



(10) 申请公布号 CN 118574598 A

(43) 申请公布日 2024.08.30

(21) 申请号 202380017570.9

(22) 申请日 2023.06.26

(30) 优先权数据

2022-145424 2022.09.13 JP

(85) PCT国际申请进入国家阶段日

2024.07.17

(86) PCT国际申请的申请数据

PCT/JP2023/023666 2023.06.26

(87) PCT国际申请的公布数据

W02024/057663 JA 2024.03.21

(71) 申请人 株式会社奥碧虹

地址 日本

(72) 发明人 宫本贵文

(74) 专利代理机构 永新专利商标代理有限公司
72002

专利代理师 徐殿军

(51) Int.Cl.

A61K 8/02 (2006.01)

A61Q 1/02 (2006.01)

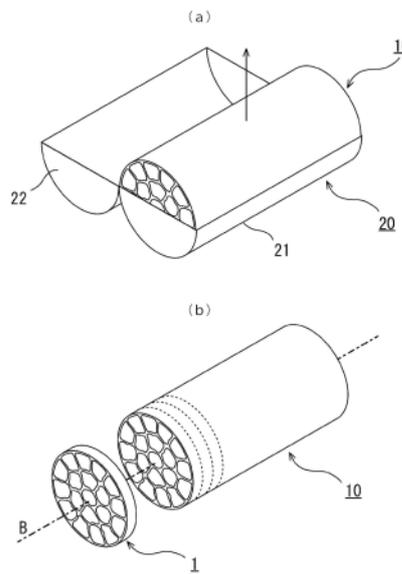
权利要求书1页 说明书9页 附图9页

(54) 发明名称

多色固态化妆品的制造方法

(57) 摘要

本发明提供一种多色固态化妆品的制造方法,制造所使用的化妆品块的选择范围较大,能够防止化妆品块硬度意外地变质。具有:棒状成型体取得工序,在将粉末化妆品成型为棒状而成的棒状成型体的周围,附着与棒状成型体不同颜色的粉末化妆品而得到多色棒状成型体;压缩工序,在使两个以上的分型模合体而构成的容器内压缩将彼此的中心轴平行地配置的两个以上的多色棒状成型体,由此得到与容器的内部形状对应的形状而成的多色化妆品块;以及切断工序,使两个以上的分型模分离而从容器取出的多色化妆品块,在与棒状成型体的中心轴正交的方向上被切断。



1. 一种多色固态化妆品的制造方法,其特征在于,具有:

棒状成型体取得工序,在将粉末化妆品成型为棒状而成的棒状成型体的周围,附着与所述棒状成型体不同颜色的粉末化妆品而得到多色棒状成型体;

压缩工序,在使两个以上的分型模合体而构成的容器内压缩将彼此的中心轴平行地配置的两个以上的所述多色棒状成型体,由此得到与所述容器的内部形状对应的形状而成的多色化妆品块;以及

切断工序,使两个以上的所述分型模分离而从所述容器取出的所述多色化妆品块,在与所述棒状成型体的中心轴正交的方向上被切断。

2. 如权利要求1所述的多色固态化妆品的制造方法,其特征在于,

所述容器的长度方向的至少一端侧由被限制向所述容器的长度方向移动的侧壁构成,在所述切断工序中,所述多色化妆品块在被放置在载置面上的状态下被切断。

3. 如权利要求1或2所述的多色固态化妆品的制造方法,其特征在于,

所述容器具有沿着所述容器的长度方向分割的第一分型模与第二分型模,在所述压缩工序中,通过使所述第一分型模与所述第二分型模合体而关闭,由此配置于所述第一分型模以及所述第二分型模的两个以上的所述多色棒状成型体被压缩。

4. 如权利要求1或2所述的多色固态化妆品的制造方法,其特征在于,

所述容器具有沿着所述容器的长度方向具有开口部的第一分型模、以及将所述开口部封堵的第二分型模,在所述压缩工序中,从所述第一分型模的所述开口部通过所述第二分型模进行按压,由此配置于所述第一分型模的两个以上的所述多色棒状成型体被压缩。

5. 如权利要求1所述的多色固态化妆品的制造方法,其特征在于,

所述容器具有沿着所述容器的长度方向分割的第一分型模与第二分型模,所述容器的长度方向的一端侧由被限制向所述容器的长度方向移动的侧壁构成,所述容器的长度方向的另一端侧具有开口部,在所述压缩工序中,在使所述第一分型模与所述第二分型模合体的状态下,从所述开口部通过按压部件进行按压,由此所述容器内的两个以上的所述多色棒状成型体被压缩。

6. 如权利要求1所述的多色固态化妆品的制造方法,其特征在于,

所述容器具有形成有半球状的腔室的第一分型模以及第二分型模,在所述压缩工序中,通过使所述第一分型模与所述第二分型模合体而关闭,由此配置于所述第一分型模以及所述第二分型模的两个以上的所述多色棒状成型体被压缩为球体状。

7. 一种多色固态化妆品的制造方法,其特征在于,具有:

棒状成型体取工序,按照所希望的各色量得到将粉末化妆品成型为棒状而成的棒状成型体;

压缩工序,在使两个以上的分型模合体而构成的容器内压缩将彼此的中心轴平行地配置的两个以上的所述棒状成型体,由此得到与所述容器的内部形状对应的形状而成的多色化妆品块;以及

切断工序,使两个以上的所述分型模分离而从所述容器取出的所述多色化妆品块,在与所述棒状成型体的中心轴正交的方向上被切断。

8. 如权利要求7所述的多色固态化妆品的制造方法,其特征在于,

在所述切断工序中,所述多色化妆品块在被放置在载置面上的状态下被切断。

多色固态化妆品的制造方法

技术领域

[0001] 本发明涉及一种多色固态化妆品的制造方法。

背景技术

[0002] 近年来,提供有在没有分隔的化妆盘内以直接邻接的状态填装多色的固态化妆品的多色固态化妆品。

[0003] 以往,作为这样的多色固态化妆品的制造方法,例如提出有如下方法:将单色的棒状化妆品进行多色量成型,将这些组合并通过活塞式的挤出成型机使其成为小径而成型多色棒状化妆品,将其沿着与轴正交的方向切断而得到多色板状固态化妆品的的方法(参照专利文献1);以及使将粉末化妆品成型为棒状后的棒状成型物的表面附着粉末化妆品而得到的多色化妆品块(带粉末化妆品的棒状成型物),将多色化妆品块收纳于能够挤出内容物的容器并向棒状成型物的长轴方向挤出规定量,在与棒状成型物的长轴正交的方向上切断而得到多色固态化妆品的的方法(参照专利文献2)。

[0004] 现有技术文献

[0005] 专利文献

[0006] 专利文献1:日本特公昭63-5368号公报

[0007] 专利文献2:日本特开2013-79202号公报

发明内容

[0008] 发明要解决的课题

[0009] 然而,根据专利文献1记载的方法,为了多色棒状化妆品的成型而使用活塞式的挤出成型机,需要使用具有能够通过挤出成型机挤出的程度的柔软度的化妆品块。同样,根据专利文献2记载的方法,通过能够挤出内容物的容器将多色化妆品块挤出规定量并切断,因此必须使用具有能够通过所述容器挤出的程度的柔软度的化妆品块。其结果,根据以往的方法,存在能够使用的化妆品块的选择范围被限定这样的问题点。

[0010] 另一方面,根据专利文献2记载的方法,在多色化妆品块的切断时使用能够挤出内容物的容器挤出规定量并切断,因此存在由于切断时的挤出而化妆品块意外地硬而变质这样的问题点。

[0011] 本发明是鉴于上述方面而完成,其目的在于提供一种多色固态化妆品的制造方法,制造所使用的化妆品块的选择范围较大,能够防止化妆品块硬度意外地变质。

[0012] 用于解决课题的手段

[0013] 为了实现上述目的,本发明的多色固态化妆品的制造方法的特征在于,具有:棒状成型体取得工序,在将粉末化妆品成型为棒状而成的棒状成型体的周围,附着与所述棒状成型体不同颜色的粉末化妆品而得到多色棒状成型体;压缩工序,在使两个以上的分型模合体而构成的容器内压缩将彼此的中心轴平行地配置的两个以上的所述多色棒状成型体,由此得到以与所述容器的内部形状对应的形状而成的多色化妆品块;以及切断工序,使两

个以上的所述分型模分离而从所述容器取出的所述多色化妆品块,在与所述棒状成型体的中心轴正交的方向上被切断。

[0014] 另外,在本发明的多色固态化妆品的制造方法中,其特征在于,所述容器的长度方向的至少一端侧由被限制向所述容器的长度方向移动的侧壁构成,在所述切断工序中,所述多色化妆品块在被放置在载置面上的状态下被切断。

[0015] 另外,在本发明的多色固态化妆品的制造方法中,其特征在于,所述容器具有沿着所述容器的长度方向分割的第一分型模与第二分型模,在所述压缩工序中,通过使所述第一分型模与所述第二分型模合体而关闭,由此配置于所述第一分型模以及所述第二分型模的两个以上的所述多色棒状成型体被压缩。

[0016] 另外,在本发明的多色固态化妆品的制造方法中,其特征在于,所述容器具有沿着所述容器的长度方向具有开口部的第一分型模、以及将所述开口部封堵的第二分型模,在所述压缩工序中,从所述第一分型模的所述开口部通过所述第二分型模进行按压,由此配置于所述第一分型模的两个以上的所述多色棒状成型体被压缩。

[0017] 另外,在本发明的多色固态化妆品的制造方法中,其特征在于,所述容器具有沿着所述容器的长度方向分割的第一分型模与第二分型模,所述容器的长度方向的一端侧由被限制向所述容器的长度方向移动的侧壁构成,所述容器的长度方向的另一端侧具有开口部,在所述压缩工序中,在使所述第一分型模与所述第二分型模合体的状态下,从所述开口部通过按压部件进行按压,由此所述容器内的两个以上的所述多色棒状成型体被压缩。

[0018] 另外,在本发明的多色固态化妆品的制造方法中,所述容器具有形成有半球状的腔室的第一分型模以及第二分型模,在所述压缩工序中,通过使所述第一分型模与所述第二分型模合体而关闭,由此配置于所述第一分型模以及所述第二分型模的两个以上的所述多色棒状成型体被压缩为球体状。

[0019] 另外,本发明的多色固态化妆品的制造方法的特征在于,具有:棒状成型体取工序,按照所希望的各色量得到将粉末化妆品成型为棒状而成的棒状成型体;压缩工序,在使两个以上的分型模合体而构成的容器内压缩将彼此的中心轴平行地配置的两个以上的所述棒状成型体,由此得到以与所述容器的内部形状对应的形状而成的多色化妆品块;以及切断工序,使两个以上的所述分型模分离而从所述容器取出的所述多色化妆品块,在与所述棒状成型体的中心轴正交的方向上被切断。

[0020] 另外,在本发明的多色固态化妆品的制造方法中,其特征在于,在所述切断工序中,所述多色化妆品块在被放置在载置面上的状态下被切断。

[0021] 发明的效果

[0022] 根据本发明,能够提供一种多色固态化妆品的制造方法,制造所使用的化妆品块的选择范围较大,能够防止化妆品块硬度意外地变质。

附图说明

[0023] 图1是表示本发明的实施方式的多色固态化妆品的制造方法的图,(a)是棒状成型体的立体图,(b)是多色棒状成型体的立体图。

[0024] 图2是表示在本发明的实施方式的多色固态化妆品的制造方法中使用的容器的图,(a)是分型模分离的状态的容器的立体图,(b)是分型模合体的状态的容器的立体图。

[0025] 图3是表示本发明的实施方式的多色固态化妆品的制造方法中的收纳工序的立体图。

[0026] 图4是表示本发明的实施方式的多色固态化妆品的制造方法中的压缩工序的立体图。

[0027] 图5是表示本发明的实施方式的多色固态化妆品的制造方法的图, (a) 是表示多色化妆品块的取出工序的立体图, (b) 是表示多色化妆品块的切断工序的立体图。

[0028] 图6是表示本发明的实施方式的多色固态化妆品的制造方法的图, (a) 是表示多色固态化妆品的填装工序的立体图, (b) 是表示多色固态化妆品的加压工序的立体图。

[0029] 图7是在本发明的实施方式的变形例2的多色固态化妆品的制造方法中使用的容器的立体图, (a) 是分型模分离的状态的容器的立体图, (b) 是分型模合体的状态的容器的立体图。

[0030] 图8是在本发明的实施方式的变形例3的多色固态化妆品的制造方法中使用的容器的立体图, (a) 是分型模分离的状态的容器的立体图, (b) 是分型模合体的状态的容器的立体图。

[0031] 图9是表示本发明的实施方式的变形例4的多色固态化妆品的制造方法的图, (a) 是分型模合体的状态的容器的立体图, (b) 是表示收纳工序以及压缩工序的立体图, (c) 是表示多色化妆品块的取出工序的立体图, (d) 是表示多色化妆品块的切断工序的主视图, (e) 是表示多色固态化妆品的填装工序的图, (f) 是表示多色固态化妆品的加压工序的图。

具体实施方式

[0032] 本发明的多色固态化妆品的制造方法具有:棒状成型体取得工序,在将粉末化妆品成型为棒状而成的棒状成型体的周围,附着与所述棒状成型体不同颜色的粉末化妆品而得到多色棒状成型体;压缩工序,在使两个以上的分型模合体而构成的容器内压缩将彼此的中心轴平行地配置的两个以上的所述多色棒状成型体,由此得到以与所述容器的内部形状对应的形状而成的多色化妆品块;以及切断工序,使两个以上的所述分型模分离而从所述容器取出的所述多色化妆品块,在与所述棒状成型体的中心轴正交的方向上被切断。

[0033] 以下,参照附图对本发明的实施方式的多色固态化妆品的制造方法进行说明。本发明的多色固态化妆品的制造方法尤其适合于胭脂、眼影、其他粉饼、即化妆用的多色固态粉末化妆品的制造。

[0034] [棒状成型体取得工序]

[0035] 参照图1对本实施方式的多色固态化妆品的制造方法的棒状成型体取得工序进行说明。图1是表示本发明的实施方式的多色固态化妆品的制造方法的图, (a) 是棒状成型体的立体图, (b) 是多色棒状成型体的立体图。

[0036] 本实施方式的多色固态化妆品的制造方法的棒状成型体取得工序为如下工序:在将粉末化妆品成型为棒状而成的棒状成型体的周围,附着与棒状成型体不同颜色的粉末化妆品而得到多色棒状成型体。

[0037] 如图1的(a)所示,通过将粉末化妆品成型为棒状而得到两个以上的棒状成型体11。作为棒状成型体11的成型方法,作为一个例子,能够使用对于单色的糊膏状或者粘土状的化妆品块通过螺杆挤压料斗挤出的注射成型方法、通过加压模进行按压成型的方法等。

[0038] 在棒状成型体11的成型中使用的粉末化妆品只要包含粉体且能够成型为棒状即可,成型时的形态不被特别限定。例如,能够将粉末状、颗粒状、团粒状、粘土状、糊膏状、或者这些的混合物形态的粉末化妆品用于棒状成型体11的成型。在使粉末化妆品成为这些形态时,能够根据需要添加适量的公知的挥发性溶剂来进行调整。

[0039] 两个以上的棒状成型体11的各自,可以全部由相同颜色的粉末化妆品成型,也可以由相互不同颜色的粉末化妆品成型。

[0040] 关于棒状成型体11的硬度,只要根据作为多色固态化妆品1的使用性等来适当调整即可,不被限定,但如果具有在静置的状态下能够维持成型的形状的程度的硬度,则作业性提高,因此也有时较优选。

[0041] 棒状成型体11的形状不被特别限定,能够适当地进行选择,以便在将包括棒状成型体11的多色化妆品块10切断时能够得到所希望的花纹。因此,棒状成型体11可以如图1的(a)所示那样成为圆柱形状,也可以是其他的多棱柱形状。

[0042] 接着,如图1的(b)所示,通过使棒状成型体11的周围附着粉末化妆品,由此得到多色棒状成型体12。在棒状成型体11的周围附着的粉末化妆品优选使用与在棒状成型体11的成型中使用的粉末化妆品不同的颜色。使用这种多色棒状成型体12并经过后述工序得到的多色固态化妆品1,能够出现与棒状成型体11不同颜色的网眼花纹(参照图5的(b)、图6)。由此,能够提供一种多色固态化妆品1,至少成为棒状成型体11的粉末化妆品以及在棒状成型体11的周围附着的粉末化妆品这样的不同颜色的粉末化妆品被混合,并被粉扑捕捉而用于化妆。

[0043] 在棒状成型体11的周围附着粉末化妆品的方法不被特别限定。作为一个例子,只要使用如下方法即可:使棒状成型体11在放入平坦的托盘内的粉末化妆品上滚动而在棒状成型体11的周围附着粉末化妆品的方法,将棒状成型体11放置在撒到输送带上的粉末化妆品上,通过按压部件从上方按压棒状成型体11的同时使输送带驱动,由此在棒状成型体11的周围附着粉末化妆品的方法等。由此,能够在棒状成型体11的周围形成大致均匀的粉末化妆品层。

[0044] 附着粉末化妆品的棒状成型体11的部位是任意的,可以如图1的(b)所示那样仅对棒状成型体11的侧面附着,也可以包括棒状成型体11的长度方向的两端面(底面)在内而附着于表面整体,不被特别限定。

[0045] 在棒状成型体11的周围形成的粉末化妆品层的厚度,根据在多色固态化妆品1出现的网眼花纹的所希望的宽度来适当调整即可。

[0046] 另外,为了得到更复杂的花纹的多色固态化妆品,也可以对棒状成型体11形成两个以上的粉末化妆品层,在该情况下,也可以通过与第一粉末化妆品层使用的粉末化妆品的颜色不同颜色的粉末化妆品来形成第二粉末化妆品层。

[0047] [收纳工序·压缩工序]

[0048] 参照图2至图4对本实施方式的多色固态化妆品的制造方法的收纳工序以及压缩工序进行说明。图2是表示本发明的实施方式的多色固态化妆品的制造方法中使用的容器的图,(a)是分型模分离的状态的容器的立体图,(b)是分型模合体的状态的容器的立体图,图3是表示本发明的实施方式的多色固态化妆品的制造方法中的收纳工序的立体图,图4是表示本发明的实施方式的多色固态化妆品的制造方法中的压缩工序的立体图。

[0049] 本实施方式的多色固态化妆品的制造方法的收纳工序,是两个以上的多色棒状成型体使彼此的中心轴平行地配置于容器并收纳的工序。另外,本实施方式的多色固态化妆品的制造方法的压缩工序,是在使两个以上的分型模合体而构成的容器内压缩将彼此的中心轴平行地配置的两个以上的多色棒状成型体,由此得到与容器的内部形状对应的形状而成的多色化妆品块的工序。

[0050] 如图3所示,两个以上的多色棒状成型体12使彼此的中心轴B平行地配置并收纳于容器20。

[0051] 本实施方式的容器具有沿着容器的长度方向分割的第一分型模与第二分型模。作为一个例子,如图2的(a)所示,本实施方式的容器20具有以成为圆柱形状的容器20沿着长度方向A被平分的形状而成、且上表面开口的第一分型模21以及第二分型模22。而且,如图2的(b)所示,通过使第一分型模21与第二分型模22合体而关闭,由此形成圆柱形状的内部形状(收纳空间)。由此,如后述的图3的(a)所示,能够从第一分型模21与第二分型模22各自的开口的上表面侧收纳多色棒状成型体12。

[0052] 本实施方式的容器为,容器的长度方向的至少一端侧由被限制向容器的长度方向移动的侧壁构成。作为一个例子,容器20的长度方向A的两端侧由被限制向容器20的长度方向A移动的侧壁21a、21b、22a、22b构成。例如,如图2所示,容器20的侧壁21a、21b、22a、22b只要被固定地设置即可,容器20不需要成为将其收纳空间内的内容物挤出的构造。

[0053] 关于本实施方式的容器20,对在分型模合体的状态(参照图2的(b))下内部形状(收纳空间)成为圆柱形状的情况进行说明,但内部形状不被特别限定,能够根据最终制造的多色固态化妆品1的外形来适当变更。

[0054] 容器20的材质只要能够收纳两个以上的多色棒状成型体12则不被特别限定,但从作业性、卫生方面的观点出发优选采用树脂制或者金属制的材质。

[0055] 从使多色固态化妆品1出现网眼花纹的观点出发,优选如图3所示,将两个以上的多色棒状成型体12配置以及收纳在容器20内。所收纳的多色棒状成型体12的根数、配置根据使多色固态化妆品1出现的所希望的花纹适当调整即可。

[0056] 多色棒状成型体12优选在经过后述的工序而得到的多色固态化妆品1出现所希望的花纹的方式配置在容器20内。此时,根据需要,也可以在容器20与多色棒状成型体12之间的间隙、两个以上的多色棒状成型体12彼此之间的间隙中,适量补充与向棒状成型体11的周围附着的粉末化妆品同质的粉末化妆品。由此,能够在容器20内的所希望的位置配置多色棒状成型体12,能够反映为在多色固态化妆品1的表面上形成的花纹。

[0057] 配置在容器20内的两个以上的多色棒状成型体12可以具有相互相同颜色的棒状成型体11,也可以具有不同颜色的棒状成型体11。

[0058] 为了容易将后述的多色化妆品块10从容器20容易地取出,在容器20内配置两个以上的多色棒状成型体12时,能够预先在第一分型模21以及第二分型模22中铺设无纺布等,这也较优选。

[0059] 如图4的(a)所示,在两个以上的多色棒状成型体12被配置以及收纳在容器20(第一分型模21以及第二分型模22的各自)之后,朝向其箭头方向使第二分型模22与第一分型模21合体,如图4的(b)所示,通过将第一分型模21与第二分型模22完全关闭,由此将配置在第一分型模21以及第二分型模22中的两个以上的多色棒状成型体12进行压缩。

[0060] 由此,两个以上的多色棒状成型体12被压缩为与容器20的内部形状对应的形状(在本实施方式中为圆柱形状),由此密度均匀化,在容器20内成型出多色化妆品块10。

[0061] [切断工序]

[0062] 参照图5对本实施方式的多色固态化妆品的制造方法的切断工序进行说明。图5是表示本发明的实施方式的多色固态化妆品的制造方法的图,(a)是表示多色化妆品块的取出工序的立体图,(b)是表示多色化妆品块的切断工序的立体图。

[0063] 本实施方式的多色固态化妆品的制造方法的切断工序为如下工序:使两个以上的分型模分离而从容器取出的多色化妆品块,在放置于载置面的状态下,沿着与多色化妆品块的中心轴正交的方向以规定厚度切断。

[0064] 在压缩工序之后,如图5的(a)所示,使容器20的第一分型模21与第二分型模22分离,将在容器20内成型的多色化妆品块10取出。该多色化妆品块10由被压缩的棒状成型体11、以及被压缩而一体化的粉末化妆品(附着在棒状成型体11周围的、以及/或者补充到上述间隙的)构成。另外,经过到上述为止的各工序,多色化妆品块10从中心轴(参照图5的(b))方向上的一端侧到另一端侧均匀地形成。

[0065] 如图5的(b)所示,从容器20取出的多色化妆品块10为,在与多色化妆品块10中所包含的至少任一个棒状成型体11的中心轴B正交的方向上按照规定厚度切断,得到多色固态化妆品1。

[0066] 为了防止多色固态化妆品1的硬度意外地变质,在切断时,多色化妆品块10优选成为放置于未图示的载置面的状态,且尽量不使用对多色化妆品块10的周围进行按压的机构。为了将多色化妆品块10切断而放置多色化妆品块10的载置面不被特别限定,例如可以是固定地设置的台座的上表面、可能的输送带的上表面。另外,载置面并不限定于平坦面,也可以是具备1个以上切断机构的刃尖能够插通的槽的面、具备用于防止多色化妆品块10滚动等的形状的面。

[0067] 切断机构优选是能够将容器20完全取出的处于开放状态的多色固态化妆品1不产生外形损坏地切断的机构,更具体而言优选为超声波刀具。因此,当然也可以根据多色固态化妆品1的硬度来使用其他切断机构。

[0068] 规定厚度根据后述的化妆盘2(参照图6)的深度等适当设定。

[0069] [加压工序]

[0070] 参照图6对本实施方式的多色固态化妆品的制造方法的加压工序进行说明。图6是表示本发明的实施方式的多色固态化妆品的制造方法的图,(a)是表示多色固态化妆品的填装工序的立体图,(b)是表示多色固态化妆品的加压工序的立体图。

[0071] 如图6的(a)所示,将多色固态化妆品1填装到化妆盘2。之后,通过公知的未图示的加压装置对多色固态化妆品1从化妆盘2的开口侧(图6的(b)中的箭头方向)实施加压处理。

[0072] 如以上那样,根据本实施方式的多色固态化妆品的制造方法,除了能够有效地制造从表面到底面形成有均匀的花纹的多色固态化妆品1之外,还能够起到以下那样的效果。

[0073] 在本实施方式的多色化妆品块的成型(压缩工序)中,不是如以往那样使用活塞式的挤出成型机,而是使用由两个以上的分型模构成的容器对多色化妆品块进行压缩而成型,使分型模分离而从容器取出多色化妆品块,因此也能够使用在以往的挤出成型机中无法挤出成型的较硬的化妆品块。同样,在本实施方式的多色固态化妆品的切断工序中,不是

如以往那样通过能够挤出内容物的容器挤出规定量而切断,因此在从容器完全取出并放置在载置面上的状态下进行切断,因此也能够使用通过以往的挤出容器无法挤出的较硬的化妆品块。其结果,根据本实施方式的多色固态化妆品的制造方法,还能够起到能够使用的化妆品块的选择范围较大这样的效果。

[0074] 另外,在本实施方式的多色化妆品块的切断工序中,不是如以往那样通过能够挤出内容物的容器挤出规定量而切断,而在在从容器完全取出并放置在载置面上的开放状态下进行切断,因此还能够起到能够避免多色化妆品块的硬度在制造工序中意外地变质这样的效果。

[0075] 以下,对上述实施方式的变形例进行说明。

[0076] [变形例1]

[0077] 在上述实施方式中,说明了如下方法:使用在棒状成型体11的周围附着了粉末化妆品的多色棒状成型体12(参照图1的(b)),对多色化妆品块10进行成型(参照图5),对出现网眼花纹的多色固态化妆品1进行制造。本发明并不局限于此,也可以一种多色固态化妆品的制造方法,具有:棒状成型体取得工序,对于将粉末化妆品成型为棒状而成的棒状成型体(参照图1的(a)),得到所希望的各色量;压缩工序,在使两个以上的分型模合体而构成的容器内压缩将彼此中心轴平行地配置的两个以上的棒状成型体,由此得到与容器的内部形状对应的形状而成的多色化妆品块;以及切断工序,使两个以上的分型模分离而从容器取出的多色化妆品块,在与棒状成型体的中心轴正交的方向上以规定厚度切断。另外,在后述的变形例中也相同。

[0078] 根据变形例1,也能够提供一种多色固态化妆品,在得到与上述实施方式相同的效果的同时,在没有分隔的化妆盘内以直接邻接的状态填装多色的固态化妆品。

[0079] [变形例2]

[0080] 以下,参照图7对上述实施方式的变形例2进行说明。图7是本发明的实施方式的变形例2的多色固态化妆品的制造方法中使用的容器的立体图,(a)是分型模分离的状态的容器的立体图,(b)是分型模合体的状态的容器的立体图。

[0081] 如图2的(a)所示,说明了上述实施方式的容器20具有成为将成为圆柱形状的容器20沿着长度方向A平分的形状、且上表面开口的第一分型模21以及第二分型模22的情况。本发明并不局限于此,也可以成为如下内容:如图7的(a)所示,容器200构成为作为具有沿着容器200的长度方向A具有开口部211的第一分型模210、以及将开口部211封堵的第二分型模220,在压缩工序中,通过从第一分型模210的开口部211利用第二分型模220进行按压,由此配置于第一分型模210的两个以上的多色棒状成型体12被压缩。

[0082] 变形例2的容器200为,在将应收纳的两个以上的多色棒状成型体12配置以及收纳于第一分型模210之后,通过第二分型模220进行封堵以及压缩。如图7的(b)所示,变形例2的容器200在第一分型模210被第二分型模220封堵时,通过第一分型模210以及第二分型模220各自的内部形状形成圆柱形状的内部形状(收纳空间)。

[0083] 根据变形例2,也能够提供一种多色固态化妆品,在能够得到与上述实施方式相同的效果的同时,在没有分隔的化妆盘内以直接邻接的状态填装多色的固态化妆品。

[0084] [变形例3]

[0085] 以下,参照图8对上述实施方式的变形例3进行说明。图8是本发明的实施方式的变

形例3的多色固态化妆品的制造方法中使用的容器的立体图, (a) 是分型模分离的状态的容器的立体图, (b) 是分型模合体的状态的容器的立体图。

[0086] 如图2所示,说明了上述实施方式的容器20的长度方向A的两端侧由被限制了向容器20的长度方向A移动的侧壁21a、21b、22a、22b构成。本发明并不局限于此,只要容器的长度方向的至少一端侧由被限制了向容器的长度方向移动的侧壁构成即可。作为其一个例子,如图8的(a)所示,变形例3的容器300具有成为将成为有底圆筒形状的容器300沿着长度方向A平分的形状、且上表面开口的第一分型模310以及第二分型模320,仅在长度方向A的一端侧具有被限制向长度方向A移动的侧壁310a、320a,如图8的(b)所示,在长度方向A的另一端侧不具有侧壁而具有开口部301。如图8所示,容器300的侧壁310a、320a作为一个例子是被固定设置的,容器300不需要将其收纳空间内的内容物挤出的构造。

[0087] 在使用容器300的情况下的收纳工序中,还能够从使第一分型模310与第二分型模320合体而成为有底圆筒形状的容器300的开口部301,放入多色棒状成型体12而使其收纳于容器300内。此时,也可以在容器300内预先设置用于配置多色棒状成型体12的分隔部件,向通过该分隔部件分隔出的空间中放入多色棒状成型体12。据此,能够提高在多色固态化妆品1中出现的花纹的再现性。

[0088] 在使用容器300的情况下的压缩工序中,通过从收纳有多色棒状成型体12的容器300的开口部301利用按压部件330进行按压,由此对配置在容器300内的两个以上的多色棒状成型体12进行压缩。另外,在收纳工序中使用了分隔部件的情况下,在压缩工序之前将分隔部件去除。

[0089] 根据变形例3,也能够提供一种多色固态化妆品,在得到与上述实施方式相同的效果的同时,在没有分隔的化妆盘内以直接邻接的状态填装多色的固态化妆品。

[0090] [变形例4]

[0091] 以下,参照图9对上述实施方式的变形例4进行说明。图9是表示本发明的实施方式的变形例4的多色固态化妆品的制造方法的图, (a) 是分型模合体的状态的容器的立体图, (b) 是表示收纳工序以及压缩工序的立体图, (c) 是表示多色化妆品块的取出工序的立体图, (d) 是表示多色化妆品块的切断工序的主视图, (e) 是表示多色固态化妆品的填装工序的图, (f) 是表示多色固态化妆品的加压工序的图。

[0092] 如图9的(a)所示,在变形例4的多色固态化妆品的制造方法中使用的容器400具有分别形成有半球状的腔室的第一分型模410以及第二分型模420。如图9的(b)所示,通过在第一分型模410(或者第二分型模420)中使彼此的中心轴B平行地配置两个以上的多色棒状成型体12,并使第一分型模410以及第二分型模420合体而关闭,由此将两个以上的多色棒状成型体12在容器400内压缩为球体状。如图9的(c)所示,使第一分型模410以及第二分型模420分离而将成型为球体状的多色化妆品块10出容器400取出。如图9的(d)所示,在将成型为球体状的多色化妆品块10放置在未图示的载置面上的状态下,在与棒状成型体10的中心轴B正交的方向上进行切断而得到多色固态化妆品1。如图9的(e)所示,将多色固态化妆品1填装到化妆盘2,如图9的(f)所示,通过加压装置450对于多色固态化妆品1从上方(箭头方向)实施加压处理。

[0093] 根据变形例4,也能够提供一种多色固态化妆品,在得到与上述实施方式相同的效果的同时,在没有分隔的化妆盘内以直接邻接的状态填装多色的固态化妆品。特别是,根据

变形例4,能够成为朝向中央部具有鼓起形状(圆顶形状)的多色固态化妆品,形状设计的自由度变高。

[0094] 参照上述实施方式对本发明进行了说明,但本发明并不限于上述实施方式,能够以改进的目的或者在本发明的思想范围内进行改进或者变更。

[0095] 附图标记的说明

[0096] 1 多色固态化妆品

[0097] 2 化妆盘

[0098] 10多色化妆品块

[0099] 11棒状成型体

[0100] 12多色棒状成型体

[0101] 20容器

[0102] 21第一分型模

[0103] 21a、21b侧壁

[0104] 22第二分型模

[0105] 22a、22b侧壁

[0106] 200容器

[0107] 210第一分型模

[0108] 210a、210b侧壁

[0109] 211开口部

[0110] 220第二分型模

[0111] 300容器

[0112] 301开口部

[0113] 310第一分型模

[0114] 310a侧壁

[0115] 320第二分型模

[0116] 320a侧壁

[0117] 330按压部件

[0118] 400容器

[0119] 410第一分型模

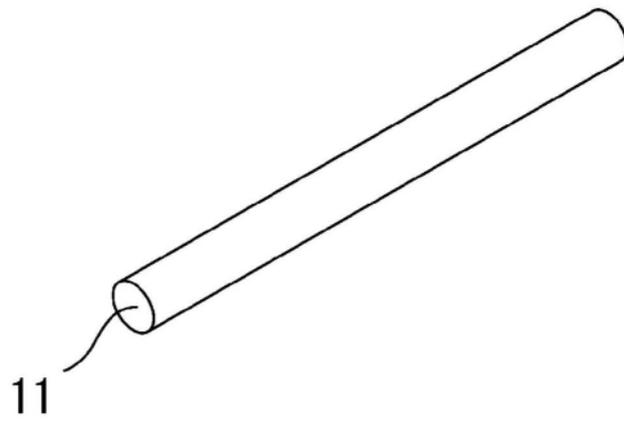
[0120] 420第二分型模

[0121] 450加压装置

[0122] A 长度方向

[0123] B 中心轴

(a)



(b)

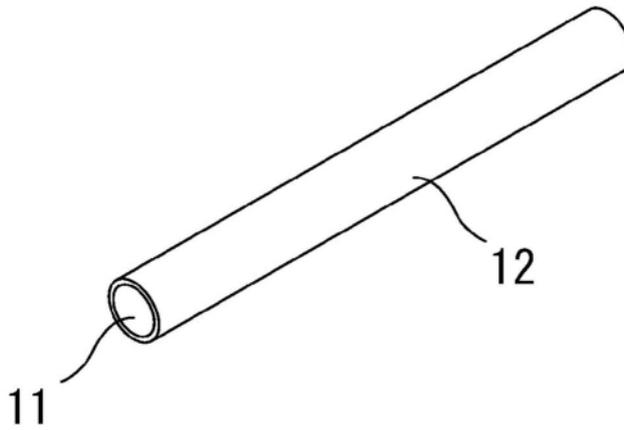


图1

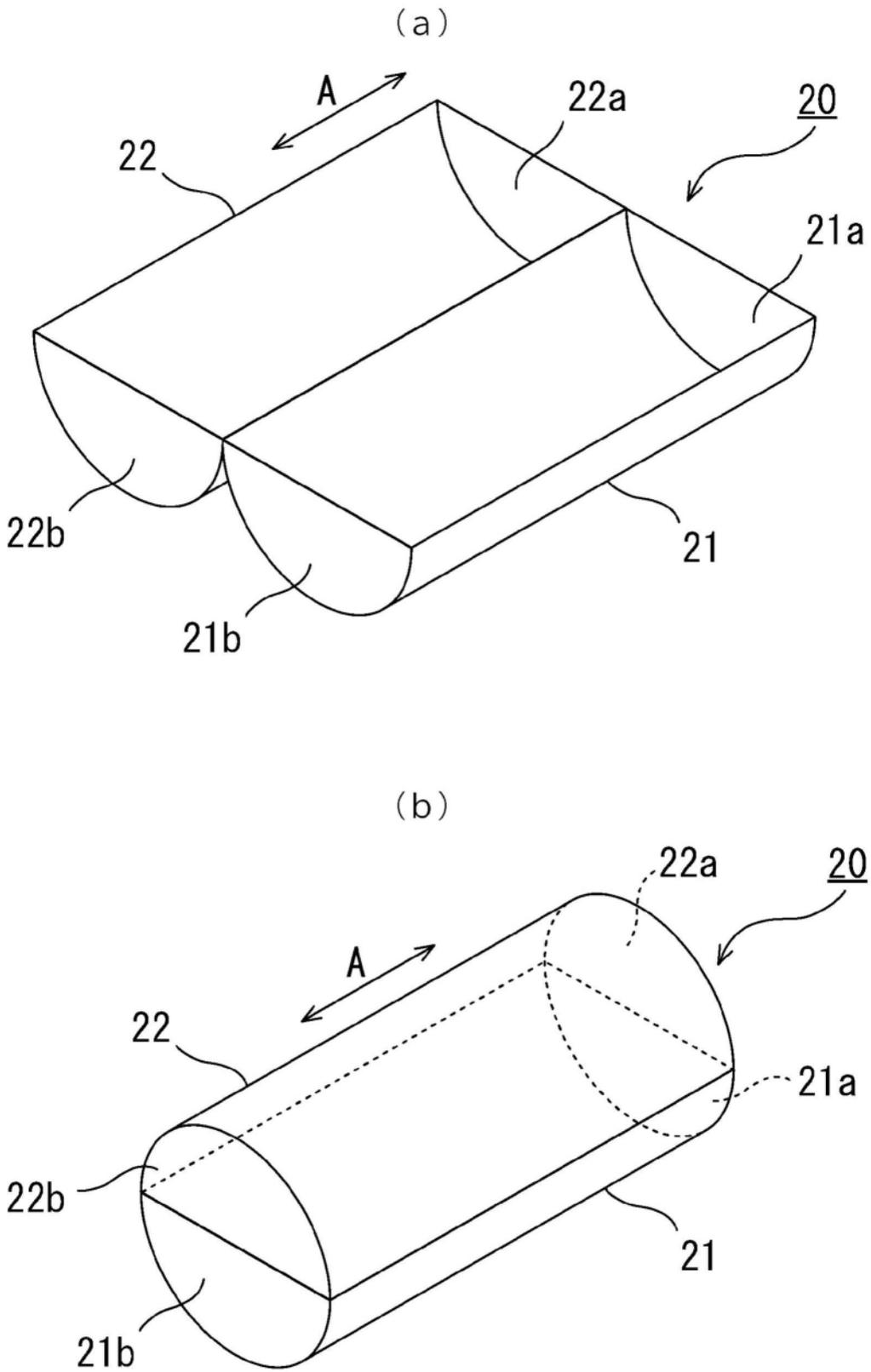


图2

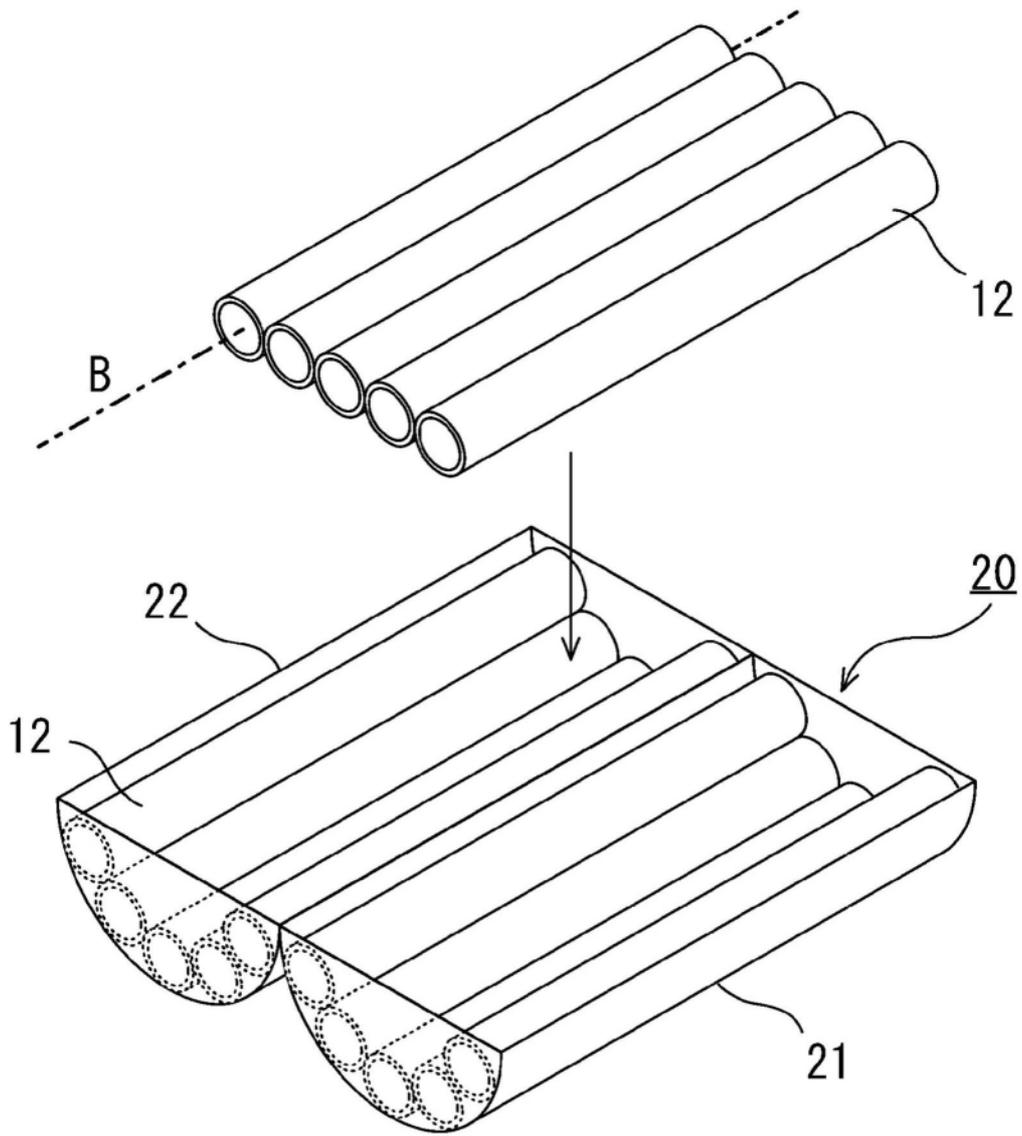
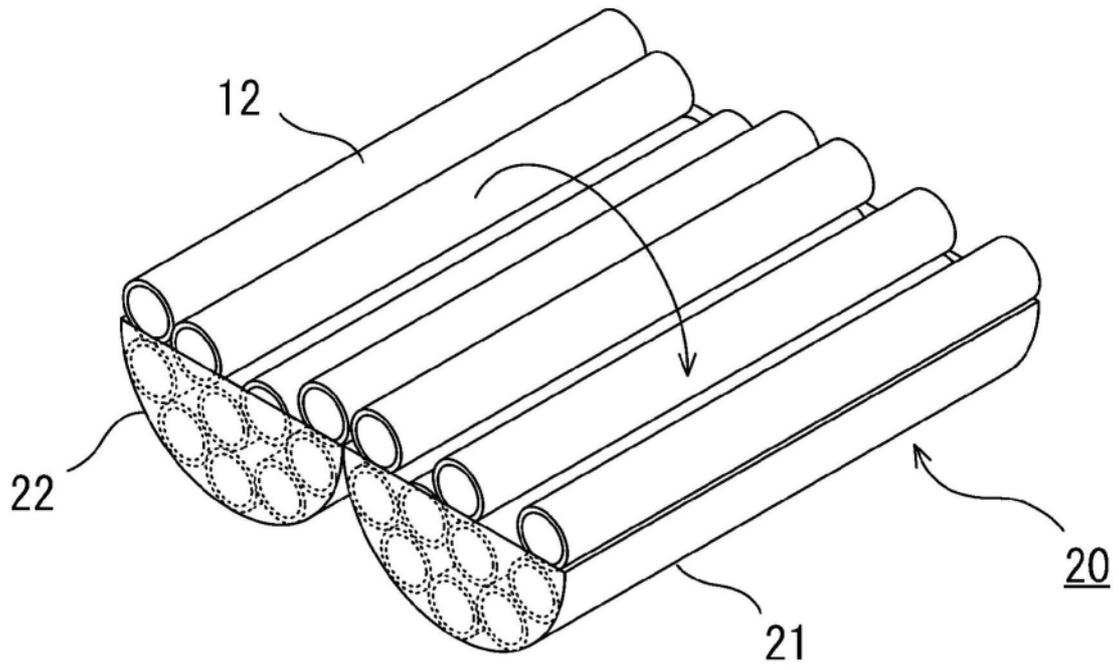


图3

(a)



(b)

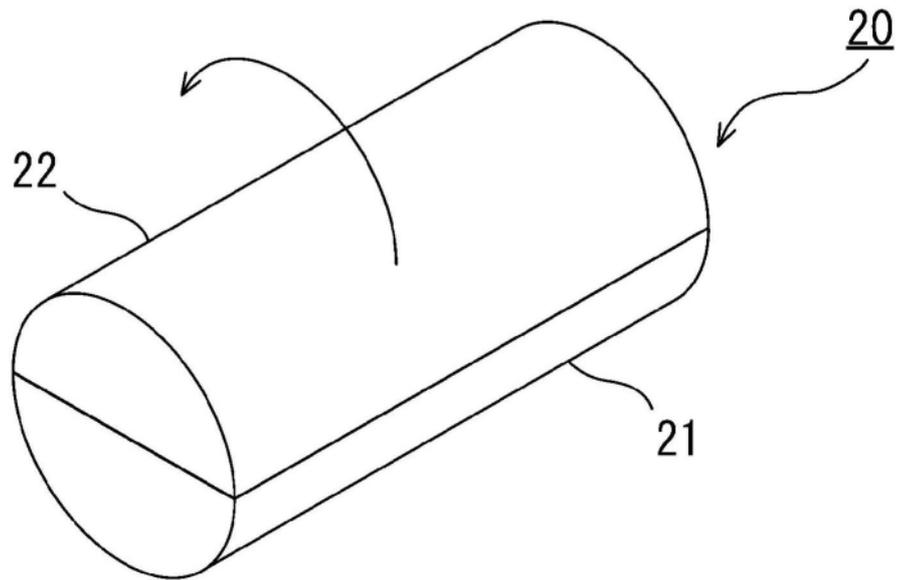


图4

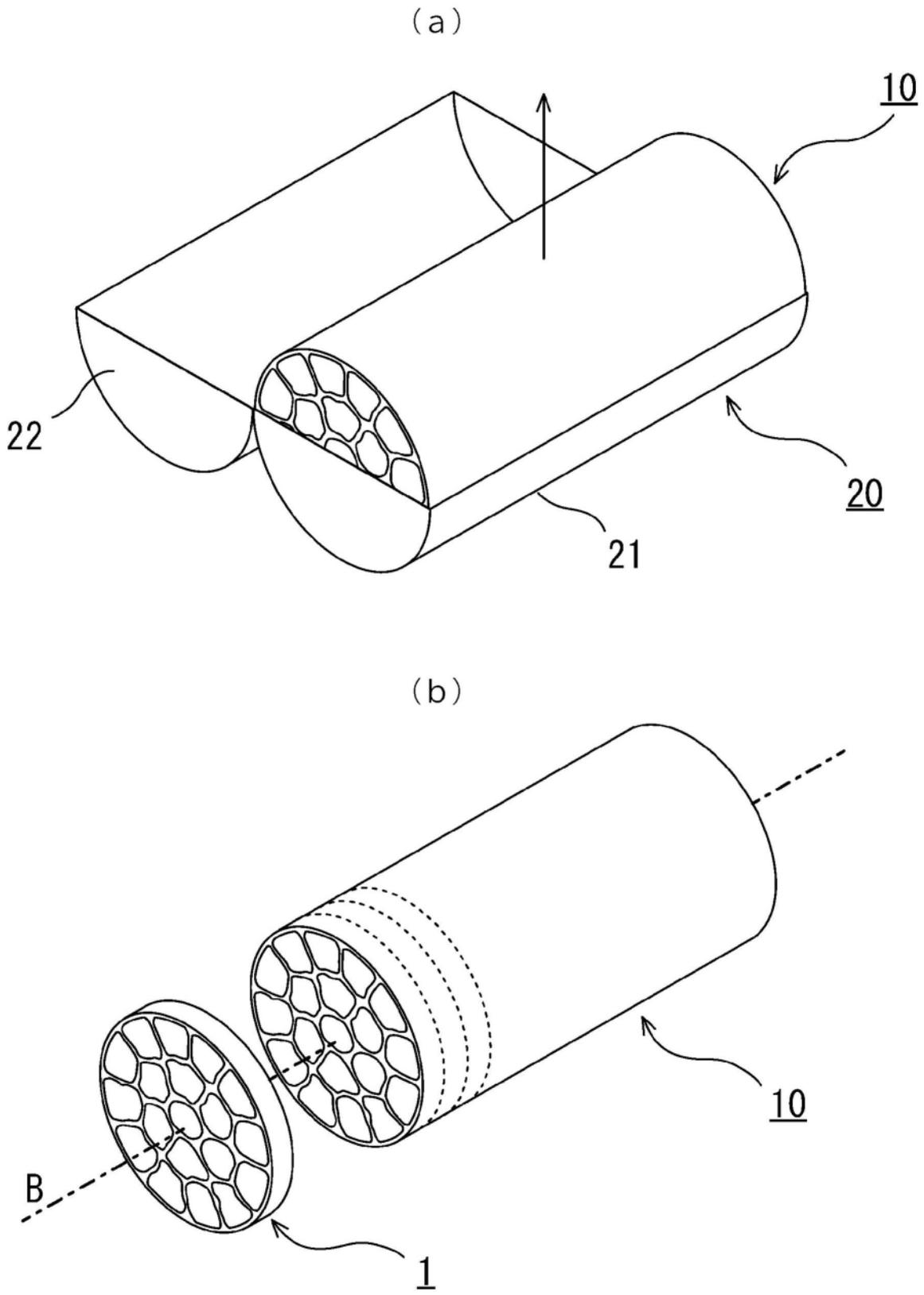


图5

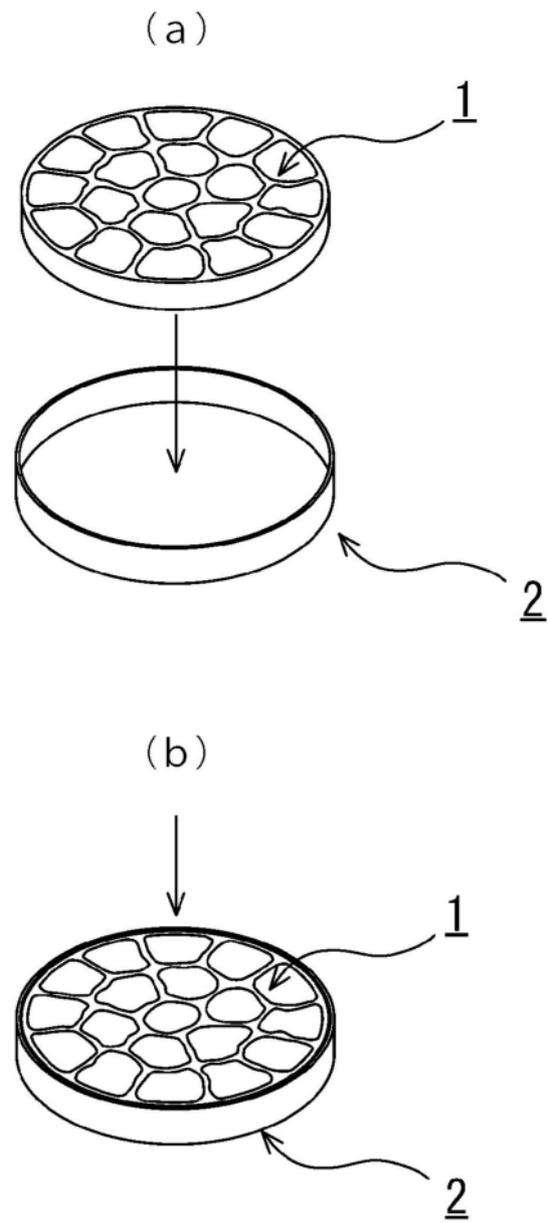


图6

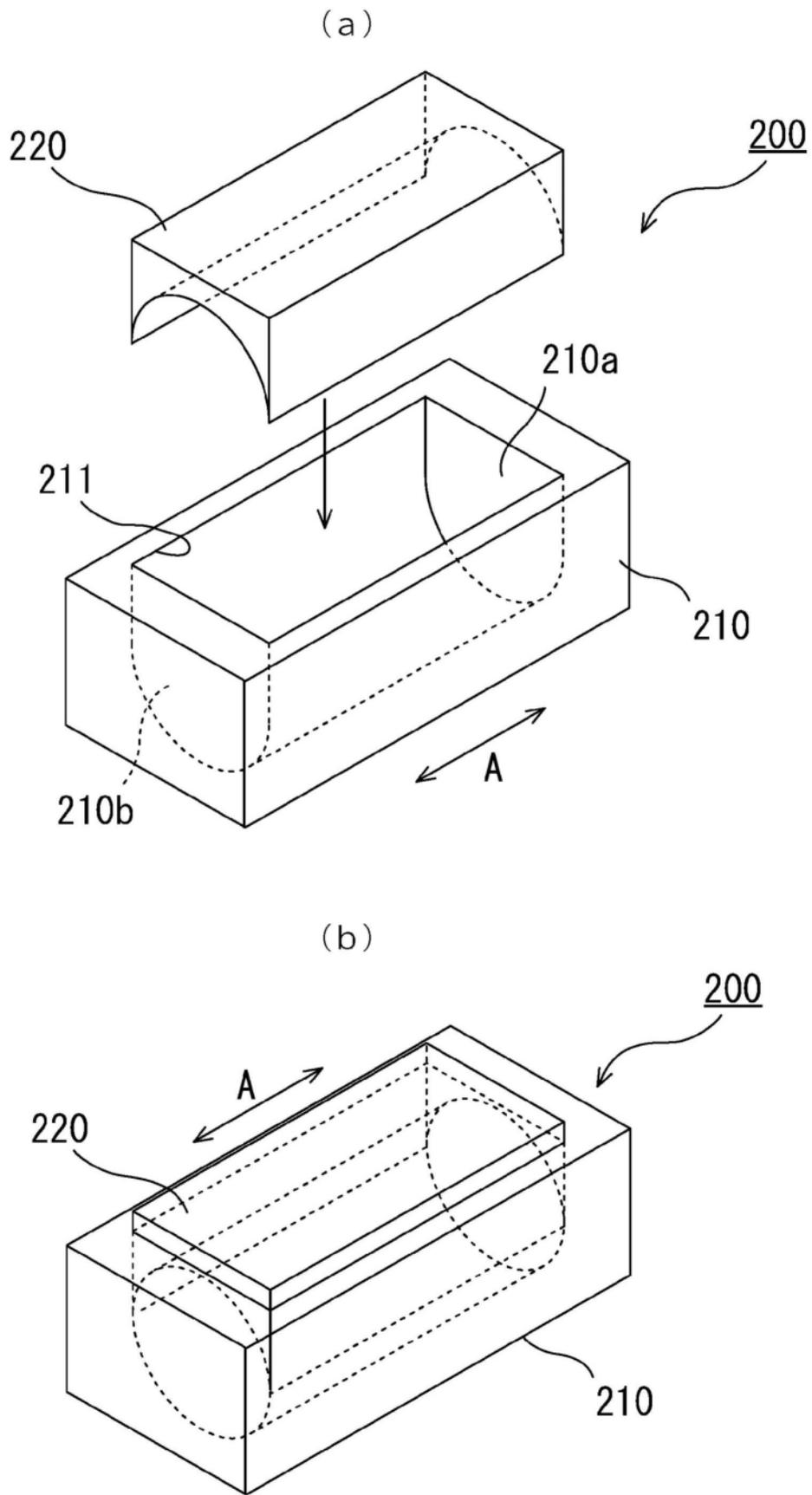


图7

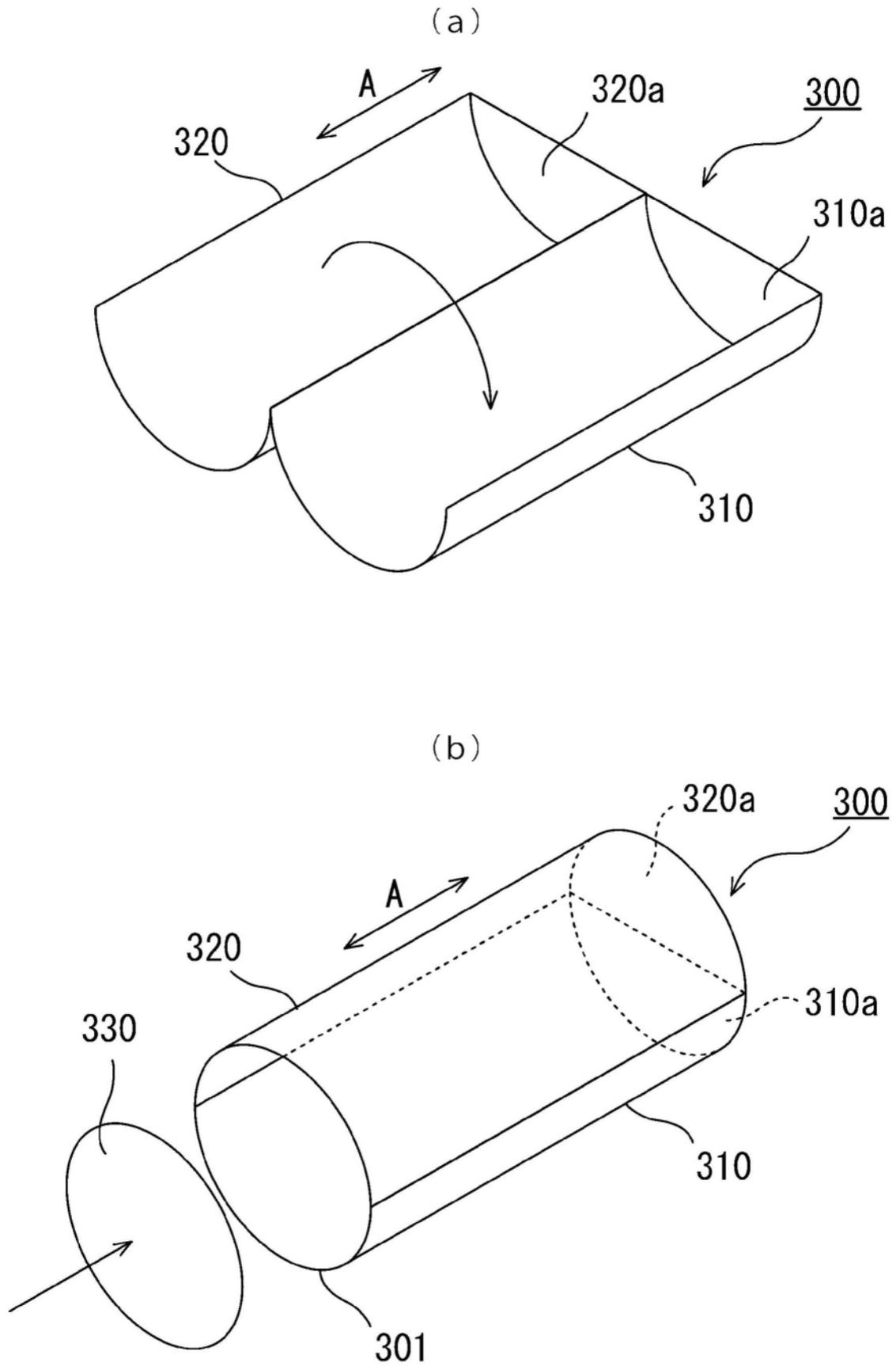


图8

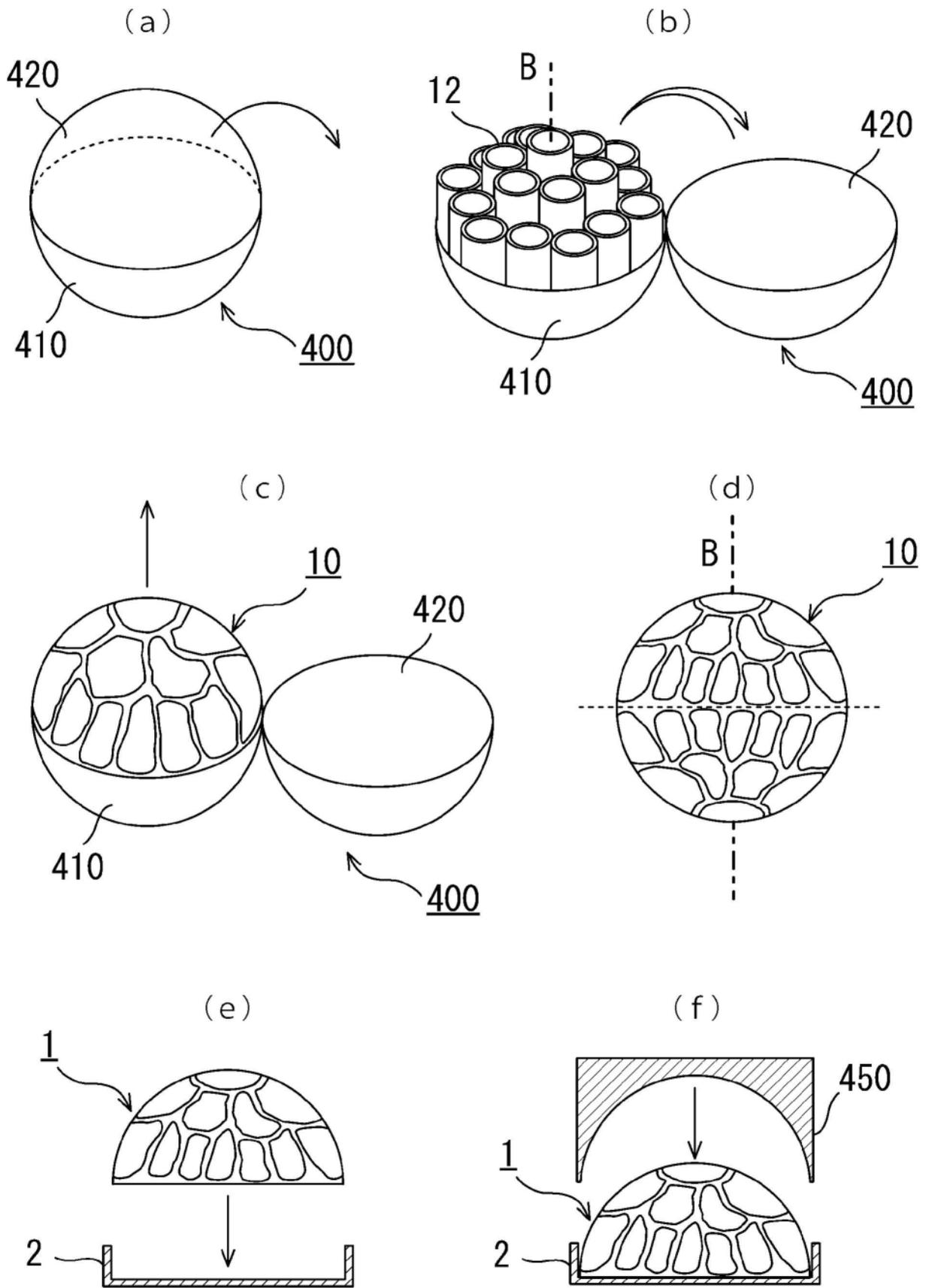


图9