



(21)申請案號：112124771

(22)申請日：中華民國 112 (2023) 年 07 月 03 日

(51)Int. Cl. : *A61Q1/02 (2006.01)*

A61K8/02 (2006.01)

(30)優先權：2022/09/13 日本

2022-145424

(71)申請人：日商奧碧虹股份有限公司(日本) ALBION CO., LTD. (JP)

日本

(72)發明人：宮本貴文 MIYAMOTO, TAKAFUMI (JP)

(74)代理人：閻啓泰；林景郁

申請實體審查：無 申請專利範圍項數：8 項 圖式數：9 共 30 頁

(54)名稱

多色固態化妝料之製造方法

(57)摘要

本發明提供一種用於製造之化妝料塊之選擇範圍較廣，且能夠防止化妝料塊硬度無意間變質之多色固態化妝料之製造方法。

本發明之多色固態化妝料之製造方法具有下述步驟：棒狀成形體取得步驟，係於將粉末化妝料成形為棒狀而成之棒狀成形體之周圍，附著與棒狀成形體不同顏色之粉末化妝料而獲得多色棒狀成形體；壓縮步驟，係使中心軸相互平行地配置之 2 個以上之多色棒狀成形體於使 2 個以上之對合模具合體而構成之容器內被壓縮，藉此獲得以與容器之內部形狀對應之形狀成形之多色化妝料塊；及切斷步驟，係將使 2 個以上之對合模具分離而自容器中取出之多色化妝料塊沿與棒狀成形體之中心軸正交之方向切斷。

無

指定代表圖：

符號簡單說明：

1:多色固態化妝料

10:多色化妝料塊

20:容器

21:第 1 對合模具

22:第 2 對合模具

B:中心軸

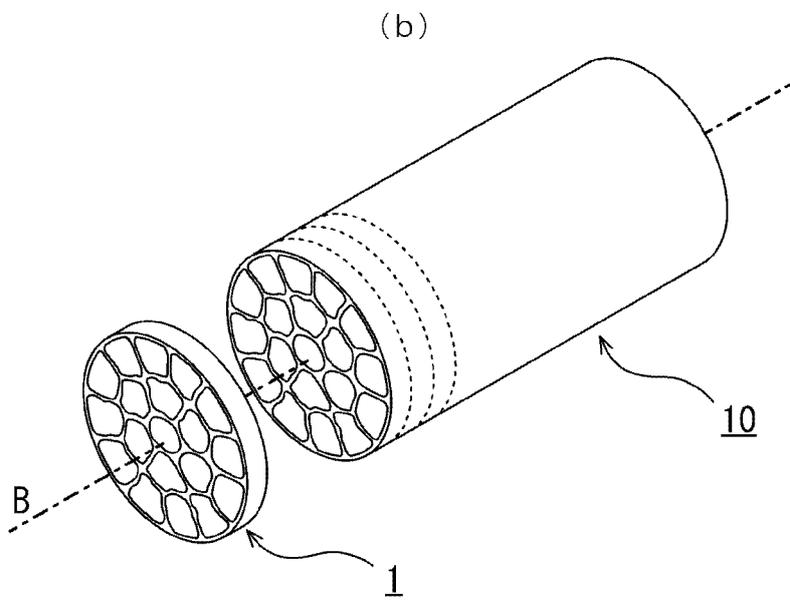
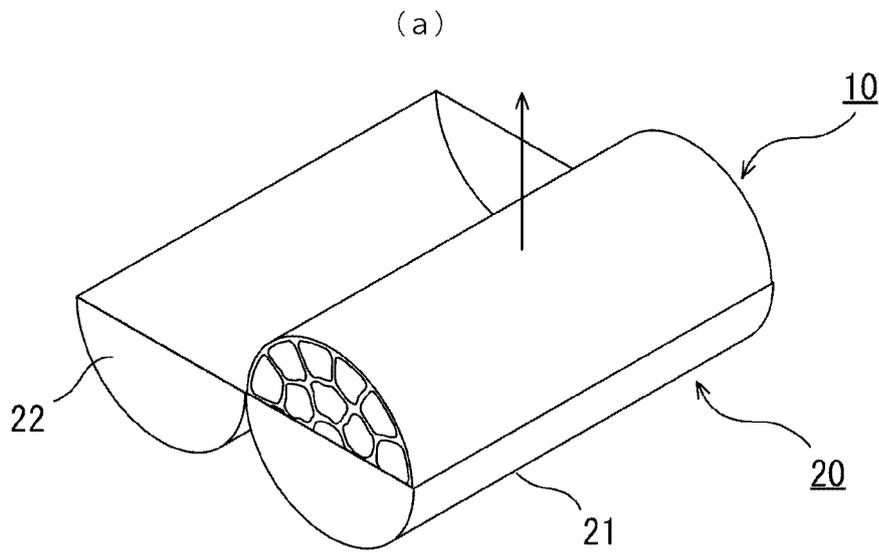


圖5

【發明摘要】

【中文發明名稱】 多色固態化妝料之製造方法

【英文發明名稱】 無

【中文】

本發明提供一種用於製造之化妝料塊之選擇範圍較廣，且能夠防止化妝料塊硬度無意間變質之多色固態化妝料之製造方法。

本發明之多色固態化妝料之製造方法具有下述步驟：棒狀成形體取得步驟，係於將粉末化妝料成形為棒狀而成之棒狀成形體之周圍，附著與棒狀成形體不同顏色之粉末化妝料而獲得多色棒狀成形體；壓縮步驟，係使中心軸相互平行地配置之2個以上之多色棒狀成形體於使2個以上之對合模具合體而構成之容器內被壓縮，藉此獲得以與容器之內部形狀對應之形狀成形之多色化妝料塊；及切斷步驟，係將使2個以上之對合模具分離而自容器中取出之多色化妝料塊沿與棒狀成形體之中心軸正交之方向切斷。

【英文】

無

【指定代表圖】 圖5

【代表圖之符號簡單說明】

1:多色固態化妝料

10:多色化妝料塊

20:容器

21:第1對合模具

22:第2對合模具

B:中心軸

【特徵化學式】

無

【發明說明書】

【中文發明名稱】 多色固態化妝料之製造方法

【英文發明名稱】 無

【技術領域】

【0001】 本發明係關於一種多色固態化妝料之製造方法。

【先前技術】

【0002】 近年來，提供有一種於無間隔件之化妝盤內將複數種色之固態化妝料以直接鄰接之狀態裝填的多色固態化妝料。

【0003】 以往，作為此種多色固態化妝料之製造方法，例如，提出有以下方法：將單色之棒狀化妝料成形多色，將其等組合並利用活塞式擠出成形機形成為小徑而成形多色棒狀化妝料，將其沿與軸正交之方向切斷而獲得多色板狀固態化妝料之方法（參照專利文獻1）；於使粉末化妝料成形為棒狀而成之棒狀成型物之表面附著粉末化妝料而獲得多色化妝料塊（附有粉末化妝料之棒狀成型物），將該多色化妝料塊收容於能夠擠出內容物之容器中，於棒狀成型物之長軸方向上擠出特定量，並沿與棒狀成型物之長軸正交之方向切斷而獲得多色固態化妝料之方法（參照專利文獻2）。

[先前技術文獻]

[專利文獻]

【0004】

[專利文獻1]日本特公昭63-5368號公報

[專利文獻2]日本特開2013-79202號公報

【發明內容】**[發明所欲解決之課題]**

【0005】 然而，根據專利文獻1中記載之方法，由於為了成形多色棒狀化妝料而使用活塞式擠出成形機，故而必須使用具有能夠藉由擠出成形機而擠出之程度之柔軟度之化妝料塊。同樣地，根據專利文獻2中記載之方法，由於藉由能夠擠出內容物之容器將多色化妝料塊擠出特定量並切斷，故而不得不使用具有能夠藉由上述容器而擠出之程度之柔軟度之化妝料塊。其結果，根據以往之方法，存在能夠使用之化妝料塊之選擇範圍有限之問題。

【0006】 另一方面，根據專利文獻2中記載之方法，由於在切斷多色化妝料塊時使用能夠擠出內容物之容器擠出特定量後切斷，故而存在由於切斷時擠出而導致化妝料塊無意間變硬而變質之問題。

【0007】 本發明係鑒於上述方面而完成者，目的在於提供一種用於製造之化妝料塊之選擇範圍較廣，且能夠防止化妝料塊硬度無意間變質之多色固態化妝料之製造方法。

[解決課題之技術手段]

【0008】 為了達成上述目的，本發明之多色固態化妝料之製造方法之特徵在於具有下述步驟：棒狀成形體取得步驟，係於將粉末化妝料成形為棒狀而成之棒狀成形體之周圍，附著與上述棒狀成形體不同顏色之粉末化妝料而獲得多色棒狀成形體；壓縮步驟，係使中心軸相互平行地配置之2個以上之上述多色棒狀成形體於使2個以上之對合模具合體而構成之容器內被壓縮，藉此獲得以與上述容器之內部形狀對應之形狀成形之多色化妝料塊；及切斷步驟，係將使2個以上之上述對合模具分離而自上述容器中取出之上述多色化妝料塊沿與上述棒狀成形體之中心軸正交之方向切斷。

【0009】 又，於本發明之多色固態化妝料之製造方法中，特徵在於：上述

容器之長邊方向之至少一端側由限制上述容器沿長邊方向移動之側壁構成，上述切斷步驟中，上述多色化妝料塊係於置於載置面之狀態下被切斷。

【0010】 又，於本發明之多色固態化妝料之製造方法中，特徵在於：上述容器具有沿著上述容器之長邊方向分割之第1對合模具及第2對合模具，上述壓縮步驟係藉由使上述第1對合模具與上述第2對合模具合體並關閉，而壓縮配置於上述第1對合模具及上述第2對合模具之2個以上之上述多色棒狀成形體。

【0011】 又，於本發明之多色固態化妝料之製造方法中，特徵在於：上述容器具有沿著上述容器之長邊方向具有開口部之第1對合模具、及將上述開口部封閉之第2對合模具，上述壓縮步驟係藉由利用上述第2對合模具自上述第1對合模具之上述開口部進行擠壓，而壓縮配置於上述第1對合模具之2個以上之上述多色棒狀成形體。

【0012】 又，於本發明之多色固態化妝料之製造方法中，特徵在於：上述容器具有沿著上述容器之長邊方向分割之第1對合模具及第2對合模具，上述容器之長邊方向之一端側由限制上述容器沿長邊方向移動之側壁構成，上述容器之長邊方向之另一端側具有開口部，上述壓縮步驟係藉由在使上述第1對合模具與上述第2對合模具合體之狀態下，利用按壓構件自上述開口部進行擠壓，而壓縮上述容器內之2個以上之上述多色棒狀成形體。

【0013】 又，於本發明之多色固態化妝料之製造方法中，特徵在於：上述容器具有形成有半球狀之空腔之第1對合模具及第2對合模具，上述壓縮步驟係藉由使上述第1對合模具與上述第2對合模具合體並關閉，而將配置於上述第1對合模具及上述第2對合模具之2個以上之上述多色棒狀成形體壓縮成球體狀。

【0014】 又，本發明之多色固態化妝料之製造方法之特徵在於具有下述步驟：棒狀成形體取得步驟，係獲得所需之各種顏色之棒狀成形體，該棒狀成形體係將粉末化妝料成形為棒狀而成；壓縮步驟，係使中心軸相互平行地配置之2個

以上之上述棒狀成形體於使2個以上之對合模具合體而構成之容器內被壓縮，藉此獲得以與上述容器之內部形狀對應之形狀成形之多色化妝料塊；及切斷步驟，係將使2個以上之上述對合模具分離而自上述容器中取出之上述多色化妝料塊沿與上述棒狀成形體之中心軸正交之方向切斷。

【0015】 又，於本發明之多色固態化妝料之製造方法中，其特徵在於：上述切斷步驟中，上述多色化妝料塊係於置於載置面之狀態下被切斷。

[發明之效果]

【0016】 根據本發明，能夠提供一種用於製造之化妝料塊之選擇範圍較廣，且能夠防止化妝料塊硬度無意間變質之多色固態化妝料之製造方法。

【圖式簡單說明】

【0017】

[圖1]係表示本發明之實施形態之多色固態化妝料之製造方法的圖，(a)係棒狀成形體之斜視圖，(b)係多色棒狀成形體之斜視圖。

[圖2]係表示用於本發明之實施形態之多色固態化妝料之製造方法之容器的圖，(a)係對合模具分離之狀態之容器之斜視圖，(b)係對合模具合體之狀態之容器之斜視圖。

[圖3]係表示本發明之實施形態之多色固態化妝料之製造方法中之收容步驟的斜視圖。

[圖4]係表示本發明之實施形態之多色固態化妝料之製造方法中之壓縮步驟的斜視圖。

[圖5]係表示本發明之實施形態之多色固態化妝料之製造方法的圖，(a)係表示多色化妝料塊之取出步驟之斜視圖，(b)係表示多色化妝料塊之切斷步驟之斜視圖。

[圖6]係表示本發明之實施形態之多色固態化妝料之製造方法的圖，(a)係表示多色固態化妝料之裝填步驟之斜視圖，(b)係表示多色固態化妝料之加壓步驟之斜視圖。

[圖7]係用於本發明之實施形態之變形例2之多色固態化妝料之製造方法之容器的斜視圖，(a)係對合模具分離之狀態之容器之斜視圖，(b)係對合模具合體之狀態之容器之斜視圖。

[圖8]係用於本發明之實施形態之變形例3之多色固態化妝料之製造方法之容器的斜視圖，(a)係對合模具分離之狀態之容器之斜視圖，(b)係對合模具合體之狀態之容器之斜視圖。

[圖9]係表示本發明之實施形態之變形例4之多色固態化妝料之製造方法的圖，(a)係對合模具合體之狀態之容器之斜視圖，(b)係表示收容步驟及壓縮步驟之斜視圖，(c)係表示多色化妝料塊之取出步驟之斜視圖，(d)係表示多色化妝料塊之切斷步驟之前視圖，(e)係表示多色固態化妝料之裝填步驟之圖，(f)係表示多色固態化妝料之加壓步驟之圖。

【實施方式】

【0018】 本發明之多色固態化妝料之製造方法具有下述步驟：棒狀成形體取得步驟，係於將粉末化妝料成形為棒狀而成之棒狀成形體之周圍，附著與棒狀成形體不同顏色之粉末化妝料而獲得多色棒狀成形體；壓縮步驟，係使中心軸相互平行地配置之2個以上之多色棒狀成形體於使2個以上之對合模具合體而構成之容器內被壓縮，藉此獲得以與容器之內部形狀對應之形狀成形之多色化妝料塊；及切斷步驟，係將使2個以上之對合模具分離而自容器中取出之多色化妝料塊沿與棒狀成形體之中心軸正交之方向切斷。

【0019】 以下，參照圖式，對本發明之實施形態之多色固態化妝料之製造

方法進行說明。本發明之多色固態化妝料之製造方法特別適合於製造腮紅、眼影及其他粉餅，即彩妝用之多色固態粉末化妝料。

【0020】 [棒狀成形體取得步驟]

參照圖1，對本實施形態之多色固態化妝料之製造方法之棒狀成形體取得步驟進行說明。圖1係表示本發明之實施形態之多色固態化妝料之製造方法的圖，(a)係棒狀成形體之斜視圖，(b)係多色棒狀成形體之斜視圖。

【0021】 本實施形態之多色固態化妝料之製造方法之棒狀成形體取得步驟：係於將粉末化妝料成形為棒狀而成之棒狀成形體之周圍，附著與棒狀成形體不同顏色之粉末化妝料而獲得多色棒狀成形體之步驟。

【0022】 如圖1(a)所示，藉由將粉末化妝料成形為棒狀而獲得2個以上之棒狀成形體11。作為棒狀成型體11之成形方法，作為一例，能夠使用將製成單色之漿狀或黏土狀之化妝料塊利用螺旋擠出進料斗進行擠出之射出成形方法或利用加壓模具進行擠壓成形之方法等。

【0023】 用於棒狀成形體11之成形之粉末化妝料只要為包含粉體且能夠成形為棒狀者即可，成形時之形態並無特別限定。例如，能夠將粉末狀、顆粒狀、團粒狀、黏土狀、漿狀、或其等之混合物形態之粉末化妝料用於棒狀成形體11之成形。於將粉末化妝料製成該等形態時，視需要能夠添加適量的公知之揮發性溶劑來進行調整。

【0024】 2個以上之棒狀成形體11之各者既可全部由相同顏色之粉末化妝料成形，亦可由顏色互不相同之粉末化妝料成形。

【0025】 棒狀成形體11之硬度只要根據作為多色固態化妝料1之使用性等來適當調整即可，並不限定，若為具有於靜置狀態下能夠維持成形之形狀之程度的硬度者，則作業性提高，故而有時亦較佳。

【0026】 棒狀成形體11之形狀並無特別限定，能夠以於將包含棒狀成形體

11之多色化妝料塊10切斷時獲得所需花紋之方式適當選擇。因此，棒狀成形體11既可如圖1(a)所示為圓柱形狀，亦可為其他多角柱形狀。

【0027】 繼而，如圖1(b)所示，藉由在棒狀成形體11之周圍附著粉末化妝料，而獲得多色棒狀成形體12。附著於棒狀成形體11之周圍之粉末化妝料較佳為使用與棒狀成形體11之成形所使用之粉末化妝料不同顏色者。能夠於使用此種多色棒狀成形體12經過下述步驟而獲得之多色固態化妝料1，出現與棒狀成形體11不同顏色之網狀花紋(參照圖5(b)、圖6)。藉此，能夠提供多色固態化妝料1，其係以將至少形成棒狀成形體11之粉末化妝料及附著於棒狀成形體11之周圍之粉末化妝料此等不同顏色之粉末化妝料摻合之方式能夠由粉撲沾取而用於上妝者。

【0028】 於棒狀成形體11之周圍附著粉末化妝料之方法並無特別限定。作為一例，只要使用以下等方法即可：於放入平坦之托盤內之粉末化妝料之上滾動棒狀成形體11而於棒狀成形體11之周圍附著粉末化妝料之方法；於撒在帶式輸送機上之粉末化妝料之上放置棒狀成形體11，藉由按壓構件自上方按壓棒狀成形體11並同時驅動帶式輸送機，藉此於棒狀成形體11之周圍附著粉末化妝料之方法。藉此，能夠於棒狀成形體11之周圍形成大致均勻之粉末化妝料層。

【0029】 附著粉末化妝料之棒狀成形體11之部位任意，既可如圖1(b)所示僅附著於棒狀成形體11之側面，亦可附著於包含棒狀成形體11之長邊方向之兩端面(底面)在內之整個表面，並無特別限定。

【0030】 形成於棒狀成形體11之周圍之粉末化妝料層之厚度只要根據出現在多色固態化妝料1的網狀花紋之所需寬度來適當調整即可。

【0031】 再者，為了獲得花紋更複雜之多色固態化妝料，亦可對棒狀成形體11形成2層以上之粉末化妝料層，於該情形時，亦可藉由與用於第1粉末化妝料層之粉末化妝料之顏色不同之顏色之粉末化妝料來形成第2粉末化妝料層。

【0032】 [收容步驟、壓縮步驟]

參照圖2至圖4，對本實施形態之多色固態化妝料之製造方法之收容步驟及壓縮步驟進行說明。圖2係表示用於本發明之實施形態之多色固態化妝料之製造方法之容器的圖，(a)係對合模具分離之狀態之容器之斜視圖，(b)係對合模具合體之狀態之容器之斜視圖，圖3係表示本發明之實施形態之多色固態化妝料之製造方法中之收容步驟的斜視圖，圖4係表示本發明之實施形態之多色固態化妝料之製造方法中之壓縮步驟的斜視圖。

【0033】 本實施形態之多色固態化妝料之製造方法之收容步驟係使中心軸相互平行地將2個以上之多色棒狀成形體配置並收容於容器的步驟。又，本實施形態之多色固態化妝料之製造方法之壓縮步驟：係使中心軸相互平行地配置之2個以上之多色棒狀成形體於使2個以上之對合模具合體而構成之容器內被壓縮，藉此獲得以與容器之內部形狀對應之形狀成形之多色化妝料塊的步驟。

【0034】 如圖3所示，2個以上之多色棒狀成形體12使中心軸B相互平行地配置並收容於容器20。

【0035】 本實施形態之容器具有沿著容器之長邊方向分割之第1對合模具及第2對合模具。作為一例，本實施形態之容器20如圖2(a)所示，具有以將圓柱形狀之容器20沿著長邊方向A二等分而成之形狀形成且上表面開口之第1對合模具21及第2對合模具22。而且，如圖2(b)所示，藉由使第1對合模具21與第2對合模具22合體並關閉，而形成圓柱形狀之內部形狀(收容空間)。藉此，如下述圖3(a)所示，能夠自第1對合模具21與第2對合模具22各自之開口之上表面側，收容多色棒狀固態成形體12。

【0036】 本實施形態之容器係容器之長邊方向之至少一端側由限制容器沿長邊方向移動之側壁構成。作為一例，容器20之長邊方向A之兩端側由限制容器20沿長邊方向A移動之側壁21a、21b、22a、22b構成。例如，如圖2所示，容器

20之側壁21a、21b、22a、22b只要固定地設置即可，容器20不需要將其收容空間內之內容物擠出之構造。

【0037】 對本實施形態之容器20於對合模具合體之狀態（參照圖2（b））下內部形狀（收容空間）成為圓柱形狀者進行說明，但內部形狀並無特別限定，能夠根據最終製造之多色固態化妝料1之外形來適當變更。

【0038】 容器20之材質只要為能夠收容2個以上之多色棒狀成形體12者則並無特別限定，但就作業性或衛生方面之觀點而言，較佳為採用樹脂製或金屬製之材質。

【0039】 就使多色固態化妝料1出現網狀花紋之觀點而言，如圖3所示，較佳為將2個以上之多色棒狀成形體12配置及收容於容器20內。所收容之多色棒狀成形體12之根數或配置只要根據出現於多色固態化妝料1之所需花紋來適當調整即可。

【0040】 多色棒狀成形體12較佳為以於經過下述步驟而獲得之多色固態化妝料1出現所需花紋之方式，配置於容器20內。此時，亦可視需要於容器20與多色棒狀成形體12之間隙、或2個以上之多色棒狀成形體12彼此之間隙，適量補充與附著於棒狀成形體11之周圍之粉末化妝料同質之粉末化妝料。藉此，能夠於容器20內之所需位置配置多色棒狀成形體12，並能夠反映「形成於多色固態化妝料1之表面之花紋」。

【0041】 配置於容器20內之2個以上之多色棒狀成形體12既可為具有互為同色的棒狀成形體11者，亦可為具有不同色之棒狀成形體11者。

【0042】 為了容易地自容器20取出下述多色化妝料塊10，而於在容器20內配置2個以上之多色棒狀成形體12時，可預先於第1對合模具21及第2對合模具22鋪設不織布等，又，較佳為如此。

【0043】 如圖4（a）所示，於將2個以上之多色棒狀成形體12配置及收容

於容器20（第1對合模具21及第2對合模具22之各者）之後，朝向其箭頭方向使第2對合模具22與第1對合模具21合體，如圖4（b）所示，將第1對合模具21與第2對合模具22完全關閉，藉此壓縮配置於第1對合模具21及第2對合模具22之2個以上之多色棒狀成形體12。

【0044】 藉此，2個以上之多色棒狀成形體12藉由被壓縮成與容器20之內部形狀對應之形狀（於本實施形態中為圓柱形狀）而使密度均勻化，從而於容器20內成形多色化妝料塊10。

【0045】 [切斷步驟]

參照圖5，對本實施形態之多色固態化妝料之製造方法之切斷步驟進行說明。圖5係表示本發明之實施形態之多色固態化妝料之製造方法的圖，（a）係表示多色化妝料塊之取出步驟之斜視圖，（b）係表示多色化妝料塊之切斷步驟之斜視圖。

【0046】 本實施形態之多色固態化妝料之製造方法之切斷步驟：係將使2個以上之對合模具分離而自容器中取出之多色化妝料塊於置於載置面之狀態下沿與多色化妝料塊之中心軸正交之方向以特定厚度切斷的步驟。

【0047】 壓縮步驟之後，如圖5（a）所示，使容器20之第1對合模具21與第2對合模具22分離，取出於容器20內成形之多色化妝料塊10。該多色化妝料塊10由被壓縮之棒狀成形體11、及壓縮後一體化之粉末化妝料（附著於棒狀成形體11之周圍者、及/或補充於上述間隙者）構成。又，藉由經過上述為止之各步驟，多色化妝料塊10可成為自中心軸（參照圖5（b））方向上之一端側至另一端側均勻地形成者。

【0048】 如圖5（b）所示，自容器20中取出之多色化妝料塊10沿與多色化妝料塊10之中所包含之至少任一個棒狀成形體11之中心軸B正交的方向以特定厚度為單位被切斷，獲得多色固態化妝料1。

【0049】 為了防止多色固態化妝料1之硬度無意間變質，較佳為：於切斷時，多色化妝料塊10設為置於未圖示之載置面之狀態，儘量不使用按壓多色化妝料塊10之周圍之手段。為了切斷多色化妝料塊10而供多色化妝料塊10載置之載置面並無特別限定，例如，亦可為固定地設置之台座之上表面或可能之帶式輸送機之上表面。又，載置面並不限定於平坦面，亦可為具備1個以上之能夠供切斷手段之刀尖插通之槽者、或具備用以防止多色化妝料塊10之滾動等之形狀者。

【0050】 切斷手段較佳為能夠不發生模具崩壞地切斷自容器20中完全取出之處於開放狀態之多色固態化妝料1之手段，更具體而言較佳為超音波切割器。但是，當然亦可根據多色固態化妝料1之硬度而使用其他切斷手段。

【0051】 特定厚度係根據下述化妝盤2（參照圖6）之深度等來適當設定。

【0052】 [加壓步驟]

參照圖6，對本實施形態之多色固態化妝料之製造方法之加壓步驟進行說明。圖6係表示本發明之實施形態之多色固態化妝料之製造方法的圖，(a)係表示多色固態化妝料之裝填步驟之斜視圖，(b)係表示多色固態化妝料之加壓步驟之斜視圖。

【0053】 如圖6(a)所示，將多色固態化妝料1裝填至化妝盤2。然後，藉由公知之未圖示之加壓裝置自化妝盤2之開口側（圖6(b)中之箭頭方向）對多色固態化妝料1實施加壓處理。

【0054】 如以上所述，根據本實施形態之多色固態化妝料之製造方法，除了能夠有效率地製造自表面至底面形成有均勻之花紋之多色固態化妝料1以外，還發揮如下效果。

【0055】 於本實施形態之多色化妝料塊之成形（壓縮步驟）中，並非如以往般使用活塞式擠出成形機，而是使用由2個以上之對合模具構成之容器將多色化妝料塊壓縮並成形，使對合模具分離而自容器中取出多色化妝料塊，故而能夠

亦使用以往之利用擠出成形機無法擠出成形之較硬的化妝料塊。同樣地，於本實施形態之多色固態化妝料之切斷步驟中，並非如以往般藉由能夠擠出內容物之容器擠出特定量後切斷，而是自容器中完全取出並置於載置面之狀態下切斷，故而能夠亦使用以往之藉由擠出容器無法擠出之較硬的化妝料塊。其結果，根據本實施形態之多色固態化妝料之製造方法，發揮能夠使用之化妝料塊之選擇範圍較廣之效果。

【0056】 又，於本實施形態之多色化妝料塊之切斷步驟中，並非如以往般藉由能夠擠出內容物之容器擠出特定量後切斷，而是於自容器中完全取出並置於載置面之開放狀態下切斷，故而亦發揮能夠避免多色化妝料塊之硬度於製造步驟中無意間變質之效果。

【0057】 以下，對上述實施形態之變形例進行說明。

【0058】 [變形例1]

於上述實施形態中，對使用在棒狀成形體11之周圍附著粉末化妝料而成之多色棒狀成形體12（參照圖1（b））而成形多色化妝料塊10（參照圖5），製造出現網狀花紋之多色固態化妝料1之方法進行了說明。本發明並不限定於此，亦可為具有以下步驟之多色固態化妝料之製造方法：棒狀成形體取得步驟，係獲得所需之各種顏色之棒狀成形體，該棒狀成形體係將粉末化妝料成形為棒狀而成（參照圖1（a））；壓縮步驟，係使中心軸相互平行地配置之2個以上之棒狀成形體於使2個以上之對合模具合體而構成的容器內被壓縮，藉此獲得以與容器之內部形狀對應之形狀成形的多色化妝料塊；及切斷步驟，係將使2個以上之對合模具分離而自容器中取出之多色化妝料塊沿與棒狀成形體之中心軸正交之方向以特定厚度切斷。再者，於下述變形例中亦相同。

【0059】 藉由變形例1，亦能夠提供一種多色固態化妝料，其可獲得與上述實施形態相同之效果，並且於無間隔件之化妝盤內將複數種色之固態化妝料

以直接鄰接之狀態裝填。

【0060】 [變形例2]

以下，參照圖7，對上述實施形態之變形例2進行說明。圖7係用於本發明之實施形態之變形例2之多色固態化妝料之製造方法之容器的斜視圖，(a)係對合模具分離之狀態之容器之斜視圖，(b)係對合模具合體之狀態之容器之斜視圖。

【0061】 對上述實施形態之容器20係如圖2(a)所示具有以圓柱形狀之容器20沿著長邊方向A二等分之形狀形成且上表面開口之第1對合模具21及第2對合模具22者進行了說明。本發明並不限定於此，如圖7(a)所示，亦可設為下述內容：容器200構成為具有沿著容器200之長邊方向A具有開口部211之第1對合模具210、及封閉開口部211之第2對合模具220，壓縮步驟係藉由利用第2對合模具220自第1對合模具210之開口部211進行擠壓，而壓縮配置於第1對合模具210之2個以上之多色棒狀成形體12。

【0062】 變形例2之容器200係將應收容之2個以上之多色棒狀成形體12配置及收容於第1對合模具210之後，藉由第2對合模具220進行封閉及壓縮者。如圖7(b)所示，變形例2之容器200於第1對合模具210被第2對合模具220封閉時，藉由第1對合模具210及第2對合模具220各自之內部形狀而形成圓柱形狀之內部形狀（收容空間）。

【0063】 藉由變形例2，亦能夠提供一種多色固態化妝料，其可獲得與上述實施形態相同之效果，並且於無間隔件之化妝盤內將複數種色之固態化妝料以直接鄰接之狀態裝填。

【0064】 [變形例3]

以下，參照圖8，對上述實施形態之變形例3進行說明。圖8係用於本發明之實施形態之變形例3之多色固態化妝料之製造方法之容器的斜視圖，(a)係對合模具分離之狀態之容器之斜視圖，(b)係對合模具合體之狀態之容器之斜視圖。

【0065】 對上述實施形態之容器20係如圖2所示長邊方向A之兩端側由限制容器20沿長邊方向A移動之側壁21a、21b、22a、22b構成者進行了說明。本發明並不限定於此，只要容器之長邊方向之至少一端側由限制容器沿長邊方向移動之側壁構成即可。作為其一例，變形例3之容器300如圖8(a)所示，具有以有底圓筒形狀之容器300沿著長邊方向A二等分之形狀形成且上表面開口之第1對合模具310及第2對合模具320，僅於長邊方向A之一端側具有限制沿長邊方向A移動之側壁310a、320a，如圖8(b)所示，於長邊方向A之另一端側無側壁而具有開口部301。如圖8所示，作為一例，容器300之側壁310a、320a係固定地設置，容器300不需要擠出其收容空間內之內容物之構造。

【0066】 於使用容器300之情形時之收容步驟中，亦能夠自使第1對合模具310與第2對合模具320合體後成為有底圓筒形狀之容器300之開口部301，放入多色棒狀成形體12而收容於容器300內。此時，亦可於容器300內預先放入用以配置多色棒狀成形體12之間隔構件，於藉由該間隔構件而隔出之空間內放入多色棒狀成形體12。藉此，能夠提高出現於多色固態化妝料1之花紋之再現性。

【0067】 於使用容器300之情形時之壓縮步驟中，藉由利用擠壓構件330自收容有多色棒狀成形體12之容器300之開口部301擠壓，而壓縮配置於容器300內之2個以上之多色棒狀成形體12。再者，於在收容步驟中使用間隔構件之情形時，於壓縮步驟之前預先卸除間隔構件。

【0068】 藉由變形例3，亦能夠提供一種多色固態化妝料，其可獲得與上述實施形態相同之效果，並且於無間隔件之化妝盤內將複數種色之固態化妝料以直接鄰接之狀態裝填。

【0069】 [變形例4]

以下，參照圖9，對上述實施形態之變形例4進行說明。圖9係表示本發明之實施形態之變形例4之多色固態化妝料之製造方法的圖，(a)係對合模具合體之

狀態之容器之斜視圖，(b) 係表示收容步驟及壓縮步驟之斜視圖，(c) 係表示多色化妝料塊之取出步驟之斜視圖，(d) 係表示多色化妝料塊之切斷步驟之前視圖，(e) 係表示多色固態化妝料之裝填步驟之圖，(f) 係表示多色固態化妝料之加壓步驟之圖。

【0070】 如圖9 (a) 所示，用於變形例4之多色固態化妝料之製造方法之容器400具有分別形成有半球狀之空腔之第1對合模具410及第2對合模具420。如圖9 (b) 所示，於第1對合模具410 (或第2對合模具420)，使中心軸B相互平行地配置2個以上之多色棒狀成形體12，使第1對合模具410及第2對合模具420合體並關閉，藉此將2個以上之多色棒狀成形體12於容器400內壓縮成球體狀。如圖9 (c) 所示，使第1對合模具410及第2對合模具420分離，將成形為球體狀之多色化妝料塊10自容器400中取出。如圖9 (d) 所示，將成形為球體狀之多色化妝料塊10在載於未圖示之載置面之狀態下，沿與棒狀成形體10之中心軸B正交之方向切斷，獲得多色固態化妝料1。如圖9 (e) 所示，將多色固態化妝料1裝填至化妝盤2，如圖9 (f) 所示，藉由加壓裝置450自上方 (箭頭方向) 對多色固態化妝料1實施加壓處理。

【0071】 藉由變形例4，亦能夠提供一種多色固態化妝料，其可獲得與上述實施形態相同之效果，並且於無間隔件之化妝盤內將複數種色之固態化妝料以直接鄰接之狀態裝填。尤其，根據變形例4，能夠製成形成為朝向中央部具有凸出部之形狀 (圓頂形狀) 的多色固態化妝料，形狀設計之自由度變高。

【0072】 參照上述實施形態對本發明進行了說明，但本發明並不限定於上述實施形態，能夠出於改良目的或於本發明之思想範圍內進行改良或變更。

【符號說明】

【0073】

1:多色固態化妝料

2:化妝盤

10:多色化妝料塊

11:棒狀成形體

12:多色棒狀成形體

20:容器

21:第1對合模具

21a,21b:側壁

22:第2對合模具

22a,22b:側壁

200:容器

210:第1對合模具

210a,210b:側壁

211:開口部

220:第2對合模具

300:容器

301:開口部

310:第1對合模具

310a:側壁

320:第2對合模具

320a:側壁

330:擠壓構件

400:容器

410:第1對合模具

420:第2對合模具

450:加壓裝置

A:長邊方向

B:中心軸

【發明申請專利範圍】

【請求項1】一種多色固態化妝料之製造方法，其特徵在於具有下述步驟：
棒狀成形體取得步驟，係於將粉末化妝料成形為棒狀而成之棒狀成形體之周圍，附著與上述棒狀成形體不同顏色之粉末化妝料而獲得多色棒狀成形體；
壓縮步驟，係使中心軸相互平行地配置之2個以上之上述多色棒狀成形體於使2個以上之對合模具合體而構成之容器內被壓縮，藉此獲得以與上述容器之內部形狀對應之形狀成形之多色化妝料塊；及
切斷步驟，係將使2個以上之上述對合模具分離而自上述容器中取出之上述多色化妝料塊沿與上述棒狀成形體之中心軸正交之方向切斷。

【請求項2】如請求項1之多色固態化妝料之製造方法，其中，上述容器之長邊方向之至少一端側由限制上述容器沿長邊方向移動之側壁構成，上述切斷步驟中，上述多色化妝料塊係於置於載置面之狀態下被切斷。

【請求項3】如請求項1或2之多色固態化妝料之製造方法，其中，上述容器具有沿著上述容器之長邊方向分割之第1對合模具及第2對合模具，上述壓縮步驟係藉由使上述第1對合模具與上述第2對合模具合體並關閉，而壓縮配置於上述第1對合模具及上述第2對合模具之2個以上之上述多色棒狀成形體。

【請求項4】如請求項1或2之多色固態化妝料之製造方法，其中，上述容器具有沿著上述容器之長邊方向具有開口部之第1對合模具、及將上述開口部封閉之第2對合模具，上述壓縮步驟係藉由利用上述第2對合模具自上述第1對合模具之上述開口部進行擠壓，而壓縮配置於上述第1對合模具之2個以上之上述多色棒狀成形體。

【請求項5】如請求項1之多色固態化妝料之製造方法，其中，上述容器具有沿著上述容器之長邊方向分割之第1對合模具及第2對合模具，上述容器之長邊方向之一端側由限制上述容器沿長邊方向移動之側壁構成，上述容器之長邊方

向之另一端側具有開口部，上述壓縮步驟係藉由在使上述第1對合模具與上述第2對合模具合體之狀態下，利用按壓構件自上述開口部進行擠壓，而壓縮上述容器內之2個以上之上述多色棒狀成形體。

【請求項6】如請求項1之多色固態化妝料之製造方法，其中，上述容器具有形成有半球狀之空腔之第1對合模具及第2對合模具，上述壓縮步驟係藉由使上述第1對合模具與上述第2對合模具合體並關閉，而將配置於上述第1對合模具及上述第2對合模具之2個以上之上述多色棒狀成形體壓縮成球體狀。

【請求項7】一種多色固態化妝料之製造方法，其特徵在於具有下述步驟：
棒狀成形體取得步驟，係獲得所需之各種顏色之棒狀成形體，該棒狀成形體係將粉末化妝料成形為棒狀而成；

壓縮步驟，係使中心軸相互平行地配置之2個以上之上述棒狀成形體於使2個以上之對合模具合體而構成之容器內被壓縮，藉此獲得以與上述容器之內部形狀對應之形狀成形之多色化妝料塊；及

切斷步驟，係將使2個以上之上述對合模具分離而自上述容器中取出之上述多色化妝料塊沿與上述棒狀成形體之中心軸正交之方向切斷。

【請求項8】如請求項7之多色固態化妝料之製造方法，其中，上述切斷步驟中，上述多色化妝料塊係於置於載置面之狀態下被切斷。

〔發明圖式〕

(a)



(b)

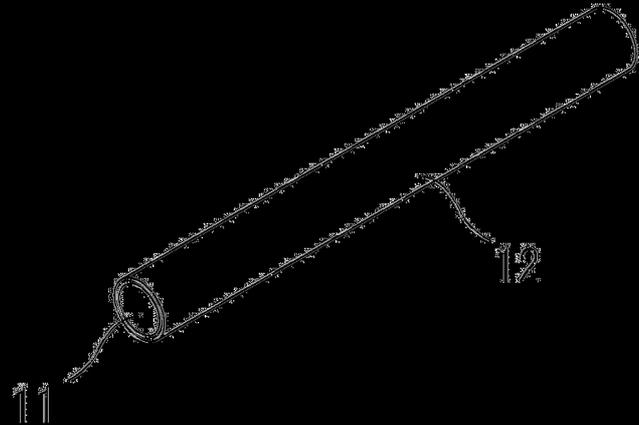
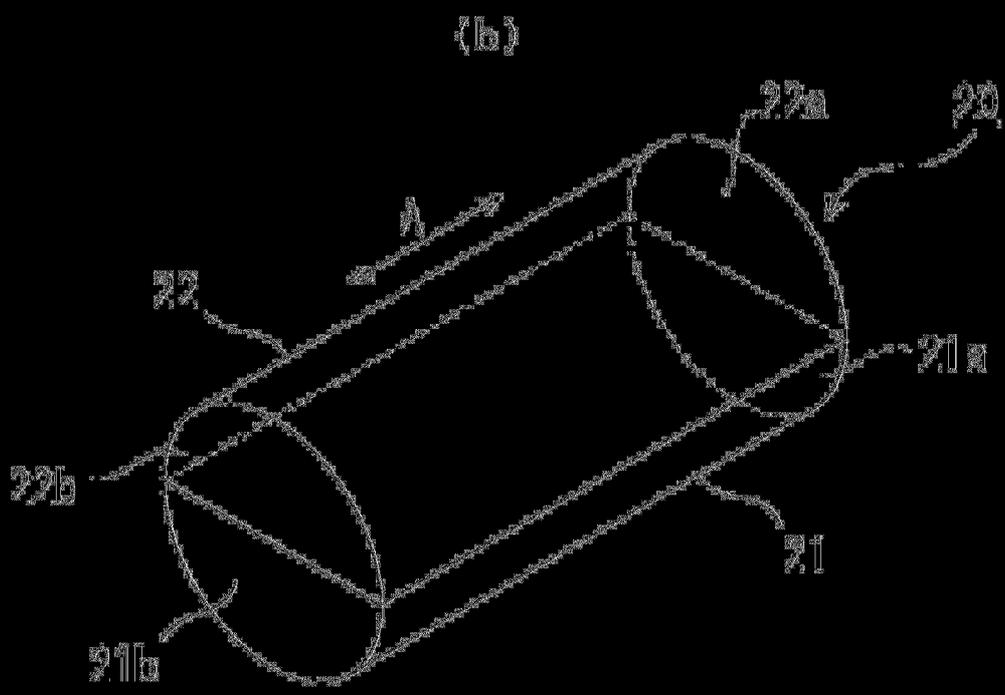
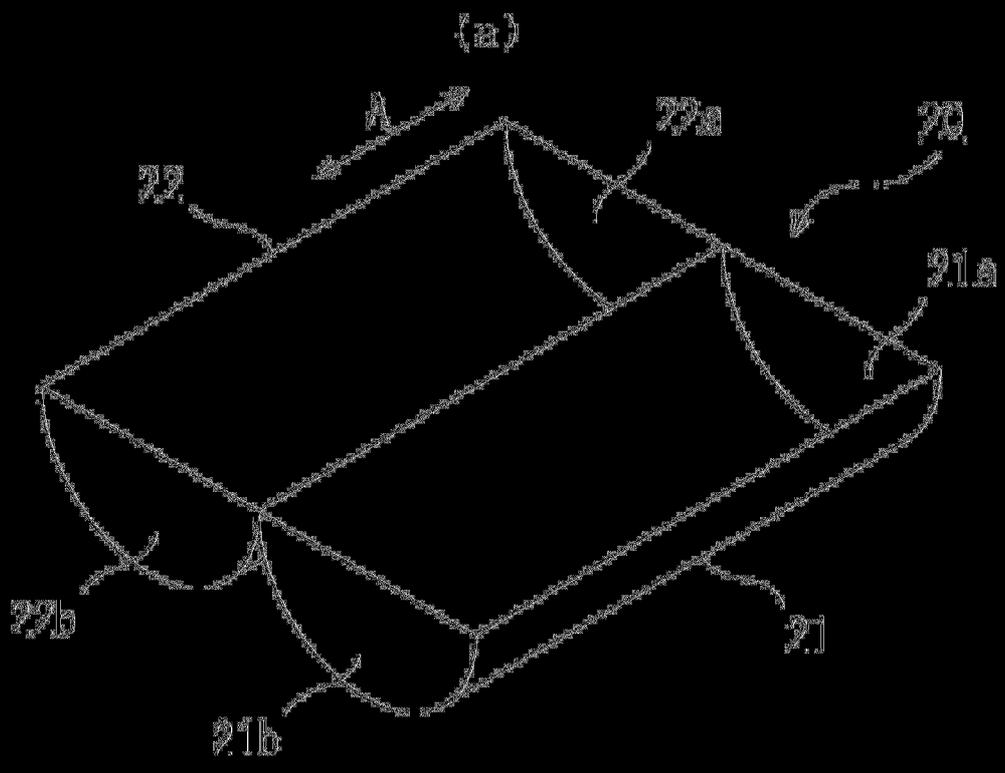


圖1



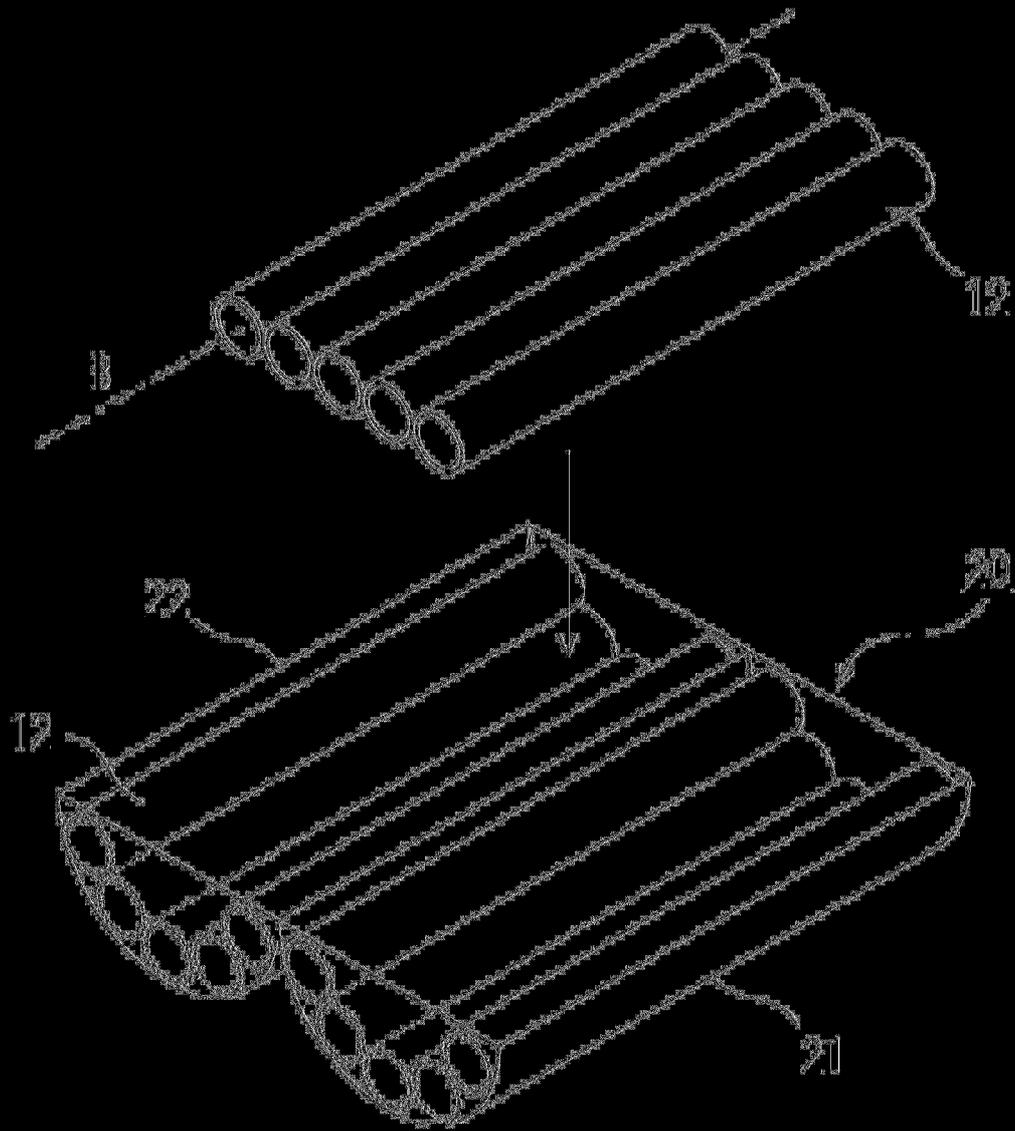
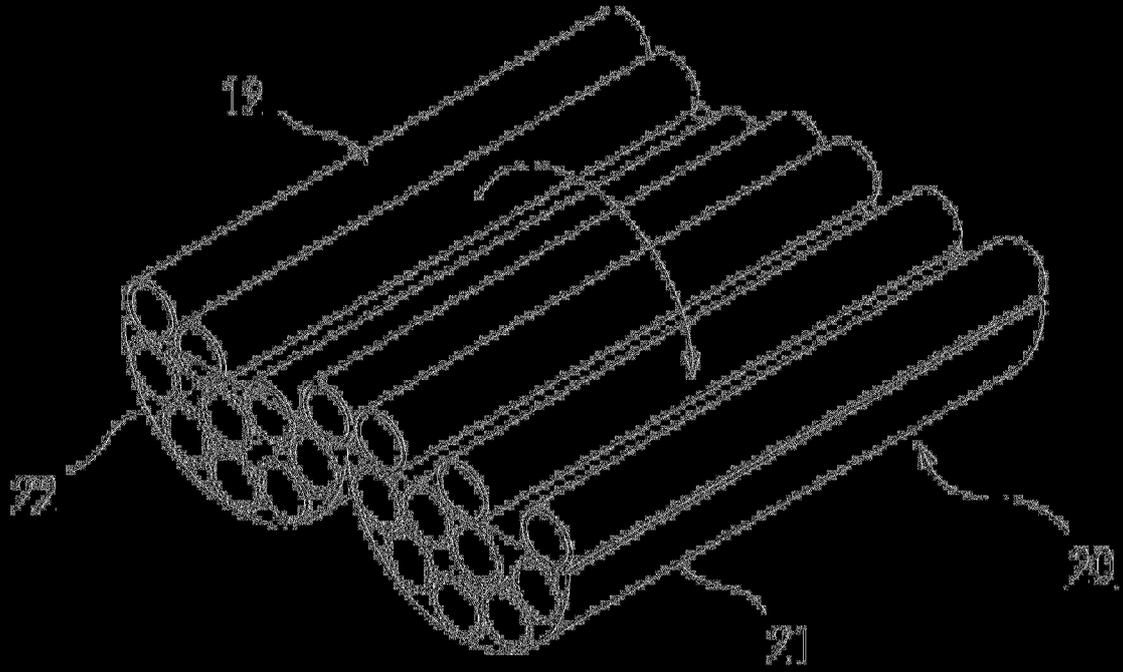
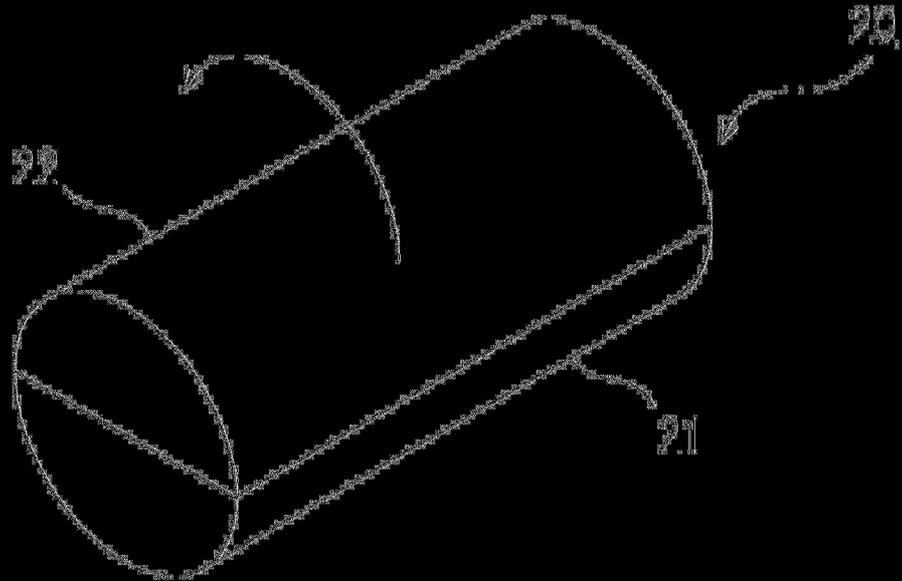


圖3

(a)



(b)



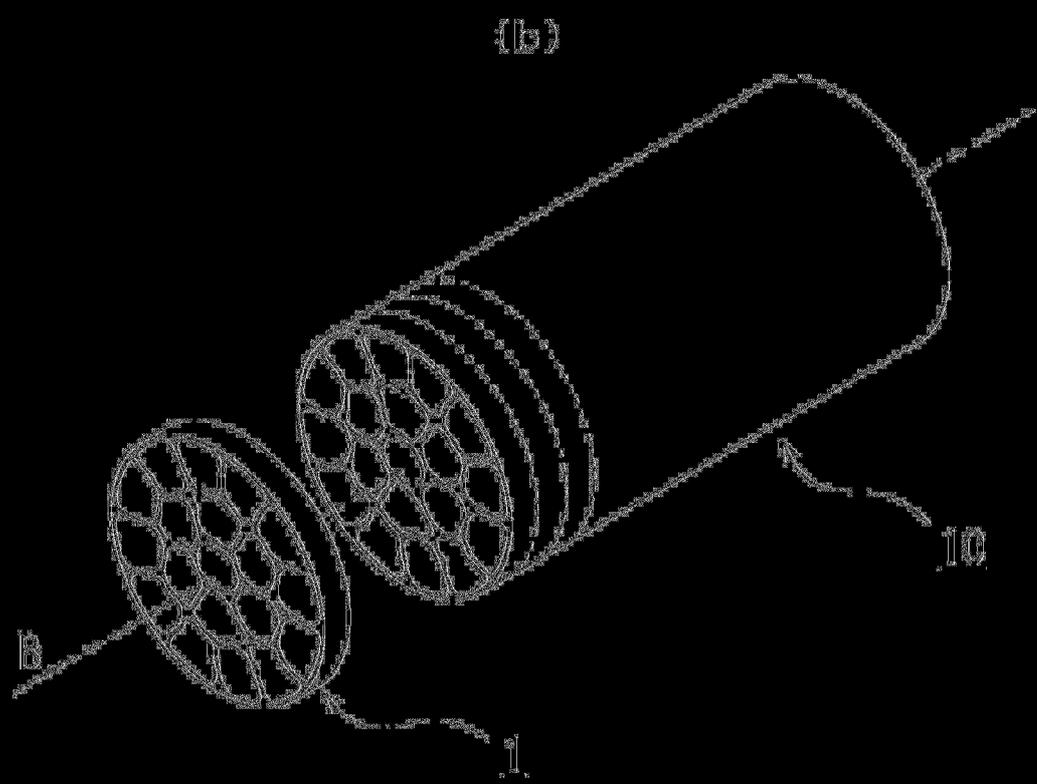
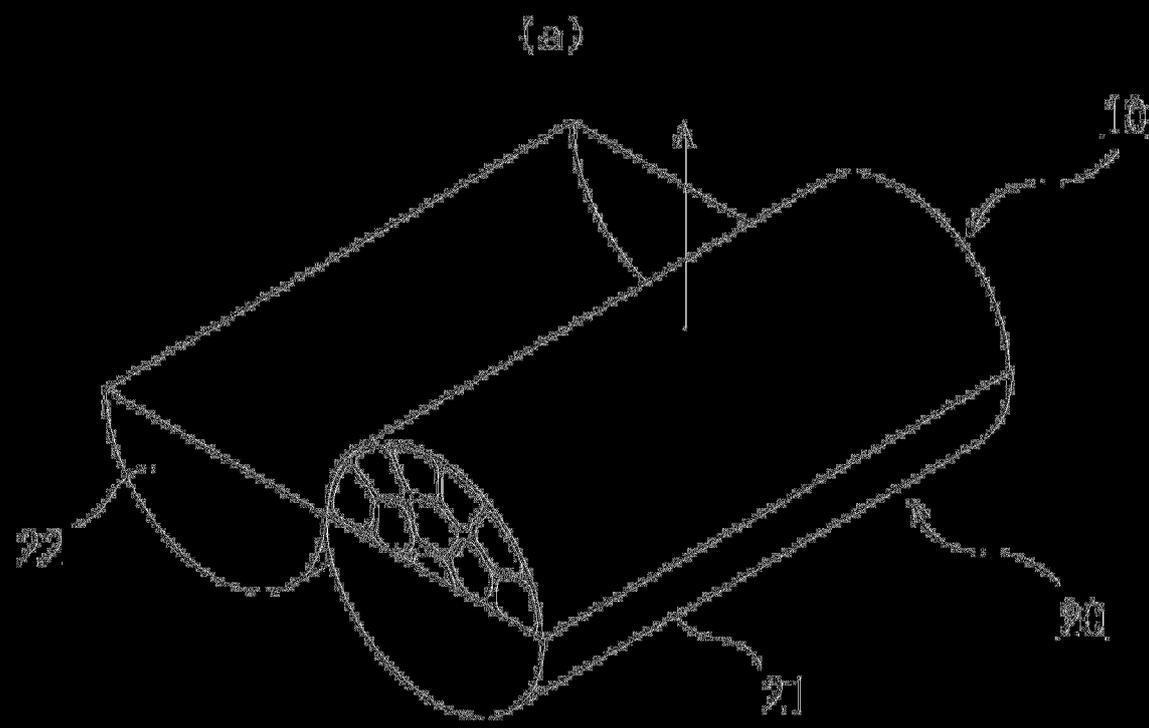


圖5

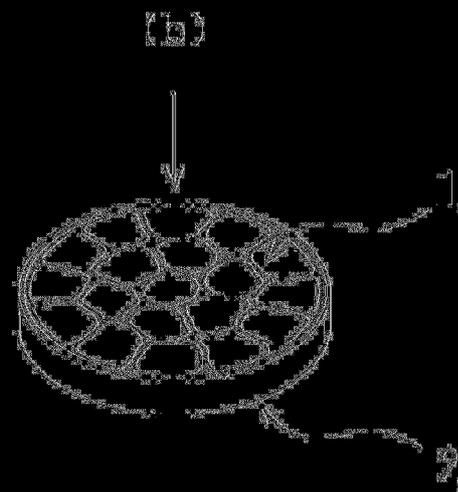
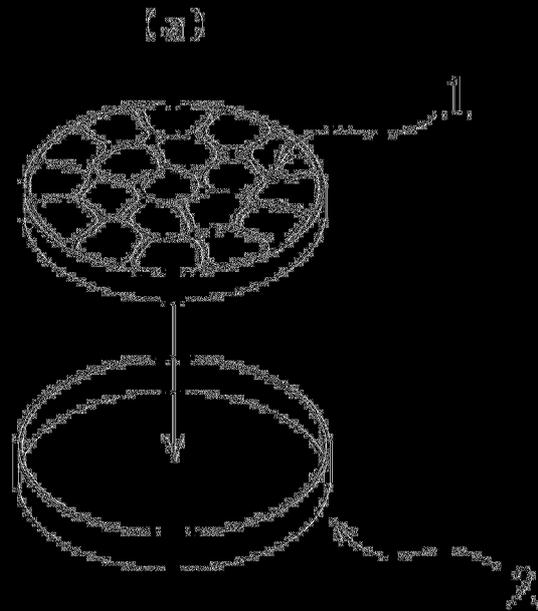


圖6

