

(19) 日本国特許庁(JP)

(12) 公開特許公報(A)

(11) 特許出願公開番号

特開2019-51966
(P2019-51966A)

(43) 公開日 平成31年4月4日(2019.4.4)

(51) Int.Cl.	F 1	テーマコード (参考)
B 6 5 D 23/00 (2006.01)	B 6 5 D 23/00 H	3 E 0 3 3
B 6 5 D 1/02 (2006.01)	B 6 5 D 1/02 2 2 0	3 E 0 6 2

審査請求 未請求 請求項の数 8 O L (全 16 頁)

<p>(21) 出願番号 特願2017-177527 (P2017-177527)</p> <p>(22) 出願日 平成29年9月15日 (2017.9.15)</p> <p>新規性喪失の例外適用申請有り</p>	<p>(71) 出願人 517325788 株式会社三葵コーポレーション 愛知県岡崎市大西2丁目5番1号</p> <p>(74) 代理人 110000121 アイアット国際特許業務法人</p> <p>(72) 発明者 下屋 隆之 愛知県岡崎市大西2丁目5番1号 株式会社三葵コーポレーション内</p> <p>Fターム(参考) 3E033 AA02 BA13 DA03 DB03 EA09 FA03 GA02 3E062 AA09 AB01 AC02 DA01 DA02 DA09</p>
--	---

(54) 【発明の名称】 容器、および、容器のボトルの製造方法

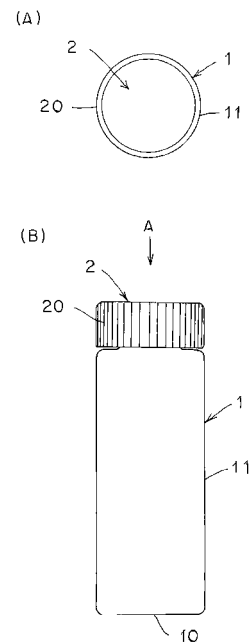
(57) 【要約】

【課題】 使用時において、印刷による視覚的効果が得られる。

【解決手段】 本発明は、ボトル1と、キャップ2と、を備える。ボトル1は、底部10と、胴部11と、首部12と、肩部13と、印刷部14と、を有する。肩部13の外側の壁面のうち、キャップ2が首部12に装着された時に、キャップ2により覆われる箇所17であって、容器の使用時において、首部12(口15)の上方からの視野の範囲内に入る箇所17に、印刷部14を施す。この結果、本発明は、使用時において、印刷による視覚的効果が得られる。

【選択図】 図1

Fig.1



- 【特許請求の範囲】
- 【請求項 1】
ボトルと、キャップと、を備え、
前記ボトルは、
一端部に底部を有し、中に内容物が充填される胴部と、
前記胴部の他端部に配置されていて、内容物が出る口を有し、前記キャップが着脱可能
に装着される首部と、
前記胴部と前記首部との間に配置されている肩部と、
印刷部と、
を有し、
前記肩部の外側の壁面には、前記キャップが前記首部に装着された時に、前記キャップ
により覆われる箇所があり、
前記印刷部は、前記箇所に施されている、
ことを特徴とする容器。 10
- 【請求項 2】
前記印刷部は、文字情報の印刷物である、
ことを特徴とする請求項 1 に記載の容器。
- 【請求項 3】
前記キャップは、光不透過性の部材からなる、
ことを特徴とする請求項 1 または 2 に記載の容器。 20
- 【請求項 4】
前記印刷部は、加飾の印刷物であり、
前記キャップは、光透過性の部材からなる、
ことを特徴とする請求項 1 に記載の容器。
- 【請求項 5】
前記印刷部は、熱乾燥タイプのインキにより印刷されている、
ことを特徴とする請求項 1 ~ 4 のいずれか 1 項に記載の容器。
- 【請求項 6】
前記胴部の外側の壁面、前記箇所以外の前記肩部の外側の壁面の少なくともいずれか一
方には、前記箇所の前記印刷部と連動したデザインの印刷部が施されている、
ことを特徴とする請求項 1 ~ 5 のいずれか 1 項に記載の容器。 30
- 【請求項 7】
前記肩部の壁面は、前記胴部の中心線、前記首部の中心線の少なくともいずれか一方に
対して垂直である、
ことを特徴とする請求項 1 ~ 6 のいずれか 1 項に記載の容器。
- 【請求項 8】
第 1 工程と、第 2 工程と、第 3 工程と、を含む容器のボトルの製造方法であって、
前記第 1 工程は、
射出成型により、閉塞されている一端部と、開口されていて、キャップが着脱可能に装
着される他端部と、を有するプリフォームを成型する、
工程であり、
前記第 2 工程は、
前記プリフォームの前記他端部から前記一端部側の所定箇所の外側の壁面に印刷部を施
す、
工程であり、
前記第 3 工程は、
前記プリフォームを、延伸ブロー成型により、一端部に底部を有し、中に内容物が充填
される胴部と、前記胴部の他端部に配置されていて、内容物が出る口を有し、キャップが
着脱可能に装着される首部と、前記胴部と前記首部との間に配置されている肩部と、前記
印刷部と、を有するボトルとして成型する、 40
- 50

工程であり、

前記第2工程における前記プリフォームの前記所定箇所は、前記第3工程により成型された前記ボトルの前記肩部のうち、キャップが前記首部に装着された時に、キャップにより覆われる箇所である、

ことを特徴とする容器のボトルの製造方法。

【発明の詳細な説明】

【技術分野】

10

【0001】

本発明は、主に化粧品用のキャップ付きの容器であって、キャップによりボトルの肩部の少なくとも一部が覆われている容器に関する。また、本発明は、主に化粧品用のキャップ付き容器のボトルの製造方法に関する。

【背景技術】

【0002】

キャップによりボトルの肩部の少なくとも一部が覆われているキャップ付きの容器として以下の特許文献1がある。特許文献1の包装容器は、容器本体と、キャップと、からなる。容器本体は、胴部と、外ねじが形成され、注出口を構成する筒形状の側壁と、側壁の下端および胴部とを接続する肩部と、を備える。キャップは、外ねじと螺合する。特許文献1の包装容器は、キャップを外ねじに螺合した時に、側壁と肩部とがキャップにより覆われる。

20

【0003】

また、キャップで覆われる口部外面に印刷が施されたキャップ付き容器として以下の特許文献2がある。特許文献2のキャップ付き容器は、キャップで覆われる口部外面に印刷を施したものである。特許文献2のキャップ付き容器は、ねじが形成された口部外面に施された印刷により、美観や情報提供性を向上させることができる。

【先行技術文献】

【特許文献】

【0004】

30

【特許文献1】特開平2014-24561号公報

【特許文献2】特許第4826108号公報

【発明の概要】

【発明が解決しようとする課題】

【0005】

しかしながら、特許文献1の包装容器は、キャップにより覆われる肩部であって、容器の使用時において、注出口の上方からの視野の範囲内に入る肩部には印刷が施されていない。このため、特許文献1の包装容器は、使用時において、印刷による視覚的效果が得られ難い。

【0006】

40

また、特許文献2のキャップ付き容器は、ねじが形成された口部外面に施された印刷により、美観や情報提供性を向上させることができるが、キャップによりボトル缶の縮径部の少なくとも一部が覆われているものではない。しかも、特許文献2のキャップ付き容器は、容器の使用時において、口部の上方からの視野の範囲内に入り難い口部外面に印刷を施すものであるから、使用時において、印刷による視覚的效果が得られ難い。

【0007】

本発明が解決しようとする課題は、使用時において、印刷による視覚的效果が得られる容器、および、容器のボトルの製造方法を提供することにある。

【課題を解決するための手段】

【0008】

50

本発明の容器は、ボトルと、キャップと、を備え、ボトルが、一端部に底部を有し、中に内容物が充填される胴部と、胴部の他端部に配置されていて、内容物が出る口を有し、キャップが着脱可能に装着される首部と、胴部と首部との間に配置されている肩部と、印刷部と、を有し、肩部の外側の壁面には、キャップが首部に装着された時に、キャップにより覆われる箇所があり、印刷部が、箇所に施されている、ことを特徴とする。

【0009】

本発明の容器は、印刷部が、文字情報の印刷物である、ことが好ましい。

【0010】

本発明の容器は、キャップが、光不透過性の部材からなる、ことが好ましい。

【0011】

本発明の容器は、印刷部が、加飾の印刷物であり、キャップが、光透過性の部材からなる、ことが好ましい。

【0012】

本発明の容器は、印刷部が、熱乾燥タイプのインキにより印刷されている、ことが好ましい。

【0013】

本発明の容器は、胴部の外側の壁面、箇所以外の肩部の外側の壁面の少なくともいずれか一方には、箇所の印刷部と連動したデザインの印刷部が施されている、ことが好ましい。

【0014】

本発明の容器は、肩部の壁面が、胴部の中心線、首部の中心線の少なくともいずれか一方に対して垂直である、ことが好ましい。

【0015】

本発明の容器の製造方法は、第1工程と、第2工程と、第3工程と、を含む容器のボトルの製造方法であって、第1工程が、射出成型により、閉塞されている一端部と、開口されていて、キャップが着脱可能に装着される他端部と、を有するプリフォームを成型する、工程であり、第2工程が、プリフォームの他端部から一端部側の所定箇所の外側の壁面に印刷部を施す、工程であり、第3工程が、プリフォームを、延伸ブロー成型により、一端部に底部を有し、中に内容物が充填される胴部と、胴部の他端部に配置されていて、内容物が出る口を有し、キャップが着脱可能に装着される首部と、胴部と首部との間に配置

【発明の効果】

【0016】

本発明は、使用時において、印刷による視覚的効果が得られる容器、および、容器のボトルの製造方法を提供することにある。

【図面の簡単な説明】

【0017】

【図1】図1は、本発明に係る容器の実施形態1を示す説明図である。(A)は、ボトルおよびキャップの平面説明図((B)におけるA矢視図)である。(B)は、ボトルおよびキャップの正面説明図である。

【図2】図2は、キャップを外した状態を示す説明図である。(A)は、ボトルの平面説明図((B)におけるA矢視図)である。(B)は、ボトルおよびキャップの正面説明図である。

【図3】図3は、本発明に係る容器の実施形態2を示すボトルの正面説明図である。

【図4】図4は、本発明に係る容器の実施形態3を示す説明図である。(A)は、ボトルおよびキャップの平面説明図((B)におけるA矢視図)である。(B)は、ボトルおよびキャップの正面説明図である。

【図5】図5は、キャップを外した状態を示す説明図である。(A)は、ボトルの平面説

10

20

30

40

50

明図（（B）におけるA矢視図）である。（B）は、ボトルおよびキャップの正面説明図である。

【図6】図6は、本発明に係る容器の実施形態4を示すボトルの正面説明図である。

【図7】図7は、本発明に係る容器のボトルの製造方法の実施形態1、2を示す説明図である。（A）は、射出成型されたプリフォーム（ボトルの半製品、ボトルの前駆体）を示す正面説明図である。（B）は、プリフォームに印刷部を施した状態を示す正面説明図である。（C）は、同じく、プリフォームに印刷部を施した状態を示す正面説明図である。

【発明を実施するための形態】

【0018】

以下、本発明に係る容器の実施形態（実施例）の4例について、また、本発明に係る容器のボトルの製造方法の実施形態（実施例）の2例について、図面を参照しながら詳細に説明する。

【0019】

（実施形態1に係る容器の構成の説明）

図1、図2は、本発明に係る容器の実施形態1を示す。以下、この実施形態1に係る容器の構成について説明する。この実施形態1に係る容器は、図1に示すように、ボトル1と、キャップ2と、を備える。この実施形態1に係る容器は、キャップ付きの容器である。この実施形態1に係る容器は、内容物が主に化粧品である化粧品用の容器である。化粧品としては、液状のものやクリーム状のものなどがある。

【0020】

（ボトル1の説明）

ボトル1は、この例では、内容物の化粧品を充填するのに適した合成樹脂から構成されている。ボトル1は、図2（A）、（B）に示すように、底部10と、胴部11と、首部12と、肩部13と、印刷部14（図2（A）中において、格子ハッチングが施されている部位を参照）と、を有する。ボトル1は、この例では、図7（B）に示すプリフォーム3を、延伸ブロー成型（2軸延伸ブロー成型）で、縦方向と横方向との2軸方向に延伸させることにより、成型される。

【0021】

胴部11は、この例では、中空の円筒形状をなし、一端部に底部10を有する。胴部11の一端部の開口部は、底部10により閉塞されている。胴部11の中には、内容物が充填される。胴部11の平面視形状（上（図2（A）における矢印A）から見た形状）は、円形形状をなす。

【0022】

首部12は、胴部11の他端部に配置されている。首部12は、この例では、胴部11よりも小径の中空の円筒形状をなす。首部12は、内容物が出る円形形状の口15を有する。すなわち、首部12の内周面には、口15が設けられている。首部12には、キャップ2が着脱可能に装着される。すなわち、首部12の外周面には、ねじ部16が設けられている。

【0023】

肩部13は、胴部11と首部12との間に配置されている。肩部13の壁面は、胴部11の中心線L、首部12の中心線Lの少なくともいずれか一方に対して垂直である。肩部13は、容器の使用時において、首部12（口15）の上方からの視野の範囲内に入る。なお、この明細書および別紙の特許請求の範囲において、垂直は、成型誤差などにより、中心線Lに対して、若干の傾斜を含む。肩部13の平面視形状は、円環形状をなす。

【0024】

肩部13の外側の壁面には、キャップ2が首部12に装着された時に、キャップ2により覆われる箇所17がある。箇所17の平面視形状と肩部13の平面視形状とは、同形状もしくはほぼ同形状の円環形状をなす。また、箇所17の大きさ（面積）と肩部13の大きさ（面積）とは、同等もしくはほぼ同等である。

【0025】

10

20

30

40

50

箇所 17 には、印刷部 14 が施されている。印刷部 14 の平面視形状と箇所 17 の平面視形状とは、同形状もしくはほぼ同形状の円環形状をなす。また、印刷部 14 の大きさ（面積）と箇所 17 の大きさ（面積）とは、同等もしくはほぼ同等である。なお、印刷部 14 の平面視形状は、円環形状以外の形状であっても良い。また、印刷部 14 の大きさは、箇所 17 の大きさよりも小さくても良い。

【0026】

印刷部 14 は、文字情報の印刷物、加飾の印刷物のうち少なくともいずれか一方である。文字情報としては、例えば、「すぐにキャップを閉めてください」「バージンシールを取ってください」「キャップの締め忘れにご注意ください」などであって、キャップ 2 の開封前に見せたくない内容の文字情報、あるいは、注意を喚起させる文字情報などである。また、加飾としては、色や模様などである。

10

【0027】

印刷部 14 は、熱乾燥タイプのインキにより印刷されている。印刷部 14 のインキは、硬化時間が長く、しかも、ボトル 1 成型時（プリフォーム 3 を延伸ブロー成型により延伸させてボトル 1 を成型する時）に、ボトル 1 およびプリフォーム 3 の原材料が延伸拡大されるので、原材料が延伸拡大されても割れないタイプのインキを使用する。

【0028】

（キャップ 2 の説明）

キャップ 2 は、光不透過性の部材、光透過性の部材、あるいは、半透明の部材からなる。ここで、キャップ 2 は、印刷部 14 が文字情報などの印刷物すなわちキャップ 2 の開封前に隠しておきたい印刷物の場合、光不透過性の部材、あるいは、半透明の部材であることが好ましい。また、キャップ 2 は、印刷部 14 が加飾などの印刷物の場合、光透過性の部材、あるいは、半透明の部材であることが好ましい。

20

【0029】

キャップ 2 は、この例では、一端部（下部、底部）が開口し、他端部（上部、天部）が閉塞した中空の円筒形状をなす。キャップ 2 の内周面には、首部 12 のねじ部 16 に着脱可能にねじ込まれるねじ部（図示せず）が設けられている。キャップ 2 の外周面には、滑り止めのナールング 20 が設けられている。キャップ 2 の平面視形状は、胴部 11 の円形形状と直径が同等もしくはほぼ同等の円形形状をなす。

【0030】

30

（実施形態 1 に係る容器の使用例の説明）

この実施形態に係る容器は、以上のごとき構成からなり、以下、この実施形態に係る容器の使用例について説明する。

【0031】

ボトル 1 の胴部 11 中には、内容物（この例では、化粧品）が充填されている。ボトル 1 の首部 12 には、キャップ 2 が着脱可能に装着されている。これにより、内容物は、ボトル 1 とキャップ 2 とを備える容器中に密封されている（図 1（A）、（B）を参照）。

【0032】

使用時には、キャップ 2 をボトル 1 の首部 12 から取り外す（図 2（A）、（B）を参照）。これにより、ボトル 1 の胴部 11 中の内容物をボトル 1 の首部 12 の口 15 から外側に出して使用することができる。使用後には、キャップ 2 をボトル 1 の首部 12 に着脱可能に装着することにより、内容物を密封することができる。

40

【0033】

（実施形態 1 に係る容器の効果の説明）

この実施形態 1 に係る容器は、以上のごとき構成、作用からなり、以下、その効果について説明する。

【0034】

この実施形態 1 に係る容器は、肩部 13 の外側の壁面のうち、キャップ 2 が首部 12 に装着された時に、キャップ 2 により覆われる箇所 17 であって、容器の使用時において、首部 12（口 15）の上方からの視野の範囲内に入る箇所 17 に、印刷部 14 を、施した

50

ものである。この結果、この実施形態 1 に係る容器は、容器の使用時において、印刷部 1 4 の印刷による視覚的効果が得られる。

【0035】

また、この実施形態 1 に係る容器は、ボトル 1 の肩部 1 3 の外側の壁面に印刷部 1 4 を施したものである。このため、この実施形態 1 に係る容器は、ボトル 1 の首部 1 2 のねじ部 1 6 とキャップ 2 のねじ部とのねじ開閉時において、キャップ 2 (特に、キャップ 2 のねじ部) がボトル 1 の肩部 1 3 の外側の壁面の印刷部 1 4 に当たって、印刷部 1 4 が擦れて薄くなりあるいは剥がれる可能性がない。

【0036】

さらに、この実施形態 1 に係る容器は、ボトル 1 の肩部 1 3 の外側の壁面の印刷部 1 4 がキャップ 2 の開閉によって擦られて内容物に混入する可能性がないので、印刷部 1 4 に特殊なインキを使用する必要が無い。例えば、内容物が飲料品などの場合であっても、印刷部 1 4 に可食インキを使用する必要がない。

10

【0037】

この実施形態 1 に係る容器は、容器の使用時において視覚的効果が得られる印刷部 1 4 が文字情報の印刷物、たとえば、「すぐにキャップを閉めてください」「バージンシールを取ってください」「キャップの締め忘れにご注意ください」などの文字情報の印刷物である。この結果、この実施形態 1 に係る容器は、使用方法が分かり易く、使用し易く、使用勝手が良い。特に、内容物が主に化粧品の場合には、内容物の 1 度の使用量が少量であり、キャップ 2 の開け閉めの頻度が多くなるので、注意喚起の文字情報が役に立ち、内容物が主に化粧品の容器に適している。

20

【0038】

その上、この実施形態 1 に係る容器は、容器全体のデザインを損なわないボトル 1 の肩部 1 3 の箇所 1 7 に、文字情報などの印刷部 1 4 を施すものであるから、容器の商品価値が向上する。

【0039】

この実施形態 1 に係る容器は、キャップ 2 が光不透過性の部材からなるものであるから、キャップ 2 の開封前に見せたくない内容の印刷部 1 4 を覆い隠すことができ、容器の商品価値が向上する。なお、キャップ 2 の開封前に見せたくない内容の印刷部 1 4 としては、たとえば、前記の注意を喚起させる文字情報などの印刷物である。

30

【0040】

しかも、この実施形態 1 に係る容器は、使用時において、キャップ 2 をボトル 1 の首部 1 2 から取り外すことにより、首部 1 2 (口 1 5) の上方からの視野の範囲内に入るボトル 1 の肩部 1 3 の箇所 1 7 に施されている印刷部 1 4 (文字情報の印刷物や加飾の印刷物) が目に入り、視覚的効果が得られる。

【0041】

この実施形態 1 に係る容器は、印刷部 1 4 が色や模様などの加飾の印刷物であり、かつ、キャップ 2 が光透過性の部材からなるものであるから、キャップ 2 により覆われているボトル 1 の肩部 1 3 の箇所 1 7 の印刷部 1 4 の加飾がキャップ 2 に反映される。この結果、この実施形態 1 に係る容器は、使用時において、ボトル 1 の首部 1 2 (口 1 5) の上方からの視野の範囲内に入るボトル 1 の肩部 1 3 の箇所 1 7 に施されている印刷部 1 4 の加飾の印刷物がキャップ 2 に反映される状態が目に入り、視覚的効果が得られる。

40

【0042】

これにより、この実施形態 1 に係る容器は、美観が向上され、内容物が主に化粧品の容器に適している。しかも、この実施形態 1 に係る容器は、特許文献 1 の包装容器のように、今まで印刷されていなかったボトル 1 の肩部 1 3 の箇所 1 7 に印刷部 1 4 (加飾の印刷物) を施すことができ、視覚的効果が得られる。

【0043】

この実施形態 1 に係る容器は、印刷部 1 4 が熱乾燥タイプのインキにより印刷されているので、プリフォーム 3 に施された印刷部 3 1 4 を、ボトル 1 の印刷部 1 4 として確実に

50

再現することができる。すなわち、この実施形態 1 に係る容器は、文字情報の文字、加飾の模様の見切り線および加飾の色で何色でも、確実に再現することができるので、容器としての商品価値が向上される。

【0044】

ここで、印刷部のインキとして UV インキを使用した場合には、印刷面に割れやヒビなどが入り、所定の印刷部を有するボトルを製造することができない。これに対して、この実施形態 1 に係る容器は、印刷部 14 のインキとして熱乾燥タイプのインキを使用するので、印刷部 14 の印刷面に割れやヒビなどがなく、所定の印刷部 14 を有するボトル 1 を製造することができる。

【0045】

この実施形態 1 に係る容器は、ボトル 1 がプリフォーム 3 を延伸ブロー成型により成型されてなるものであるから、安価に製造することができる。しかも、この実施形態 1 に係る容器は、ボトル 1 の成型時の延伸ブロー成型機の熱を利用して、印刷部 14 のインキであって熱乾燥タイプのインキを迅速にかつ効率良く硬化させることができる。

【0046】

この実施形態 1 に係る容器は、胴部 11 と首部 12 との間に配置されている肩部 13 の外側の壁面、すなわち、胴部 11 の中心線 L、首部 12 の中心線 L の少なくともいずれか一方に対して垂直である単純な形状の壁面に印刷部 14 を施すものであるから、印刷条件を低くすることができ、その結果、製造コストを安価にすることができる。

【0047】

(実施形態 2 に係る容器の構成の説明)

図 3 は、本発明に係る容器の実施形態 2 を示す。以下、この実施形態 2 に係る容器について説明する。図中、図 1、図 2 と同符号は、同一のものを示す。

【0048】

前記の実施形態 1 に係る容器のボトル 1 において、肩部 13 の外側の壁面に印刷部 14 を施したものである。これに対して、この実施形態 2 に係る容器のボトル 1A において、胴部 11 の外側の壁面に、肩部 13 の外側の壁面の印刷部 14 と連動したデザインの印刷部 18 を施したものである。この印刷部 18 は、胴部 11 のうち肩部 13 と連続する箇所に施すことが好ましい。

【0049】

ボトル 1A の胴部 11 の中間部の外側の壁面に、肩部 13 の印刷部 14 と連動したデザイン、または、肩部 13 の印刷部 14 と別個のデザインの印刷部 19 を、施す。

【0050】

この実施形態 2 に係る容器は、以上のごとき構成からなるので、前記の実施形態 1 に係る容器と、ほぼ同様の作用効果を達成することができる。しかも、この実施形態 2 に係る容器は、ボトル 1A の胴部 11 に、肩部 13 の印刷部 14 と連動したデザインの印刷部 18 を施したものであるから、ボトル 1A の肩部 13 の印刷部 14 と胴部 11 の印刷部 18 とが連動したデザインを構成することができる。これにより、この実施形態 2 に係る容器は、幅広いデザインを構成することができるので、容器としての商品価値が向上される。

【0051】

その上、この実施形態 2 に係る容器は、ボトル 1A の胴部 11 の中間部に、肩部 13 の印刷部 14 と連動したデザイン、または、別個のデザインの印刷部 19 を、施すものであるから、さらに幅広いデザインを構成することができ、容器としての商品価値が向上される。

【0052】

(実施形態 3 に係る容器の構成の説明)

図 4、図 5 は、本発明に係る容器の実施形態 3 を示す。以下、この実施形態 3 に係る容器について説明する。図 4、図 5 において、この実施形態 3 に係る容器の各部位であって、図 1、図 2 の前記の実施形態 1 に係る容器の各部位に対応する各部位には、実施形態 1 に係る容器の各部位の符号の後に符号「B」が付されている。

10

20

30

40

50

【0053】

前記の実施形態1、2に係る容器のボトル1、1Aの胴部11が中空の円筒形状をなすものである。これに対して、この実施形態3に係る容器のボトル1Bの胴部11Bが中空の四角筒形状をなすものである。胴部11Bの平面視形状が正方形形状をなす。

【0054】

また、前記の実施形態1、2に係る容器のボトル1、1Aの胴部11の直径とキャップ2の直径とが同等もしくはほぼ同等の円形形状をなすものである。これに対して、この実施形態3に係る容器のボトル1Bの胴部11Bの1辺がキャップ2Bの直径よりも長いものである。これにより、図5(A)に示すように、ボトル1Bの肩部13Bの面積は、キャップ2Bにより覆い隠される箇所17Bよりも広い。

10

【0055】

この実施形態3に係る容器は、以上のごとき構成からなるので、前記の実施形態1に係る容器と、ほぼ同様の作用効果を達成することができる。しかも、この実施形態3に係る容器は、ボトル1Bの肩部13Bの面積がキャップ2Bにより覆われる箇所17Bよりも広いので、キャップ2Bにより覆われる箇所17B以外の肩部13Bの外側の壁面に、印刷部14Bのデザインと連動したデザイン、または、別個のデザインの印刷部を、施すことができる。これにより、この実施形態3に係る容器は、さらに広い範囲に視覚的効果が得られる。

【0056】

この実施形態3に係る容器は、ボトル1Bの胴部11Bの1辺がキャップ2Bの直径よりも長いものであるから、ボトル1B中に大量の内容物を充填する容器に適している。

20

【0057】

(実施形態4に係る容器の構成の説明)

図6は、本発明に係る容器の実施形態4を示す。以下、この実施形態4に係る容器について説明する。図6において、この実施形態4に係る容器の各部位であって、図1、図2の前記の実施形態1に係る容器の各部位に対応する各部位には、実施形態1に係る容器の各部位の符号の後に符号「C」が付されている。

【0058】

前記の実施形態1、2、3に係る容器のボトル1、1A、1Bの肩部13、13Bの壁面は、胴部11、11Bの中心線L、LB、首部12、12Bの中心線L、LBの少なくともいずれか一方に対して垂直である。これに対して、この実施形態4に係る容器のボトル1Cの肩部13Cの壁面は、首部12Cから胴部11Cにかけて下り勾配をなすものである。すなわち、この実施形態4に係る容器のボトル1Cの肩部13Cの壁面は、円錐台形形状をなす。

30

【0059】

この実施形態4に係る容器のボトル1Cの肩部13Cのうち、首部12Cに装着されたキャップ(図示せず)により覆われる箇所17Cは、肩部13Cの全部分(図6中の下側の符号「17C」を参照)であっても良いし、または、肩部13Cの首部12C寄りの一部分(図6中の上側の符号「17C」を参照)であっても良い。

【0060】

また、この実施形態4に係る容器のボトル1Cは、前記の実施形態2に係る容器のボトル1Aと同様に、胴部11Cの外側の壁面、キャップにより覆われている箇所17C以外の肩部13Cの外側の壁面のうち少なくともいずれか一方に肩部13Cの外側の壁面の印刷部14Cと連動したデザインの印刷部18Cを施したものである。なお、キャップにより覆われる箇所17Cが肩部13Cの全部分の場合には、胴部11Cの外側の壁面に印刷部18Cを施すものである。一方、キャップにより覆われている箇所17Cが肩部13Cの一部分の場合には、キャップにより覆われている箇所17C以外の肩部13Cの外側の壁面に印刷部18Cを施し、胴部11Cの外側の壁面に印刷部18Cを施しても良いし、施さなくても良い。

40

【0061】

50

さらに、この実施形態 4 に係る容器のボトル 1 C は、前記の実施形態 2 に係る容器のボトル 1 A と同様に、ボトル 1 C の胴部 1 1 C 中間部の外側の壁面に、肩部 1 3 C の印刷部 1 4 C と連動したデザイン、または、肩部 1 3 C の印刷部 1 4 C と別個のデザインの印刷部 1 9 C を、施すものである。

【 0 0 6 2 】

さらにまた、この実施形態 4 に係る容器のボトル 1 C の胴部 1 1 C は、前記の実施形態 1、2 に係る容器のボトル 1、1 A の胴部 1 1 と同様に、中空状の円形状をなすものであっても良いし、前記の実施形態 3 に係る容器のボトル 1 B の胴部 1 1 B と同様に、中空の四角筒形状をなすものであっても良い。

【 0 0 6 3 】

この実施形態 4 に係る容器は、以上のごとき構成からなるので、前記の実施形態 1、2、3 に係る容器と、ほぼ同様の作用効果を達成することができる。しかも、この実施形態 4 に係る容器は、ボトル 1 C の肩部 1 3 C の壁面が傾斜しているため、前記の実施形態 1、2、3 に係る容器と異なった視覚的効果が得られる。その上、この実施形態 4 に係る容器は、前記の実施形態 3 に係る容器と同様に、ボトル 1 C 中に大量の内容物を充填する容器に適している。

【 0 0 6 4 】

(実施形態 1 に係る容器のボトルの製造方法の工程の説明)

以下、この実施形態 1 に係る容器のボトルの製造方法について、図 7 を参照しながら、詳細に説明する。この実施形態 1 に係る容器のボトルの製造方法は、下記の第 1 工程と、第 2 工程と、第 3 工程と、を備える。図 7 において、プリフォーム 3 の各部位であって、図 1、図 2 の前記の実施形態 1 に係る容器のボトル 1 の各部位に対応する各部位には、ボトル 1 の各部位の符号の頭に符号「3」が付されている。

【 0 0 6 5 】

(第 1 工程の説明)

まず、第 1 工程は、射出成型によりプリフォーム 3 を成型する(図 7 (A) を参照)。プリフォーム 3 の材料は、この例では、内容物の化粧品に適した合成樹脂から構成されている。プリフォーム 3 は、閉塞されている一端部と、開口されていて、キャップ 2 が着脱可能に装着される他端部と、を有する試験管形状をなす。

【 0 0 6 6 】

すなわち、プリフォーム 3 は、一端部の底部 3 1 0 を有する胴部 3 1 1 と、内容物が出る口を有し、キャップ 2 が着脱可能に装着される他端部の首部 3 1 2 と、を有する。首部 3 1 2 の内周面には、口が設けられていて、首部 3 1 2 の外周面には、ねじ部 3 1 6 が設けられている。

【 0 0 6 7 】

ここで、プリフォーム 3 の胴部 3 1 1 のうち、他端部の首部 3 1 2 から一端部の底部 3 1 0 側の所定箇所(以下、「肩部」と称する) 3 1 3 は、ボトル 1 の肩部 1 3 を形成する。肩部 3 1 3 は、キャップ 2 がボトル 1 の首部 1 2 に装着された時に、キャップ 2 により覆われる箇所(以下、単に「箇所」と称する) 3 1 7 を有する。肩部 3 1 3 と箇所 3 1 7 とは、プリフォーム 3 において同じ部位である。

【 0 0 6 8 】

なお、前記の実施形態 3、4 に係る容器のボトル 1 B、1 C の場合においては、肩部 3 1 3 の下位(底部 3 1 0 側の位置)は、箇所 3 1 7 の下位よりも下位に位置する。ここで、図 7 (A) における符号 3 L は、胴部 3 1 1 の中心線、首部 3 1 2 の中心線の少なくともいずれか一方である。

【 0 0 6 9 】

(第 2 工程の説明)

つぎに、第 2 工程は、プリフォーム 3 の肩部 3 1 3 の外側の壁面に印刷部 3 1 4 を施す(図 7 (B) を参照)。印刷部 3 1 4 は、肩部 3 1 3 の範囲よりも狭い範囲に施されている。すなわち、印刷部 3 1 4 の上位(首部 3 1 2 側の位置)は、肩部 3 1 3 の上位よりも

10

20

30

40

50

下位に位置し、かつ、印刷部 3 1 4 の下位は、肩部 3 1 3 の下位よりも上位に位置する。

【 0 0 7 0 】

印刷部 3 1 4 は、前記の文字情報の印刷物、加飾の印刷物のうち少なくともいずれか一方である。また、印刷部 3 1 4 は、前記の通り、熱乾燥タイプのインキにより印刷されている。印刷部 1 4 のインキは、硬化時間が長く、しかも、プリフォーム 3 を延伸ブロー成型により延伸させてボトル 1 を成型する時に、プリフォーム 3 の原材料が延伸拡大されるので、原材料が延伸拡大されても割れないタイプのインキを使用する。

【 0 0 7 1 】

(第 3 工程の説明)

それから、第 3 工程は、図 7 (B) に示すプリフォーム 3 を、延伸ブロー成型により、一端部に底部 1 0 を有し、中に内容物が充填される胴部 1 1 と、胴部 1 1 の他端部に配置されていて、内容物が出る口 1 5 を有し、キャップ 2 が着脱可能に装着される首部 1 2 と、胴部 1 1 と首部 1 2 との間に配置されていて、壁面が胴部 1 1 の中心線 L 1、首部 1 2 の中心線 L 1 の少なくともいずれか一方に対して垂直である肩部 1 3 と、印刷部 1 4 と、を有するボトル 1 として成型する。すなわち、第 3 工程において、前記の実施形態 1 に係る容器のボトル 1 を製造する。なお、この実施形態 1 に係る容器のボトルの製造方法は、前記の実施形態 3 に係る容器のボトル 1 B をも製造することができる。

10

【 0 0 7 2 】

(実施形態 1 に係る容器のボトルの製造方法の効果の説明)

この実施形態 1 に係る容器のボトルの製造方法は、前記の第 1 工程と、第 2 工程と、第 3 工程と、を備えるものであり、以下、効果について説明する。

20

【 0 0 7 3 】

この実施形態 1 に係る容器のボトルの製造方法は、第 2 工程において、プリフォーム 3 の胴部 3 1 1 のうち、キャップ 2 がボトル 1 の首部 1 2 に装着された時に、キャップ 2 により覆われる箇所 3 1 7 である肩部 3 1 3 の外側の壁面に、印刷部 3 1 4 を、施したものである。この結果、この実施形態 1 に係る容器のボトルの製造方法は、肩部 1 3 の外側の壁面のうち、キャップ 2 が首部 1 2 に装着された時に、キャップ 2 により覆われる箇所 1 7 であって、容器の使用時において、首部 1 2 (口 1 5) の上方からの視野の範囲内に入る箇所 1 7 に、印刷部 1 4 を、施したボトル 1 を製造することができる。すなわち、この実施形態 1 に係る容器のボトルの製造方法は、容器の使用時において、印刷部 1 4 の印刷による視覚的効果が得られるボトル 1 を製造することができる。

30

【 0 0 7 4 】

また、この実施形態 1 に係る容器のボトルの製造方法は、プリフォーム 3 の肩部 3 1 3 の外側の壁面に印刷部 3 1 4 を施したものである。このため、この実施形態 1 に係る容器のボトルの製造方法は、首部 1 2 のねじ部 1 6 とキャップ 2 のねじ部とのねじ開閉時において、キャップ 2 (特に、キャップ 2 のねじ部) が肩部 1 3 の外側の壁面の印刷部 1 4 に当たって、印刷部 1 4 が擦れて薄くなりあるいは剥がれる可能性がないボトル 1 を製造することができる。

【 0 0 7 5 】

さらに、この実施形態 1 に係る容器のボトルの製造方法は、プリフォーム 3 の肩部 3 1 3 の外側の壁面の印刷部 3 1 4 がキャップ 2 の開閉によって擦られて内容物に混入する可能性がないので、印刷部 3 1 4 に特殊なインキを使用する必要が無い。例えば、内容物が飲料品などの場合であっても、印刷部 3 1 4 に可食インキを使用する必要がないボトル 1 を製造することができる。

40

【 0 0 7 6 】

さらにまた、この実施形態 1 に係る容器のボトルの製造方法は、第 1 工程でプリフォーム 3 を射出成型し、第 2 工程でプリフォーム 3 に印刷部 3 1 4 を施し、第 3 工程で印刷部 3 1 4 を施したプリフォーム 3 を延伸ブローによりボトル 1 を成型するものである。この結果、この実施形態 1 に係る容器のボトルの製造方法は、シルク印刷が不可能なボトル 1 の肩部 1 3 の外側の壁面に印刷部 1 4 を印刷することができるので、商品価値が向上され

50

るボトル 1 を製造することができる。

【 0 0 7 7 】

さらにまた、この実施形態 1 に係る容器のボトルの製造方法は、プリフォーム 3 を延伸ブロー成型してボトル 1 を製造するものであるから、ボトル 1 を安価に製造することができる。

【 0 0 7 8 】

この実施形態 1 に係る容器のボトルの製造方法は、第 2 工程における印刷部 3 1 4 が文字情報の印刷物、たとえば、「すぐにキャップを閉めてください」「バージンシールを取ってください」「キャップの締め忘れにご注意ください」などの文字情報の印刷物である。この結果、この実施形態 1 に係る容器のボトルの製造方法は、使用方法が分かり易く、使用し易く、使用勝手が良いボトル 1 を製造することができる。特に、内容物が主に化粧品の場合には、内容物の 1 度の使用量が少量であり、キャップの開け閉めの頻度が多くなるので、注意喚起の文字情報が役に立ち、内容物が主に化粧品の容器のボトル 1 に適している。

10

【 0 0 7 9 】

その上、この実施形態 1 に係る容器のボトルの製造方法は、プリフォーム 3 の肩部 3 1 3 であって、第 3 工程において成型されたボトル 1 の肩部 1 3 のうち、器全体のデザインを損なわない箇所 1 7 に、文字情報などの印刷部 3 1 4 を施すものである。この結果、この実施形態 1 に係る容器のボトルの製造方法は、容器の商品価値が向上するボトル 1 を製造することができる。

20

【 0 0 8 0 】

しかも、この実施形態 1 に係る容器のボトルの製造方法は、プリフォーム 3 の肩部 3 1 3 であって、第 3 工程において成型されたボトル 1 の肩部 1 3 のうち、首部 1 2 (口 1 5) の上方からの視野の範囲内に入る箇所 1 7 に、文字情報の印刷部 3 1 4 を施すものである。この結果、この実施形態 1 に係る容器のボトルの製造方法は、使用時において、首部 1 2 (口 1 5) の上方からの視野の範囲内に入るボトル 1 の肩部 1 3 の箇所 1 7 に施されている印刷部 1 4 (文字情報の印刷物) が目に入り、視覚的効果が得られるボトル 1 を製造することができる。

【 0 0 8 1 】

この実施形態 1 に係る容器のボトルの製造方法は、プリフォーム 3 の肩部 3 1 3 であって、第 3 工程において成型されたボトル 1 の肩部 1 3 のうち、首部 1 2 (口 1 5) の上方からの視野の範囲内に入る箇所 1 7 に、色や模様などの加飾の印刷部 3 1 4 を施すものである。この結果、この実施形態 1 に係る容器のボトルの製造方法は、使用時において、首部 1 2 (口 1 5) の上方からの視野の範囲内に入るボトル 1 の肩部 1 3 の箇所 1 7 に施されている印刷部 1 4 (色や模様などの加飾の印刷物) が目に入り、視覚的効果が得られるボトル 1 を製造することができる。

30

【 0 0 8 2 】

これにより、この実施形態 1 に係る容器のボトルの製造方法は、美観が向上され、内容物が主に化粧品の容器に適しているボトル 1 を製造することができる。しかも、この実施形態 1 に係る容器のボトルの製造方法は、特許文献 1 の包装容器のように、今まで印刷されていなかったボトル 1 の肩部 1 3 の箇所 1 7 に印刷部 1 4 (加飾の印刷物) を施すことができ、視覚的効果が得られるボトル 1 を製造することができる。

40

【 0 0 8 3 】

この実施形態 1 に係る容器のボトルの製造方法は、第 2 工程において、プリフォーム 3 の印刷部 3 1 4 が熱乾燥タイプのインキにより印刷されているので、プリフォーム 3 の印刷部 3 1 4 を、ボトル 1 の印刷部 1 4 として確実に再現することができる。すなわち、この実施形態 1 に係る容器のボトルの製造方法は、ボトル 1 の印刷部 1 4、すなわち、文字情報の文字、加飾の模様の見切り線および加飾の色で何色でも、確実に再現することができるので、容器としての商品価値が向上されるボトル 1 を製造することができる。

【 0 0 8 4 】

50

ここで、印刷部のインキとしてUVインキを使用した場合には、印刷面に割れやヒビなどが入り、所定の印刷部を有するボトルを製造することができない。これに対して、この実施形態1に係る容器のボトルの製造方法は、印刷部314のインキとして熱乾燥タイプのインキを使用するので、印刷部14の印刷面に割れやヒビなどがなく、所定の印刷部14を有するボトル1を製造することができる。

【0085】

この実施形態1に係る容器のボトルの製造方法は、第3工程において、プリフォーム3からボトル1に成型する時に、延伸ブロー成型機の熱を利用する。この結果、この実施形態1に係る容器のボトルの製造方法は、プリフォーム3の印刷部314のインキであって熱乾燥タイプのインキを迅速にかつ効率良く硬化させることができるので、ボトル1を迅速にかつ安価に製造することができる。

10

【0086】

この実施形態1に係る容器のボトルの製造方法は、第2工程において、プリフォーム3の他端部から一端部側の所定箇所の肩部313の外側の壁面、すなわち、第3工程において、プリフォーム3の延伸ブロー成型により成型されたボトル1の肩部13の壁面が、胴部11の中心線L、首部12の中心線Lの少なくともいずれか一方に対して垂直である。この結果、この実施形態1に係る容器のボトルの製造方法は、第2工程において、プリフォーム3の他端部から一端部側の所定箇所の肩部313の外側の壁面、すなわち、第3工程により成型されたボトル1の肩部13であって、単純な形状の壁面に印刷部314を施すものであるから、印刷条件を低くすることができ、その結果、ボトル1を安価に製造することができる。

20

【0087】

(実施形態2に係る容器のボトルの製造方法の説明)

以下、この実施形態2に係る容器のボトルの製造方法について説明する。前記の実施形態1に係る容器のボトルの製造方法は、図7(B)に示すように、第2工程において、プリフォーム3の肩部313の外側の壁面に印刷部314を施すものである。これに対して、この実施形態2に係る容器のボトルの製造方法は、図7(C)に示すように、第2工程において、プリフォーム3の肩部313の外側の壁面に印刷部314を施すと共に、プリフォーム3の肩部313から底部310側の外側の壁面に、肩部313の印刷部314と連動したデザインの印刷部318を施すものである。

30

【0088】

また、この実施形態2に係る容器のボトルの製造方法は、第2工程において、プリフォーム3の胴部311の中間部の外側の壁面に、肩部313の印刷部314と連動したデザイン、または、肩部313の印刷部314と別個のデザインの印刷部319を、施す。

【0089】

さらに、この実施形態2に係る容器のボトルの製造方法は、第3工程において、前記の実施形態2に係る容器のボトル1Aを製造する。なお、この実施形態2に係る容器のボトルの製造方法は、前記の実施形態4に係る容器のボトル1Cをも製造することができる。

【0090】

この実施形態2に係る容器のボトルの製造方法は、前記の実施形態1に係る容器のボトルの製造方法の効果とほぼ同等の効果を達成することができる。

40

【0091】

しかも、この実施形態2に係る容器のボトルの製造方法は、第2工程において、プリフォーム3の肩部313から底部310側の外側の壁面に、肩部313の印刷部314と連動したデザインの印刷部318を施すものであるから、ボトル1Aの肩部13の印刷部14と胴部11の印刷部18とが連動したデザインを構成することができる。これにより、この実施形態2に係る容器のボトルの製造方法は、幅広いデザインを構成することができるので、容器としての商品価値が向上されるボトル1を製造することができる。

【0092】

(実施形態以外の例の説明)

50

なお、前記の実施形態において、内容物が化粧品である。しかしながら、本発明においては、内容物として、化粧品以外のもの、例えば、飲料水などであっても良い。

【0093】

なお、本発明は、前記の実施形態により限定されるものではない。

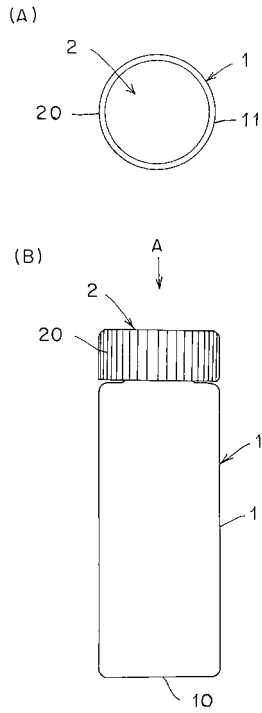
【符号の説明】

【0094】

1、1 A、1 B、1 C ... ボトル	
1 0、1 0 B、1 0 C ... 底部	
1 1、1 1 B、1 1 C ... 胴部	
1 2、1 2 B、1 2 C ... 首部	10
1 3、1 3 B、1 3 C ... 肩部	
1 4、1 4 B、1 4 C ... 印刷部	
1 5、1 5 B ... 口	
1 6、1 6 B、1 6 C ... ねじ部	
1 7、1 7 B、1 7 C ... 箇所	
1 8、1 8 C ... 印刷部	
1 9、1 9 C ... 印刷部	
2、2 B ... キャップ	
2 0、2 0 B ... ナーリング	
3 ... プリフォーム	20
3 1 0 ... 底部	
3 1 1 ... 胴部	
3 1 2 ... 首部	
3 1 3 ... 肩部	
3 1 4 ... 印刷部	
3 1 6 ... ねじ部	
3 1 7 ... 箇所 (キャップにより覆い隠される箇所)	
3 1 8 ... 印刷部	
3 1 9 ... 印刷部	
L、L B、3 L ... 中心線	30

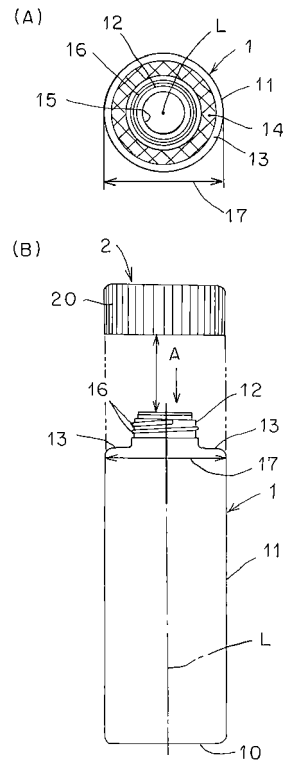
【 図 1 】

Fig.1



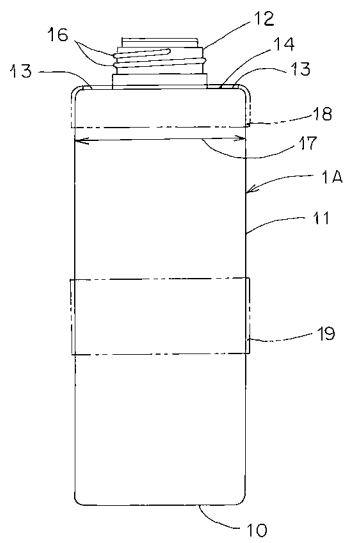
【 図 2 】

Fig.2



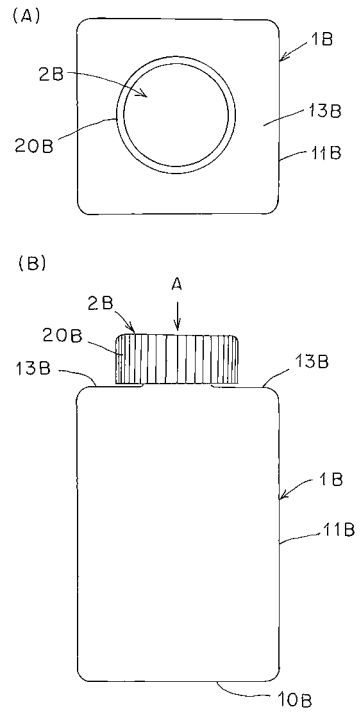
【 図 3 】

Fig.3



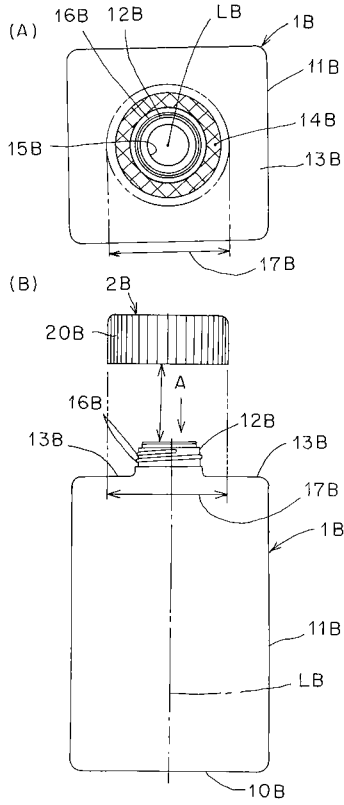
【 図 4 】

Fig4



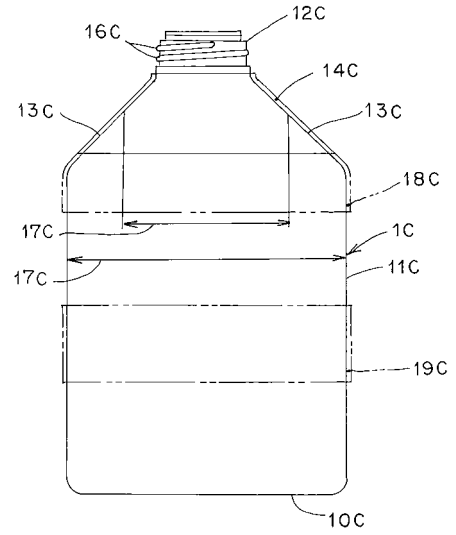
【 図 5 】

Fig.5



【 図 6 】

Fig.6



【 図 7 】

Fig.7

