側壁部を有し、前記天蓋部は前記容器の前記縁部に沿って前記容器の前記縁部に対して前記容器の上側から接触する領域に対応する接触領域対応部と、前記接触領域対応部から内側の部分で構成される蓋領域対応部とを有し、前記蓋領域対応部は、貫通部を有しており、少なくとも 1 つの前記通気性シートの少なくとも一部は、前記蓋領域対応部の面の少なくとも一部の領域に向かいあう、蓋体。

[請求項29] 前記通気性シートの中央を前記蓋領域対応部から引き剥すように応力を負荷した場合に、前記通気性シートと前記蓋領域対応部との接合部の破壊の前に、前記通気性シートの破断が生じるように構成されている、
請求項 27 に記載の蓋体。

[請求項30] 前記通気性シートは、さらに前記側壁部に設けられている、
請求項 27 に記載の蓋体。

[請求項31] 請求項 1 から 30 のいずれか 1 項に記載の蓋体と、
上端に形成された前記開口部を有する前記容器と、を有し、
前記蓋体を前記容器に接合した、
蓋体付き容器。

[請求項32] 請求項 1 から 3 1 のいずれか 1 項に記載の蓋体と、
上端に形成された前記開口部を有する前記容器と、を有する、
蓋体と容器の組み合わせ。