



(19) 대한민국특허청(KR)  
(12) 공개특허공보(A)

(11) 공개번호 10-2012-0081020  
(43) 공개일자 2012년07월18일

(51) 국제특허분류(Int. Cl.)  
B65D 75/36 (2006.01) B65D 75/62 (2006.01)  
B65D 77/38 (2006.01) A47G 19/32 (2006.01)  
(21) 출원번호 10-2011-7024977  
(22) 출원일자(국제) 2010년04월23일  
심사청구일자 없음  
(85) 번역문제출일자 2011년10월21일  
(86) 국제출원번호 PCT/US2010/001220  
(87) 국제공개번호 WO 2010/123581  
국제공개일자 2010년10월28일  
(30) 우선권주장  
61/202,968 2009년04월23일 미국(US)

(71) 출원인  
에취.제이.헤인즈컴파니  
미국 펜실베이니아 (우편번호 15222) 피츠버그 원  
피피지 플레이스 스위트 3100  
(72) 발명자  
칼드웰 크레이그 에스.  
미국 펜실베이니아 16057 슬리퍼리 락 선샤인 웨이  
104  
마샬 존  
미국 펜실베이니아 15237 피츠버그 윌로우 드라이브  
1013  
라실 윌리엄 에프.  
미국 펜실베이니아 15102 알리슨 파크 히든 폰드  
드라이브 4637  
(74) 대리인  
리앤목특허법인

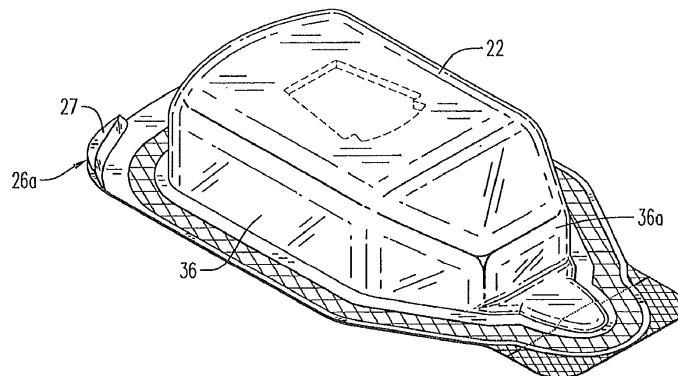
전체 청구항 수 : 총 68 항

(54) 발명의 명칭 다기능 용기

(57) 요약

양념용 용기가 제공되는데, 그 용기는 전체적으로 평면형인 저부, 전체적으로 평행한 플랜지, 배출 주둥이, 및 저부와 플랜지 사이에서 연장된 측벽을 구비한 용기부를 포함한다. 전체적으로 평면형인 커버부는 접착제에 의하여 플랜지에 고정되되, 커버와 플랜지 사이에 비-접합 부위가 존재하도록 고정된다. 비-접합 부위에서의 플랜지의 적어도 일 섹션은 커버부로부터 하향으로 굽혀져서 커버부와 사이에 손가락 접근용 간극이 형성된다. 측벽은 주둥이의 아래에 배치되고 또한 주둥이에 대해 하향으로 연장된 전방부를 포함한다. 측벽 전방부는, 측벽 전방부가 용기들의 패키지에서 다른 용기의 후방부에 접촉됨에 응답하여 주둥이가 상향으로 변위되는 것을 방지하도록 구성된다.

대 표 도 - 도31



## 특허청구의 범위

### 청구항 1

용기부(container portion), 분리가능한 커버부(cover portion), 및 용기부와 커버부 사이의 접착제를 포함하는 용기(container)로서,

용기부는:

제1 휨 강성(first bending stiffness)을 갖는 용기 재료로 제작되고;

공칭 체적(nominal volume) 및 주둥이를 갖는 수용부(receptacle)를 한정하며;

공칭 폭(nominal width)을 갖는 전체적으로 평면형인 저부를 구비하고;

평면형인 저부에 대해 전체적으로 평행하되 저부로부터 이격되고 수용부를 둘러싸는, 전체적으로 평면형인 플랜지(flange)를 구비하고;

저부와 플랜지 사이에서 연장된 측벽(sidewall)을 구비하며; 그리고,

분리가능한 커버부는, 제1 휨 강성보다 적은 제2 휨 강성을 갖는 커버 재료로 제작되고, 전체적으로 평면형인 플랜지를 실질적으로 덮으며,

접착제는, 커버부의 분리를 용이하게 하도록 플랜지 부분과 커버부 사이에 비-접합 부위가 존재하게끔, 전체적으로 평면형인 플랜지의 부위에 있고,

측벽은 주둥이의 배출 단부로부터 오프셋(offset)된 위치에서 주둥이의 아래에 배치된 전방부(front portion)를 포함하고, 측벽 전방부의 상측 섹션(upper section)은 플랜지의 평면에 대해 실질적으로 직각인 방향에서 주둥이에 대하여 하향으로 연장된, 용기.

### 청구항 2

제 1 항에 있어서,

용기는, 전체적으로 평면형인 저부의 휨 강성을 증가시키는 작용을 할 수 있는 엠보싱부(embossed portion)를 전체적으로 평면형인 저부에 더 포함하는, 용기.

### 청구항 3

제 1 항에 있어서,

용기는, 전체적으로 평면형인 저부에 엠보싱부를 포함하는, 용기.

### 청구항 4

제 1 항에 있어서,

용기부와 커버부는, 한 쌍의 귀부(ear)들을 형성하도록 용기의 측부들로부터 용기의 단부를 향하여 연장된 전체적으로 대칭적인 한 쌍의 절단부(cut)들을 포함하는, 용기.

### 청구항 5

제 4 항에 있어서,

귀부들은 표면 부착 처리부(surface adhering treatment)를 포함하는, 용기.

### 청구항 6

제 1 항에 있어서,

용기부는 산소 통제 장벽(oxygen control barrier)을 갖는 재료로 제작된, 용기.

### 청구항 7

제 1 항에 있어서,

커버부는 산소 통제 장벽을 갖는 재료로 제작된, 용기.

#### 청구항 8

제 1 항에 있어서,

벗김-개시부는 주둥이 부분과 길이방향으로 정렬되어 배치된, 용기.

#### 청구항 9

제 1 항에 있어서,

벗김-개시부는 주둥이 부분으로부터의 반대측에 배치된, 용기.

#### 청구항 10

제 1 항에 있어서,

취약 부위는 한 쌍의 정렬된 절단부들을 포함하고, 그 절단부들은 주둥이에 대응되는 측부들에 위치된, 용기.

#### 청구항 11

제 10 항에 있어서,

취약 부위는 기계적으로 형성된, 용기.

#### 청구항 12

제 1 항에 있어서,

취약 부위는 레이저 새김부(laser score)를 포함하는, 용기.

#### 청구항 13

제 1 항에 있어서,

접착제는, 대략 2 내지 대략 10 파운드(pounds) 힘의 범위 내에서 벗김에 대한 저항력(resistance)을 제공하는, 용기.

#### 청구항 14

제 1 항에 있어서,

수용부는, 폭, 깊이, 및 길이를 가지고, 깊이가 폭의 대략 50% 미만이 되고 또한 깊이가 길이의 대략 35% 미만이 되는 비율을 갖는, 용기.

#### 청구항 15

제 1 항에 있어서,

용기는 대략 50 파운드(lbs)의 적용 하중(applied weight)을 지지할 수 있는, 용기.

#### 청구항 16

제 1 항에 있어서,

수용부는 양념을 담는 것인, 용기.

#### 청구항 17

제 1 항에 있어서,

수용부는, 케찹, 마요네즈, 및 소스로 이루어진 군으로부터 선택된 양념을 담는 것인, 용기.

#### 청구항 18

제 17 항에 있어서,  
수용부는 케첩을 담는 것인, 용기.

#### 청구항 19

제 18 항에 있어서,  
제1 재료 및 제2 재료는, 양념이 적어도 대략 6개월의 유통 기한(shelf-life)을 갖도록 선택되는, 용기.

#### 청구항 20

제 19 항에 있어서,  
유통 기한은 L\*a\*b\* 색상 공간에서 작동하는 색도계(colorimeter)를 이용하여 판별되고, L\* 값은 6개월 기간 동안 대략 10% 를 초과하여 열화(degrade)되지 않는, 용기.

#### 청구항 21

제 1 항에 있어서,  
커버부는 포일층(foil layer)을 포함하는, 용기.

#### 청구항 22

제 1 항에 있어서,  
커버부 및 용기부는 불투명한, 용기.

#### 청구항 23

제 1 항에 있어서,  
커버부의 재료는, PET, APET, OPET, MET-PET, PE, LDPE, LLDPE, mLLDPE, HDPE, mPE, EVA, PP, mOPP, PS, HIPS, 포일(foil), EVOH, 폴리아미드(polyamide), 나일론, PVC, 2축 배향성 재료(biaxially oriented materials), 21 C.F.R. 파트(Part) 177 에 부합하는 재료, 및 이들의 조합으로 이루어진 군으로부터 선택된, 용기.

#### 청구항 24

제 22 항에 있어서,  
커버부는 적어도 두 개의 층들을 포함하고, 적어도 하나의 층은 PET, APET, OPET, MET-PET, PE, LDPE, LLDPE, mLLDPE, HDPE, mPE, EVA, PP, mOPP, PS, HIPS, 포일, EVOH, 폴리아미드, 나일론, PVC, 2축 배향성 재료, 21 C.F.R. 파트(Part) 177 에 부합하는 재료, 및 이들의 조합으로 이루어진 군으로부터 선택되는, 용기.

#### 청구항 25

제 1 항에 있어서,  
커버부의 두께는 대략 1 밀(mil) 내지 대략 5 밀의 범위 내에 있는, 용기.

#### 청구항 26

제 1 항에 있어서,  
용기부의 재료는, PET, APET, OPET, MET-PET, PE, LDPE, LLDPE, mLLDPE, HDPE, mPE, EVA, PP, mOPP, PS, HIPS, 포일, EVOH, 폴리아미드, 나일론, PVC, 2축 배향성 재료, 21 C.F.R. 파트(Part) 177 에 부합하는 재료, 및 이들의 조합으로 이루어진 군으로부터 선택되는, 용기.

#### 청구항 27

제 25 항에 있어서,

용기부는 적어도 두 개의 층들을 포함하고, 적어도 하나의 층은 PET, APET, OPET, MET-PET, PE, LDPE, LLDPE, mLLDPE, HDPE, mPE, EVA, PP, mOPP, PS, HIPS, 포일, EVOH, 폴리아미드, 나일론, PVC, 2축 배향성 재료, 21 C.F.R. 파트(Part) 177 에 부합하는 재료, 및 이들의 조합으로 이루어진 군으로부터 선택되는, 용기.

#### 청구항 28

제 1 항에 있어서,

용기부의 두께는 대략 3밀 내지 대략 20 밀 사이의 범위 내에 있는, 용기.

#### 청구항 29

용기부, 수동으로(manually) 분리가능한 커버부, 및 용기부와 커버부 사이의 접착제를 포함하는 용기로서,

용기부는:

제1 휨 강성을 갖는 용기 재료로 제작되고;

공칭 체적 및 주둥이를 갖는 수용부를 한정하며;

공칭 폭을 갖는 전체적으로 평면형인 저부를 구비하고;

평면형인 저부에 대해 전체적으로 평행하되 저부로부터 이격되고 수용부를 둘러싸는, 전체적으로 평면형인 플랜지를 구비하고; 그리고,

수동으로 분리가능한 커버부는, 제1 휨 강성보다 적은 제2 휨 강성을 갖는 커버 재료로 제작되고, 전체적으로 평면형인 플랜지를 실질적으로 덮으며,

접착제는, 커버부의 수동 분리를 용이하게 하도록 플랜지와 커버부 사이에 비-접합 부위가 존재하게끔, 전체적으로 평면형인 플랜지의 부위에 있고,

비-접합 부위에서의 플랜지의 적어도 일 섹션(section)은, 커버부의 수동 손잡음을 용이하게 하기 위하여 플랜지와 커버부의 사이에 손가락 접근용 간극이 형성되도록, 커버부로부터 하향으로 떨어져 오프셋된, 용기.

#### 청구항 30

제 29 항에 있어서,

비-접합 부위는 주둥이 반대측에 배치된 수용부의 측부를 따라 연장되고 또한 대향된 단부들을 포함하며, 비-접합 부위의 각 단부에는 손가락 접근용 간극이 있는, 용기.

#### 청구항 31

제 29 항에 있어서,

각 오프셋 부분의 하측 에지(lower edge)는 전체적으로 수평한 입술부(lip)를 형성하도록 후방으로 굽혀진, 용기.

#### 청구항 32

제 29 항에 있어서,

용기는, 전체적으로 평면형인 저부의 휨 강성을 증가시키도록 작용가능한 엠보싱부를 전체적으로 평면형인 저부에 더 포함하는, 용기.

#### 청구항 33

제 29 항에 있어서,

용기는 전체적으로 평면형인 저부에 엠보싱부를 포함하는, 용기.

#### 청구항 34

제 29 항에 있어서,

용기부와 커버부는, 한 쌍의 귀부(ear)들을 형성하도록 용기의 측부들로부터 용기의 단부를 향하여 연장된 전체적으로 대칭적인 한 쌍의 절단부(cut)들을 포함하는, 용기.

**청구항 35**

제 34 항에 있어서,

귀부들은 표면 부착 처리부를 포함하는, 용기.

**청구항 36**

제 29 항에 있어서,

용기부는 산소 통제 장벽을 갖는 재료로 제작된, 용기.

**청구항 37**

제 29 항에 있어서,

커버부는 산소 통제 장벽을 갖는 재료로 제작된, 용기.

**청구항 38**

제 29 항에 있어서,

벗김-개시부는 주둥이 부분과 길이방향으로 정렬되게 배치된, 용기.

**청구항 39**

제 29 항에 있어서,

벗김-개시부는 주둥이 부분으로부터 반대측에 위치된, 용기.

**청구항 40**

제 29 항에 있어서,

취약 부위는 한 쌍의 정렬된 절단부들을 포함하고, 그 절단부들은 주둥이에 대응되는 측부들에 위치된, 용기.

**청구항 41**

제 40 항에 있어서,

취약 부위는 기계적으로 형성된, 용기.

**청구항 42**

제 29 항에 있어서,

취약 부위는 레이저 새김부를 포함하는, 용기.

**청구항 43**

제 29 항에 있어서,

접착제는, 대략 2 내지 대략 10 파운드(pounds) 힘의 범위 내에서 벗김에 대한 저항력(resistance)을 제공하는, 용기.

**청구항 44**

제 29 항에 있어서,

수용부는, 폭, 깊이, 및 길이를 가지고, 깊이가 폭의 대략 50% 미만이고 또한 깊이가 길이의 대략 35% 미만인 비율을 갖는, 용기.

#### 청구항 45

제 29 항에 있어서,

용기는 대략 50 파운드(lbs)의 적용 하중(applied weight)을 지지할 수 있는, 용기.

#### 청구항 46

제 29 항에 있어서,

수용부는 양념을 담는 것인, 용기.

#### 청구항 47

제 29 항에 있어서,

수용부는, 케첩, 마요네즈, 및 소스로 이루어진 군으로부터 선택된 양념을 담는 것인, 용기.

#### 청구항 48

제 47 항에 있어서,

수용부는 케첩을 담는 것인, 용기.

#### 청구항 49

제 48 항에 있어서,

제1 재료 및 제2 재료는, 양념이 적어도 대략 6개월의 유통 기한(shelf-life)을 갖도록 선택되는, 용기.

#### 청구항 50

제 49 항에 있어서,

유통 기한은  $L^*a^*b^*$  색상 공간에서 작동하는 색도계(colorimeter)를 이용하여 판별되고,  $L^*$  값은 6개월 기간 동안 대략 10% 를 초과하여 열화(degrade)되지 않는, 용기.

#### 청구항 51

제 29 항에 있어서,

커버부는 포일층(foil layer)을 포함하는, 용기.

#### 청구항 52

제 29 항에 있어서,

커버부 및 용기부는 불투명한, 용기.

#### 청구항 53

제 29 항에 있어서,

커버부의 재료는, PET, APET, OPET, MET-PET, PE, LDPE, LLDPE, mLLDPE, HDPE, mPE, EVA, PP, mOPP, PS, HIPS, 포일(foil), EVOH, 폴리아미드(polyamide), 나일론, PVC, 2축 배향성 재료(biaxially oriented materials), 21 C.F.R. 파트(Part) 177 에 부합하는 재료, 및 이들의 조합으로 이루어진 군으로부터 선택된, 용기.

#### 청구항 54

제 52 항에 있어서,

커버부는 적어도 두 개의 층들을 포함하고, 적어도 하나의 층은

PET, APET, OPET, MET-PET, PE, LDPE, LLDPE, mLLDPE, HDPE, mPE, EVA, PP, mOPP, PS, HIPS, 포일, EVOH, 폴리아미드, 나일론, PVC, 2축 배향성 재료, 21 C.F.R. 파트(Part) 177 에 부합하는 재료, 및 이들의 조합으로

이루어진 군으로부터 선택되는, 용기.

#### 청구항 55

제 29 항에 있어서,

커버부의 두께는 대략 1 밀(mil) 내지 대략 5 밀의 범위 내에 있는, 용기.

#### 청구항 56

제 29 항에 있어서,

용기부의 재료는, PET, APET, OPET, MET-PET, PE, LDPE, LLDPE, mLLDPE, HDPE, mPE, EVA, PP, mOPP, PS, HIPS, 포일, EVOH, 폴리아미드, 나일론, PVC, 2축 배향성 재료, 21 C.F.R. 파트(Part) 177 에 부합하는 재료, 및 이들의 조합으로 이루어진 군으로부터 선택되는, 용기.

#### 청구항 57

제 54 항에 있어서,

용기부는 적어도 두 개의 층들을 포함하고, 적어도 하나의 층은 PET, APET, OPET, MET-PET, PE, LDPE, LLDPE, mLLDPE, HDPE, mPE, EVA, PP, mOPP, PS, HIPS, 포일, EVOH, 폴리아미드, 나일론, PVC, 2축 배향성 재료, 21 C.F.R. 파트(Part) 177 에 부합하는 재료, 및 이들의 조합으로 이루어진 군으로부터 선택되는, 용기.

#### 청구항 58

제 29 항에 있어서,

용기부의 두께는 대략 3밀 내지 대략 20 밀 사이의 범위 내에 있는, 용기.

#### 청구항 59

복수의 용기들의 조립체로서,

각 용기는 용기부, 분리가능한 커버부, 및 용기부와 커버부 사이의 접착제를 포함하고,

용기부는:

제1 휨 강성을 갖는 용기 재료로 제작되고;

공칭 체적 및 주둥이를 갖는 수용부를 한정하며, 주둥이는 수용부의 길이방향으로 연장되고;

공칭 폭을 갖는 전체적으로 평면형인 저부를 구비하고;

평면형인 저부에 대해 전체적으로 평행하되 저부로부터 이격되고 수용부를 둘러싸는, 전체적으로 평면형인 플랜지를 구비하고, 플랜지의 후방부는 주둥이의 반대측에 배치되며;

저부와 플랜지 사이에서 연장된 측벽(sidewall)을 구비하며, 측벽은 주둥이의 배출 단부로부터 오프셋된 위치에서 주둥이의 아래에 배치된 측벽 전방부를 포함하고, 측벽 전방부는 주둥이에 대해 하향으로 연장되며; 그리고,

분리가능한 커버부는, 제1 휨 강성보다 적은 제2 휨 강성을 갖는 커버 재료로 제작되고, 전체적으로 평면형인 플랜지를 실질적으로 덮으며,

접착제는, 커버부의 분리를 용이하게 하도록 플랜지와 커버부 사이에 비-접합 부위가 존재하게끔, 전체적으로 평면형인 플랜지의 부위에 있고,

복수의 용기들은 각각의 주둥이가 상호 정렬된 채로 서로 인접하게 배치된 제1 용기 및 제2 용기를 포함하고, 제1 용기의 주둥이는 제2 용기의 플랜지의 후방부에 겹쳐지는 관계로 배치되며, 측벽 전방부의 상측 섹션은 주둥이에 대해 하향으로 연장되고, 또한 측벽 전방부의 상측 섹션이 제2 용기의 플랜지의 후방부에 접촉됨에 응답하여 제1 용기의 주둥이가 상향으로 변위되는 것이 방지되도록 구성된, 용기 조립체.

#### 청구항 60



제 59 항에 있어서,

측벽 전방부의 상측 섹션은 플랜지의 평면에 대해 실질적으로 직각으로 배치된, 용기 조립체.

#### 청구항 61

제 59 항에 있어서,

복수의 용기들은 제1 용기 및 제2 용기에 인접하여 길이방향에 대해 측방향으로 배치된 추가적인 용기들을 포함하고, 제1 용기 및 제2 용기의 플랜지들과 추가적인 용기들의 각 플랜지들은 그 측방향으로 상호 겹쳐지는 관계로 배치되는, 용기 조립체.

#### 청구항 62

박스(box) 및 박스 내에 배치된 복수의 용기들의 조립체를 포함하는 패키지로서,

각 용기는 용기부, 분리가능한 커버부, 및 용기부와 커버부 사이의 접착제를 포함하고,

용기부는:

제1 휨 강성을 갖는 용기 재료로 제작되고;

공칭 체적 및 주둥이를 갖는 수용부를 한정하며, 주둥이는 수용부의 길이방향으로 연장되고;

공칭 폭을 갖는 전체적으로 평면형인 저부를 구비하고;

평면형인 저부에 대해 전체적으로 평행하되 저부로부터 이격되고 수용부를 둘러싸는, 전체적으로 평면형인 플랜지를 구비하고, 플랜지의 후방부는 주둥이의 반대측에 배치되며;

저부와 플랜지 사이에서 연장된 측벽(sidewall)을 구비하며, 측벽은 주둥이의 하측으로부터 하향으로 연장된 측벽 전방부를 포함하고; 그리고,

분리가능한 커버부는, 제1 휨 강성보다 적은 제2 휨 강성을 갖는 커버 재료로 제작되고, 전체적으로 평면형인 플랜지를 실질적으로 덮으며,

접착제는, 커버부의 분리를 용이하게 하도록 플랜지와 커버부 사이에 비-접합 부위가 존재하게끔, 전체적으로 평면형인 플랜지의 부위에 있고,

복수의 용기들은 각각의 주둥이가 상호 정렬된 채로 서로 인접하게 배치된 제1 용기 및 제2 용기를 포함하고, 제1 용기의 주둥이는 제2 용기의 플랜지의 후방부에 겹쳐지는 관계로 배치되며, 측벽 전방부의 상측 섹션은 주둥이에 대해 하향으로 연장되고, 또한 측벽 전방부의 상측 섹션이 제2 용기의 플랜지의 후방부에 접촉됨에 응답하여 제1 용기의 주둥이가 상향으로 변위되는 것이 방지되도록 구성된, 패키지.

#### 청구항 63

제 62 항에 있어서,

측벽 전방부의 상측 섹션은 플랜지의 평면에 대해 실질적으로 직각으로 배치된, 용기 조립체.

#### 청구항 64

제 62 항에 있어서,

복수의 용기들은 제1 용기 및 제2 용기에 인접하여 길이방향에 대해 측방향으로 배치된 추가적인 용기들을 포함하고, 제1 용기 및 제2 용기의 플랜지들과 추가적인 용기들의 각 플랜지들은 그 측방향으로 상호 겹쳐지는 관계로 배치되는, 용기 조립체.

#### 청구항 65

제 1 항에 있어서,

용기는 제품 또는 재료를 에워싸고, 용기에 대한 계량된 접근성과 계량되지 않은 접근성 둘 다를 제공하는, 용기.

#### 청구항 66

제 65 항에 있어서,

제품 또는 재료는 식용인(edible), 용기.

#### 청구항 67

제 66 항에 있어서,

제품 또는 재료는 양념, 소스, 유제품, 수프, 또는 액체를 포함하는, 용기.

#### 청구항 68

제 65 항에 있어서,

제품 또는 재료는 의약품, 페인트, 분말, 액체, 또는 입자 재료를 포함하는, 용기.

### 명세서

#### 기술분야

[0001] [관련된 문헌의 상호 참조]

[0002] 본 출원은 동일한 발명의 명칭을 갖는 미국 특허 원출원(변리사 참조 번호 1011525-000519)의 부분연속(continuation-in-part) 출원에 대응되는 것인바, 상기 원출원과 부분연속 출원, 그리고 본 출원은 미국특허가출원 제61/202,968호(2009년 4월 23일 출원)으로부터의 우선권의 수혜를 주장한다.

[0003] 본 출원은 일반적으로 양념용 포장용기에 관한 것이다. 구체적으로는, 본 발명은 적어도 두 개의 상이한 방식으로의 열림에 적합한 양념 포장용기(packaging)에 관련된다.

#### 배경기술

[0004] 양념 포장용기는 양념의 전시 및 판매를 위한 기본적인 유리병과 단지로부터 시작하여 오랜 시간에 걸쳐 진화해왔는데, 그 양념에는 케찹, 겨자, 마요네즈, 소스 등을 포함하는 것으로서 특정의 것에 국한되지 않는다. 이 기본적인 포장용기는 더 큰 용량의 병 및 단지를 포함하게 되었고, 합성 플라스틱 재료로 만들어지게 되었다. 마침내 포장용기의 개념은 양념의 개별 1회분(portion)에 적합한 포장용기를 제공하는 것으로 선회되었다.

[0005] 양념을 위한 개별 포장용기 자체도 변화를 겪어왔다. 한 때에는 포장용기가 큰 용량의 양념 분배기로부터의 양념이 채워질 수 있는 단순한 빈 컵이었는데, 그 큰 용량의 양념 분배기는 예를 들어 펌프 또는 다른 적합한 분배장치를 포함할 수 있는 것이었다. 많은 시간동안, 양념은 전체적으로 평면형인 재료의 시트 쌍 사이에 양념을 밀봉하는 개별 1회분의 패킷(packet) 또는 새킷(sachet) 안에 담겨진 채로 이용할 수 있게 되었다. 예를 들어, 미국 특허 제3,315,801호를 참조한다. 패킷 내부에 담겨진 양념에 접근하기 위하여 단순히 패킷을 개방하는 작용을 위하여 하나 이상의 취약 구역이 제공될 수 있다.

[0006] 실질적으로 평평형의 시트(sheet)에 의하여 덮인 전체적으로 사각형의 수용부를 갖는 양념 패키지도 알려진지 오래되었다. 예를 들어, 미국 특허 제2,705,579를 참조한다. 나중에 그러한 양념 패키지에는 분리 모서리부(breakaway corner) 및 커버 재료를 위한 노출된 모서리가 제공되어서, 내부에 포장된 양념을 위한 상이한 접근 수단이 제공되었다. 예를 들어, 미국 특허 출원공개 제2003/0183637호 및 제2002/0100760호를 참조하라.

[0007] 다양한 제품을 위한 패키지도 알려져 있는데, 예를 들어 주둥이(spout)가 일측에 구비되고 전체적으로 원추형 형상을 갖는 수용부가 알려져 있다. 예를 들어, 미국 특허 제2,898,003호, 제3,660,960호, 및 제4,863,036호를 참조하라. 전형적으로는, 이와 같은 구성형태를 갖는 수용부는 우유와 크림과 같은 상대적으로 낮은 점도 제품을 위해 사용되어 왔다.

[0008] 찢 수 있는 제품용 패키지도 알려져 있는데, 여기에서 패키지는 일 단부에 주둥이를 가지며, 형성 재료는 패키지의 내용물에 대한 접근을 허용하도록 주둥이 근처에서 취약하게 된다. 예를 들어, 미국 특허 제5,529,224호, 제4,921,137호, 및 국제출원 WO 2007/126817을 참조하라.

[0009] 이중 접근 모드를 허용하는 액체용 용기들도 제안되었다. 예를 들어, 일 모드는 제품의 분리를 위한 짜냄

(squeezing)을 허용하고, 다른 일 모드는 제품의 분리를 위한 찍음(dipping)을 허용한다. 예를 들어, 미국 특허 출원 공보 제2006/0278562호(이 공보의 내용은 참조로서 여기에 그 전체가 포함된다)를 참조하라. 거기에는 제품이 상이한 농도를 갖는 경우에 상이한 개방 방법을 사용하는 방안이 제안되어 있다. 예를 들어 프랑스 특허 제2,801,570호를 참조하라. 또한, 다양한 종류의 접근을 허용하는 용기를 위한 다양한 설계안도 알려져 있다. 예를 들어 미국 특허 출원 공보 제2007/0164045호를 참조하라.

[0010] 양념 용기의 발전에도 불구하고, 현존하는 용기에 다수의 곤란점이 알려져 있다. 특히, 사용 중에 용기는 지저분하게 되는 경향이 있는데, 이것은 어린이에 의한 사용에 대해 완전치 못한 것이며, 또한 차량에 탑승한 채 음식을 구매하는 것에서 제공되는 때에 차량 내에서의 사용에 완전치 못한 것이다. 또한, 환경에 관한 관심의 인식으로 인하여, 일부 소매점은 판매되거나 또는 소매점을 통하여 제공되는 제품에서 사용될 수 있는 재료의 유형에 제한을 두고 있다. 양념의 1회분 크기를 다룸에 있어서는, 양념의 건강안정성을 유지하기 위하여 그 안의 양념을 위한 유통기한 안정성이 중요하게 된다. 그 안정성은 예를 들어 산소에 대한 용기 재료의 투과성을 포함하여 다양한 요인들로부터 영향을 받을 수 있다.

[0011] 커버를 벗기려고 하는 때에 용기의 플랜지와 벗김가능한 커버 사이에 사용자의 손가락을 삽입하는 때에 사용자가 곤란함을 느끼는 점을 포함하여 그 밖에 다른 단점들이 있다. 커버와 플랜지 사이의 접합 관계는 커버를 적절히 잡는 것을 어렵게 한다.

[0012] 나아가, 운송을 위하여는 양념 용기가 밀착되게 배치되는 콤팩트한 형태로 포장하는 것이 바람직하지만, 용기의 구성형태를 때때로 이것을 어렵게 만든다.

## 발명의 내용

### 해결하려는 과제

[0013] 본 발명은 종래의 양념 용기의 단점을 해결하고 향상된 양념 용기를 제공하는 것을 목적으로 한다.

### 과제의 해결 수단

[0014] 본 발명을 위하여, "양념"이라는 단어는 큰 음식의 1회분을 향상시키는데에 이용되는 물질을 포함하는 것으로 넓게 해석되어야 한다. 따라서, 본 출원에서 사용되는 "양념"은 케찹, 마요네즈, 타르타르 소스 등과 같은 전통적인 양념들 뿐만 아니라, 소스, 젤리, 잼, 꿀 등과 같은 다른 식료품을 제한없이 포괄하도록 의도된 것이다.

[0015] 본 발명에 따른 개선된 양념 용기는 커버부 및 용기부를 포함한다. 용기부는 양념의 미리 결정된 체적을 수용하도록 비례적인 치수를 갖는 수용부를 포함하는 것이 바람직하다. 통상적으로는, 그 미리 결정된 체적은 소비자가 음식 소비 중에 개인적으로 사용하는 양념의 양에 해당된다.

[0016] 바람직하게는, 수용부와 용기부가 공칭 길이 및 공칭 폭을 갖는 전체적으로 평면형인 저부 표면을 포함한다. 저부 표면은 소비자에 의한 어떤 형태의 사용 중에 양념 용기를 지지하는 안정적인 표면을 제공한다. 또한 수용부는 공칭 폭과 공칭 길이와 관련하여 선택된 공칭 깊이를 가져서, 음식 제품이 수용부 안으로 밀어넣어 지거나 찍혀지는 때에 측방향으로 넘어지지 않게 안정적이고 낮으며 폭넓은 수용부가 제공된다.

[0017] 용기부는 수용부 주위로 실질적으로 연속적으로 연장된 플랜지를 포함하는 것이 바람직하다. 바람직하게는, 플랜지가 전체적으로 평면형이고, 전체적으로 평면형이고 평행한 저부 표면으로부터 이격된다. 수용부의 일 측부 그리고 플랜지의 위치에는 주둥이가 제공된다. 주둥이는 수용부의 상측 에지에서의 개구의 단면적보다 작은 단면적을 갖는다. 이와 같은 방식으로, 주둥이를 통한 양념의 접근성은, 수용부의 상측 에지를 통한 양념에의 접근성보다 훨씬 더 제한된다.

[0018] 바람직하게는, 용기부가, 커버부가 없는 때에도 수용부가 형상을 유지하기에 충분한 제1 휨 강성을 갖는 재료로 제작된다. 또한, 제1 휨 강성은 커버부가 없는 때에도 플랜지가 형상과 수용부에 대한 방위(orientation)를 유지하는 것을 보장하기에 충분하다. 이를 위하여, 용기부는 폴리에틸렌 테레프탈레이트(PET), 비결정질 폴리에틸렌 테레프탈레이트(APET), 배향성 폴리에틸렌 테레프탈레이트(OPET), 메칼라이즈드 폴리에틸렌 테레프탈레이트(MET-PET), 폴리에틸렌(PE), 저밀도 폴리에틸렌(LDPE), 리니어 저밀도 폴리에틸렌(LLDPE), 메탈로신 리니어 저밀도 폴리에틸렌(mLLDPE), 고밀도 폴리에틸렌(HDPE), 메탈로신 폴리에틸렌(mPE), 에틸렌 비닐 아세테이트(EVA), 폴리프로필렌(PP), 메탈라이즈드 배향성 폴리프로필렌(mOPP), 폴리스티렌(PS), 고충격 폴리스티렌(HIPS), 포일, 에틸렌 비닐 알코올(EVOH), 폴리아미드, 나일론, 폴리비닐 클로라이드(PVC), 2축 배향성

재료, 21 C.F.R. 파트 177 에 부합하는 재료, 및 이들의 조합으로 이루어진 군으로부터 선택된 재료로 제작될 수 있다. 용기부는 단일 재료의 층을 포함할 수도 있고, 용기부는 접합(bonding), 공동 압출(coextrusion), 등에 의하여 함께 결합된 구조로 형성된 복수의 층들로 제작될 수도 있는데, 여기에서 그 층들의 하나 이상은 위에서 설명된 재료의 군으로부터 선택된다. 뚜껑부를 위하여 사용되는 특정 성분에 무관하게, 수용부를 대면하는 뚜껑부의 모든 표면들은 음식에 대해 안전할 필요가 있다.

[0019] 용기부의 두께는 대략 3 밀 내지 대략 20 밀 사이의 범위 내에 있는 것이 바람직할 수 있다 (1밀은 0.001 인치임). 특정 재료와 두께가 선택됨에 따라서, 수용부의 저부 표면을 더 보강하는 것이 바람직할 수 있다. 그러한 보강은 저부 표면에 3차원적인 패턴을 엠보싱함으로써 수행될 수 있는바, 이로써 휨 강성이 증가될 수 있다. 필요하다면 3차원 패턴을 제공하기 위하여 로고가 이용될 수 있다.

[0020] 커버부는, 실질적으로 평면적이고, 용기부의 주변부와 실질적으로 동일한 주변부를 갖도록 구성된다. 또한, 커버부는 용기부의 플랜지를 실질적으로 덮는다. 그러나, 커버부는 제2 휨 강성을 갖는 재료로 제작되는 것이 바람직한데, 여기에서 커버부의 휨 강성은 용기부의 휨 강성보다 낮게 된다. 이와 같은 강성의 차이로 인하여, 커버부가 보다 유연하게 되고, 플랜지를 따라서 용기부로부터 보다 용이하게 분리될 수 있게 된다.

[0021] 커버부를 제작하는데 사용되는 재료는 용기부를 위하여 사용되는 재료와 같거나 상이할 수 있다. 따라서, 커버부의 재료는 PET, APET, OPET, MET-PET, PE, LDPE, LLDPE, mLLDPE, HDPE, mPE, EVA, PP, mOPP, PS, HIPS, 포일, EVOH, 폴리아미드, 나일론, PVC, 2축 배향성 재료, 21 C.F.R. 파트 177에 부합하는 재료, 및 이들의 조합으로 이루어진 군으로부터 선택될 수 있다. 통상적으로, 커버부의 두께는 대략 1 밀 내지 대략 5밀 사이의 범위 내에 있다. 커버부는 단일 재료의 층을 포함할 수 있고, 커버부는 접합, 공동 압출, 등에 의하여 함께 결합된 구조로 형성된 복수의 층들로 제작될 수도 있는데, 여기에서 그 층들의 하나 이상은 위에서 설명된 재료의 군으로부터 선택된다. 뚜껑부를 위하여 사용되는 특정 조성 성분에 무관하게, 수용부를 대면하는 뚜껑부의 모든 표면들은 음식에 대해 안전할 것이 필요하다.

[0022] 커버부와 용기부를 양념 패키지에 함께 유지시키기 위하여는, 커버부와 용기부 사이에 접착제가 배치되는 것이 바람직한데, 접착제는 플랜지 영역에서 수용부의 상부 에지를 에워싸도록 배치된다. 바람직하게는, 접착제가 음식 등급의 접착제이고, 예를 들어 열, 전자기, 또는 시간에 의하여 경화되는 통상적인 방식으로 경화될 수 있다. 바람직하게는, 접착제가 커버부 및/또는 용기부와 일체로 될 수 있다. 접착제가 커버부 및/또는 용기부를 접합시키게 하기 위하여, 열 및 압력이 적용될 수 있다. 대안적으로는, 분리된 단계에서 용기부의 수용부 주위에 접착제가 적용된다. 바람직하게는, 접착제가 주둥이와 정렬된 비-접합 부위를 형성하도록 적용되는데, 다른 부분에서는 주둥이를 둘러싼다. 필요하다면, 커버부와 수용부에 의하여 형성되는 밀봉된 격실을 한정하도록, 용기부와 커버부를 접착제가 접합시키는 것을 확실하게 하기 위하여 압력이 가해질 수 있다. 또한, 용기부의 플랜지와 뚜껑부 사이에서 주둥이와 전체적으로 정렬되게 비-접합 부위가 존재하도록 접착제가 적용된다.

[0023] 바람직하게는, 비-접합 부위가 용기 조립체의 주변부에서 주둥이의 반대측에 배치된다. 비-접합 부위는 뚜껑부의 에지에서 리프트 탭(lift tab)을 형성하도록 작용할 수 있다. 리프트 탭은, 수용부와 그 내용물을 노출시키도록, 용기부의 플랜지로부터 당겨질 수 있게끔 잡혀질 수 있다. 또한, 접착제는 실질적으로 각도를 이루는 부위와 같은 벗김 개시 부위가 비-접합 부위의 에지를 부분적으로 형성하도록 적용된다. 벗김 개시 부위는, 뚜껑부가 수용부의 옆에서 옆으로 연장된 접착제의 전체 선형 양만큼과 만나기 전에 뚜껑부가 탭에 의하여 용기부로부터 당겨짐에 따라서 만나게 되어, 조립된 패키지의 용기부와 뚜껑부 사이의 분리에 대한 감소된 저항성을 제공한다. 예를 들어, 필요한 개방력은 1 내지 5 파운드의 범위 내에 있을 수 있다. 필요한 개방 방식에 따라서, 비-접합 부위 및 벗김-개시부는 수용부의 반대측에 배치되거나 또는 주둥이와 정렬되어 배치될 수 있다. 그 위치와 무관하게, 뚜껑부가 용기부로부터 벗겨내진 때에는, 수용부가 노출되어서 양념 안에 음식 제품을 찍을 수 있게 된다.

[0024] 바람직하게는, 비-접합 부위에 있는 플랜지의 적어도 일 섹션이 커버부로부터 하향으로 멀리 굽혀져서, 커버부와 사이에 손가락 접근용 간극을 형성하여, 커버부의 수동 잡음을 용이하게 한다.

[0025] 주둥이에의 접근을 위하여, 주둥이에 횡단하도록 취약 부위가 배치되는 것이 바람직하다. 취약 부위는 주둥이의 근처에서 패키지 재료를 기계적으로 절단 또는 파손시킴으로써 제공될 수 있다. 취약 부위는 뚜껑부와 용기부를 절단함에 의하여 마련되어, 주둥이를 사이에 두고 한 쌍의 정렬된 슬롯이 배치될 수 있다. 대안적으로는, 취약 부위가 뚜껑부, 용기부, 또는 그 둘 다에 대해 레이저 새김을 행함으로써 제공될 수 있다. 그러면 주둥이가 노출되도록 조립된 용기의 단부가 취약 부위를 따라 파손될 수 있다. 그 다음에 조립된 용기

를 잠으로 인하여, 양념이 통제되는 방식으로 주둥이를 통해 밖으로 나올 수 있게 된다.

[0026] 조립된 패키지에서, 접착제는 용기가 50 파운드 이상의 힘을 받는 때에 터지지 않고 견딜 수 있는 충분한 강도를 갖는 것이 바람직하고, 더 바람직하게는 70 파운드 이상의 힘에 견딜 수 있는 강도를 갖는다.

[0027] 필요하다면, 용기 조립체는 판지 용기의 측벽에 대한 부착에 적합하게 될 수 있다. 이를 위하여, 용기에 한 쌍의 슬릿들이 제공될 수 있는데, 그 슬릿들은 뚜껑부 및 용기부 둘 다를 통하여 연장되고, 슬릿들은 한 쌍의 귀부들을 형성하도록 대칭적으로 배치되고 협력한다. 그 귀부들은 플랜지의 평면 밖으로 굽혀질 수 있는바, 이로써 (측부로부터 볼 때에) 각도를 이룬 후크를 형성한다. 뚜껑부와 용기부를 제작하는데 사용되는 재료의 탄성으로 인하여 종이 용기의 에지에 끼워지게 된다. 귀부들 및 이와 관련된 종이 용기 간의 파지(grip)를 더 향상시키기 위하여, 각 귀부의 표면이 적절히 처리될 수 있다. 예를 들어, 끈적끈적한 코팅이나 거친 표면이 그러한 목적으로 제공될 수 있다.

[0028] 필요하다면, 뚜껑부와 용기부 중의 어느 하나 또는 그 둘 다가 산소 통제 장벽 또는 산소 소기층을 포함할 수 있다. 그러한 장벽 층은 용기 조립체 내에 포장된 양념의 열화를 제거 또는 감소시키는데에 도움이 될 수 있다. 필요하다면, 뚜껑부와 용기부 중의 어느 하나 또는 그 둘 다가 불투명하게 될 수 있다. 불투명성은, 빛에 노출되면 제품이 시간에 따라 열화되는 경우에 있어서, 포장된 제품에 도움이 될 수 있다.

[0029] 용기 안에 포장된 양념이 케찹인 경우, 뚜껑부와 용기부를 위한 재료는 포장된 양념이 적어도 대략 6개월의 유통 기한을 갖도록 선택되는 것이 바람직하다. 유통 기한을 평가하기 위한 일 기술로서는  $L^*a^*b^*$  색상 공간에서 작동하는 색도계(colorimeter)를 이용하는 것이 있다. 유통 기한은 포장된 제품의 색상 성분의 열화를 그 색상 공간에서의 측정치에 따라서 모니터링(monitoring)함으로써 평가될 수 있다. 예를 들어, 유통 기한은  $L^*$  값 및/또는  $a^*/b^*$ 의 비율이 특정 기간 동안에 특정된 양보다 많이 열화되지 않게끔 함(예를 들어, 6개월에 걸쳐서 10% 미만)으로써 판별될 수 있다.

[0030] 바람직하게는, 플랜지와 커버 사이의 비-접합 부위에서 플랜지의 적어도 일 섹션이 커버부로부터 멀리 아래로 오프셋되어서 커버부와와의 사이에 커버부의 손에 의한 파지를 용이하게 하는 손가락 접근용 간극이 형성된다.

[0031] 측벽은 주둥이의 배출 단부로부터 오프셋된 위치에서 주둥이의 아래에 배치된 전방부를 포함하는 것이 바람직하다. 측벽 전방부의 상측 섹션은, 주둥이에 대해 하향으로 연장되고, 복수의 용기들이 패키지로 조립된 때에 측벽 전방부의 상측 섹션이 다른 용기의 플랜지의 후방부에 접촉됨에 의하여 주둥이가 상향으로 변위되는 것을 방지하도록 구성된다. 이것은 측벽 전방부의 상측 섹션이 플랜지의 평면에 대해 실질적으로 직각인 방위를 갖도록 함으로써 이루어지는 것이 바람직하다. 따라서, 복수의 용기들이 용기의 포장 또는 운송에 있어서 부분적으로 겹쳐지는 관계로 배치될 수 있게 되고, 이 때 그들의 주둥이들이 정렬된 채로 유지되며, 또한 일 용기의 플랜지의 후방 단부가 인접한 용기의 측벽 전방부의 상측 섹션에 접촉하여서, 인접한 용기의 주둥이가 눈에 덜 정도로 상향으로 변위되지 않게 된다.

### 발명의 효과

[0032] 본 발명에 의하여, 종래의 양념 용기의 단점을 해결하는 향상된 양념 용기가 제공된다.

### 도면의 간단한 설명

[0033] 본 기술분야에서 통상의 지식을 가진 자가 하기의 첨부 도면들과 함께 발명의 상세한 설명을 읽음으로써 본 발명의 많은 목적들 및 효과들이 이해될 것인바, 그 도면들에서 유사한 요소들에 대하여는 유사한 참조 번호들이 부여되었다.

도 1은 양념 용기의 사시도이고;

도 2는 바닥 표면이 상부에 위치된 양념 용기의 거꾸로된 사시도이며;

도 3은 양념 용기의 저부 평면도이고;

도 4는 양념 용기의 측면도이고;

도 5는 양념 용기의 상부 평면도이고;

도 6은 양념 용기의 단부 입면도이고;

도 7은 제2 실시예에 따른 양념 용기의 상부 평면도이고;



- 도 8 은 제3 실시예에 따른 양념 용기의 상부 평면도이고;
- 도 9 는 도 5 의 9-9선을 따라 취한 확대 단면도이고;
- 도 10 은 도 9 의 원 부분의 주둥이의 확대 상세도이고;
- 도 11 에는 짜냄을 위하여 개방된 양념 용기가 도시되어 있고;
- 도 12 에는 도 1 의 양념 용기의 단면이 찍음을 위한 접근 형태로 도시되어 있고;
- 도 13 은 제4 실시예에 따른 양념 용기의 상부로부터 본 사시도이고;
- 도 14 는 제4 실시예에 따른 양념 용기를 도 13 의 14-14 선을 따라 취한 단면도이고;
- 도 15 는 제4 실시예에 따른 양념 용기의 사시도이고;
- 도 16 은 제5 실시예에 따른 양념 용기의 상부 평면도이고;
- 도 17 은 제5 실시예에 따른 양념 용기의 측면도이고;
- 도 18 에는 제5 실시예가 음식 용기와 조합된 형태가 도시되어 있고;
- 도 19 에는 도 18 의 측부 입면도이고;
- 도 20 은 제6 실시예에 따른 양념 용기의 사시도이고;
- 도 21 은 제6 실시예에 따른 양념 용기의 거꾸로된 사시도이고;
- 도 22 는 제6 실시예의 상부 평면도이고;
- 도 23 은 제6 실시예의 저부 평면도이고;
- 도 24 는 제6 실시예의 측면도이고;
- 도 25 는 제6 실시예의 단부 입면도이고;
- 도 26 은 제6 실시예의 단면도로서, 여기에는 짜냄을 위한 주둥이에의 접근과 개방이 도시되어 있고;
- 도 27 은 제6 실시예의 단면도로서, 여기에는 찍음을 위한 접근과 개방이 도시되어 있고;
- 도 28 은 제7 실시예에 따른 양념 용기의 상부 후방 사시도이고;
- 도 29 는 제7 실시예에 따른 양념 용기의 저부 후방 사시도이고;
- 도 30 은 제7 실시예에 따른 양념 용기의 상부 전방 사시도이고;
- 도 31 은 제7 실시예에 따른 양념 용기의 저부 전방 사시도이고;
- 도 32 는 제7 실시예에 따른 양념 용기의 상부 평면도이고;
- 도 33 은 제7 실시예에 따른 양념 용기의 저부 평면도이고;
- 도 34 는 제7 실시예에 따른 양념 용기의 측면도이고;
- 도 35 는 제7 실시예에 따른 양념 용기의 전방 입면도이고;
- 도 36 은 제7 실시예에 따른 양념 용기의 후방 입면도이고;
- 도 37 은 제7 실시예에 따른 복수의 양념 용기들이 함께 조립된 상태를 도시하는 상부 전방 사시도이고;
- 도 38 은 도 37 에 도시된 양념 용기들의 조립체의 상부 평면도이고;
- 도 39 는 도 37 에 도시된 양념 용기들의 조립체의 전방 입면도이고;
- 도 40 은 도 37 에 도시된 양념 용기들의 조립체의 측면도이고;
- 도 41 은 도 34 와 유사한 것으로서, 제8 실시예의 양념 용기의 측면도이다.

#### 발명을 실시하기 위한 구체적인 내용

도 1 을 참조하면, 본 발명의 제1 실시예에 따른 양념 용기(20)가 1회분의 개별 양념으로서 시판되고 소비자

[0034]

에게 전달되기에 적합하게 되어 있다. 양념 용기(20)는 용기부(container portion) 또는 컵부(cup portion)(22)(도 2 참조)와 뚜껑부(lid portion) 또는 커버부(커버부)에 의하여 형성되는데, 그 부분들은 플랜지(flange; 26)를 따라서 접착제에 의하여 함께 밀봉되어 있다.

[0035] 뚜껑부(24)는, 폴리에틸렌 테레프탈레이트(polyethylene terephthalate; PET), 비결정질 폴리에틸렌 테레프탈레이트(amorphous polyethylene terephthalate; APET), 배향성 폴리에틸렌 테레프탈레이트(oriented polyethylene terephthalate; OPET), 폴리에스테르(polyester; PE), 저밀도 폴리에스테르(low density polyester; LDPE), 리니어 저밀도 폴리에스테르(linear low density polyester; LLDPE), 메탈로신 리니어 저밀도 폴리에스테르 (metallocene linear low density polyester; mLLDPE), 고밀도 폴리에스테르 (high density polyester; HDPE), 메탈로신 폴리에스테르 (mPE), 에틸렌 비닐 아세테이트(ethylene vinyl acetate; EVA), 폴리프로필렌(polypropylene; PP), 고충격 폴리스티렌(high impact polystyrene; HIPS), 포일(foil), 에틸렌 비닐 알코올(ethylene vinyl alcohol; EVOH), 폴리아미드(polyamide), 나일론(Nylon), 폴리비닐 클로라이드(polyvinyl chloride; PVC), 및 이들의 조합으로 이루어진 군으로부터 선택된 재료로 제작되는 것이 바람직하다. 포일이 사용되는 경우, 그 포일은 알루미늄 포일 또는 다른 금속의 포일일 수 있다. 통상적으로, 뚜껑부(24)의 두께는 대략 1 내지 5 밀(mi)의 범위 내에 있을 것이다. 보다 바람직하게는, 뚜껑부(24)가 대략 1 내지 3 밀의 범위 내에 있는 두께를 가질 수 있다. 뚜껑부(24)의 두께는 컵부보다 더 유연하게 되도록 선택되는데, 이것은 뚜껑부(24)가 접착제의 끈끈함을 극복하여 컵부로부터 멀리 당겨질 수 있도록 충분한 인장 안정성을 갖도록 하고, 또한 잡을 수 있으면서도 과도하게 미끄럽지 않는 표면 조직을 갖도록 하기 위함이다. 뚜껑부(24)는 플랜지(26)의 주변부에 실질적으로 대응되는 주변 윤곽을 갖는 것이 바람직하다.

[0036] 뚜껑부(24)는 선택된 단일 재료의 층을 포함할 수 있는 한편, 뚜껑부(24)는 접합, 통합 압출, 또는 다른 방식으로 함께 접합된 구조로서 형성된 복수 층들로서 제작될 수도 있는데, 여기에서 그 층들의 하나 이상의 위에서 기재한 재료들의 군으로부터 선택된다. 뚜껑부(24)에 사용되는 특징의 복합 구성에 무관하게, 포장되는 양념을 향하는 뚜껑부(24)의 모든 표면은 음식에 대해 안전할 것이 요망된다. 포장된 양념이 시간의 흐름에 따라 산소 열화를 겪게 되는 것이면, 뚜껑부(24)는 그 구조에 산소 소기층(oxygen scavenger layer) 또는 산소 통제층(oxygen control layer)을 포함할 수 있다. 산소 통제층을 위한 적합한 일 재료는 EVOH인데, 이것은 산소 장벽으로서 기능할 수 있을 뿐만 아니라, 습기 장벽으로서도 기능할 수 있다. 양념에 따라서는, 뚜껑부(24)를 형성하는 재료가 투명, 반투명, 또는 불투명할 수 있다. 또한 그 재료는 필요하다면 착색될 수 있다.

[0037] 뚜껑부(24)를 위하여 허용가능한 재료의 조합은 다양하지만, 뚜껑 적층체에 유용한 것으로 알려진 일부 조합들은 아래의 표에 기재되어 있다.

표 1

표 1 - 뚜껑 적층체 구조
PET / 포일 / LDPE-기반 밀봉재(LDPE-based sealant)
PET / 포일 / EVA-기반 밀봉재(EVA-based sealant)
PET / LDPE-기반 밀봉재(LDPE-based sealant)
OPET / PE / 포일 / LDPE / mLLDPE
OPET / PE / 포일 / PE / mLLDPE
메탈로신 PE
EVA
PET / MET-PET / EVA-기반 밀봉재

[0039] 컵부(22)(도 2 참조)는, 전체적으로 사각형일 수 있는 전체적으로 평면형인 저부 표면(bottom surface; 32)을 포함하고 플랜지(26)으로부터 멀리 연장된 수용부(30)를 포함한다. 또한, 수용부(30)는 저부 표면(32)과 플랜지(26) 사이에서 연장된 측벽(36)을 포함한다. 플랜지(26)는, 에지(edge; 40)(도 2 참조)로부터 전체적으로 방사상으로 연장되고, 또한 뚜껑부(24)가 적용될 때까지 노출되는 실질적인 면적을 한정한다. 또한, 수용부의 일 측부는 전체적으로 삼각형 또는 전체적으로 사다리꼴인 표면(34)을 포함할 수 있는데, 그 표면(34)은 전체적으로 평면형인 플랜지(26) 및 저부 표면(32)에 대해 경사진다. 수용부(30)의 일 측부에는 주둥이(38)가 제공된다. 바람직하게는, 컵부(22)가, 도 5의 평면에 직각으로 연장되고 선 9-9와 전체적으로 일치하는 길이방향 평면을 중심으로 대칭이 되도록 설계된다.

[0040] 뚜껑부(24)가 제 위치에 있는 때에, 뚜껑부(24) 및 경사 표면(inclined surface; 34)과 결합된 컵부(22)의 대

칭성은, 수용부 측에서 깔대기 또는 수렴하는 단면 영역을 형성하여서, 그 깔대기가 주둥이(38)와 소통된다. 따라서, 주둥이(38)는 수용부(34)의 상부 에지에서 노출되는 단면적보다 훨씬 더 작은 단면적을 갖게 된다.

[0041]

바람직하게는, 컵부(22)(도 3 참조)가, 뚜껑부의 제작에 사용되는 적층체보다 더 단단한 재료로 제작된다. 따라서, 컵부(22)의 휨 강성은 뚜껑부(24)의 휨 강성을 능가한다. 강성에 있어서의 차이는, 조립된 용기의 개방 및 분리를 위하여 뚜껑부가 보다 용이하게 변형되는 것을 가능하게 한다. 컵부(22)는 뚜껑부(24)보다 더 강직하지만, 컵부(22)는 손 압력 - 즉, 사람의 맨손의 손가락들에 의한 압력 - 에 의하여 찌여짐으로써 휘어질 수 있는 충분한 유연성을 갖는 것이 바람직하다. 그럼에도 불구하고, 컵부(22)는 그러한 힘이 존재하지 않는 때에는 변형되거나 휘어지지 않을 정도의 충분한 강직성을 갖는다. 그러한 제한사항들을 가진 상태에서 뚜껑부(24)가 없는 때에는, 컵부(22)가, 양념을 흘리지 않고서 보유할 수 있는 충분히 견고한 용기를 제공하도록, 저부 표면에 의하여 지지될 수 있다. 이와 관련하여, 수용부의 주변부(40)로부터 외향으로 연장된 전체적으로 평면형인 플랜지(26)도 컵부(22)의 수용부 부위를 강직하게 하는 기능을 수행한다.

[0042]

어떤 적용예들에서는, 저부 표면(32)(도 4 참조)이 증가된 강직성(stiffness)을 갖도록 하는 것이 바람직할 수 있다. 그러한 증가된 강직성은, 저부 표면(32)에 엠보싱 특징부(embossed feature; 44)를 제공함으로써 이루어질 수 있다. 그러한 엠보싱 특징부(44)는, 필요하다면 경사 표면(34)에 연장될 수도 있다. 일부 적용예들에서는, 그 엠보싱 특징부(44)가 제조사의 로고를 포함할 수 있다. 향상된 강직성은 저부 표면(32)의 평면에 대해 상대적인 엠보싱 특징부(44)의 깊이로부터 얻어질 수 있다.

[0043]

일반적으로, 컵부(22)가 제작되는 재료는 뚜껑부(24)에 사용가능한 재료와 동일한 군(group), 즉 PET, APET, OPET, MET-PET, PE, LDPE, LLDPE, mLLDPE, HDPE, mPE, EVA, PP, mOPP, PS, HIPS, 포일, EVOH, 폴리아미드, Nylon, PVC, 2축 배향성 재료, 21 C.F.R. 파트 177에 부합하는 재료, 및 이들의 조합으로 이루어지는 군으로부터 선택될 수 있다. 포일이 사용되는 경우, 그 포일은 알루미늄 포일, 또는 다른 금속 포일일 수 있다. 전형적으로, 컵부(22)의 두께는 대략 3 밀 내지 대략 20 밀의 범위 사이에 있을 것이다. 보다 바람직하게는, 컵부(22)가 대략 8 밀 내지 대략 12 밀 사이의 범위 내에 있는 두께를 가질 수 있다. 컵부(22)의 두께는 뚜껑부(24)보다 덜 유연하도록 선택되어서, 뚜껑부(24)가 접착제의 끈끈함을 극복하여 컵부(22)로부터 멀리 당겨질 수 있다.

[0044]

뚜껑부(24)와 관련하여, 컵부(22)를 위한 재료의 특정 조합이 특히 적합한 것으로 알려진바, 아래의 표에 기재된 바와 같다.

표 2

[0045]

표 2 - 적합한 컵부 재료 조합
PVC / 접착층(adhesive layer) / 밀봉 필름(sealant film)
APET / 접착층 / 밀봉 필름
APET / 밀봉 필름
PP / 접착층 / 밀봉 필름
HIPS
APET / EVOH
APET / PE / EVOH / PE
APET / HDPE / EVOH / LDPE
APET / Nylon / APET
APET / Nylon / EVOH
PS / EVA / EVOH / EVA / 밀봉재

[0046]

양념 용기(20)의 수용부는 양념의 적합한 개별 제공량(serving)을 담는 크기를 갖는 것이 바람직한바, 예를 들어 대략 1 온스(ounce)의 공칭 체적을 갖는 것이 바람직하다. 이보다 더 크거나 작은 공칭 체적도 본 발명의 범위 내에 있는 것이지만, 이 공칭 체적은 일반적으로, 통상적인 개인이 필요로 하는 특정 양념의 양에 해당될 것이다. 도 3 에 도시된 바와 같이, 패키지(package)의 수용부는, 에지(40)의 위치에서 대향된 측벽들 사이의 최대 거리에 대응되고 대향된 측벽들 사이에서의 대칭 평면에 횡방향으로 연장된 공칭 폭과, 에지(40)의 위치에서 수용부의 측벽들 사이의 최대 길이에 해당하고 그 대칭 평면을 따라 측정된 공칭 길이와, 그 대칭 평면에서 측정되되 저부 표면(32)으로부터 플랜지(26)까지 연장된 공칭 깊이(도 4 참조)를 갖는다. 이 공칭 치수들은 수용부에 있어서의 공칭 체적 용량을 한정한다.

[0047]

컵부(22)의 다른 중요한 특징은 넘어짐(tipping)에 대한 측방향의 안정성이다. 또한, 위와 같은 공칭 치수들



은 적절한 넘어짐 안정성을 제공하는 기준을 수립하는데에 이용될 수 있다. 보다 구체적으로, 공칭 폭에 대한 공칭 높이의 비율은 대략 0.5 미만인 것이 바람직하고, 0.45 미만인 것이 더 바람직하다. 또한, 공칭 길이에 대한 공칭 높이의 비율은 대략 0.3 미만인 것이 바람직하고, 대략 0.26 미만인 것이 더 바람직하다. 컵부(22)의 수용부가 이 범위 내의 공칭 치수들을 갖는 때에는, 수용부가 충분히 안정적이어서, 음식 제품을 수용부 내부에 담겨진 양념에 찍는 때에도 넘어지지 않게 된다.

[0048] 뚜껑부(24)와 컵부(22)는, 주위 환경으로부터 격리되는 캡슐화된 체적을 한정하도록, 음식-등급(food-grade) 접착제를 사용하여 함께 밀봉된다. 밀봉을 수행하기 위한 일 기술로서는, 컵부(22)의 내측과 뚜껑부(24)의 내측에 열-밀봉성 층(heat-sealable layer)을 포함하도록 하는 것이다. 플랜지(26)에 열과 압력을 적용하면, 인접한 표면들이 함께 접합되어서 수용부의 에지(40)의 주변을 둘러싸는 적절한 밀봉부를 형성한다. 대안적으로는, 용기의 재료에 부합하는 적합한 음식-등급의 접착제가 사용될 수 있다. 그 접착제는 수용부의 에지(40)(도 3 참조)를 둘러싸되 그와 접촉하지는 않도록 적용되는 것이 바람직한바, 즉 접착제와 에지(40) 사이에는 약간의 공간이 존재하는 것이 바람직하다. 또한, 접착제는 주둥이(38)을 덮지 않도록 적용된다. 바람직하게는, 양념 용기가 그 밀봉부의 터짐이나 파손 없이 적어도 대략 50 lbs의 힘을 견딜 수 있도록 된다. 대략 70 lbs의 힘이 가해져도 그 밀봉부가 터지지 않는 것이 더 바람직하다.

[0049] 바람직하게는, 그 접착제가 플랜지(26)의 주변 에지(50)까지 연장되되, 수용부의 일 측부에서 접합되지 않은 부위(52)가 제공된다. 그 접합되지 않은 부위, 즉 비-접합 부위(52)는, 플랜지의 주변 에지(50)로부터, 플랜지(26)에 접착에 의해 연결되지 않은 뚜껑부(24)의 당김-탭 부분(54)(도 5 참조)이 손가락들에 의하여 잡혀질 수 있을 정도로 크게 되기에 충분한 거리만큼, 플랜지(26)를 따라서 내향으로 연장된다. 대략 0.5인치 이상의 거리는 당김-탭(54)으로서 잡혀질 수 있다. 본 기술분야에서 통상의 지식을 가진 자는, 플랜지(26)(도 3 참조)로부터 뚜껑부를 벗겨내려고 하는 시도가 밀봉부의 폭으로 인하여 어렵다는 것을 이해할 것이다. 그러나, 대칭 평면과 정렬된 전체적인 각도 특징부(angular feature; 56)를 포함시키고, 비-접합 부위(52)의 일 에지의 일부분을 한정함으로써, 뚜껑부를 플랜지(26)로부터 벗겨내는데에 필요한 힘이 감소되게 하는 벗김-개시부(peel-initiator)가 제공되게 되었다. 비-접합 부위의 에지에 벗김-개시부를 포함시키는 것은, 실질적으로 뚜껑부가 용기로부터 분리됨에 있어서의 용이성을 향상시킨다.

[0050] 앞선 설명으로부터, 본 발명이 속하는 기술분야에서 통상의 지식을 가진 자는, 탭(54)을 잡아 컵부(22)의 플랜지(26)로부터 뚜껑부(24)를 당김으로써 수용부와 그 안의 내용물을 노출시킬 수 있다는 것을 이해할 것이다. 이러한 과정을 통하여, 음식 제품을 양념 안에 찍을 수 있도록 용기가 준비된다. 그러나, 본 발명의 용기에서는 다른 개방 방안도 가능하다. 보다 구체적으로, 그 용기에는 주둥이(38)의 근처에 취약한 부위가 제공될 수 있는바, 이것은 뚜껑부(24)의 제거에 대한 대안으로서 주둥이(38)를 개방하기 위한 것이다. 그 취약 부위는, 예를 들어 주둥이(38)의 근처에 정렬된 한 쌍의 슬릿들(slits; 60, 62)을 포함할 수 있다. 그 슬릿들(60, 62)은 서로에 대해 정렬되고 주둥이(38)를 사이에 두고 있다. 그 슬릿들(60, 62)은 뚜껑부(24)와 컵부(22) 둘 다의 두께에 걸쳐서 연장될 수 있다. 이와 같은 구성에 의하면, 용기(20)의 원위 단부(distal end)가 굽혀짐으로써 용기의 재료를 파손시켜서 주둥이(38)를 통한 수용부 안으로의 채널(channel)이 노출될 수 있다. 이 때 수용부에 압력을 가하면, 직접적으로 통제되고 정해진 방식으로 양념이 주둥이(38)를 통해서 짜여져 나올 수 있게 된다.

[0051] 정렬된 슬릿들(60, 62)은, 양념 용기(20)의 조립 전, 중, 또는 후에 용기에 형성될 수 있다. 그러나, 정렬된 슬릿들(60, 62)을 형성하는 효과적인 기계적인 방법은, 뚜껑부(24)가 컵부(22)에 적용되고 그에 접촉식으로 연결됨과 동시에 형성하는 것이다. 대안적으로는, 주둥이(38) 주위에서 용기를 취약하게 하기 위하여, 레이저 새김 공정(laser scoring process)이 채택될 수 있는데, 이로써 용기의 단부가 스냅핑(snapping) 또는 비틀림에 의해 분리되어서 주둥이 통로의 단부가 노출될 수 있다.

[0052] 뚜껑부(24), 컵부(22), 및 접착제를 위하여 선택되는 재료는, 양념이 요망되는 유통기한을 갖도록 선택되는 것이 바람직하다. 케찹과 같은 양념의 경우, 적어도 6개월의 유통기한이 바람직하다. 케찹과 같은 양념에 있어서는, 양념의 색상 특성에 있어서의 변화에 의하여 유통기한이 평가될 수 있다. 그러므로, 색도 분석(colorimetric analysis)를 이용하여 유통 기한의 시험이 이루어질 수 있다. 헌터 랩 색상 공간(Hunter Lab color space) 및 L\*a\*b\* 색상 공간(L\*a\*b\* 색상 공간)은 임의의 특정 색상을 정의하기 위하여 세 개의 좌표들을 이용한다. 예를 들어, L\*a\*b\* 색상 공간에서는, L\*, a\*, 및 b\* 좌표들이 3차원의 색상 공간을 정의한다. L\* 성분은 밝기의 측정치에 해당되고 사람 육안의 인지와 특히 잘 관련된다. L\* 값은 순수한 검정에 해당되는 0 으로부터 순수한 백색에 해당되는 100 사이의 범위를 갖는다. a\* 좌표는 적색/마그네타색(magenta)과 녹색 사이의 색상 위치의 측정치에 해당되는데, 음의 값은 녹색을 나타내고 양의 값은 마그네타를 나타낸다.

b\* 성분은 황색과 청색 사이의 색상 위치의 측정치에 해당되고, 음의 값은 청색을 나타내며, 양의 값은 황색을 나타낸다. 따라서, 시간의 흐름에 따른 채도의 색상 변화는 L\*, a\*, 및 b\*, 또는 L, a, b 성분들의 값 및 그 변화에 의하여 평가될 수 있다. 유통 기한 분석을 위하여는, 밝기 성분(L\* 또는 L)이 유통 기한과 관련되는 신뢰성있는 파라미터(parameter)를 제공하는 것을 알려졌다. 보다 구체적으로는, L\* 성분 값이 유통 중에 최초의 값의 대략 10% 범위 내에서 유지되는한, 유통 기한의 요건이 충족된다. 또한, a\*/b\* 또는 a/b의 비율도 제품의 열화를 나타낸다. 따라서, 경우에 따라서는, L\* (또는 L) 성분 및 a\*/b\* (또는 a/b) 비율이 그들 각각의 최초 값의 대략 10% 범위 내로 유지되는 때에 유통 기한의 충족이 판별될 수 있다. 시간의 흐름에 따른 다른 양념의 유통 기한도 L\*a\*b\* 색상 공간 성분들 중의 하나 이상을 이용함으로써 색도 분석에 의해 평가될 수 있다.

[0053] 본 발명의 대안적인 실시예가 도 7에 도시되어 있다. 이 구성에서는, 벗김-개시부(56') 및 인접한 밀봉부가, 제1 실시예의 단계적으로 증가하는 저항과는 달리 점진적으로 증가하는 저항을 나타내게끔 벗김-개시부가 밀봉부에 섞이는 방식으로 구성된다. 이와 같은 구성은, 벗김-개시부(56')에 의해 종료되는 밀봉부의 각도적으로 수렴하는 부분에 있어서의 특징을 갖는다.

[0054] 본 발명의 또 다른 실시예는 뚜껑부(24)와 컵부(도 8 참조) 사이에 접착 접합부에 한 쌍의 벗김-개시부 구조를 포함한다. 이 구성에서, 벗김-개시부(64, 66)는 접착 밀봉부의 대응되는 모서리부들에 제공된다. 이와 같은 구성에 따르면, 뚜껑부(24)는 양 모서리로부터, 벗겨냄을 개시하는데에 필요한 힘이 감소된 채로 벗겨낼 수 있다.

[0055] 양념 용기(20)를 조립하기 위하여, 컵부(22)는, 수용부 내에 계량된 체적의 양념(70)(도 9 참조)을 퇴적(deposit)시키는 분배 메카니즘(dispensing mechanism)에 대해 노출될 수 있다. 공급되는 계량된 체적은 수요부의 실제 체적보다는 적어서, 양념 위로 약간의 헤드 공간(head space)이 존재하게 된다. 접착제가 플랜지(26)에 적용된 후, 뚜껑부(24)는 컵부(22)에 겹쳐지는 관계로 위치되고 그에 밀봉된다. 이로 인하여 귀결되는 구조는, 뚜껑부(24)와 컵부(22)를 접합시키는 접착제(72)를 포함하게 된다 (도 10 참조).

[0056] 다른 실시예의 양념 용기(20)(도 7 참조)에서, 비-접합 부위(54)는 대칭 평면의 방향에서의 폭이 관련되는 한에서 확장될 수 있다. 벗김-개시부(56') 및 이와 관련된 구조를 제외하고는, 이 실시예의 양념 용기(20)는 도 1 내지 도 6과 관련하여 위에서 설명된 실시예와 동일한 특징 및 특성을 갖는다. 따라서, 그러한 공통적인 특징들은 여기에서 반복되지 않을 것이다. 이 제2 실시예의 벗김-개시부(56')는 제1 실시예에서보다 부위(54) 안으로 더 멀리 연장되지만, 접착 밀봉부(70)는 수요부의 예지 주위에서 실질적으로 균일한 폭을 갖는다. 여기에서, 벗김-개시부(56')는 실질적으로 셰브론(chevron), 카렛(caret), 또는 컬리 브라켓(curl bracket)과 같은 형상을 갖는다. 또한, 벗김-개시부(56')는 전체적으로는 주둥이(38)와 길이방향으로 정렬되면서도 주둥이(38)로부터 수용부의 반대 측에 위치된다. 이러한 구성에 의하면, 패키지를 개방하기 위한 대안적인 구조들이 서로로부터 분리되어서, 사용자 또는 소비자가 짜냄을 위하여 주둥이(38)를 파손 또는 찢음으로써 양념 용기를 개방할 것인지, 아니면 찍어먹음을 위하여 용기(20)가 사용될 수 있도록 뚜껑부(24)를 벗겨낼 것인지에 관하여 의식적인 결정을 내릴 수 있게 된다.

[0057] 다른 실시예(도 8 참조)에서, 양념 용기(20)는 벗김-개시부에 있어서의 상이한 위치 및 구조를 갖지만, 그 외에는 도 1 내지 도 6과 관련하여 위에서 설명된 바와 같으므로, 그 동일한 설명에 관하여는 여기에서 반복하지 않는다. 이 실시예에서는, 한 쌍의 벗김-개시부들(64, 66)이 제공되고, 각 벗김-개시부(64, 66)는 수용부의 모서리와 전체적으로 정렬된 접착 밀봉부(70)의 대응되는 모서리에 위치된다. 어떤 소비자들은 뚜껑부(24)를 모서리로부터 벗겨내기 시작하는 것을 보다 직감적이라고 또는 보다 용이하다고 생각할 수 있다는 점을 감안할 때, 벗김-개시부들(64, 66)의 모서리 위치는 벗김 개방을 용이하게 하는 것이다. 도시된 바와 같이, 벗김-개시부들(64, 66)은 양념 용기의 대칭 평면에 대해 대칭적이어서, 소비자 또는 사용자가 벗김 개방 과정을 시작함에 있어서 어느 모서리든지 무작위적으로 선택될 수 있다.

[0058] 단 하나의 벗김-개시부가 사용되고 그 벗김-개시부가 대칭 평면으로부터 오프셋(offset)된 양념 용기의 모서리부에 위치되는 것 또한 본 발명의 범위 내에 속하는 것이다. 그러한 용기는 도 8의 실시예와 유사하게 보일 수 있지만, 벗김-개시부들(64, 66) 중의 단 하나만이 존재한다는 점이 상이하다. 이러한 실시예에서는 소비자의 주의를 벗김 개시를 위한 적절한 모서리부에 집중시키도록 뚜껑부(24)의 외측 표면에 방향이 제공될 수 있다. 대안적으로는, 컵부(22) 및 뚜껑부(24)가 일 모서리부에서 접착선에 보다 가깝게 깎일(trim) 수 있는데, 이 경우에는 벗김-개시부와 다른 모서리부로부터의 탭 돌출부가 남겨져서, 벗김-개시부가 중앙에 위치하든 또는 용기의 다른 모서리부에 위치하든, 벗김 유형의 개방이 그 벗김-개시부에서 필연적으로 이루어질 것이다. 재차 기술하건데, 그러한 양념 용기의 특징들은 도 1 내지 도 6과 관련하여 위에서 설명되었고, 따

라서 여기에서 반복하지 않는다.

[0059] 양념 용기(20)를 이용하기 위하여는, (도 11 참조), 양념을 제어되게 분배되도록 할 것인가 또는 수용부에 대한 완전한 접근성을 가질 것인가를 소비자가 초기에 결정한다. 제어된 분배를 원할 경우에는, 용기의 단부가 취약 부위의 위치에서 파손 또는 비틀림되어 떨어져 나가게 되어 주둥이(38)의 단부가 노출된다. 수용부 부위에 손가락 압력을 가함에 의하여, 양념이 주둥이 밖으로 짜여져 나오게 되어서, 양념이 음식 제품에 제어된 방식으로 그리고 선택적으로 방향성을 가지고 적용될 수 있다. 양념에 대한 보다 완전한 접근성을 원할 경우에는(도 12 참조), 탭(54)이 플랜지로부터 당겨져 벗김-개시부를 지나게 되어 수용부의 상측 에지로부터 멀리 당겨짐으로써 수용부가 원하는 만큼(또는 완전히) 노출될 수 있게 된다.

[0060] 또 다른 실시예의 양념 용기(20)(도 13 참조)는 벗김-개시부(84)의 위치가 상이하다. 이 양념 용기의 특징에 대하여 구체적으로 설명되지 않은 사항은 도 1 내지 도 6 과 관련하여 설명된 바와 같고, 따라서 여기에서 반복하지 않는다. 이 구성에서는, 벗김-개시부(84)가, 주둥이(38)와 정렬되고, 주둥이(38)가 컵부(22)의 수용부와 벗김-개시부(84) 사이에 있게 되는 위치를 갖는다 (도 14 참조). 여기에서, 컵부(22)의 플랜지(26)는 혀부(tongue; 80)를 포함하는데, 이 혀부는 전체적으로 사각형의 것으로서 주둥이(38)에 대하여 대칭적으로 배치되고 또한 주둥이를 넘어 연장된 것일 수 있다. 벗김-개시부(84)는 수용부 및 주둥이(38)로부터 멀리 외향으로 지향된, 전체적으로 각도를 갖거나 전체적으로 뾰족한 형태를 가지면서, 수용부 및 주둥이와 전체적으로 정렬될 수 있다. 바람직하게는, 혀부(80)가 벗김-개시부(84)를 0.5 인치 이상의 거리만큼 벗어나도록 연장된다. 뚜껑부(24)(도 13 참조)도 혀부(82)를 포함하는데, 그 혀부(82)는 컵부의 혀부(80)와 일치되고 그와 겹쳐지도록 적합한 크기로 구성된다.

[0061] 양념 용기(20)를 개방하기 위하여, 뚜껑부(22)의 혀부(86)(도 14 참조)가 잡혀져서 컵부(22)의 혀부(80)로부터 멀리 벗겨지는데, 예를 들어 화살표(86)의 방향으로 벗겨진다. 벗김-개시부(84)에서 분리가 시작된 후에는, 뚜껑부(22)의 혀부(82)가 주둥이(38)의 단부를 노출시킨다. 이 지점에서, 양념 용기(20)가 사용자에게 의하여 짜여짐으로써, 양념이 통제되고 용이하게 지향되는 방식으로 주둥이(38)를 통하여 나올 수 있게 된다. 뚜껑부(24)는 주둥이가 노출될 때에 멈추지 않고서 컵부(22)의 혀부(80)로부터 더 멀리 벗겨질 수 있는데, 이로써 수용부의 전체 또는 일부가 노출되며 또한 그 안의 양념(70)이 노출된다. 따라서, 용기(20)는 음식 제품을 위하여 찍어먹는 용도의 용기로서 제공될 수 있다. 본 기술분야에서 통상의 지식을 가진 자는, 뚜껑부가 주둥이를 개방하거나 또는 수용부를 개방하기만 할 필요는 없다는 것을 이해할 것이다. 필요하다면, 소비자는 먼저 주둥이를 개방하여 주둥이를 통해서 양념의 일부를 분배시킨 후에, 수용부가 노출되도록 뚜껑부를 개방하여서 찍어먹기 위하여 양념의 일부를 사용할 수도 있다. 나아가, 필요하다면, 뚜껑부는 부분적으로 개방되거나 또는 완전히 제거될 수 있다.

[0062] 다른 실시예의 양념 용기(20)(도 16 참조)는 전체적으로 삼각형의 구성형태를 가지고 주둥이(38)를 넘어 연장된 잡을 수 있는 혀부를 가지고 일 단부에 배치된 주둥이(38)를 구비할 수 있다. 이 양념 용기의 설명되지 않은 특징들은 도 1 내지 도 6 과 관련하여 적절히 설명되었으므로, 여기에서 반복하지 않는다. 또한, 이 실시예는 전체적으로 오각형의 수용부(90)를 포함하는데, 그 변들은 뾰족한 각도로 만난다. 그 용기의 일 단부는 전체적으로 직선형의 에지(91)를 구비하는데, 그 직선형 에지는 용기(20)의 대칭 평면에 대해 전체적으로 직각으로 연장되고, 또한 용기(20)의 최대 폭에 대응되는 길이를 갖는다. 또한 그 용기는 직선형 에지(91)의 대응되는 단부들로부터 용기의 대응되는 모서리부들까지 연장된 측부 에지들(93, 95)을 포함한다. 한 쌍의 대칭적으로 배치된 슬릿들(92, 94)은 대응되는 측부 에지(93, 95)로부터 직선형 에지(91)를 향하여 연장되되, 직선형 에지(91)와 교차하지는 않는다. 슬릿들(92, 94)은 필요에 따라 직선형이거나 원호형일 수 있지만, 각 슬릿(92, 94)의 막힌 단부는 양 측부 에지들(93, 95)로부터 뿐만 아니라 직선형 에지(91)로부터 이격된다. 이와 같은 구성에 의하면, 슬릿들(92, 94) 및 측부 에지들(93, 95)이 함께 한 쌍의 대칭적으로 배치된 귀부들(ears; 96, 98)을 형성한다. 제작 시, 귀부들(96, 98)은 플랜지(26)의 평면에 놓인다 (도 17 참조).

[0063] 사용시, 이 실시예의 양념 용기(20)는 추가적인 편리한 특징을 제공한다 (도 18 참조). 귀부들(96, 98)은 플랜지(26)의 평면 밖으로 밀릴 수 있는바, 이로써 패키지(200)의 상측 에지가 귀부들(96, 98)과 플랜지(26) 사이에 수용될 수 있다. 이와 같은 형태에서, 적절한 경우에는 양념 패키지(20)에 패키지(100)가 없을 수 있다. 양념 용기(20)는 다른 실시예들 중의 임의의 것과 관련하여 설명된 바와 같이 개방되도록 구성될 수 있다. 또한, 찍어먹기 위한 용도로 개방된 때(도 19 참조)에는, 패키지(100)의 측부와 귀부들(96, 98) 간의 협력에 의하여 양념 용기(20)가 외팔보 자세로 지지될 수 있는바, 이로써 양념이 용이하게 접근될 수 있다.

[0064] 필요한 경우에는, 각 귀부(96, 98)의 표면이 패키지(100)와의 마찰 맞물림을 향상시키도록 처리될 수 있다. 예를 들어, 귀부들(96, 98)의 표면은 용기(20)의 다른 표면에 비하여 거칠게 되거나, 또는 적어도 그 일부에



낮은 점성의 접착제가 적용될 수 있다.

- [0065] 컵부 내의 수용부의 형상은 위에서 설명된 실시예에서 예시된 바와 같이 전체적으로 오각형일 수 있지만, 다른 요망되는 형상을 가질 수도 있다. 예를 들어, 수용부의 형상이 전체적으로 사각형, 전체적으로 정사각형, 전체적으로 삼각형, 전체적으로 다각형, 전체적으로 긴 원형(oblong), 전체적으로 타원형, 및 다른 형상으로 되는 것도 모두 본 발명의 범위 내에 속한다. 예를 들어, 다른 실시예의 양념 용기(20)는 전체적으로 원통형의 수용부(110)(도 4a 참조)를 포함할 수 있다. 이 양념 용기의 별도로 설명되지 않은 특징들은 도 1 내지 도 6 과 관련하여 적절히 설명된바와 같으므로, 여기에서 반복하지 않는다. 본 출원에서 설명 및 도시된 다양한 실시예들로부터 알 수 있는 바와 같이, 수용부를 둘러싸는 플랜지(26)는 수용부의 상측 에지의 형상을 따르거나, 또는 더 큰 면적을 가질 수 있다. 예를 들어, 도 21 에서는 플랜지(26)가 전체적으로 사각형인바, 이로써 뚜껑부가 벗겨지기 시작하는 복수의 위치들이 제공되며, 그 중의 일부는 주둥이에 대한 접근을 허용하고 어떤 것은 수용부에 대한 접근을 허용한다.
- [0066] 본 발명에 따라 용기를 제작하기 위하여, 컵부를 위한 재료는 통상적으로 롤(roll)의 형태로 제공된다. 그 재료의 롤이 풀려져서 실질적으로 연속적인 시트로서 형성 장치(forming device)로 들어가고, 여기에서 복수의 수용부들이 형성된다. 통상적으로, 수용부들은 2 내지 대략 12 개 이상의 수용부가 열로서 형성될 수 있는데, 이로써 그 롤로부터 풀려진 시트의 길이방향으로 연이은 직선의 길이방향으로 연장된 열들 및 직선의 횡방향 열들로 배치된 수용부들을 구비한 시트가 형성된다.
- [0067] 수용부들이 형성된 시트는 충전 장치로 진행한다. 충전 장치에서는, 요망되는 양념이 수용부들 안에 퇴적되는데, 이것은 각 수용부의 양념의 체적 및 양을 통제하도록 통상적인 계량 장치를 통하여 이루어진다. 보통의 경우에는 시트에 있는 수용부들의 각 길이방향 열(row)을 위한 충전 헤드(filling head)가 있다. 또한, 이 충전 헤드들은 그 길이방향 열들 각각에 동일한 양념을 공급할 수 있다. 그러나 필요한 경우에는, 시트의 인접한 길이방향 열들의 수용부들에 상이한 양념들이 충전되도록 인접한 충전 헤드들이 상이한 양념을 전달하는 것도 가능한 바, 이것도 본 발명의 범위 내에 속하는 것이다.
- [0068] 그 다음, 충전된 수용부들을 구비한 시트는 제품에 부합하고 제품의 열화를 지연시키는데에 도움이 되는 가스로 플러쉬(flush)된다. 이 때, 뚜껑부를 위한 재료의 제2 시트가 풀려지고, 수용부와 겹쳐지도록 진행되는데, 여기에서 제2 시트는 수용부들 각각에 한 위치에서 밀봉된다.
- [0069] 그 다음, 실질적으로 연속적인 시트 내의 충전되고 덮여진 수용부들은 틀 절단 기계(die cutting machine)로 진행되는데, 여기에서는 그 연속적인 시트로부터 개별의 용기들이 절단된다. 그 다음에 개별 용기들의 통상적인 적재(accumulation), 포장, 선적, 저장, 및 운반이 이루어진다.
- [0070] 도 28 내지 도 40 에는 바람직한 제7 실시예의 용기(20)가 도시되어 있다. 이 실시예에서는, 플랜지(26)에 적어도 하나, 바람직하게는 두 개의 하향으로 오프셋된 부분들(downwardly offset portions; 26a, 26b)이 제공되는데, 이 부분들은 비-접합 부위(도 34 참조)를 따라서 떨어져 이격된다. 오프셋 부분들(26a, 26b) 각각은 그들 사이에 손가락 접근용 간극(120)이 형성되도록 커버부로부터 하향으로 오프셋되며, 그 간극은 사용자가 커버부(24)를 손으로 잡아서 벗겨내는 것을 용이하게 한다. 바람직하게는, 손가락 접근용 간극(finger access gap; 120)들이 비-접합 부위(52)의 대향된 단부들에 배치되지만, 필요하다면 그 단부들의 중간에 배치될 수 있다. 각 오프셋 부분(26a, 26b)의 하측 에지는 대략 직각의 각도로 후방으로 굽혀져 수평 입술부(27)를 형성하여서, 오프셋 부분이 플랜지(26)의 하측을 향하여 눌리는 경우에 간극(120)이 닫히는 것이 방지된다.
- [0071] 도 28 내지 도 40 에 도시된 제7 실시예의 추적인 유리한 특징은, 용기 측벽(36)의 구성형태와 관련된 것인데, 이것은 예를 들어 상지 또는 다른 포장용 도구 안에 복수의 용기들을 콤팩트하게 포장하는 것을 용이하게 한다. 이 점에 있어서는, 인접한 용기들의 플랜지들이 도 37 내지 도 40 에 도시된 바와 같이 서로에 대해 겹쳐지게끔 용기(20)들을 서로에 대해 밀접하게 하여 콤팩트하게 포장하고 운반하는 것이 바람직하다. 상기 도면들에 도시된 바와 같이, 제1 용기(20a) 및 제2 용기(20b)는 그들의 주둥이들이 길이방향(Z)로 정렬되게끔 배치된다. 제1 용기의 주둥이(38)는 제2 용기(20b)의 후방부와 겹쳐진다. 추가적인 제3 용기(20c) 및 제3 용기(20d)도 그들의 주둥이들이 길이방향으로 정렬되게 배치된다. 또한 제3 및 제4 용기들은 개별적으로 제1 용기(20a)와 제2 용기(20b)와 인접하게 배치되는데, 이것은 길이방향(Z)에 대한 측방향(Z')로 인접하게 배치되며, 이 때 제2 용기(20c) 및 제4 용기(20d)의 플랜지들의 측부 부분(26a)들은 제1 용기 및 제2 용기의 측부 부분들에 대해 겹쳐지는 관계로 배치된다.
- [0072] 모든 조립된 용기들의 상부들, 즉 플랜지(26)들 및 커버부(24)들이 콤팩트한 취급을 위하여 실질적으로 평행

한 평면에 놓이도록 하는 것을 가능하게 하기 위하여, 용기 측벽(36)들의 전방부(36a)들은, 측벽 전방부들이 길이방향으로 인접한 용기들의 후방부에 의하여 접촉됨으로 인하여 개별 주둥이(38)들이 상향으로 변위되거나 캠(cam) 작용을 받지 않도록 구성된다. 바람직하게는, 측벽 전방부(36a)의 상측 섹션이, 특히 도 40 에 도시된 바와 같이 플랜지의 평면에 대해 실질적으로 직각인 방향에서 각 플랜지(38)에 대하여 하향으로 연장되게 배치된다. 그 결과, 용기들이 패키지로서 함께 조립된 경우, 제2 용기(20b)의 후방부가 상측 섹션과 접촉하는 때에, 제1 용기(20a)의 주둥이(38)가 상향으로 변위되지 않게 되는데, 그러한 상향 변위는 상측 섹션이 플랜지(26)에 대해 하향/후방 방향으로 경사를 이룬다면 일어날 것이다.

[0073] 따라서, 플랜지(26)의 평면에 대해 실질적으로 직각으로 배치됨으로 인하여, 측벽 전방부(36a)의 상측 섹션이 다른 용기의 후방부에 접촉됨으로 인하여 주둥이(38)를 상당한 정도로 상향으로 변위시키지는 않게 된다. 이것은 용기 사아부들이 실질적으로 평행한 평면에서 배치되는 채로 용기들이 겹쳐지는 관계로 함께 밀집되어 조립될 수 있게 되는 것을 보장한다. 주둥이가 상향으로 변위되는 것을 방지하는 대안적인 방법으로서, 측벽 전방부(36a)의 상측 섹션을 플랜지에 대해 하향/전방 방향으로 경사지게 하는 것이 있지만, 상측 섹션을 플랜지의 평면에 대해 실질적으로 직각으로 지향시킴으로써 그러한 결과를 얻는 것이 바람직하다.

[0074] 도 28 내지 도 38 에서 알 수 있는 바와 같이, 용기 저부 부분과 용기 뚜껑 사이의 밀봉부는, 플랜지의 주변 에지로부터 내향에 위치될 수도 있다. 이러한 구성은, 용기 및 뚜껑을 형성하는데에 이용되는 시트 재료로부터 마무리된 용기를 절단함에 있어서의 추가적인 공차를 제공하여 바람직할 수 있다.

[0075] 도 28 내지 도 40 에 따른 실시예의 용기부(22)와 뚜껑부(24)는, 여기에서 앞서 설명된 바와 동일한 재료로 제작될 수 있고, 그 각각은 저장되는 양념에 따라서 투명하거나 반투명하거나 또는 불투명한 재료로 제작될 수 있다. 그 재료는 필요하다면 착색될 수도 있다. 전체적으로 평면형인 용기부(22)의 저부(32)는, 도 29 에 도시된 바와 같이 평편한 저부의 휨 강성을 증가시키는 엠보싱부(122)를 포함할 수 있다.

[0076] 도 41 에 도시된 제8 실시예에는, 측벽의 전방부(36a)가 실질적으로 길이방향(Z)에서 플랜지의 평면에 대해 경사질 수 있다는 것을 보여주는바, 이로써 플랜지의 평면과 전방부(36a)의 평면 사이에는 예각이 형성된다. 이러한 구성은, 예를 들어 용기들의 정렬된 인접한 단부들을 보다 확고하게 잠기게 하는 것이 바람직한 적용 예에서 바람직하다.

[0077] 도 29 에 관하여 간단히 설명하면, 레이저를 이용하여 용기 저부 또는 용기 뚜껑에 새김선(score line; 110)이 적용될 수 있다. 많은 재료들에 있어서, 새김선이 레이저 및/또는 다른 임의의 적합한 수단에 의하여 기계적으로 적용될 수 있다. APET 가 재료로서 사용되는 일부 적용예들에서는, APET가 취성을 갖는 경향이 있어 부주의하게 파손될 수 있고 또한 APET 재료가 주둥이의 부위에서 평면적이 아니기 때문에, 기계적인 접음 또는 새김이 바람직하지 못하다. 레이저 새김선(110)이 주둥이의 부위에서 APET 재료의 두께의 대략 40% 내지 대략 60% 까지의 깊이로 적용될 수 있다. 바람직하게는, 새김선(110)의 깊이가 APET 재료의 깊이의 대략 50% 정도이다.

[0078] 새김선(110)을 만드는 적합한 장비에는 대략 80% 내지 대략 100% 의 범위에서의 파워 설정으로 작동하는 비디오젯 3320(Video Jet 3320) 레이저 새김 시스템이 포함된다. 비디오젯 3320은 30 와트 시스템이다. 바람직하게는, 표시 속도가 대략 90 내지 대략 225 mm/sec 의 범위 내에 있다. 비디오젯 3320 은 영국 헌팅던 캄프리지셔 PE29 6XX (Huntingdon, Cambridgeshire PE29 6XX) 소재의 비디오젯 테크놀로지(Videojet Technologies Ltd.)로부터 입수가 가능하다.

[0079] 용기 저부와 커버 사이의 밀봉부(112)는 도 1 내지 도 33 에 도시된 바와 같은 패턴을 가지거나, 또는 도 37 내지 도 38 에 도시된 바와 같이 패턴을 가지지 않을 수 있다. 패턴형성은 의도적으로 적용될 수 있다. 패턴형성은 프레스 틀에 패턴화된 표면들과 함께 용기 표면을 가압함으로써 얻어질 수 있다. 대안적으로는, 프레스틀이 매끈하여 아무런 패턴도 형성되지 않을 수 있다.

[0080] 일부 적용예들에서는, 주둥이의 근처에서 용기 저부와 뚜껑 또는 용기 상부 사이의 분리에 대한 저항력이 증가한 것으로 관찰되었다. 그 저항력은 용기의 부위(114)(도 29 참조)에서 주둥이의 밀봉부의 횡방향 폭이 증가한 결과인 것으로 추정된다. 그 증가된 저항력은, 주둥이의 근처에서 밀봉 틀의 특성을 변형시킴으로써, 변형, 감소, 또는 제거될 수 있다. 예를 들어, 밀봉 틀(sealing die)은 용기의 길이방향(Z)로부터 측방향으로 멀어지는 방향으로 점진적으로 밀봉 압력을 제공하도록 된 윤곽을 가질 수 있다. 바람직하게는, 밀봉부의 끈적끈적함이 주둥이 부위에 인접하여 더 강할 것이고, 주둥이로부터의 거리가 증가함에 따라서 덜 강하게 될 것이다.

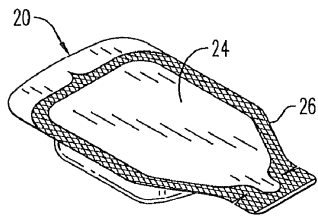
- [0081] 본 발명에 따른 용기의 어떤 용도에서는, 함께 접합된 복수의 용기들이 분리가능하게 되도록 전개하는 것이 바람직할 수 있는데, 이것은 예를 들어 천공구멍들 또는 다른 어떤 약한 연결부나 부착부에 의하여 이루어진다. 이를 위하여, 용기들은 용기의 파괴없이 서로로부터 분리될 수 있도록, 서로에 대해 측방향으로 접합될 수 있다. 복수 용기들의 그러한 조립체는, 띠 형태로 배치된 2, 3, 4, 5, 또는 그 이상의 용기들을 포함할 수 있다. 또한, 그러한 띠 형태의 구성 2개가 용기 후방 단부 또는 에지를 따라서 연결되어서, 용기들의 조립에 있어서 전체적으로 평행한 복수의 스트립들이 제공될 수 있다. 제품 디스플레이를 더 증진시키기 위하여 필요한 경우에는, 용기 조립체들에 대해 후크(hook), 아이(eye), 또는 다른 장착 도구가 부착될 수 있다.
- [0082] 여기에서 설명된 용기는 포장 양념에 적합하기도 하지만, 본 기술분야에서 통상의 지식을 가진 자는 그 용기가 수많은 다른 잠재적인 용도 및/또는 적용예를 갖는다는 것을 이해할 것이다. 비제한적인 예를 들자면, 본 발명에 따른 용기는 양념, 소스, 유제품, 수프, 의약품, 페인트, 분말, 액체, 입자 재료 뿐만 아니라 계량되거나 계량되지 않는 방식으로의 접근성을 갖는 것이 바람직한 임의의 다른 제품 또는 재료에도 사용될 수 있다. 달리 말하자면, 용기는 임의의 식용 재료에 사용될 수 있다. 적합한 식용 제품 또는 재료는 양념, 수프, 소스, 유제품, 액체, 및 이들의 조합으로 이루어진 군으로부터 선택될 수 있다. 또한, 그 용기는 의약품, 페인트, 분말, 액체, 입자성 재료, 및 이들의 조합으로 이루어진 군으로부터 선택된 제품 또는 재료를 위하여 사용될 수 있다. 유사하게, 본 기술분야에서 통상의 지식을 가진 자는, 그 용기의 크기가 적합한 체적 용량을 제공하기 위하여 필요한 바에 따라 확장 또는 축소될 수 있다는 것을 이해할 것이다.
- [0083] 용기는, 다양한 제조 기술을 이용하여 제작될 수 있다. 예를 들어, 용기부는 깊은 인출 공정(deep draw process), 진공 성형, 등과 같은 기술을 이용하여 형성될 수 있다. 다른 사용가능한 제조 공정에 의하여 용기의 벽이 주름지거나 물결모양을 갖게 되거나, 벨로우즈(bellows) 형태로 되거나, 리브(rib)가 형성되는 등의 특징을 가질 수 있다. 그러한 벽의 특징은 필요에 따라서 길이방향 또는 횡방향으로 연장될 수 있다.
- [0084] 일부 적용예들에서는 주둥이를 위한 밸브 장치 및/또는 주둥이를 위한 재폐쇄가능한(reclosable) 단부를 포함할 수도 있다. 본 발명의 용기에서의 사용에 적합한 재료는, 재활용가능성 재료로 이루어진 군으로부터 선택될 수 있고, 그리고/또는 환경친화적 재료로 이루어진 군으로부터 선택될 수 있다는 점도 고찰된다.
- [0085] 본 명세서에 걸쳐서 다양한 위치들에 있는 수치 값들과 관련되어 사용된 "대략"이라는 단어는 그 수치 값들에 있어서의 정밀성이 강조되지 않는 의도로 사용되었다. 따라서, 어떤 수치 값 또는 값들의 범위와 관련하여 "대략"이라는 단어가 사용된 때에는, 그 "대략"이라는 단어가 기술된 수치 값의  $\pm 10\%$  정도의 공차를 포함하는 것으로 이해되어야 할 것이다. 유사하게, 본 명세서에서의 다양한 기하학적 단어들, 용어들, 및/또는 문구들과 관련하여서는 "전체적으로" 및 "실질적으로"라는 단어가 사용되었다. 여기에서 "전체적으로" 및 "실질적으로"라는 단어의 의도는, 엄격한 기하형태의 한정을 회피하여, 그 기하형태의 정의와 유사한 구조를 포괄하고 또한 관련된 용어 및/또는 문구에 의하여 매우 정밀하게 충족되지 않는 특징도 포함하도록 의도된 것이다.
- [0086] 나아가, 본 발명은 이 명세서의 모든 부분들과 일관되도록 해석될 것으로 의도되었다. 따라서, 발명의 내용, 요약, 첨부 도면 등은 본 발명을 제한하는 것으로 의도된 것이 아니라 본 발명의 모든 특징들이 아니라 일부를 요약하도록 의도된 것이거나 또는 명세서 전체 또는 특징의 도면에 있어서의 전체적인 모습을 제공하도록 의도된 것이다.
- [0087] 본 발명이 속하는 기술분야에서 통상의 지식을 가진 자는 본 명세서에 새롭고 유용하며 진보적인 양념 용기가 기술되었다는 것을 이해할 것이다. 또한, 본 발명이 속하는 기술분야에서 통상의 지식을 가진 자는 첨부된 청구범위에 기재된 발명의 다양한 특징들에 관한 많은 변형예, 변화예, 대체예, 및 균등예들이 존재한다는 것을 이해할 것이다. 따라서, 첨부된 청구범위에 정의된 본 발명의 범위 및 취지의 범위 내에 속하는 그러한 변형예, 변화예, 대체예, 및 균등예들은 본 발명의 범위에 속하는 것으로 명백히 의도된 것이다.

## 부호의 설명

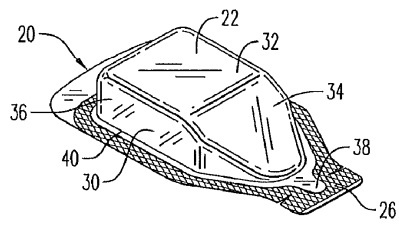
- [0088]
- |           |         |
|-----------|---------|
| 22: 컵부    | 24: 뚜껑부 |
| 26: 플랜지   | 30: 수용부 |
| 32: 저부 표면 | 36: 측벽  |
| 38: 주둥이   | 40: 에지  |

# 도면

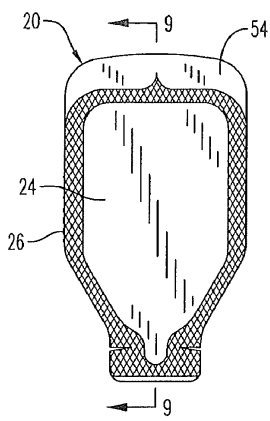
## 도면1



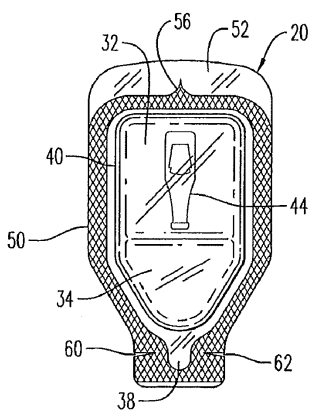
## 도면2



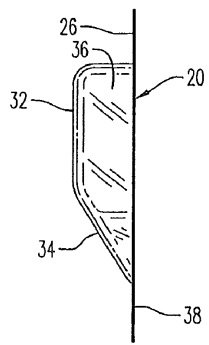
## 도면3



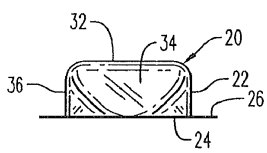
## 도면4



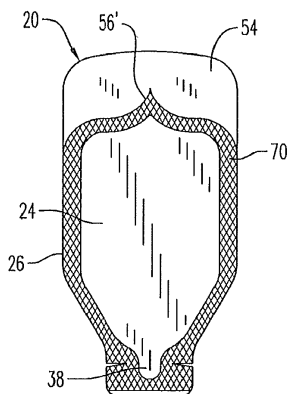
도면5



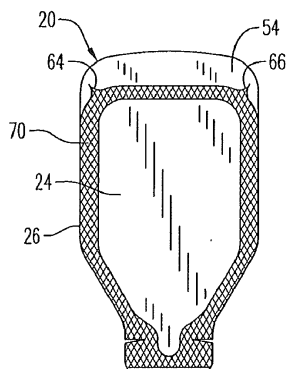
도면6



도면7

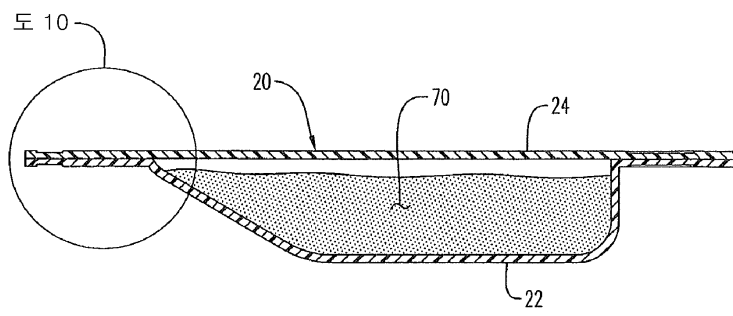


도면8

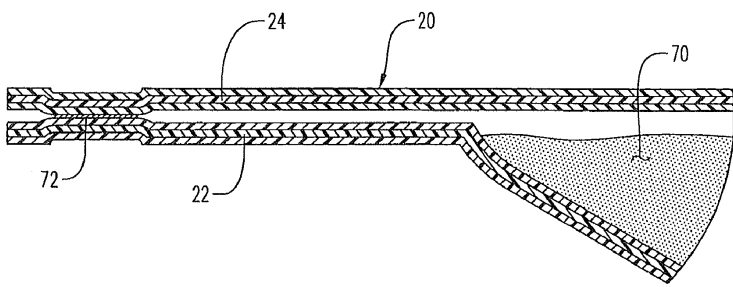




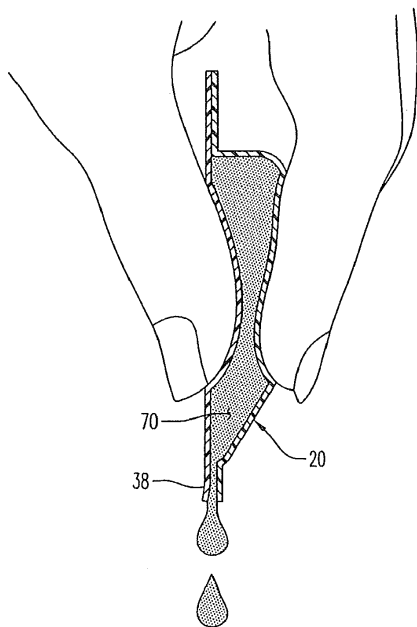
도면9



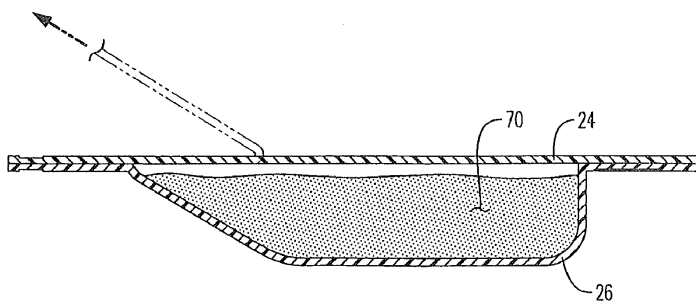
도면10



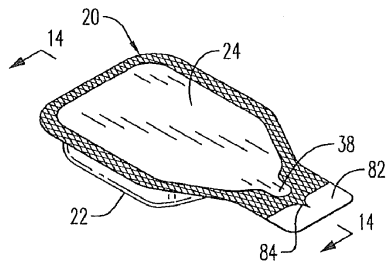
도면11



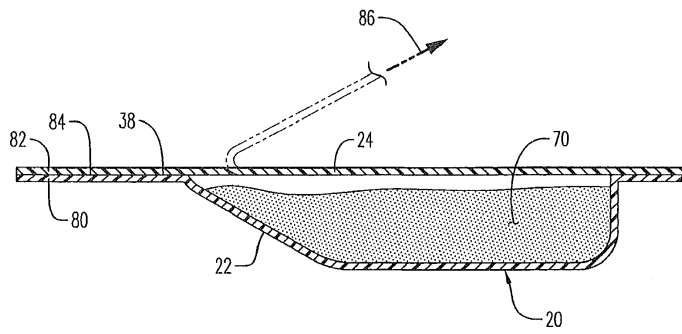
도면12



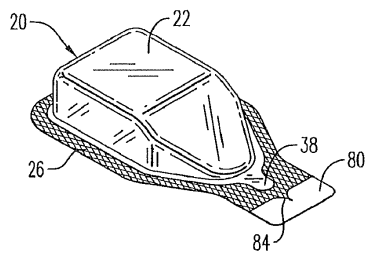
도면13



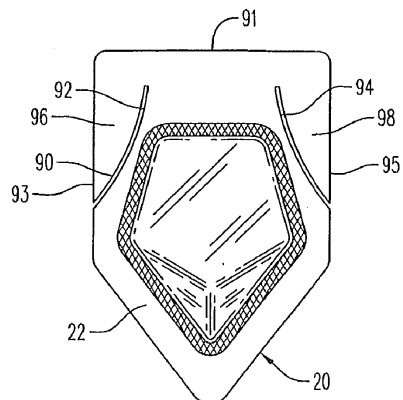
도면14



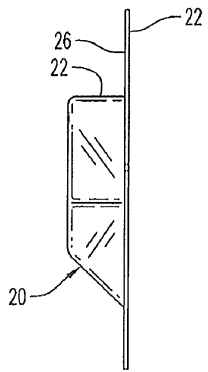
도면15



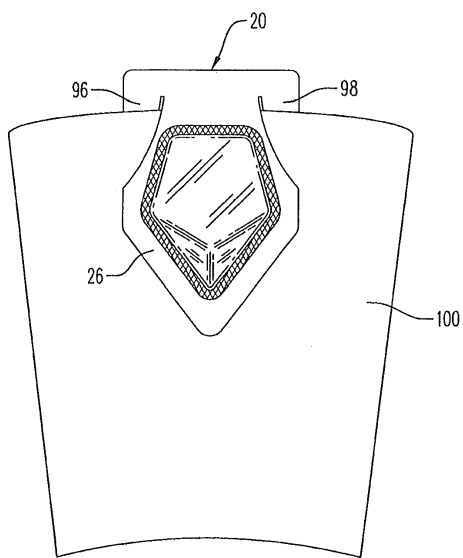
도면16



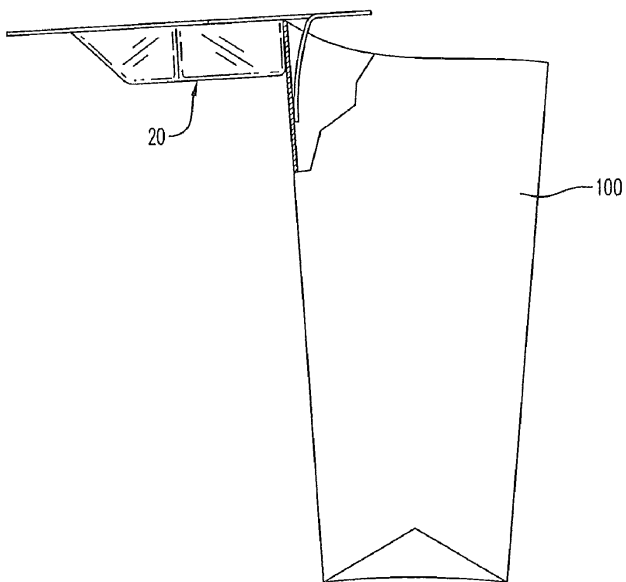
도면17



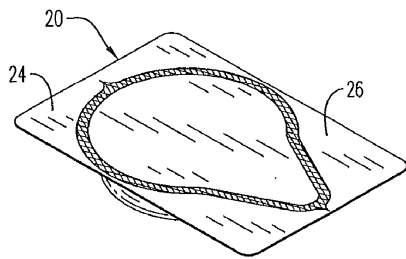
도면18



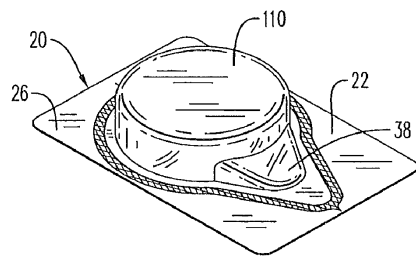
도면19



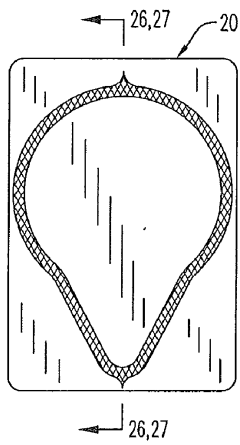
도면20



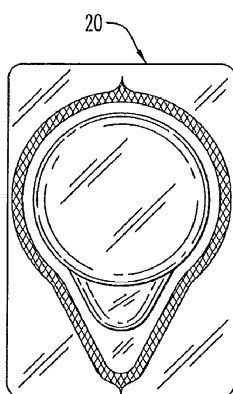
도면21



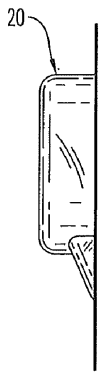
도면22



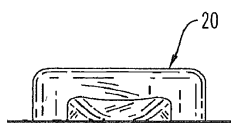
도면23



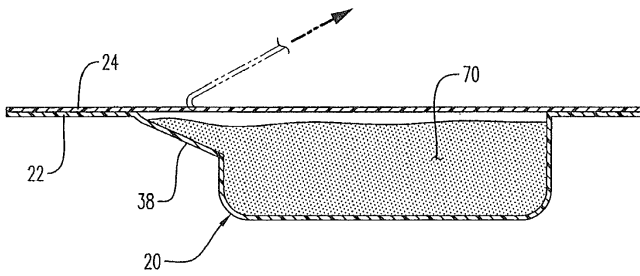
도면24



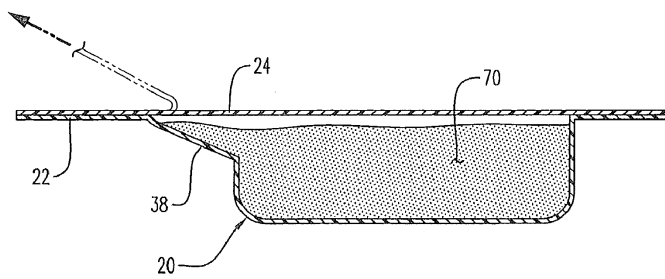
도면25



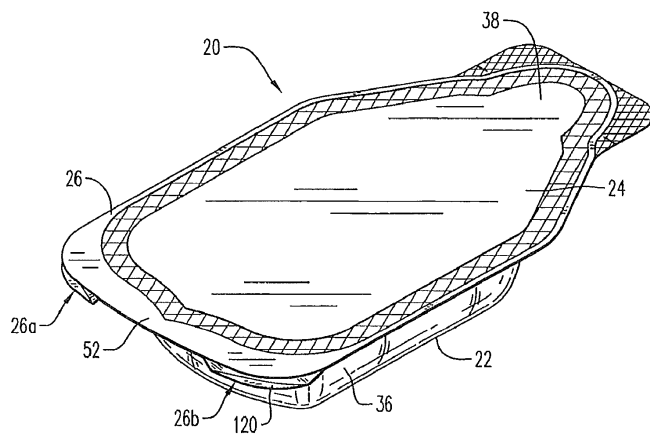
도면26



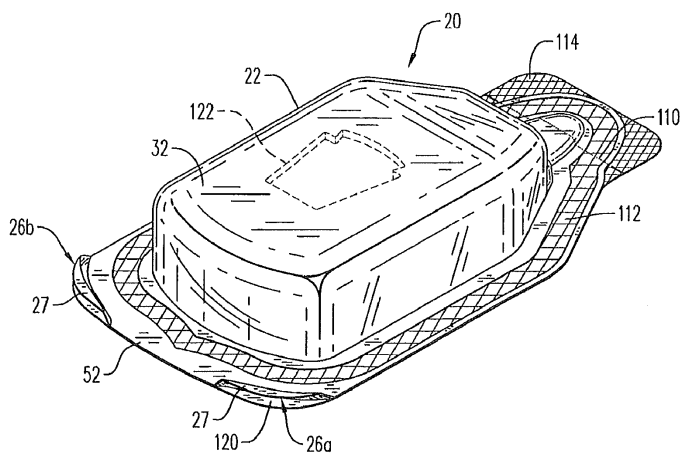
도면27



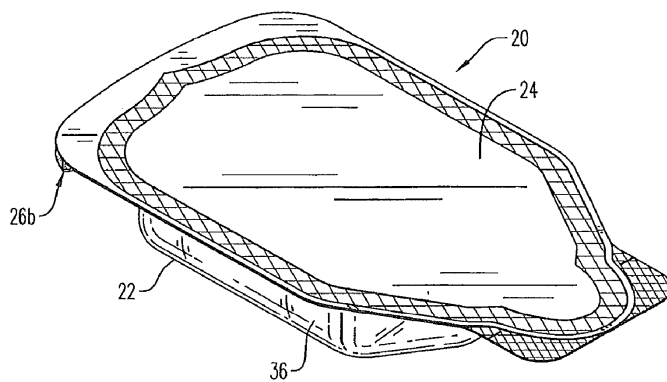
도면28



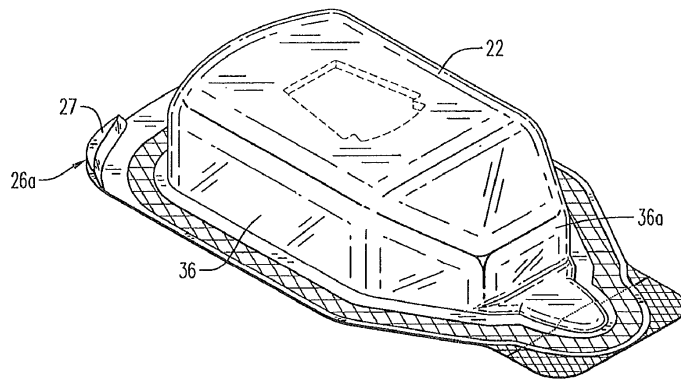
도면29



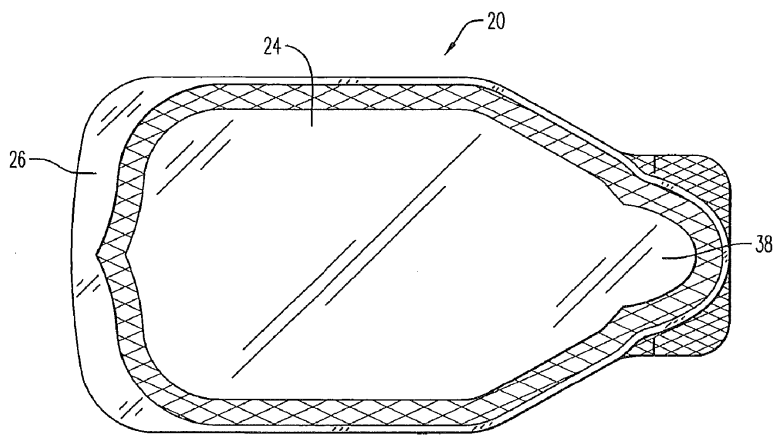
도면30



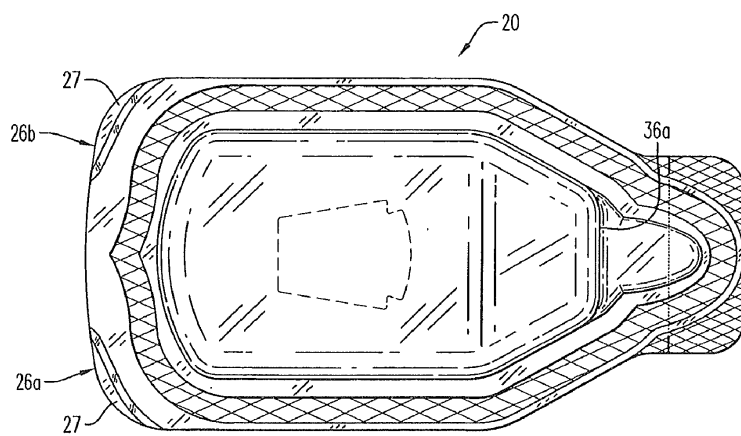
도면31



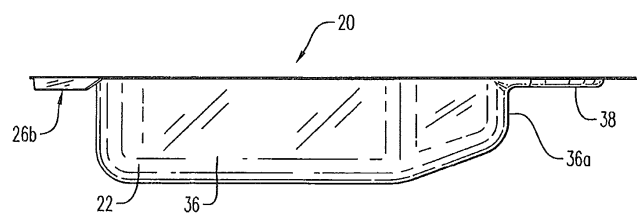
도면32



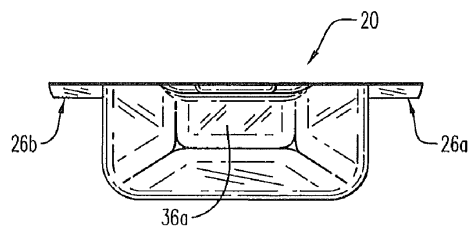
도면33



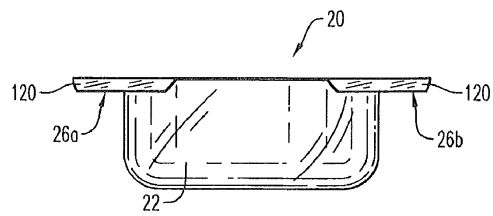
도면34



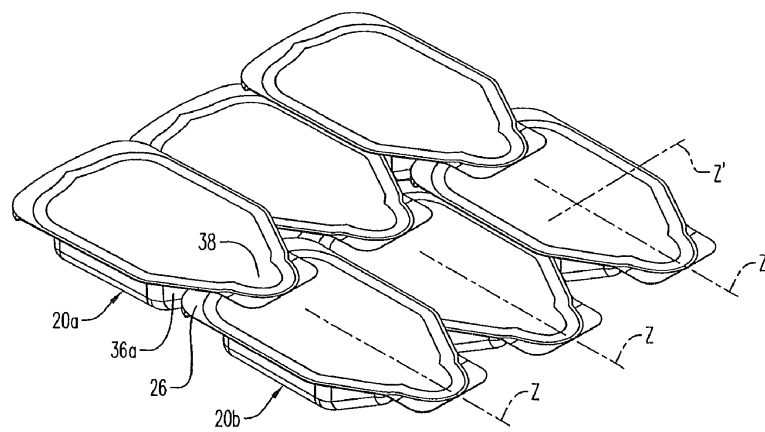
도면35



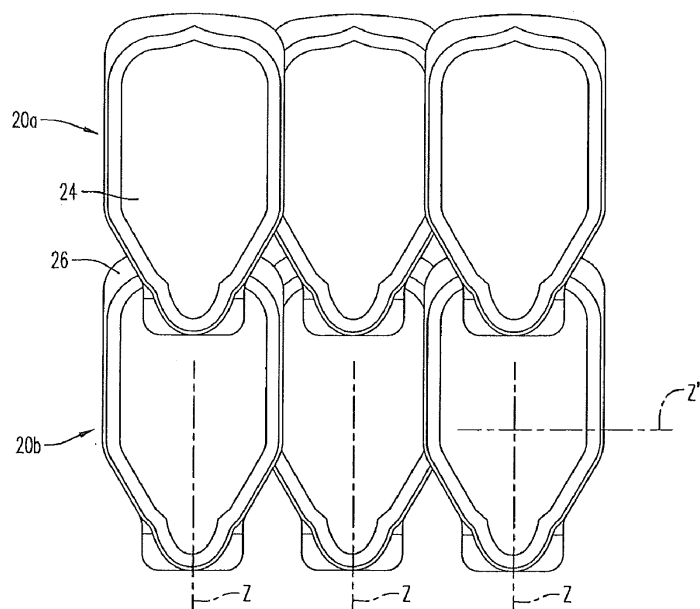
도면36



도면37

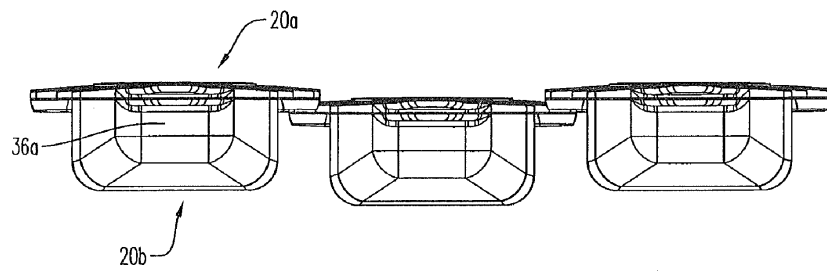


도면38

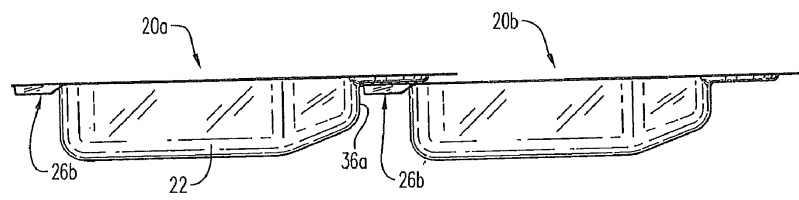




도면39



도면40



도면41

