

(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 I
A 4 5 D 40/00 (2006.01)	A 4 5 D 40/00 Z
B 6 5 D 25/10 (2006.01)	B 6 5 D 25/10

請求項の数 7 (全 15 頁)

(21) 出願番号	特願2017-254646 (P2017-254646)	(73) 特許権者	306018365
(22) 出願日	平成29年12月28日 (2017. 12. 28)		クラシエホームプロダクツ株式会社
(65) 公開番号	特開2019-118530 (P2019-118530A)		東京都港区海岸3丁目20番20号
(43) 公開日	令和1年7月22日 (2019. 7. 22)	(73) 特許権者	000002897
審査請求日	令和2年1月16日 (2020. 1. 16)		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
特許法第30条第2項適用	1. 公開日 平成29年10月19日	(74) 代理人	100091982
	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		弁理士 永井 浩之
	3. 公開者 クラシエホームプロダクツ株式会社	(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型型が一体化され、

前記成型型は、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

10

20

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、前記化粧品の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】

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。

10

【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 に接続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。

20

【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がる形状を有している。

30

【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。

40

【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

50

４３は、平面視で５つの花弁状に形成されているが、スポーク４３の平面形状はこれに限られるものではない。スポーク４３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。

【００２６】

中蓋胴部４１には、上方から下方に向けて、上縁部４５と、中蓋外周突起４６と、フランジ部４７と、係合爪４８と、切欠部４９とが順次形成されている。

【００２７】

上縁部４５は、中蓋胴部４１の上端であって、中蓋上面４２よりも上方に位置している。この上縁部４５は、平面視略円環形状であり、中蓋胴部４１の全周にわたって形成されている。また、上縁部４５の内側には、後述するインナーリング６３のテーパ部６４が当接する傾斜面４５ａが形成されている。この傾斜面４５ａが形成されていることにより、インナーリング６３と上縁部４５との密着性が高められ、化粧品Ｃがインナーリング６３と上縁部４５との間から漏れることを抑制している。

10

【００２８】

中蓋外周突起４６は、中蓋胴部４１の上部外周であって、中蓋上面４２の径方向外側に形成されている。中蓋外周突起４６は、平面視略円環形状であり、中蓋胴部４１から側方に向けて突出するとともに、中蓋胴部４１の全周にわたって形成されている。この中蓋外周突起４６は、上蓋６０を中蓋４０に取り付ける際、上蓋６０の上蓋内周突起６５（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４６とフランジ部４７との間には、上蓋６０の上蓋内周突起６５が収容される収容部５１が中蓋胴部４１の全周にわたって形成されている。

20

【００２９】

フランジ部４７は、平面視略正五角形形状を有しており、中蓋上面４２よりも下方に形成されている。このフランジ部４７は、中蓋胴部４１の側面から側方に向けて突出しており、中蓋胴部４１の全周にわたって形成されている。

【００３０】

また、フランジ部４７の上面には、２つの位置規制用凸部５２が設けられている。位置規制用凸部５２は、それぞれフランジ部４７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５２は、フランジ部４７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５２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６０の位置規制用凹部６８に収容される形状となっている。位置規制用凸部５２が位置規制用凹部６８に収容されることにより、上蓋６０と中蓋４０との回転が規制され、上蓋６０と中蓋４０とが互いに位置決めされる。すなわち、位置規制用凸部５２および位置規制用凹部６８は、上蓋６０と中蓋４０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５２は、上蓋６０が中蓋４０に取り付けられた状態で、上蓋６０を中蓋４０に対して相対的に回転させた際、上蓋６０の段差部６６（後述）を押し上げる役割も果たす。このため、上蓋６０を中蓋４０に対して回転させることにより、上蓋６０を中蓋４０から上昇させて取り外すことができる。

30

【００３１】

係合爪４８は、フランジ部４７より下方の位置で、中蓋胴部４１の外面に５つ形成されている。これら５つの係合爪４８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４７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４８は、中蓋胴部４１から側方に向けてそれぞれ突出しており、その突出幅は、係合爪４８の上部の方が係合爪４８の下部よりも大きくなっている。この場合、係合爪４８は、底部材２０の全周溝２６に嵌め込まれるようになっている。これにより、中蓋４０が底部材２０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

【００３２】

切欠部４９は、中蓋胴部４１の下端に５つ形成されている。これら５つの切欠部４９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がる形状を有している。この場合、各切欠部４９は、それぞれフランジ部４７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 4 9 には、底部材 2 0 のリブ 2 5 が収容される。これにより、中蓋 4 0 と底部材 2 0 との回転が規制され、中蓋 4 0 と底部材 2 0 とが互いに位置決めされる。さらに、中蓋胴部 4 1 の内周下端には、内周テーパ面 5 3 が形成されている。

【 0 0 3 3 】

次に、図 1 0 乃至図 1 2 を用いて、上蓋 6 0 の構成について説明する。図 1 0 乃至図 1 2 は、上蓋 6 0 を示す図である。

【 0 0 3 4 】

図 1 0 乃至図 1 2 に示す上蓋 6 0 は、中蓋 4 0 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状の平面形状を有している。この上蓋 6 0 は、天面 6 1 と、天面 6 1 から下方に向けて延びる上蓋側壁面 6 2 とを有している。このうち天面 6 1 は、平面視略正五角形状であり、上蓋側壁面 6 2 は、略正五角形の筒形状となっている。

【 0 0 3 5 】

また、上蓋 6 0 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 6 3 によって形成されている。この場合、インナーリング 6 3 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 6 1 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 6 3 が円筒形状となっていることにより、上蓋 6 0 を中蓋 4 0 に対して回転し、インナーリング 6 3 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 6 3 は、上蓋側壁面 6 2 よりも径方向内側に位置しており、上蓋側壁面 6 2 から離間して配置されている。なお、インナーリング 6 3 の下端は、上蓋側壁面 6 2 の下端よりも上方に位置している。

【 0 0 3 6 】

また、インナーリング 6 3 の下端には、中蓋 4 0 の傾斜面 4 5 a と当接するテーパ部 6 4 が形成されている。このテーパ部 6 4 は、インナーリング 6 3 の外面の全周にわたって形成されている。なお、テーパ部 6 4 は、インナーリング 6 3 の内面に形成されていても良い。また、テーパ部 6 4 は、中蓋 4 0 の一部と当接すれば良く、中蓋 4 0 の傾斜面 4 5 a 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 6 3 のテーパ部 6 4 が中蓋 4 0 の傾斜面 4 5 a 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 6 0 および中蓋 4 0 に向けて充填する際、化粧品 C がインナーリング 6 3 と上縁部 4 5 との間から外方へ漏れることを抑制している。

【 0 0 3 7 】

上蓋側壁面 6 2 の内周には、上蓋内周突起 6 5 と、上蓋内周突起 6 5 の下方に位置する段差部 6 6 とがそれぞれ形成されている。

【 0 0 3 8 】

このうち上蓋内周突起 6 5 は、上蓋側壁面 6 2 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 6 5 は、上蓋側壁面 6 2 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 6 5 は、上蓋 6 0 を中蓋 4 0 に取り付けた際、中蓋 4 0 の中蓋外周突起 4 6 にそれぞれ係合し、上蓋 6 0 が中蓋 4 0 から脱落することを防止する。一方、上蓋内周突起 6 5 は、上蓋 6 0 を中蓋 4 0 から取り外す際には、中蓋 4 0 の中蓋外周突起 4 6 を乗り越える。この場合、上蓋内周突起 6 5 は、断面視において略半円形状を有している。

【 0 0 3 9 】

段差部 6 6 は、上蓋側壁面 6 2 の内周下部であって、上蓋側壁面 6 2 の全周にわたって形成されている。この段差部 6 6 は、上蓋側壁面 6 2 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 6 6 は、水平に延びる水平段部 6 7 と、水平段部 6 7 から上方（天面 6 1 側）に向けて凹状に凹む位置規制用凹部 6 8 とを含んでいる。水平段部 6 7 と位置規制用凹部 6 8 とは、それぞれ複数（この場合は 1 0 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 6 8 は、上蓋側壁面 6 2 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

68は、中蓋40の位置規制用凸部52が収容できるよう、位置規制用凸部52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68には、位置規制用凸部52が摺動するようになっている。そして上蓋60を中蓋40に対して相対的に回転した際、位置規制用凸部52が位置規制用凹部68を押し上げて上蓋60と中蓋40とを互いに離間することができる。なお、位置規制用凹部68は、左右一方のみに傾斜する形状を有していても良い。

【0040】

次に、図13を参照して、底部材20、中蓋40および上蓋60が組み付けられた状態における収容容器10の構成について更に説明する。

【0041】

中蓋40および上蓋60に化粧品C(図3参照)が充填された後、中蓋40は底部材20に対してしっかり嵌め込まれ、中蓋40を底部材20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、全周溝26に嵌め込まれる。この場合、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に対して脱落しないようにしっかりと固定される。また、中蓋40の中蓋胴部41の下端が底部材20の円筒壁面22に密着し、中蓋40が底部材20に対してより強固に固定される。さらに、底部材20の複数のリブ25がそれぞれ中蓋40の切欠部49に収容され、底部材20と中蓋40との相互の回転が規制される。

【0042】

一方、上蓋60は、中蓋40に対して着脱自在に取り付けられる。具体的には、上蓋60を中蓋40に取り付けることにより、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の下部と係合する。また、中蓋40のフランジ部47が上蓋60の段差部66に収容される。このとき、フランジ部47に形成された位置規制用凸部52が段差部66の位置規制用凹部68に嵌合するので、上蓋60と中蓋40との相互の回転が規制される。すなわち、位置規制用凸部52と位置規制用凹部68とは、上蓋60と中蓋40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60とフランジ部47がそれぞれ平面略正五角形状を有している。したがって、位置規制用凸部52および位置規制用凹部68とは無関係に、フランジ部47が段差部66に嵌合することによって、上蓋60と中蓋40との回転が規制

【0043】

さらに、上蓋60のテーパ部64が、中蓋40の傾斜面45aに当接し、テーパ部64と傾斜面45aとが密着する。これにより、上蓋60および中蓋40に化粧品Cを充填する際、化粧品Cがインナーリング63と上縁部45との隙間から外方へ漏れることを防止している。

【0044】

このような底部材20、中蓋40および上蓋60の材料としては、例えば、ポリプロピレン、ABS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20、中蓋40および上蓋60の材料は互いに同一であっても良く、異なっても良い。また、底部材20、中蓋40および上蓋60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。

【0045】

収容容器10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。

【0046】

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。

【0047】

はじめに、収容容器10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20、中蓋40および上蓋60をそれぞれ別個に作製する。次に、上蓋60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が成型型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、成型型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。

【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。

【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。

【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することができる。

【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を成形する成型型Mが一体化され、成型型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

10

20

30

40

50

るテーパ部 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 】

10

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。

20

【 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ブラスト加工を施し、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。

30

【 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。

40

【 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、楕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、楕円形等としても良い。

50

【 0 0 6 3 】

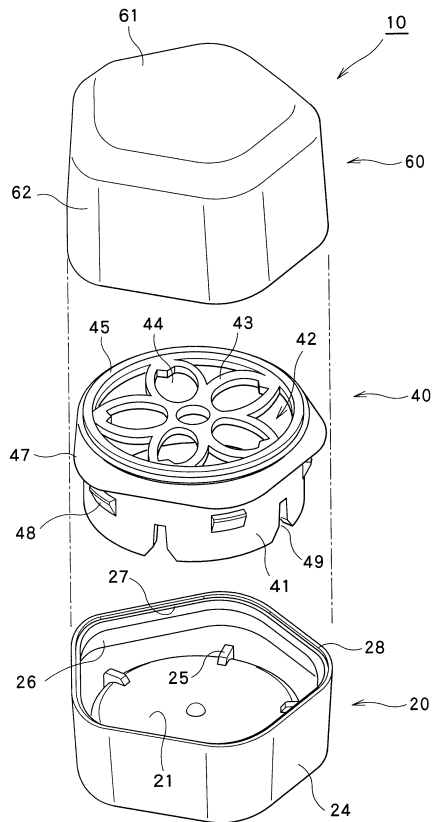
本発明は上記実施の形態そのままに限定されるものではなく、実施段階ではその要旨を逸脱しない範囲で構成要素を変形して具体化できる。また、上記実施の形態に開示されている複数の構成要素の適宜な組み合わせにより、種々の発明を形成できる。実施の形態に示される全構成要素から幾つかの構成要素を削除してもよい。

【 符号の説明 】

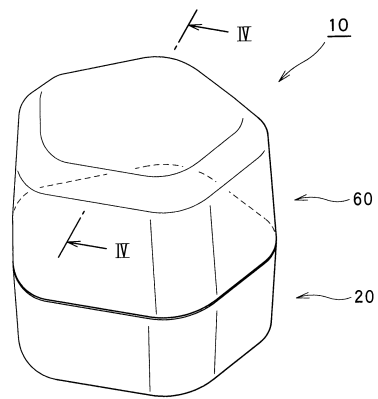
【 0 0 6 4 】

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	スポーク	
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

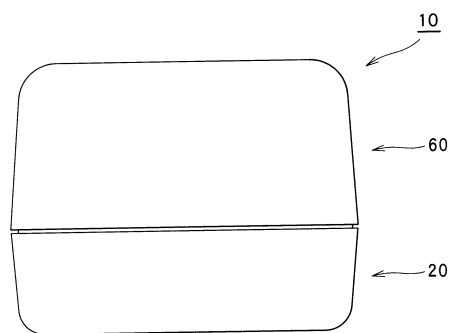
【 図 1 】



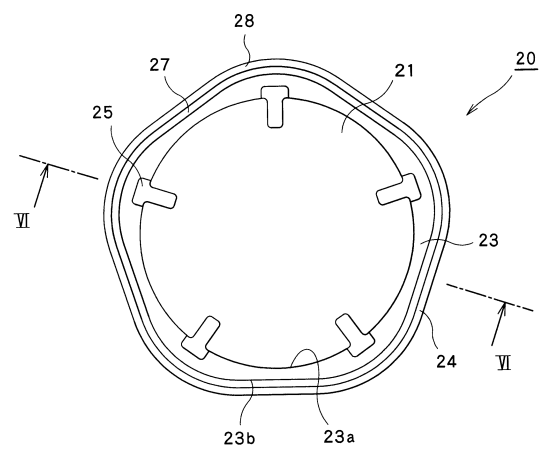
【 図 2 】



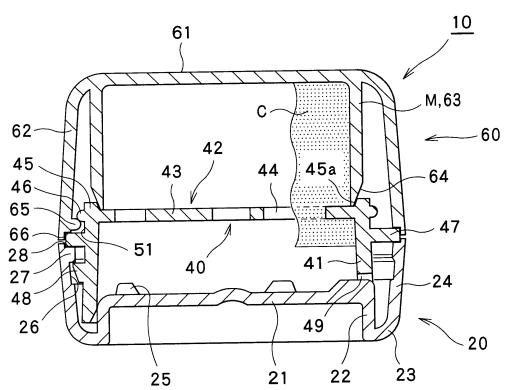
【 図 3 】



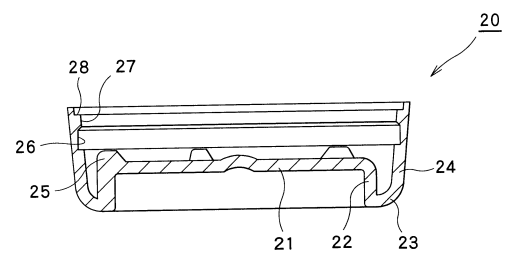
【圖 5】



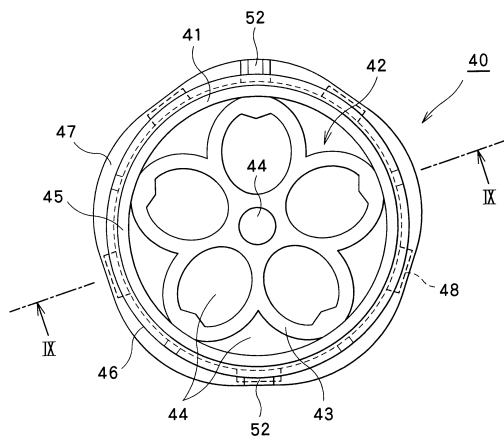
【 図 4 】



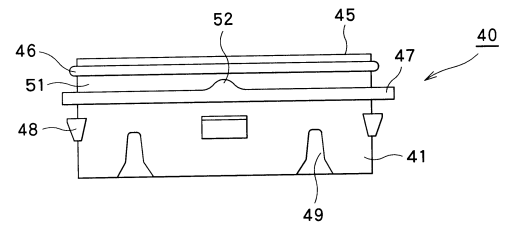
【 図 6 】



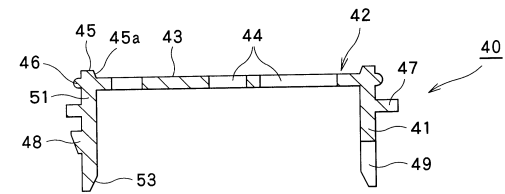
【図 7】



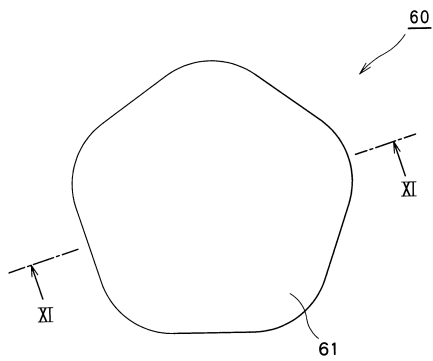
【図 8】



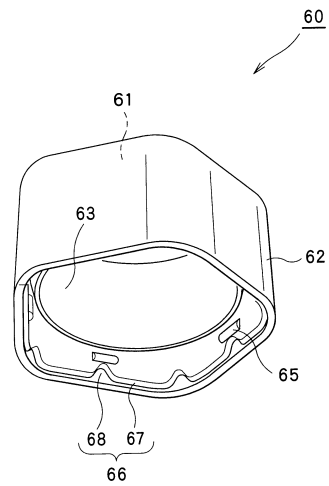
【図 9】



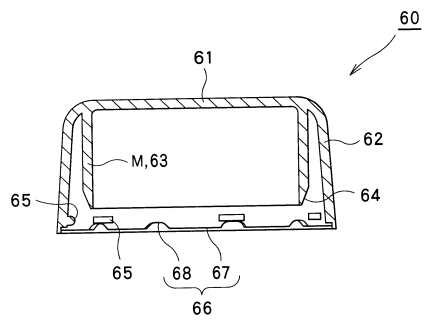
【図 10】



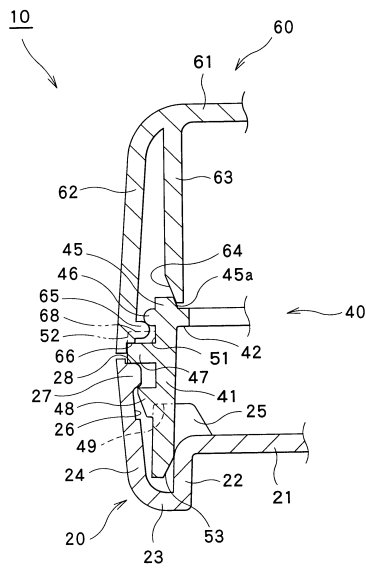
【図 12】



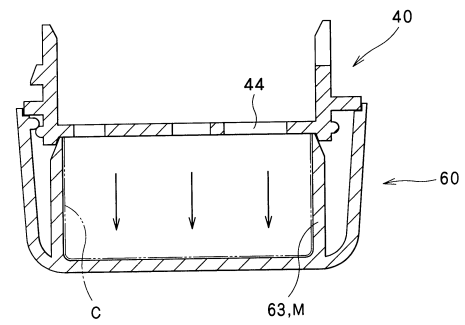
【図 11】



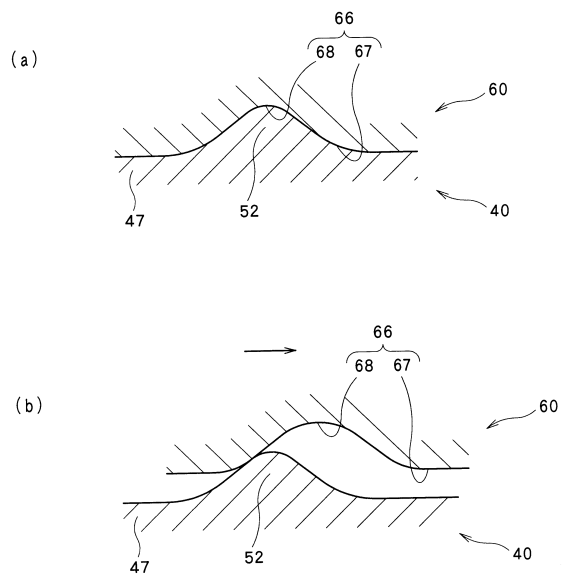
【図 13】



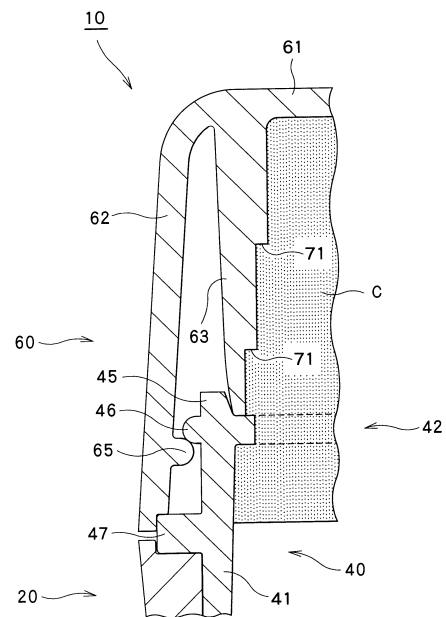
【図 14】



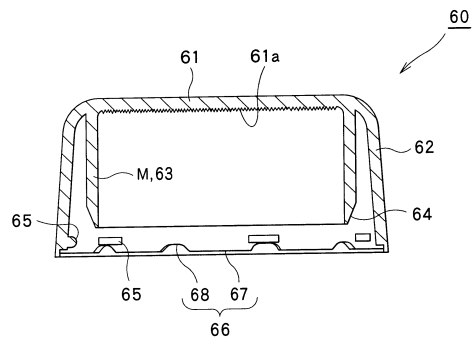
【図 15】



【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 奨
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)
A45D 40/00 - 40/20
B65D 25/10