

(19) 日本国特許庁(JP)

(12) 特許公報(B2)

(11) 特許番号

特許第6944153号
(P6944153)

(45) 発行日 令和3年10月6日(2021.10.6)

(24) 登録日 令和3年9月14日(2021.9.14)

(51) Int.Cl.

F 1

A45D 40/00 (2006.01)
B65D 25/10 (2006.01)A 45 D 40/00
B 65 D 25/10

Z

請求項の数 7 (全 15 頁)

(21) 出願番号 特願2017-254646 (P2017-254646)
 (22) 出願日 平成29年12月28日 (2017.12.28)
 (65) 公開番号 特開2019-118530 (P2019-118530A)
 (43) 公開日 令和1年7月22日 (2019.7.22)
 審査請求日 令和2年1月16日 (2020.1.16)

特許法第30条第2項適用 1. 公開日 平成29年1月19日 2. 公開場所 ニューピアホール 東京都港区海岸一丁目11番1号 3. 公開者 クラシエホームプロダクツ株式会社

(73) 特許権者 306018365
クラシエホームプロダクツ株式会社
東京都港区海岸3丁目20番20号
(73) 特許権者 000002897
大日本印刷株式会社
東京都新宿区市谷加賀町一丁目1番1号
(74) 代理人 100091982
弁理士 永井 浩之
(74) 代理人 100091487
弁理士 中村 行孝
(74) 代理人 100082991
弁理士 佐藤 泰和
(74) 代理人 100105153
弁理士 朝倉 悟

最終頁に続く

(54) 【発明の名称】 収容容器

(57) 【特許請求の範囲】

【請求項1】

底部材と、

前記底部材に取り付けられるとともに、化粧品が充填される中蓋と、

前記中蓋に着脱可能に設けられるとともに天面を有する上蓋と、を備え、

前記上蓋の内側に、前記化粧品を成形する成形型が一体化され、

前記成形型は、インナーリングによって形成され、

前記インナーリングは、筒形状を有し、前記上蓋の前記天面から連続して前記中蓋側に向けて延びている、収容容器。

【請求項2】

前記中蓋は、中蓋胴部と、前記中蓋胴部の上部に形成された中蓋上面とを有し、前記中蓋上面は、前記化粧品が通過する開口部を有する、請求項1記載の収容容器。

【請求項3】

前記インナーリングに、前記中蓋の一部と当接するテーパー部が形成されている、請求項1又は2記載の収容容器。

【請求項4】

前記上蓋は天面を有し、前記天面の内面に微細な凹凸が形成されている、請求項1乃至3のいずれか一項記載の収容容器。

【請求項5】

前記上蓋および前記中蓋の少なくとも一方に、前記上蓋と前記中蓋との回転を規制する

位置決め機構が設けられている、請求項 1 乃至 4 のいずれか一項記載の収容容器。

【請求項 6】

前記位置決め機構は、前記上蓋および前記中蓋の一方に形成された段差部を含む、請求項 5 記載の収容容器。

【請求項 7】

前記上蓋および前記中蓋の他方に位置規制用凸部が形成され、前記段差部に前記位置規制用凸部が摺動する位置規制用凹部が設けられ、前記上蓋が前記中蓋に対して相対的に回転した際、前記位置規制用凸部が前記位置規制用凹部を押し上げて前記上蓋と前記中蓋とを互いに離間する、請求項 6 記載の収容容器。

【発明の詳細な説明】

10

【技術分野】

【0001】

本発明は、化粧品を収容する収容容器に関する。

【背景技術】

【0002】

従来、固形状の化粧品を収容する収容部と、この収容部に着脱自在に被せられるキャップとを有する収容容器が知られている。このような収容容器を使用する際には、キャップを取り外して化粧品を利用し、使用後には、キャップによって化粧品を覆って保護することができる。

【0003】

20

例えば、特許文献 1 には、ドーム状に膨出する固形化粧料であるドーム状化粧料と、このドーム状化粧料を保持する容器本体とを備えたドーム状化粧料保持容器が開示されている。

【先行技術文献】

【特許文献】

【0004】

【特許文献 1】特開 2009-285163 号公報

【発明の概要】

【発明が解決しようとする課題】

【0005】

30

従来、化粧品入り収容容器の製造工程で、収容容器に加熱溶融した化粧品を充填し、冷却固化して成形する際、化粧品を成形するための捨てキャップを用いることが行われている。しかしながら、このような捨てキャップは、収容容器を構成する部品とは別の部材であり、化粧品を充填および冷却する工程のみで用いられ、化粧品の成形が完了した後は廃棄される。このため、化粧品入り収容容器の製造工程において、廃棄物が増えたり、製造コストが増加したりするという課題がある。

【0006】

本発明はこのような点を考慮してなされたものであり、捨てキャップを用いることなく、化粧品を成形することが可能な、収容容器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】

40

【0007】

本発明は、底部材と、前記底部材に取り付けられるとともに、化粧品が充填される中蓋と、前記中蓋に着脱可能に設けられた上蓋と、を備え、前記上蓋の内側に、前記化粧品を成形する成形型が一体化され、前記成形型は、インナーリングによって形成されている、収容容器である。

【0008】

本発明は、前記インナーリングに、前記中蓋の一部と当接するテーパー部が形成されている、収容容器である。

【0009】

本発明は、前記上蓋は天面を有し、前記天面の内面に微細な凹凸が形成されている、収

50

容容器である。

【0010】

本発明は、前記上蓋および前記中蓋の少なくとも一方に、前記上蓋と前記中蓋との回転を規制する位置決め機構が設けられている、収容容器である。

【0011】

本発明は、前記位置決め機構は、前記上蓋および前記中蓋の一方に形成された段差部を含む、収容容器である。

【0012】

本発明は、前記上蓋および前記中蓋の他方に位置規制用凸部が形成され、前記段差部に前記位置規制用凸部が摺動する位置規制用凹部が設けられ、前記上蓋が前記中蓋に対して相対的に回転した際、前記位置規制用凸部が前記位置規制用凹部を押し上げて前記上蓋と前記中蓋とを互いに離間する、収容容器である。

【発明の効果】

【0013】

本発明によれば、捨てキャップを用いることなく、化粧品を成形することができる。

【図面の簡単な説明】

【0014】

【図1】図1は、本実施の形態による収容容器を示す分解斜視図。

【図2】図2は、本実施の形態による収容容器を示す斜視図。

【図3】図3は、本実施の形態による収容容器を示す正面図。

【図4】図4は、本実施の形態による収容容器を示す垂直断面図（図2のIV-IV線断面図）。

【図5】図5は、本実施の形態による収容容器の底部材を示す平面図。

【図6】図6は、本実施の形態による収容容器の底部材を示す垂直断面図（図5のVI-VI線断面図）。

【図7】図7は、本実施の形態による収容容器の中蓋を示す平面図。

【図8】図8は、本実施の形態による収容容器の中蓋を示す正面図。

【図9】図9は、本実施の形態による収容容器の中蓋を示す垂直断面図（図7のIX-IX線断面図）。

【図10】図10は、本実施の形態による収容容器の上蓋を示す平面図。

【図11】図11は、本実施の形態による収容容器の上蓋を示す垂直断面図（図10のXI-XI線断面図）。

【図12】図12は、本実施の形態による収容容器の上蓋を下方から見た斜視図。

【図13】図13は、本実施の形態による収容容器の一部を示す部分垂直断面図。

【図14】図14は、化粧品を充填する際の上蓋および中蓋を示す垂直断面図。

【図15】図15（a）（b）は、上蓋を中蓋に対して回転したときの、位置規制用凹部および位置規制用凸部を示す図。

【図16】図16は、変形例による収容容器の一部を示す部分垂直断面図。

【図17】図17は、変形例による収容容器の上蓋を示す垂直断面図。

【発明を実施するための形態】

【0015】

以下、本発明による収容容器の一実施の形態について、図1乃至図15を用いて説明する。図1乃至図15は、本発明の一実施の形態を示す図である。以下に示す各図において、同一部分には同一の符号を付しており、一部詳細な説明を省略する場合がある。

【0016】

なお、本明細書中、「上」および「下」とは、それぞれ収容容器10の底部材20を接地させた状態（図1乃至図4参照）における鉛直方向上方および鉛直方向下方のことをいう。また、本明細書中、「五角形」には、厳密な意味での五角形に限らず、角部が丸みを帯びた五角形も含まれる。

【0017】

10

20

30

40

50

図1乃至図4に示すように、本実施の形態による収容容器10は、底部材20と、中蓋40と、上蓋60と、からなる3つの部材によって構成されている。このうち中蓋40は、底部材20に対して容易に取り外しができないように取り付けられている。また、上蓋60は、中蓋40を覆うように、中蓋40に対して着脱可能に設けられている。これら底部材20、中蓋40および上蓋60は、互いに別体に作製された後、組み合わされて一体化される。底部材20、中蓋40および上蓋60が一体化された状態では、図2および図3に示すように、中蓋40は、その略全体が底部材20および上蓋60によって覆われ、外部から視認できないようになっている。

【0018】

次に、図5および図6を用いて、底部材20の構成について説明する。図5および図6は、底部材20を示す図である。

【0019】

図5および図6に示すように、底部材20は、全体として略正五角形形状の平面形状を有している。この底部材20は、平面視円形状の底面21と、底面21に連接された略円筒状の円筒壁面22と、円筒壁面22の周囲に位置する接地部23と、接地部23の周囲に位置する底部材外壁面24とを有している。

【0020】

このうち底面21は、略平坦な上面を有している。また、底面21には、周方向に等間隔を空けて5つのリブ25が配置されている。このリブ25は、底部材20を構成する正五角形の角部に対応する位置に形成され、それぞれ上方に向けて突出している。また、円筒壁面22は、底面21から下方に向けて延びており、底部材外壁面24よりも径方向内側に形成されている。

【0021】

接地部23は、底部材20を接地面に配置した際に接地面に接触する部分であり、平面視で環形状を有している。この接地部23は、円筒壁面22に対応する平面視略円形形状をもつ内周23aと、底部材外壁面24に対応する平面視略正五角形形状をもつ外周23bとを有している。また、底部材外壁面24は、底部材20の外側面を構成するものであり、接地部23から上方に向かって延びている。この底部材外壁面24は、平面視略正五角形の筒状であり、水平断面において、下方から上方に向けて徐々にその面積が広くなる形状を有している。

【0022】

底部材外壁面24の内周面には、全周溝26と、底部内周突起27と、周状段部28とが形成されている。全周溝26、底部内周突起27および周状段部28は、下方から上方に向けてこの順番に形成されている。また、全周溝26、底部内周突起27および周状段部28は、いずれも底部材外壁面24の全周にわたって環状に形成されている。全周溝26には、後述する中蓋40の係合爪48が嵌め込まれる。また、周状段部28には、後述する中蓋40のフランジ部47が係合する。

【0023】

次に、図7乃至図9を用いて、中蓋40の構成について説明する。図7乃至図9は、中蓋40を示す図である。

【0024】

図7乃至図9に示す中蓋40は、化粧品C(図4参照)が充填されるものであり、全体として略円形形状の平面形状を有している。この中蓋40は、略円筒形状の中蓋胴部41と、中蓋胴部41の上部に形成された中蓋上面42とを有している。

【0025】

このうち中蓋上面42は、スポーク43と、スポーク43に隣接して形成された複数の開口部44とを有している。この開口部44は、製造工程で下方側から中蓋40および上蓋60に向けて化粧品Cを充填する際、化粧品Cが通過する開口である。また、スポーク43は、中蓋40に化粧品Cが充填された後、化粧品Cの内部に埋設されるものであり、これにより、化粧品Cが中蓋40から脱落しないようになっている。この場合、スポーク

10

20

30

40

50

4 3 は、平面視で 5 つの花弁状に形成されているが、スパーク 4 3 の平面形状はこれに限られるものではない。スパーク 4 3 は、例えば中央から周縁に向けて放射状に延びる形状であっても良い。

【 0 0 2 6 】

中蓋胴部 4 1 には、上方から下方に向けて、上縁部 4 5 と、中蓋外周突起 4 6 と、フランジ部 4 7 と、係合爪 4 8 と、切欠部 4 9 とが順次形成されている。

【 0 0 2 7 】

上縁部 4 5 は、中蓋胴部 4 1 の上端であって、中蓋上面 4 2 よりも上方に位置している。この上縁部 4 5 は、平面視略円環形状であり、中蓋胴部 4 1 の全周にわたって形成されている。また、上縁部 4 5 の内側には、後述するインナーリング 6 3 のテーパー部 6 4 が当接する傾斜面 4 5 a が形成されている。この傾斜面 4 5 a が形成されることにより、インナーリング 6 3 と上縁部 4 5 との密着性が高められ、化粧品 C がインナーリング 6 3 と上縁部 4 5 との間から漏れることを抑制している。10

【 0 0 2 8 】

中蓋外周突起 4 6 は、中蓋胴部 4 1 の上部外周であって、中蓋上面 4 2 の径方向外側に形成されている。中蓋外周突起 4 6 は、平面視略円環形状であり、中蓋胴部 4 1 から側方にに向けて突出するとともに、中蓋胴部 4 1 の全周にわたって形成されている。この中蓋外周突起 4 6 は、上蓋 6 0 を中蓋 4 0 に取り付ける際、上蓋 6 0 の上蓋内周突起 6 5 (後述) が乗り越えやすいよう、断面視において略半円形状を有している。また、中蓋外周突起 4 6 とフランジ部 4 7 との間には、上蓋 6 0 の上蓋内周突起 6 5 が収容される収容部 5 1 が中蓋胴部 4 1 の全周にわたって形成されている。20

【 0 0 2 9 】

フランジ部 4 7 は、平面視略正五角形形状を有しており、中蓋上面 4 2 よりも下方に形成されている。このフランジ部 4 7 は、中蓋胴部 4 1 の側面から側方にに向けて突出しており、中蓋胴部 4 1 の全周にわたって形成されている。

【 0 0 3 0 】

また、フランジ部 4 7 の上面には、2 つの位置規制用凸部 5 2 が設けられている。位置規制用凸部 5 2 は、それぞれフランジ部 4 7 から上方に向けて突出している。この場合、位置規制用凸部 5 2 は、フランジ部 4 7 の上記正五角形の角部および辺に対応する位置にそれぞれ 1 つずつ形成されている。この位置規制用凸部 5 2 は、正面側から見て湾曲した略山形状であり (図 8)、後述する上蓋 6 0 の位置規制用凹部 6 8 に収容される形状となっている。位置規制用凸部 5 2 が位置規制用凹部 6 8 に収容されることにより、上蓋 6 0 と中蓋 4 0 との回転が規制され、上蓋 6 0 と中蓋 4 0 とが互いに位置決めされる。すなわち、位置規制用凸部 5 2 および位置規制用凹部 6 8 は、上蓋 6 0 と中蓋 4 0 との回転を規制する位置決め機構を構成する。一方、位置規制用凸部 5 2 は、上蓋 6 0 が中蓋 4 0 に取り付けられた状態で、上蓋 6 0 を中蓋 4 0 に対して相対的に回転させた際、上蓋 6 0 の段差部 6 6 (後述) を押し上げる役割も果たす。このため、上蓋 6 0 を中蓋 4 0 に対して回転させることにより、上蓋 6 0 を中蓋 4 0 から上昇させて取り外すことができる。30

【 0 0 3 1 】

係合爪 4 8 は、フランジ部 4 7 より下方の位置で、中蓋胴部 4 1 の外面に 5 つ形成されている。これら 5 つの係合爪 4 8 は、周方向に等間隔を空けて配置され、具体的には、フランジ部 4 7 を構成する正五角形の辺に対応する位置にそれぞれ形成されている。各係合爪 4 8 は、中蓋胴部 4 1 から側方にに向けてそれぞれ突出しており、その突出幅は、係合爪 4 8 の上部の方が係合爪 4 8 の下部よりも大きくなっている。この場合、係合爪 4 8 は、底部材 2 0 の全周溝 2 6 に嵌め込まれるようになっている。これにより、中蓋 4 0 が底部材 2 0 に対して容易に取り外しできないように固定される (いわゆるはめ殺し)。40

【 0 0 3 2 】

切欠部 4 9 は、中蓋胴部 4 1 の下端に 5 つ形成されている。これら 5 つの切欠部 4 9 は、周方向に等間隔を空けて配置され、それぞれ上方から下方に向けて徐々に幅が広くなる形状を有している。この場合、各切欠部 4 9 は、それぞれフランジ部 4 7 を構成する正五50

角形の角部に対応する位置に形成されている。この切欠部49には、底部材20のリブ25が収容される。これにより、中蓋40と底部材20との回転が規制され、中蓋40と底部材20とが互いに位置決めされる。さらに、中蓋胴部41の内周下端には、内周テープ一面53が形成されている。

【0033】

次に、図10乃至図12を用いて、上蓋60の構成について説明する。図10乃至図12は、上蓋60を示す図である。

【0034】

図10乃至図12に示す上蓋60は、中蓋40に着脱可能に取り付けられることにより化粧品Cを保護するものであり、全体として略五角形形状の平面形状を有している。この上蓋60は、天面61と、天面61から下方に向けて延びる上蓋側壁面62とを有している。このうち天面61は、平面視略正五角形形状であり、上蓋側壁面62は、略正五角形の筒形状となっている。

【0035】

また、上蓋60の内側には、化粧品Cを成形する成形型Mが一体化されている。この成形型Mは、インナーリング63によって形成されている。この場合、インナーリング63は、化粧品Cの形状に対応する円筒形状を有しており、天面61から下方に向けて延びている。このようにインナーリング63が円筒形状となっていることにより、上蓋60を中蓋40に対して回転し、インナーリング63が化粧品Cに対して回転した際、化粧品Cの形状が崩れることを防止することができる。また、インナーリング63は、上蓋側壁面62よりも径方向内側に位置しており、上蓋側壁面62から離間して配置されている。なお、インナーリング63の下端は、上蓋側壁面62の下端よりも上方に位置している。

【0036】

また、インナーリング63の下端には、中蓋40の傾斜面45aと当接するテーパー部64が形成されている。このテーパー部64は、インナーリング63の外面の全周にわたって形成されている。なお、テーパー部64は、インナーリング63の内面に形成されていても良い。また、テーパー部64は、中蓋40の一部と当接すれば良く、中蓋40の傾斜面45a以外の部分に当接しても良い。このように、インナーリング63のテーパー部64が中蓋40の傾斜面45aと当接することにより、製造時に化粧品Cを下方側から上蓋60および中蓋40に向けて充填する際、化粧品Cがインナーリング63と上縁部45との間から外方へ漏れることを抑制している。

【0037】

上蓋側壁面62の内周には、上蓋内周突起65と、上蓋内周突起65の下方に位置する段差部66とがそれぞれ形成されている。

【0038】

このうち上蓋内周突起65は、上蓋側壁面62の下部において、周方向に等間隔を空けて5つ配置されている。5つの上蓋内周突起65は、上蓋側壁面62を構成する正五角形の辺に対応する位置に形成され、それぞれ内側に向けて突設されている。この上蓋内周突起65は、上蓋60を中蓋40に取り付けた際、中蓋40の中蓋外周突起46にそれぞれ係合し、上蓋60が中蓋40から脱落することを防止する。一方、上蓋内周突起65は、上蓋60を中蓋40から取り外す際には、中蓋40の中蓋外周突起46を乗り越える。この場合、上蓋内周突起65は、断面視において略半円形状を有している。

【0039】

段差部66は、上蓋側壁面62の内周下部であって、上蓋側壁面62の全周にわたって形成されている。この段差部66は、上蓋側壁面62の厚みを薄くすることにより形成されている。また、段差部66は、水平に延びる水平段部67と、水平段部67から上方(天面61側)に向けて凹状に凹む位置規制用凹部68とを含んでいる。水平段部67と位置規制用凹部68とは、それぞれ複数(この場合は10個ずつ)設けられ、周方向に沿って交互に配置されている。なお、位置規制用凹部68は、上蓋側壁面62を構成する正五角形の角部および辺に対応する位置にそれぞれ配置されている。また、各位置規制用凹部

10

20

30

40

50

6 8 は、中蓋 4 0 の位置規制用凸部 5 2 が収容できるよう、位置規制用凸部 5 2 に対応する山形状を有しており、左右になだらかに傾斜している。この場合、位置規制用凹部 6 8 には、位置規制用凸部 5 2 が摺動するようになっている。そして上蓋 6 0 を中蓋 4 0 に対して相対的に回転した際、位置規制用凸部 5 2 が位置規制用凹部 6 8 を押し上げて上蓋 6 0 と中蓋 4 0 とを互いに離間することができる。なお、位置規制用凹部 6 8 は、左右一方のみに傾斜する形状を有していても良い。

【 0 0 4 0 】

次に、図 13 を参照して、底部材 2 0 、中蓋 4 0 および上蓋 6 0 が組み付けられた状態における収容容器 1 0 の構成について更に説明する。

【 0 0 4 1 】

中蓋 4 0 および上蓋 6 0 に化粧品 C (図 3 参照) が充填された後、中蓋 4 0 は底部材 2 0 に対してしっかりと嵌め込まれ、中蓋 4 0 を底部材 2 0 から取り外すことが困難な程度に固定される。具体的には、中蓋 4 0 を底部材 2 0 に嵌め込むことにより、中蓋 4 0 の係合爪 4 8 が底部材 2 0 の底部内周突起 2 7 を乗り越え、全周溝 2 6 に嵌め込まれる。この場合、底部材 2 0 の底部内周突起 2 7 がフランジ部 4 7 と係合爪 4 8 との間に挟持されるので、中蓋 4 0 が底部材 2 0 に対して脱落しないようにしっかりと固定される。また、中蓋 4 0 の中蓋脇部 4 1 の下端が底部材 2 0 の円筒壁面 2 2 に密着し、中蓋 4 0 が底部材 2 0 に対してより強固に固定される。さらに、底部材 2 0 の複数のリブ 2 5 がそれぞれ中蓋 4 0 の切欠部 4 9 に収容され、底部材 2 0 と中蓋 4 0 との相互の回転が規制される。

【 0 0 4 2 】

一方、上蓋 6 0 は、中蓋 4 0 に対して着脱自在に取り付けられる。具体的には、上蓋 6 0 を中蓋 4 0 に取り付けることにより、上蓋 6 0 の上蓋内周突起 6 5 が中蓋 4 0 の中蓋外周突起 4 6 を乗り越え、中蓋外周突起 4 6 の下部と係合する。また、中蓋 4 0 のフランジ部 4 7 が上蓋 6 0 の段差部 6 6 に収容される。このとき、フランジ部 4 7 に形成された位置規制用凸部 5 2 が段差部 6 6 の位置規制用凹部 6 8 に嵌合するので、上蓋 6 0 と中蓋 4 0 との相互の回転が規制される。すなわち、位置規制用凸部 5 2 と位置規制用凹部 6 8 とは、上蓋 6 0 と中蓋 4 0 との回転を規制する位置決め機構としての役割を果たす。また、本実施の形態においては、上蓋 6 0 とフランジ部 4 7 がそれぞれ平面略正五角形形状を有している。したがって、位置規制用凸部 5 2 および位置規制用凹部 6 8 とは無関係に、フランジ部 4 7 が段差部 6 6 に嵌合することによって、上蓋 6 0 と中蓋 4 0 との回転が規制される。

【 0 0 4 3 】

さらに、上蓋 6 0 のテーパー部 6 4 が、中蓋 4 0 の傾斜面 4 5 a に当接し、テーパー部 6 4 と傾斜面 4 5 a とが密着する。これにより、上蓋 6 0 および中蓋 4 0 に化粧品 C を充填する際、化粧品 C がインナーリング 6 3 と上縁部 4 5 との隙間から外方へ漏れることを防止している。

【 0 0 4 4 】

このような底部材 2 0 、中蓋 4 0 および上蓋 6 0 の材料としては、例えば、ポリプロピレン、A B S 樹脂等の合成樹脂材料を用いることができる。なお、底部材 2 0 、中蓋 4 0 および上蓋 6 0 の材料は互いに同一であっても良く、異なっていても良い。また、底部材 2 0 、中蓋 4 0 および上蓋 6 0 を作製する方法としては、射出成形法やコンプレッション成形法を挙げることができる。

【 0 0 4 5 】

収容容器 1 0 に収容される化粧品 C は、固形または半固形の化粧品であれば特に限定されるものではないが、例えば整髪料、メイクアップ料、制汗剤が挙げられる。

【 0 0 4 6 】

次に、このような構成からなる本実施の形態について説明する。

【 0 0 4 7 】

はじめに、収容容器 1 0 に化粧品 C を充填する方法について説明する。この場合、まず底部材 2 0 、中蓋 4 0 および上蓋 6 0 をそれぞれ別個に作製する。次に、上蓋 6 0 を中蓋

10

20

30

40

50

40に取り付ける。このとき、上蓋60の上蓋内周突起65が中蓋40の中蓋外周突起46を乗り越え、中蓋外周突起46の下面に係合する。

【0048】

続いて、底部材20を取り付ける前の状態で、組み付けられた中蓋40および上蓋60を、上蓋60が下側を向き、中蓋40が上側を向くように配置する。この状態で上方（中蓋40側）から下方（上蓋60側）に向けて化粧品Cを充填する（図14参照）。このとき、化粧品Cは加熱溶融した状態で、中蓋40の開口部44を通過し、上蓋60のインナーリング63に充填される。その後、化粧品Cはインナーリング63内で冷却固化される。

【0049】

本実施の形態において、上蓋60のインナーリング63が成形型Mを構成しているので、化粧品Cはインナーリング63の形状に沿って円柱状に成形される。また、成形型Mとしてのインナーリング63が、上蓋60の内側に一体化されているので、化粧品Cを成形するための捨てキャップ等を別途用意する必要がない。このため、収容容器10の製造工程で廃棄物が増えることがなく、収容容器10の製造コストの上昇を抑えることができる。

10

【0050】

続いて、中蓋40に底部材20を恒久的に取り付ける。この際、中蓋40が下側を向き、上蓋60が上側を向くように配置する。次いで、中蓋40を底部材20に嵌め込むことにより、中蓋40の係合爪48が底部材20の底部内周突起27を乗り越えて全周溝26に嵌め込まれる。このとき、底部材20の底部内周突起27がフランジ部47と係合爪48との間に挟持されるので、中蓋40が底部材20に対してしっかりと固定される。

20

【0051】

次に、収容容器10に充填された化粧品Cを使用する際の作用について説明する。この場合、まず上蓋60を中蓋40から取り外す。具体的には、上蓋60を中蓋40に対してねじるように回転する。これにより、上蓋60の位置規制用凹部68が中蓋40の位置規制用凸部52に対して周方向に移動する。このとき、位置規制用凸部52が位置規制用凹部68に沿って摺動し、段差部66を押し上げる（図15（a）（b）参照）。これにより、上蓋60が中蓋40に対して押し上げられ、上蓋60の上蓋内周突起65が中蓋40の中蓋外周突起46を乗り越え、上蓋60が中蓋40から分離する。

30

【0052】

なお、上記に限らず、上蓋60を中蓋40に対して回転することなく、上蓋60を中蓋40から真っ直ぐ引き上げることによって、上蓋60を中蓋40から取り外すこともできる。

【0053】

このようにして上蓋60を取り外した後、中蓋40に収容された化粧品Cを用いる。化粧品Cを使用した後は、上蓋60を中蓋40に対して真っ直ぐ嵌め込むことにより、残りの化粧品Cを上蓋60で覆うことができる。この場合、中蓋40の位置規制用凸部52と上蓋60の位置規制用凹部68とを嵌合することにより、上蓋60と中蓋40とを互いに回転方向に位置決めることができる。

40

【0054】

このように本実施の形態によれば、上蓋60の内側に、化粧品Cを成形する成形型Mが一体化され、成形型Mは、インナーリング63によって形成されている。これにより、捨てキャップ等を用いることなく、上蓋60を用いて化粧品Cを成形することができる。このため、収容容器10の製造工程において、廃棄物が増えたり、製造コストが増加したりすることを抑制することができる。また、化粧品Cがインナーリング63の形状に沿って成形されるので、インナーリング63の形状を適宜設定することにより、化粧品Cの成形の自由度を高めることができる。

【0055】

また本実施の形態によれば、インナーリング63に、中蓋40の傾斜面45aと当接す

50

るテーパー部 6 4 が形成されている。これにより、インナーリング 6 3 と上縁部 4 5 との密着性が高められ、化粧品 C を上蓋 6 0 および中蓋 4 0 に充填する際、化粧品 C がインナーリング 6 3 と上縁部 4 5 との間から漏れないようにすることができる。

【 0 0 5 6 】

また本実施の形態によれば、上蓋 6 0 および中蓋 4 0 に、上蓋 6 0 と中蓋 4 0 との回転を規制する位置決め機構が設けられている。具体的には、中蓋 4 0 の位置規制用凸部 5 2 と上蓋 6 0 の段差部 6 6 とにより位置決め機構が構成されている。これにより、上蓋 6 0 と中蓋 4 0 との相対的な回転を規制し、上蓋 6 0 と中蓋 4 0 とを所定の位置関係に配置することができる。

【 0 0 5 7 】

また本実施の形態によれば、中蓋 4 0 に位置規制用凸部 5 2 が形成され、段差部 6 6 に位置規制用凸部 5 2 が摺動する位置規制用凹部 6 8 が設けられている。この場合、上蓋 6 0 を中蓋 4 0 に対して相対的に回転することにより、位置規制用凸部 5 2 が位置規制用凹部 6 8 を押し上げて上蓋 6 0 と中蓋 4 0 とが互いに離間するようになっている。これにより、上蓋 6 0 を中蓋 4 0 に対してねじるだけで上蓋 6 0 を中蓋 4 0 から開栓することができる。一方、上蓋 6 0 を中蓋 4 0 に取り付ける際には、上蓋 6 0 を中蓋 4 0 に対して上方から押し込むことにより、位置規制用凹部 6 8 が位置規制用凸部 5 2 によって案内され、上蓋 6 0 と中蓋 4 0 とが所定の位置関係になるように位置決めすることができる。

【 0 0 5 8 】

なお、上記実施の形態においては、上蓋 6 0 のインナーリング 6 3 の内面（化粧品 C 側の面）が平坦に形成されている場合を例にとって説明した。しかしながら、これに限らず、例えば図 1 6 に示すように、インナーリング 6 3 の内面に段差 7 1 が設けられていても良い。図 1 6 において、インナーリング 6 3 に 2 つの段差 7 1 が設けられているが、段差 7 1 は 1 つ以上の任意の個数だけ設けられていても良い。この場合、インナーリング 6 3 によって成形される化粧品 C の形状を階段状に形成することができる。これにより、上蓋 6 0 を取り外す際にインナーリング 6 3 によって化粧品 C の形状が崩れることを抑えることができる。

【 0 0 5 9 】

また、上記実施の形態においては、上蓋 6 0 の天面 6 1 の内面（化粧品 C 側の面）が平坦に形成されている場合を例にとって説明した。しかしながら、これに限らず、例えば図 1 7 に示すように、天面 6 1 の内面に多数の微細な凹凸 6 1 a が設けられていても良い。具体的には、上蓋 6 0 を成形する金型のうち天面 6 1 の内面に対応する部分にシボ加工やプラスチック加工を施し、これを天面 6 1 の内面に転写することにより、天面 6 1 の内面に多数の微細な凹凸 6 1 a を形成しても良い。この場合、化粧品 C を上蓋 6 0 から離型しやすくすることができ、天面 6 1 の内面に化粧品 C が付着することを抑えることができる。

【 0 0 6 0 】

また、上記実施の形態においては、中蓋 4 0 に位置規制用凸部 5 2 が形成され、上蓋 6 0 に位置規制用凹部 6 8 を有する段差部 6 6 が設けられている場合を例にとって説明した。しかしながら、これに限らず、中蓋 4 0 に位置規制用凹部 6 8 を有する段差部 6 6 が形成され、上蓋 6 0 に位置規制用凸部 5 2 が形成されていても良い。あるいは、底部材 2 0 に位置規制用凹部 6 8 または位置規制用凸部 5 2 が形成されていても良い。

【 0 0 6 1 】

また、上記実施の形態においては、収容容器 1 0 の平面形状が略正五角形である場合を例にとって説明したが、これに限らず、収容容器 1 0 の平面形状は、三角形や四角形等の多角形、円形、橢円形等としても良い。

【 0 0 6 2 】

さらに、上記実施の形態においては、インナーリング 6 3 の平面形状が円形である場合を例にとって説明したが、これに限られない。上蓋 6 0 を中蓋 4 0 に対して回転させることなく、上蓋 6 0 を中蓋 4 0 から上昇させるように取り外す場合には、インナーリング 6 3 の平面形状は、三角形や四角形等の多角形、橢円形等としても良い。

10

20

30

40

50

【0063】

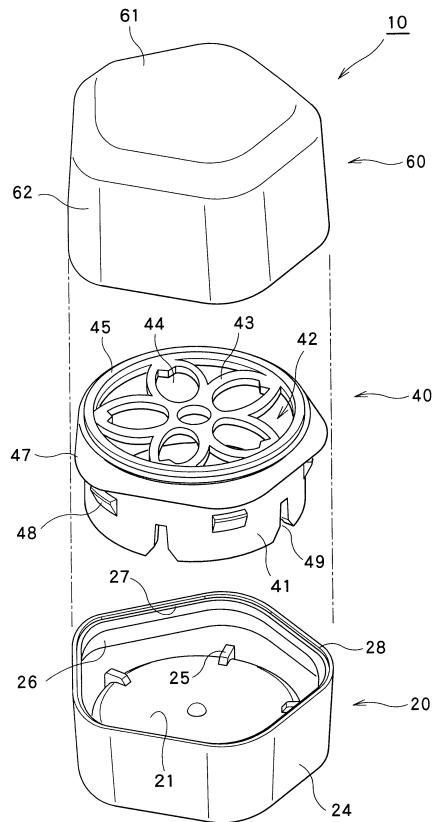
本発明は上記実施の形態そのままで限定されるものではなく、実施段階ではその要旨を逸脱しない範囲で構成要素を変形して具体化できる。また、上記実施の形態に開示されている複数の構成要素の適宜な組み合わせにより、種々の発明を形成できる。実施の形態に示される全構成要素から幾つかの構成要素を削除してもよい。

【符号の説明】

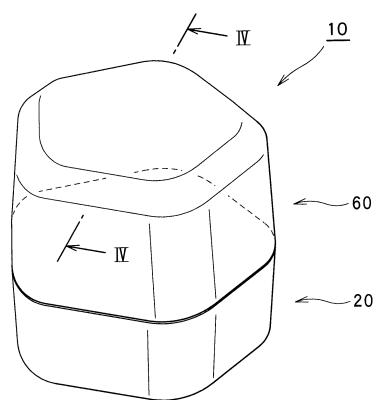
【0064】

1 0	収容容器	
2 0	底部材	
2 1	底面	10
2 2	円筒壁面	
2 3	接地部	
2 4	底部材外壁面	
2 5	リブ	
2 6	全周溝	
2 7	底部内周突起	
2 8	周状段部	
4 0	中蓋	
4 1	中蓋胴部	
4 2	中蓋上面	20
4 3	スパーク	
4 4	開口部	
4 5	上縁部	
4 5 a	傾斜面	
4 6	中蓋外周突起	
4 7	フランジ部	
4 8	係合爪	
4 9	切欠部	
5 1	収容部	
5 2	位置規制用凸部	30
5 3	内周テーパー面	
6 0	上蓋	
6 1	天面	
6 2	上蓋側壁面	
6 3	インナーリング	
6 4	テーパー部	
6 5	上蓋内周突起	
6 6	段差部	
6 7	水平段部	
6 8	位置規制用凹部	40

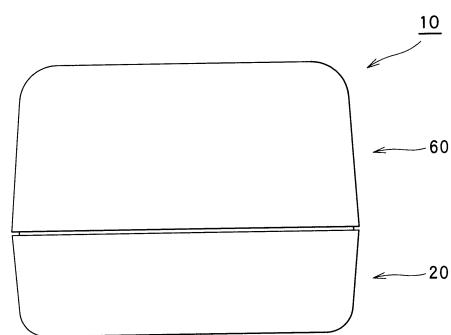
【図1】



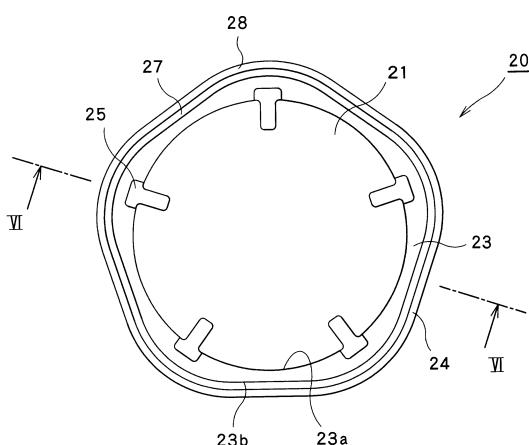
【図2】



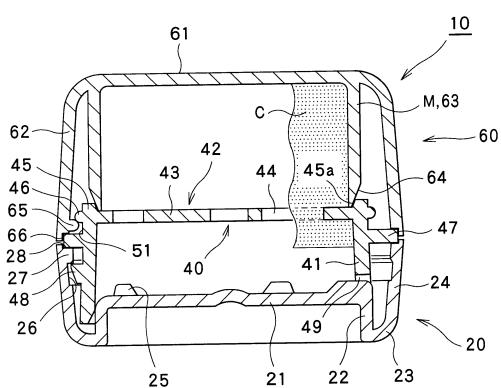
【図3】



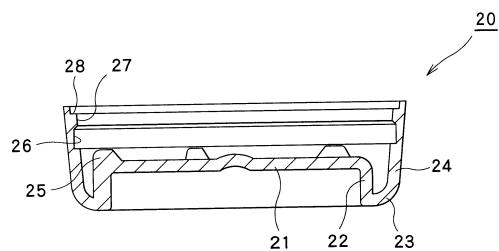
【図5】



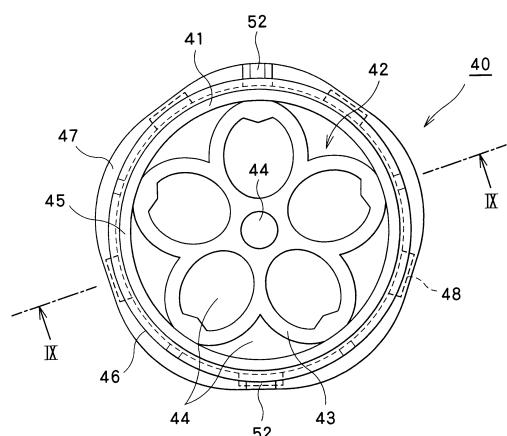
【図4】



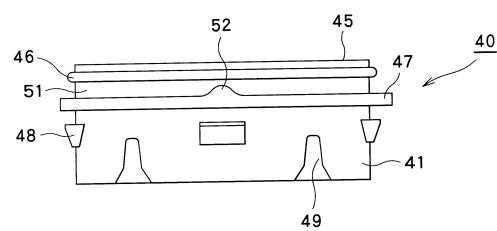
【図6】



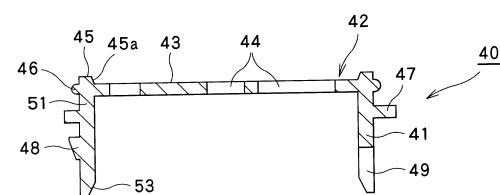
【図7】



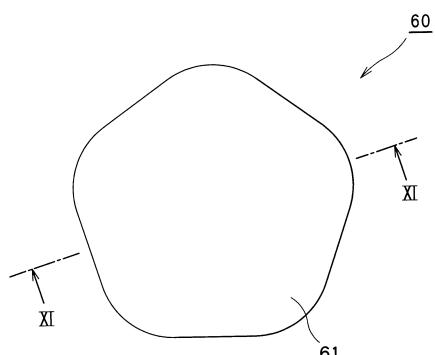
【図8】



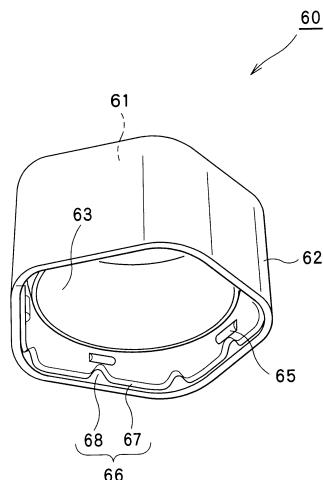
【図9】



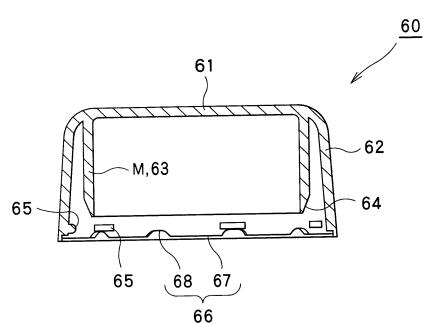
【図10】



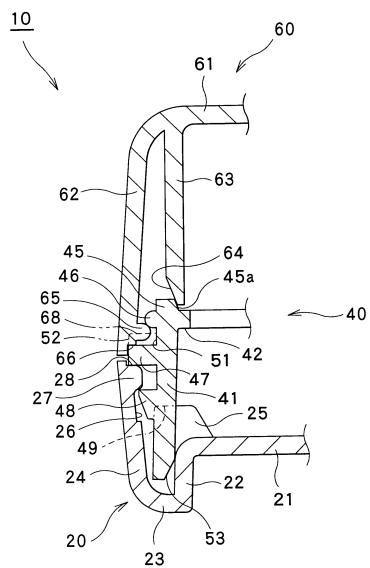
【図12】



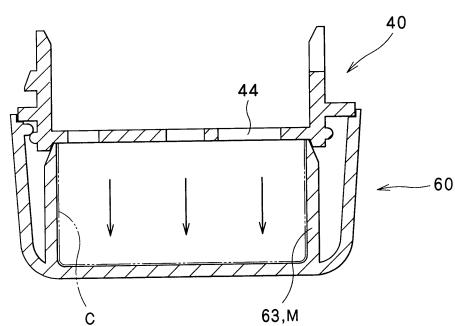
【図11】



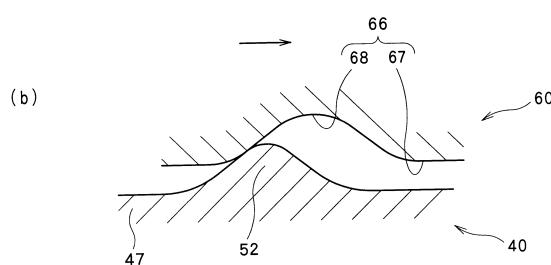
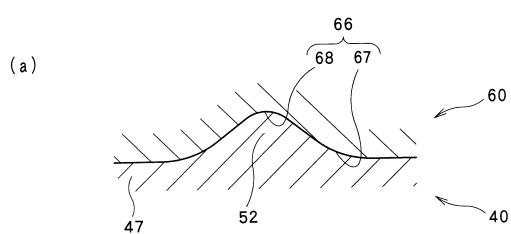
【図13】



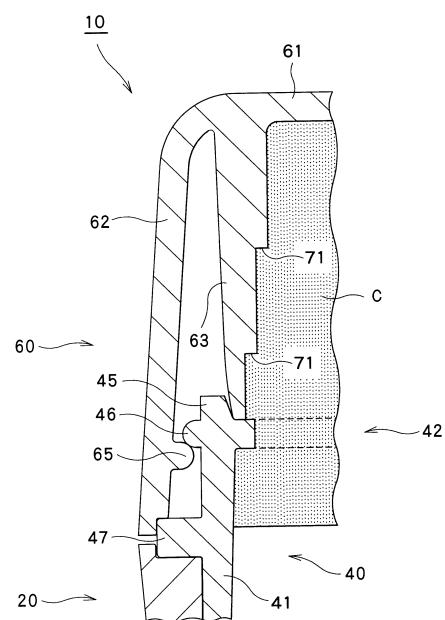
【図14】



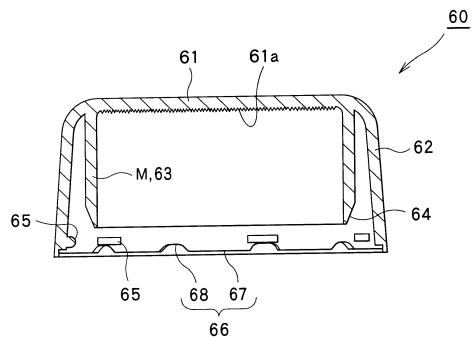
【図15】



【図16】



【図17】



フロントページの続き

(74)代理人 100127465
弁理士 堀田 幸裕

(74)代理人 100141830
弁理士 村田 卓久

(72)発明者 笠 松 伯 好
東京都港区海岸三丁目 20 番 20 号 クラシエホームプロダクツ株式会社内

(72)発明者 綿 引 志 帆
東京都港区海岸三丁目 20 番 20 号 クラシエホームプロダクツ株式会社内

(72)発明者 飯 田 美 穂
東京都港区海岸三丁目 20 番 20 号 クラシエホームプロダクツ株式会社内

(72)発明者 堀 江 隆 之
東京都港区海岸三丁目 20 番 20 号 クラシエホームプロダクツ株式会社内

(72)発明者 花 田 斐 子
神奈川県横浜市保土ヶ谷区神戸町 134 番地 クラシエホームプロダクツ株式会社 ビューティケア研究所内

(72)発明者 清 水 横
東京都新宿区市谷加賀町一丁目 1 番 1 号 大日本印刷株式会社内

(72)発明者 植 松 裕
東京都新宿区市谷加賀町一丁目 1 番 1 号 株式会社 DNP テクノパック内

審査官 東 勝之

(56)参考文献 特開 2015-231968 (JP, A)
実開昭 61-107748 (JP, U)
実公平 04-030112 (JP, Y2)
特開 2004-311410 (JP, A)
中国特許出願公開第 103653686 (CN, A)

(58)調査した分野(Int.Cl., DB名)

A 45 D 40/00 - 40/20
B 65 D 25/10