

(19) 日本国特許庁 (JP)

(12) 特 許 公 報 (B2)

(11) 特許番号

特許第6882162号
(P6882162)

(45) 発行日 令和3年6月2日 (2021. 6. 2)

(24) 登録日 令和3年5月10日 (2021. 5. 10)

(51) Int. Cl.

F I

B 6 5 D 8/02 (2006. 01)

B 6 5 D 8/02 C

B 6 5 D 1/02 (2006. 01)

B 6 5 D 1/02 2 1 0

B 6 5 D 47/34 (2006. 01)

B 6 5 D 47/34 1 1 0

B 0 5 B 11/00 (2006. 01)

B 0 5 B 11/00 1 0 1 E

請求項の数 18 (全 14 頁)

(21) 出願番号 特願2017-506868 (P2017-506868)
 (86) (22) 出願日 平成27年8月4日 (2015. 8. 4)
 (65) 公表番号 特表2017-523944 (P2017-523944A)
 (43) 公表日 平成29年8月24日 (2017. 8. 24)
 (86) 国際出願番号 PCT/FR2015/052158
 (87) 国際公開番号 W02016/020620
 (87) 国際公開日 平成28年2月11日 (2016. 2. 11)
 審査請求日 平成30年6月19日 (2018. 6. 19)
 (31) 優先権主張番号 1457714
 (32) 優先日 平成26年8月8日 (2014. 8. 8)
 (33) 優先権主張国・地域又は機関
 フランス (FR)

(73) 特許権者 503331735
 ルイ ヴィトン マルティエ
 フランス国、パリ、 エフー75001、
 リュ ドュ ポン ー ヌフ、2
 (74) 代理人 100108453
 弁理士 村山 靖彦
 (74) 代理人 100110364
 弁理士 実広 信哉
 (74) 代理人 100133400
 弁理士 阿部 達彦
 (72) 発明者 セリーヌ・デュボン
 フランス・F-92700・コロンブ・リ
 ュ・ブルシエ・18

最終頁に続く

(54) 【発明の名称】 分注すべき製品ののための包装デバイス

(57) 【特許請求の範囲】

【請求項 1】

分注すべき製品ののための包装デバイスであって、

前記分注すべき製品を入れるためのボトル(2)であって、開口を画定する首部(14, 23)を有するボトル(2)と、

前記製品を分注するための分注デバイス(4)であって、前記首部(14, 23)内に配置される本体(5)を備える分注デバイス(4)と、

前記分注デバイス(4)の前記本体(5)を覆うカバー(10, 101~105)とを備えており、

前記カバー(10, 101~105)が前記ボトルの前記首部(14, 23)内に位置しており、 10

前記首部(14, 23)が、自由端に内肩部(24)を有しており、前記カバー(10, 101~105)が、前記首部(14, 23)の前記内肩部(24)に当接する肘部を形成する端部(26)を有し、前記肘部を形成する端部(26)が前記内肩部(24)の中へ挿入されることを特徴とする、包装デバイス。

【請求項 2】

前記カバー(10, 101~105)が、少なくとも部分的に、前記首部(14, 23)の内壁に固定される、請求項 1 に記載の包装デバイス。

【請求項 3】

前記首部(23)が、前記ボトル(2)と一体に形成される、請求項 1 又は 2 に記載の包装 20

デバイス。

【請求項 4】

前記首部(14)が、前記ボトル(2)に取り付けられる、請求項 1 又は 2 に記載の包装デバイス。

【請求項 5】

ワッシャ状のシール(22, 28, 29, 30)が、少なくとも部分的に、前記首部(14, 23)の内側で前記カバー(10, 101 ~ 105)の一端に対して同軸に位置付けられる、請求項 3 又は 4 に記載の包装デバイス。

【請求項 6】

前記シール(30)が、前記カバー(10, 101 ~ 105)と前記首部(14, 23)の内壁との間に位置付けられる、請求項 5 に記載の包装デバイス。

【請求項 7】

ワッシャ状のシール(22, 28, 29, 30)が、前記カバー(10, 101 ~ 105)と前記ボトル(2)との間に位置付けられる、請求項 4 に記載の包装デバイス。

【請求項 8】

前記包装デバイスが、前記ボトル(2)と一体に形成された第 2 の首部(3)を備えており、前記分注デバイス(4)が少なくとも部分的に前記第 2 の首部(3)内に固定され、取り付けられる前記首部(14)が前記第 2 の首部(3)を囲繞する、請求項 4、又は請求項 4 に従属する請求項 5 から 7 のうちの何れか一項に記載の包装デバイス。

【請求項 9】

前記カバー(10, 101 ~ 105)が、雌ねじを有する要素と雄ねじを有する要素との 2 つの円筒状の同軸要素(103, 104)を備えており、前記雌ねじと前記雄ねじとが、2 つの前記要素(103, 104)同士を螺合できるように係合し、前記カバー(10, 101 ~ 105)の前記要素(103, 104)のうちの一方の要素(104)が、前記第 2 の首部(3)の周りに固定され、前記カバー(10, 101 ~ 105)の他方の要素(103)が、取り付けられる前記首部(14)の内側に固定される、請求項 8 に記載の包装デバイス。

【請求項 10】

前記カバー(10, 101 ~ 105)が、前記製品に流体密な材料を備える、請求項 1 から 9 のうちの何れか一項に記載の包装デバイス。

【請求項 11】

前記カバー(10, 101 ~ 105)が、着色プラスチック、金属被覆プラスチック、又は、装飾されたりテクスチャード加工されたりした金属で作られている、請求項 10 に記載の包装デバイス。

【請求項 12】

前記首部(14, 23)が、前記ボトル(2)の上方端(18)で内肩部(25)を形成する、請求項 1 から 11 のうちの何れか一項に記載の包装デバイス。

【請求項 13】

前記ボトルが、ガラス製である、請求項 1 から 12 のうちの何れか一項に記載の包装デバイス。

【請求項 14】

前記ボトルが、透明又は半透明の材料で作られている、請求項 1 から 13 のうちの何れか一項に記載の包装デバイス。

【請求項 15】

前記肘部を形成する端部(26)は、前記首部(14, 23)の肩部(24)の方へ向けられた肩部(27)を含み、その結果、肘部を形成する端部(26)が前記首部(14, 23)の肩部(24)に位置付けられると、前記肘部を形成する端部(26)と前記首部(14, 23)の肩部(24)との間には環状の空所がある、請求項 1 から 14 のいずれか一項に記載の包装デバイス。

【請求項 16】

請求項 1 から 14 のうちの何れか一項に記載の包装デバイス(1)を製造する方法であっ

10

20

30

40

50

て、前記カバー(10, 101~105)が、紫外線での結合によって、ホットメルト接着によって、再溶融ガラスによって、エナメルでの結合によって、又は、前記ボトルに予め結合した一方のプレートと前記首部に予め結合した他方のプレートとの2枚の粘着性メタライズプレートを結合することによって、前記包装デバイス(1)のいずれかの部分に固定される、方法。

【請求項17】

前記首部(14)が、前記ボトル(2)に取り付けられ、取り付けられる前記首部(14)が、紫外線での結合によって、ホットメルト接着によって、再溶融ガラスによって、エナメルでの結合によって、又は、前記ボトルに予め結合した一方のプレートと前記首部に予め結合した他方のプレートとの2枚の粘着性メタライズプレートを結合することによって、前記包装デバイス(1)に固定される、請求項16に記載の方法。

10

【請求項18】

ガラスボトルが使用される、請求項16又は17に記載の方法。

【発明の詳細な説明】

【技術分野】

【0001】

本発明は、分注すべき製品のための包装デバイスに関する。

【背景技術】

【0002】

分注すべき製品のためのそのような包装デバイスとしては、
分注すべき製品を入れるのに適したボトルであって、開口を画定する首部を有するボトルと、

20

首部内に配置された本体を備える分注デバイスであって、前記製品を分注するのに適した分注デバイスと、

分注デバイスの本体を覆うカバーと
を備えた包装デバイスが知られている。

【発明の概要】

【発明が解決しようとする課題】

【0003】

そのような包装デバイスでは、カバーが、接触可能であるため、製品残留物で汚れたり特に引っ掻かれたりして損傷したりする。

30

【0004】

本発明の1つの特定の目的は、この欠点を解消することである。

【課題を解決するための手段】

【0005】

このため、

分注すべき製品を入れるのに適したボトルであって、開口を画定する首部を有するボトルと、

首部内に配置される本体を備える分注デバイスであって、前記製品を分注するのに適した分注デバイスと、

40

分注デバイスの本体を覆うカバーと
を備える、分注すべき製品のための包装デバイスを提案する。

【0006】

前記包装デバイスにおいて注目すべきは、前記カバーが前記ボトルの首部内に位置していることである。これにより、カバーは、首部によって保護されており、汚れたり、損傷したり、引っ掻かれたりすることがない。

【0007】

本発明に係る包装デバイスの様々な実施形態では、1つ又は複数の下記の配置構成を使用することもできる。

- カバーが、少なくとも部分的に、首部の内壁に固定される。

50

- 首部が、ボトルと一体に形成される。
- 或いは、首部が、ボトルに取り付けられる。
- ワッシャ状のシールが、少なくとも部分的に、首部の内側でカバーの一端に対して同軸に位置付けられる。
 - シールが、カバーと首部の内壁との間に位置付けられる。
 - ワッシャ状のシールが、カバーとボトルとの間に位置付けられる。
 - 首部が取り付けられる場合に、デバイスは、前記ボトルと一体に形成された第2の首部を備えており、前記分注デバイスが少なくとも部分的に前記第2の首部内に固定され、取り付けられる前記首部が前記第2の首部を囲繞する。
- カバーが、雌ねじを有する要素と雄ねじを有する要素との2つの円筒状の同軸要素を備えており、雌ねじと雄ねじとが、2つの要素同士を螺合できるように係合し、カバーの2つの要素のうち一方の要素が、第2の首部の周りに固定され、カバーの他方の要素が、取り付けられる首部の内側に固定される。
- カバーが、前記製品に流体密な（fluid-tight）材料を備える。
- カバーが、着色プラスチック、金属被覆プラスチック、若しくは、装飾されたりテクスチャード加工されたりした金属、又は、例えばコルク等のその他の材料で作られている。
- 首部が、自由端に内肩部を有しており、カバーが、前記首部の前記内肩部に当接するのに適した肘部を形成する端部を有する。
- 首部が、ボトルの上方端で内肩部を形成する。
- ボトルが、ガラス製である。
- ボトルが、透明又は半透明の材料で作られている。

10

20

【0008】

また、本発明は、上記で規定されたとおりの包装デバイスを製造する方法に関するものでもあり、その方法において、カバーが、紫外線での結合によって、ホットメルト接着によって、再溶融ガラスによって、エナメルでの結合によって、高パルスパワーによって、又は、ボトルに予め結合した一方のプレートと首部に予め結合した他方のプレートとの2枚の粘着性メタライズプレートを結合することによって、包装デバイスのいずれかの部分に固定される。

【0009】

本発明において、包装デバイスの首部は、紫外線での結合によって、ホットメルト接着によって、再溶融ガラスによって、エナメルでの結合によって、高パルスパワーによって、又は、ガラスボトルに予め結合した一方のプレートと首部に予め結合した他方のプレートとの2枚の粘着性メタライズプレートを結合することによって包装デバイスに固定されることでボトルに取り付けられてもよい。

有利には、ガラスボトルが使用される。

【0010】

本発明の他の特徴及び効果は、添付図面を参照しながら、非限定的な例として挙げられた後述する発明の実施の形態のうちの1つの説明から明らかになるであろう。

【図面の簡単な説明】

【0011】

【図1】図1は、本発明の第一実施形態に係る包装デバイスの部分的且つ概略的な断面図である。

【図2】図2は、本発明の第二実施形態に係る包装デバイスの部分的且つ概略的な断面図である。

【図3】図3は、本発明の第三実施形態に係る包装デバイスの部分的且つ概略的な分解断面図である。

【図4】図4は、図3に示された包装デバイスの別の部分的且つ概略的な断面図である。

【図5】図5は、本発明の第四実施形態に係る包装デバイスの首部を部分的に示した概略的な断面図である。

30

40

50

【図 6】図 6 は、図 5 に示された包装デバイスの首部の別の概略的な断面図である。

【図 7】図 7 は、本発明の第五実施形態に係る包装デバイスの首部を部分的に示した概略的な断面図である。

【図 8】図 8 は、本発明の第六実施形態に係る包装デバイスの首部を部分的に示した概略的な断面図である。

【図 9】図 9 は、本発明の第七実施形態に係る包装デバイスの首部を部分的に示した概略的な断面図である。

【図 10】図 10 は、本発明の第八実施形態に係る包装デバイスの首部を部分的に示した概略的な断面図である。

【図 11】図 11 は、本発明の第九実施形態に係る包装デバイスの首部を部分的に示した概略的な断面図である。 10

【図 12】図 12 は、本発明の第十実施形態に係る包装デバイスの首部を部分的に示した概略的な断面図である。

【発明を実施するための形態】

【0012】

下記の説明において、「下方」、「上方」、「底」、「上端」などの用語は、より理解し易くするために図面を参照して用いられる。それらは、本発明の範囲を限定するものとして解釈されるべきではない。

【0013】

また、同一の構成要素を指し示す符号は、それらの構成要素が異なる形状であり得る場合であっても、見易くするために各図を通して共通している。 20

【0014】

図 1 は、本発明に係る包装デバイス 1 の例示的な第一実施形態を示している。

【0015】

包装デバイス 1 は、ガラス製であって、例えば香水などの流体製品又は液体製品を入れるのに適した貯留部を形成するガラス本体で形成された透明又は半透明のボトル 2 を備える。ボトルは、プラスチックやサーリン（登録商標）などの別の材料で作ることもできる。

【0016】

第一実施形態によれば、包装デバイス 1 は、ガラスボトル 2 に取り付けられる首部 14 を備える。 30

【0017】

取付け首部 14 は、任意の公知の技術を用いて、例えばボトルをモールディングしたりブローしたりしてその首部を切り離すことによって作られた、ガラス製の筒体である。

【0018】

筒体は、四角形、円形、卵形などの任意の断面形状を有することができる。筒体は、装飾的なフランジを形成する、分注デバイス 1 において上向きになるように意図された幅広の端部を有する。

【0019】

筒体は、例えばサーリン（登録商標）やその他の透明材料などの別の材料で作ることができる。 40

【0020】

ボトル 1 を形成するガラス本体の上には、ボトル 2 と一体に形成されたガラス製の第 2 の首部 3 が付いており、その第 2 の首部 3 には開口が画定されており、その開口を通して、分注すべき前記製品をボトルに詰めることができる。

【0021】

取付け首部 14 及び第 2 の首部 3 は同軸上にある。

【0022】

ガラスの第 2 の首部 3 は、分注デバイス 4 を少なくとも部分的に取り囲んでいる。

【0023】

特に、分注デバイス 4 は、作動毎に 1 回分の製品を噴射したり単に分注したりするのに 50

適した手動ポンプにすることができる。

【 0 0 2 4 】

このため、分注デバイスは、同軸押ボタン 6 に接続された一般的に「ポンプ本体」と称される本体 5 を備える。

【 0 0 2 5 】

本体 5 は、第 2 の首部 3 内に直接的に又は間接的に固定され、押ボタン 6 は、首部の上に突出する。通常的方式では、押ボタン 6 は、ロッドやステムとも呼ばれるチューブ 7 の自由端に装着されており、チューブ 7 は、それ自体は公知の方式で本体 5 内で軸方向にスライドしてポンプの本体 5 内に収容されたピストン（図示せず）を作動させることができるように装着されている。

10

【 0 0 2 6 】

最後に、分注デバイスは、ボトル 2 から製品を引き出して製品を本体 5 へ送るためのディップチューブ 1 5 を備える。

【 0 0 2 7 】

ボトルの第 2 の首部 3 は、ボトル 1 の口部を形成するその自由端にビード 8 を備えており、そのビード 8 上には、しばしばキャップやカプセルと呼ばれるリング 9 が圧着されており、分注デバイス 4 が確実に取り付けられるようにしている。

【 0 0 2 8 】

審美的なアセンブリを達成するために、カバー 1 0 は、分注デバイス 4 が装備された第 2 の首部 3 から成るアセンブリの周りに嵌合されている。カバーは、押ボタン 6 を通過させるための貫通開口 1 3 を有する端部 1 2、及び、端部 1 2 と一体の側方スカート 1 1 を備えるキャップ状の形状になっている。

20

【 0 0 2 9 】

別の実施形態では、カバーは、首部を越えて突出して、例えば、キャップをスナップ嵌合するための溝付き縁部を呈してもよい。カバー 1 0 は、任意の公知の手段で、分注デバイスに、若しくは、圧着リングに、又は、ボトル 1 の一部分に固定される。

【 0 0 3 0 】

取付け首部 1 4 は、突出した押ボタン 6 の利用を可能にしつつカバー 1 0 をその高さ全体に亘って保護するために、カバー 1 0 と実質的に同じ高さがある。

【 0 0 3 1 】

30

そのような包装デバイスは、下記の方法で作られ、第一に、ガラスボトル 2 及び第 2 の首部 3 がブロー成形によって製造される。

【 0 0 3 2 】

取付け首部 1 4 は、独立して作られ、例えば、機械でプレス加工されたガラスや射出されたプラスチックで作られたり、或いは、ブローされたガラスで作られたボトルの首部を切り取ったりすることによって作られる。

【 0 0 3 3 】

次に、取付け首部 1 4 が、ガラスボトル 2 の首部 3 に外嵌され、ガラスボトルの首部 3 の近くでガラスボトルの上方部分 1 8 の表面に固定される。この実施形態の文脈では、取付け首部 1 4 は、例えば、紫外線による結合 1 7 によって、ホットメルト接着によって、再溶融ガラスによって、エナメルでの結合によって、又は、ガラスボトルに予め結合された一方のプレートと首部に予め結合された他方のプレートとの 2 枚の粘着性メタライズドプレートを結合することによって、ボトルに固定される。

40

【 0 0 3 4 】

次に、ガラスボトル 2 に製品を詰める。

【 0 0 3 5 】

最後に、分注デバイス 4 がガラスボトル 2 の首部 3 内に固定され、カバー 1 0 が分注デバイス 4 の周りで 2 つの首部 3、1 4 の間に挿入される。

【 0 0 3 6 】

この実施例の文脈では、取付け首部 1 4 は、カバー 1 0 に固定されず、取付け首部 1 4

50

とカバー 10 との間には環状の隙間ができる。

【0037】

首部 14 とカバー 10 との間にできた隙間は、拡大する視覚的影響を除去する。この場合、カバー 10 は、審美的な理由のためであると同時に、埃が空いた所に進入するのを防止するために、上端に拡幅部も含んでもよい。

【0038】

図 2 は、本発明に係る分注装置の別の実施例を示している。

【0039】

ガラスボトル 2、その首部 3、取付け首部 14、及び分注デバイス 4 は、全体として、図 1 に示されたそれらと同一である。

10

【0040】

異なる点はカバー 10 にあり、カバー 10 は、好ましくはプラスチックからなる 2 つの部品 100、101 で作られている。

【0041】

カバー 10 の第 1 の部品は、取付け首部 14 の内側に結合（符号 17 で標識された結合層）される断面円形のチューブ 100 である。

【0042】

断面円形のチューブ 100 は、取付け首部の中にプレス嵌合されてクランプ力によって保持されてもよいと理解されるべきである。また、チューブは、例えば、メタライジングや、ラッカー塗装などによって、外側面が装飾されてもよい。

20

【0043】

カバー 10 の第 2 の部品は、貫通開口の中への押ボタンの挿入を可能にするために押ボタン 6 の直径よりもやや大きい直径を有する貫通開口をその中央に有するワッシャ 101 である。

【0044】

そのような包装デバイス 1 は、下記のとおり作られ、図 1 に示された実施形態の文脈のように、ガラスボトル 2 及びその首部 3 がブロー成形によって事前に作られる。

【0045】

取付け首部 14 は、図 1 に図示された実施例のように、別個に作られる。

【0046】

30

次に、カバー 10 の部品 100 が、取付け首部 14 の内側に、紫外線での結合によって固定される（結合層が図 2 に 17 で示されている）。

【0047】

次に、ボトル 1 に製品を詰める。

【0048】

次に、分注デバイス 4 が、ボトル 2 のガラスの首部 3 に固定される。

【0049】

最後に、取付け首部 14 が、ガラスのボトル 2 の上方部分 18 に固定され、カバーのワッシャ 101 が、取付け首部 14 内でカバーのチューブ状の部品 100 の端部の上に置かれて固定される。

40

【0050】

図 3 及び図 4 は、取付け首部 14 を備える、本発明に係る包装デバイス 1 の更に別の異なる実施形態を示している。

【0051】

この実施例では、ガラスボトル 2、その首部 3、取付け首部 14、及び分注デバイス 4 は、アセンブリとして、図 1 又は図 2 に示されたそれらと同一である。

【0052】

この場合、カバー 10 は、2 つの要素 103、104 を備える。

【0053】

カバー 10 の要素 103、104 は、チューブ状であり、要素 103 の内側、及び、要

50

素 1 0 4 の外面にはそれぞれ、ねじがある。要素 1 0 3 , 1 0 4 は、プラスチック製である。要素 1 0 3 は装飾されたり金属被覆されたりしていてもよく、また、要素も装飾されてもよい。

【 0 0 5 4 】

この実施例の文脈では、ガラスボトル 2 及びその首部 3 は、ブロー成形によって事前に作られ、取付け首部 1 4 は、図 1 及び図 2 に示された実施例において既に説明されたように、別個に作られる。

【 0 0 5 5 】

雌ねじを有するカバー 1 0 の部品 1 0 3 は、取付け首部 1 4 の内側に、紫外線での結合 1 7 によって固定される。

10

【 0 0 5 6 】

取付け首部 1 4 の内部の全体又は一部分に沿った部品 1 0 3 の取り付けは、拡大する視覚的影響を防止することを意図された隙間を保持することができるように行われる。部品 1 0 3 が、カバーと押ボタンとの間の隙間を隠すための、首部の内側に向けて方向付けられた上端リップを有することに留意すべきである。

【 0 0 5 7 】

カバーの部品 1 0 3 の結合の前に、結合や技術的な組立てを隠すために、取付け首部 1 4 の内側面に装飾が施されてもよいことにも留意すべきである。

【 0 0 5 8 】

次に、ガラスボトル 2 に製品を詰める。

20

【 0 0 5 9 】

分注デバイス 4 が、気密に密封して、ボトル 2 の首部 3 に固定される。

【 0 0 6 0 】

この実施例の文脈では、カバー 1 0 の部品 1 0 4 は、穴の中への押ボタンの挿入を可能にするために押ボタン 6 の直径よりもやや大きい直径を有する穴がその中央に開けられた端部 1 9 を有している。

【 0 0 6 1 】

1 つの変形例では、穴は、分注デバイス 4 のチューブ 7 を通過させるような寸法になっている。

このため、アセンブリの間、カバー 1 0 の部品 1 0 4 を位置付けるために押ボタン 6 が取り外され、チューブ 7 をカバーの部品 1 0 4 の端部 1 9 から穴の中へ挿入する。

30

【 0 0 6 2 】

次に、押ボタンが、チューブ 7 の上に戻される。

【 0 0 6 3 】

カバーの部品 1 0 4 を位置付けるこのステップは、分注デバイスをボトル 2 のガラスの首部 3 に取り付け前又は後に行うことができる。

【 0 0 6 4 】

カバー 1 0 の部品 1 0 4 が装備された分注デバイスがボトルの首部 3 に固定されると、取付け首部 1 4 が、カバー 1 0 の部品 1 0 4 に螺合される。

【 0 0 6 5 】

40

ワッシャ状のパッド 2 0 は、任意のガラス同士の接触を緩衝してガラスの公差を補償するために、取付け首部 1 4 とガラスボトル 2 の上方部分 1 8 との間に位置付けられる。図 4 は、アセンブリした後の分注デバイス 1 を示している。

【 0 0 6 6 】

パッド 2 0 は、カバーの部品 1 0 3 に接着させたり、カバーの部品 1 0 3 の上にオーバーモールドしたり、カバーの部品 1 0 3 と共に成形したりしてもよい。

【 0 0 6 7 】

本発明に従う他の実施形態は、例えば図 5 及び図 6 に示されたもののように入付け首部 1 4 を実施することを想定してもよい。

【 0 0 6 8 】

50

図 5 は、ガラスボトル 2 とは別に事前に作られた取付け首部 1 4 を示している。

【 0 0 6 9 】

ボトル 2 が、首部 3 を備えていないが、ボトル 2 の中への製品の挿入を可能にする開口 2 1 を備えていることに気付くであろう。

【 0 0 7 0 】

首部の無いボトル 2 は、下記のように得ることができ、ガラスボトル 2 は、従来の方法でガラスの首部と共に製造される。次に、ガラスの首部が切り取られて、図 5 に示されたボトル 2 が得られる。

【 0 0 7 1 】

分注デバイス 1 4 を収容してアセンブリをシールすることができる機能性カバー 1 0 5 は、ガラスの取付け首部 1 4 の内側に固定される。

【 0 0 7 2 】

それは、紫外線での結合 1 7 やその他の結合手段によって、そうでなければ、首部の中へプレス嵌合することによって、固定される。

【 0 0 7 3 】

カバー 1 0 5 は、プラスチック製や金属製にすることができ、そして、装飾されたり、テクスチャード加工されたり、メタライジングされたりするなどしてもよい。

【 0 0 7 4 】

取付け首部 1 4 の内側では、カバー 1 0 5 の端部における環状のシール 2 2 の設置が行われており、そのシール 2 2 は、例えば、カバー 1 0 5 に取り付けられたり、カバー 1 0 5 とパイ・インジェクションされたり (bi-injected)、カバー 1 0 5 にオーバーモールドされたりする。

【 0 0 7 5 】

前述の実施例に示されているように、この方法で作りに出された取付け首部 1 4 は、紫外線での結合や、ホットメルト接着、再溶融ガラス、エナメルでの結合、各ガラス部品に予め結合される 2 枚の粘着性メタライズプレートの溶解での結合などによって、ボトル 2 の上方部分 1 8 上で開口 2 1 の周りに組み付けられる。図 6 は、アセンブリした後のガラスボトル 2 と取付け首部 1 4 との組立体を示している。

【 0 0 7 6 】

ここで説明された実施例は全て、本発明に係る分注デバイスの首部がガラスボトル 2 に取り付けられ、カバー 1 0 が前記首部の内側に位置付けられている実施形態に関するものである。

【 0 0 7 7 】

以下、ガラスボトルが取付け首部 1 4 を有していない実施形態に関する図 7 から図 1 2 を説明する。

【 0 0 7 8 】

図 7 から図 1 2 では、ガラスボトル 2 が、ボトルの開口を形成する一体的な首部 2 3 を備える。

【 0 0 7 9 】

首部 2 3 は、少なくとも 1 つの内肩部を有することができ、その肩部によって、カバー 1 0 の機能的なアセンブリが可能となり、カバー 1 0 は、以下に示されるような特有のカバーである。

【 0 0 8 0 】

内肩部は、首部 2 3 の開口の近くにあってもよい (図 7、図 9、図 1 1、図 1 2 における符号 2 4 を参照)。肩部が首部 2 3 の底にあり、そこで首部 2 3 がガラスボトル 2 の上方部分 1 8 と接触するようにすることも可能である (図 8、図 1 0、及び図 1 1 における符号 2 5 を参照)。

【 0 0 8 1 】

肩部 2 5 を作り出すには、首部 2 3 の壁の幅を小さくすればよい。

【 0 0 8 2 】

10

20

30

40

50

首部 2 3 がその自由端の近くに肩部を有し、その首部 2 3 内に位置付けられるように意図されたカバー 1 0 が、チューブ状の形状になっており、カバー 1 0 から半径方向外側に向けられた肘部を形成する端部 2 6 を備える（図 7、図 9、図 1 1、及び図 1 2）。肘状端部 2 6 は、図 7、図 9、図 1 1、及び図 1 2 に示されているように、肩部 2 4 の中へ挿入されるように設計されている。

【 0 0 8 3 】

肘状端部 2 6 はそれ自身が、首部 2 3 の方（したがって、首部 2 3 の肩部 2 4 の方）へ向けられた肩部 2 7 を備えてもよく、それによって、肘状端部 2 6 が、首部 2 3 の肩部 2 4 に位置付けられると、肘状端部 2 6 とガラスの首部 2 3 の肩部 2 4 との間には環状の空所がある。

10

【 0 0 8 4 】

この空所には、接着剤 1 7 や、カバー 1 0 を首部 2 3 内に固定するその他の材料を付けることができる（図 7 を参照）。

【 0 0 8 5 】

この空所を作り出すために、平坦な環状のシール 2 8 を肩部 2 4 内に位置付けることも可能であり、シールの幅は、肩部 2 4 の幅よりも狭い（図 9 を参照）。

【 0 0 8 6 】

二段の内肩部 2 4 , 2 5（図 1 1）を有する首部 2 3 の場合、もう 1 つの平坦な環状のシール 2 9 が下方の内肩部 2 5 の底に位置付けられてもよく、この環状のシール 2 9 の上に、カバー 1 0 の屈曲していない端部が位置付けられる。ただし、ボトル内に収容された製品に対する流体密性が確保されるなら、別のシステムが設けられてもよい（例えば、カバー 1 0 の上にオーバーモールドされたプラスチックであって、シールとして機能するプラスチック）。肘部分 2 6 の厚さを薄くしたり、上方の肩部 2 4 の奥行きを大きくしたりすることによって、カバー 1 0 の肘状端部 2 6 と肩部 2 4 の底との間に空所を作り出すことができる。図 1 1 に示されているように、この空所に接着剤 1 7 を詰めてもよい。

20

【 0 0 8 7 】

図 1 2 に図示されているように、首部 2 3 の長さ全体を覆うのに十分な高さを有するカバー 1 0 を提供すると共に、肘部分 2 6 と肩部 2 4 の底との間に空所を残すための薄い肘部分 2 6 を提供することをも可能である。

【 0 0 8 8 】

この実施例では、首部 2 3 の内側表面とカバー 1 0 の外側表面との間にシール 3 0 を位置付けることによって、カバー 1 0 とガラスの首部 2 3 との間に第 2 の空所が作り出される。

30

【 0 0 8 9 】

図 1 2 に示されているように、シール 3 0（又はシールシステム）は、カバー 1 0 の屈曲していない端部に位置付けられている。

【 0 0 9 0 】

図 1 0 は、環状のシール 2 9 が下方の肩部 2 5 の底に位置付けられる更に別の実施形態を示している。シール 2 9 の厚さは、カバー 1 0 の厚さと実質的に同じであり、それによって、カバーが、シール 2 9 の上に位置付けられると、シール 2 9 の内部表面及びカバー 1 0 の内分表面が、互いに面一になる。

40

【 0 0 9 1 】

図 8 及び図 1 0 では、カバー 1 0 は、カバーの外表面とガラスの首部 2 3 の内表面との間の結合 1 7 によって、首部 2 3 内に固定される。

【 0 0 9 2 】

以下、図 7 から図 1 2 に図示された実施例を実施するための方法を説明する。首部 2 3 の内部は、少なくとも 1 つの内肩部 2 4 , 2 5 を作り出すことができるように作られることを意図した構造になっている。肩部 2 4 及び/又は肩部 2 5 を有するこの内部構造は、ボトル製造工程中に、例えば機械加工などによって、首部成形体に作り出される。

【 0 0 9 3 】

50

機能性カバー 10 は、紫外線による結合などを保護することができるように、ボトル内に収容される製品と首部 23 との間にシールを作り出すことができる材料で独立して作られる。

【0094】

シール 28、シール 29、又は、シール 30 は、流体密な結合を確保するために機械的に組み立てられる。それは、カバー 10 の上にオーバーモールドされたりカバー 10 とバイ・インジェクションされたりしてもよく、或いは、機械的に組み立てられてもよい。

【0095】

説明された実施形態では、ボトル及び首部がガラス製であるが、他の材料、特にプラスチックを使用することも本発明の範囲内に含まれることに気付くであろう。

10

【符号の説明】

【0096】

- 1 包装デバイス
- 2 ボトル（ガラスボトル）
- 3 首部
- 4 分注デバイス
- 5 本体
- 6 押ボタン
- 7 チューブ
- 8 ビード
- 9 リング
- 10 カバー
- 11 側方スカート
- 12 端部
- 13 貫通開口
- 14 首部（取付け首部）
- 15 ディップチューブ
- 17 結合
- 18 上方部分（上方端）
- 19 端部
- 20 パッド
- 21 開口
- 22 シール
- 23 首部
- 24 肩部（内肩部）
- 25 肩部（内肩部）
- 26 端部（肘状端部）
- 27 肩部
- 28 シール
- 29 シール
- 30 シール
- 100 チューブ（部品）
- 101 ワッシャ（部品）
- 103 要素（部品）
- 104 要素（部品）
- 105 カバー

20

30

40

【図 1】

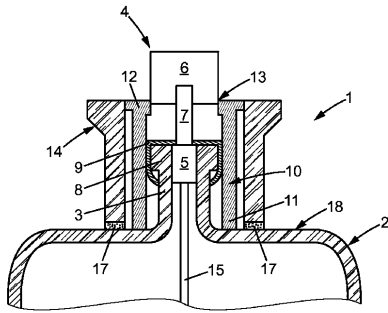


FIG. 1

【図 2】

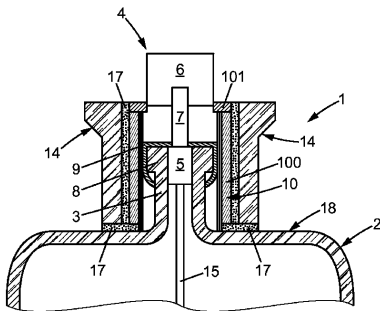


FIG. 2

【図 3】

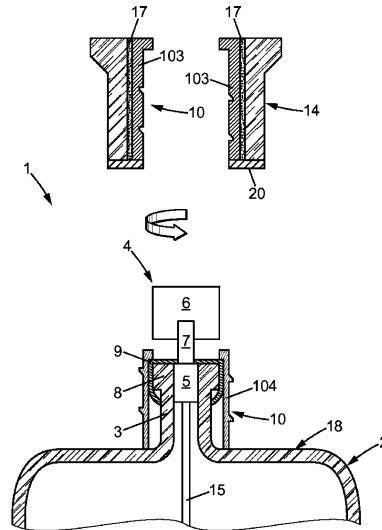


FIG. 3

【図 4】

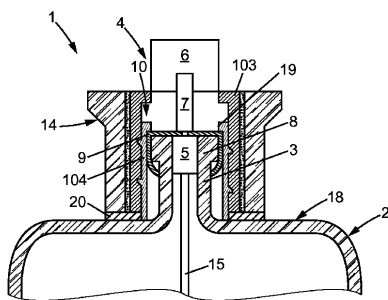


FIG. 4

【図 6】

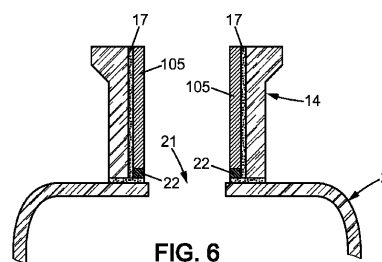


FIG. 6

【図 5】

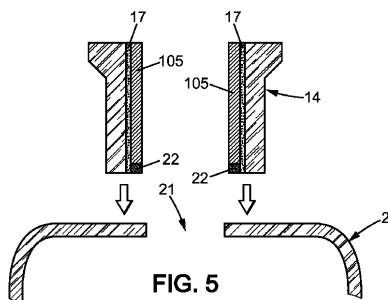


FIG. 5

【図 7】

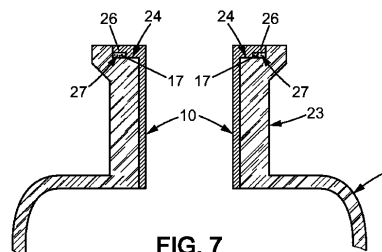


FIG. 7

【図 8】

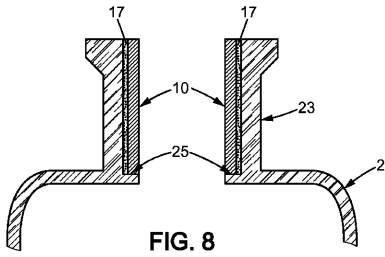


FIG. 8

【図 9】

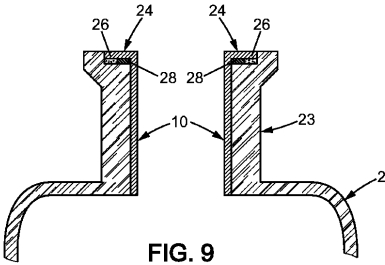


FIG. 9

【図 10】

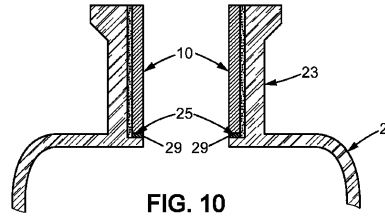


FIG. 10

【図 11】

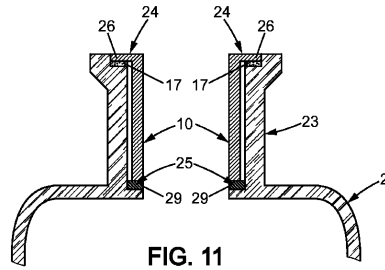


FIG. 11

【図 12】

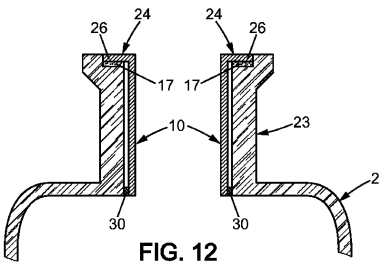


FIG. 12

フロントページの続き

- (72)発明者 オレリー・スーラ
フランス・F - 9 2 3 0 0 ・ルバロア - ペレ・リュ・オッシュ・6
- (72)発明者 ベネディクト・ゴリー
フランス・F - 7 5 0 1 9 ・パリ・リュ・クラヴェル・2 4
- (72)発明者 デルフィーヌ・ビルボー
フランス・F - 9 5 8 7 0 ・ブゾン・リュ・ヴィラ・ボン・アキューユ・1

審査官 内田 茉李

- (56)参考文献 特表2 0 0 5 - 5 3 3 7 2 4 (J P , A)
米国特許第0 6 2 2 7 3 9 2 (U S , B 1)
仏国特許出願公開第0 2 9 5 5 0 9 1 (F R , A 1)
米国特許出願公開第2 0 0 5 / 0 2 0 4 5 3 9 (U S , A 1)
特表2 0 0 6 - 5 0 2 0 5 6 (J P , A)
特開2 0 1 2 - 0 7 6 7 8 2 (J P , A)
特表2 0 0 4 - 5 2 4 2 3 3 (J P , A)

(58)調査した分野(Int.Cl. , D B 名)

B 6 5 D	8 / 0 2
B 6 5 D	1 / 0 2
B 6 5 D	4 7 / 3 4
B 0 5 B	1 1 / 0 0