

(12) 特許協力条約に基づいて公開された国際出願

(19) 世界知的所有権機関
国際事務局

(43) 国際公開日
2020年8月6日(06.08.2020)



(10) 国際公開番号

WO 2020/158549 A1

(51) 国際特許分類:
B65D 1/02 (2006.01)

(21) 国際出願番号: PCT/JP2020/002178

(22) 国際出願日: 2020年1月22日(22.01.2020)

(25) 国際出願の言語: 日本語

(26) 国際公開の言語: 日本語

(30) 優先権データ:
特願 2019-011851 2019年1月28日(28.01.2019) JP
特願 2019-119989 2019年6月27日(27.06.2019) JP

(71) 出願人: キョーラク株式会社 (**KYORAKU CO., LTD.**) [JP/JP]; 〒6020912 京都府京都市上京区烏丸通中立売下ル龍前町59番地の1 Kyoto (JP).

(72) 発明者: 山 嵯 大 輔 (**YAMAZAKI, Daisuke**); 〒1030004 東京都中央区東日本橋1丁目1-5 キョーラク株式会社内 Tokyo (JP). 池田太郎 (**IKEDA, Taro**); 〒1030004 東京都中央区東日本橋1丁目1-5 キョーラク株式会社

内 Tokyo (JP). 樽野 真輔(**TARUNO, Shinsuke**); 〒2420018 神奈川県大和市深見西1丁目1番37号 キョーラク株式会社内 Kanagawa (JP).

(74) 代理人: S K 特 許 業 務 法 人, 外 (**SK INTELLECTUAL PROPERTY LAW FIRM** et al.); 〒1500012 東京都渋谷区広尾3-12-40 広尾ビル4階 Tokyo (JP).

(81) 指定国(表示のない限り、全ての種類の国内保護が可能): AE, AG, AL, AM, AO, AT, AU, AZ, BA, BB, BG, BH, BN, BR, BW, BY, BZ, CA, CH, CL, CN, CO, CR, CU, CZ, DE, DJ, DK, DM, DO, DZ, EC, EE, EG, ES, FI, GB, GD, GE, GH, GM, GT, HN, HR, HU, ID, IL, IN, IR, IS, JO, KE, KG, KH, KN, KP, KR, KW, KZ, LA, LC, LK, LR, LS, LU, LY, MA, MD, ME, MG, MK, MN, MW, MX, MY, MZ, NA, NG, NI, NO, NZ, OM, PA, PE, PG, PH, PL, PT, QA, RO, RS, RU, RW, SA, SC, SD, SE, SG, SK, SL, ST, SV, SY, TH, TJ, TM, TN, TR, TT, TZ, UA, UG, US, UZ, VC, VN, WS, ZA, ZM, ZW.

(54) **Title:** ACCOMMODATION CONTAINER AND METHOD FOR MANUFACTURING SAME

(54) 発明の名称: 収容容器及びその製造方法

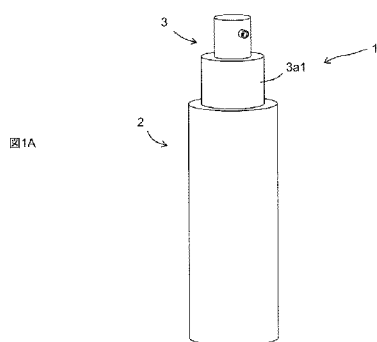


図1A

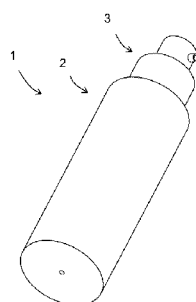


図1B

(57) **Abstract:** The present invention provides an accommodation container having an exceptional appearance. According to the present invention, there is provided an accommodation container that comprises a container body in which an outer jacket is integrally formed so as to cover the outer peripheral surface of a blow-molded container, the outer jacket being an injection-molded article.

(57) 要約: 外観に優れた収容容器を提供する。本発明によれば、ブロー成形容器の外周面を被覆するように外套が一体成形されている容器本体を備え、前記外套は、射出成形体である、収容容器が提供される。

(84) 指定国(表示のない限り、全ての種類の広域保護が可能): ARIPO (BW, GH, GM, KE, LR, LS, MW, MZ, NA, RW, SD, SL, ST, SZ, TZ, UG, ZM, ZW), ユーラシア (AM, AZ, BY, KG, KZ, RU, TJ, TM), ヨーロッパ (AL, AT, BE, BG, CH, CY, CZ, DE, DK, EE, ES, FI, FR, GB, GR, HR, HU, IE, IS, IT, LT, LU, LV, MC, MK, MT, NL, NO, PL, PT, RO, RS, SE, SI, SK, SM, TR), OAPI (BF, BJ, CF, CG, CI, CM, GA, GN, GQ, GW, KM, ML, MR, NE, SN, TD, TG).

添付公開書類:

一 国際調査報告 (条約第21条(3))

明 細 書

発明の名称： 収容容器及びその製造方法

技術分野

[0001] 本発明は、内容物を収容可能な収容容器に関する。

背景技術

[0002] 従来、内容物の減少に伴って内袋が収縮することによって容器の内部に空気が入り込むことを抑制する積層剥離容器が知られている（例えば、特許文献1）。

先行技術文献

特許文献

[0003] 特許文献1：特開2015-163531号公報

発明の概要

発明が解決しようとする課題

[0004] 特許文献1の積層剥離容器は、ブロー成形で形成した容器の外周面をシュリンクフィルムで覆って構成されているが、より高級感を醸し出す外観が求められる場合がある。

[0005] 本発明はこのような事情に鑑みてなされたものであり、外観に優れた収容容器を提供するものである。

課題を解決するための手段

[0006] 本発明によれば、ブロー成形容器の外周面を被覆するように外套が一体成形されている容器本体を備え、前記外套は、射出成形体である、収容容器が提供される。

[0007] ブロー成形は、多層構造の容器を製造しやすいという利点があるものの、ブロー成形で形成した容器（ブロー成形容器）の外観は、射出成形で形成した容器（射出成形容器）に比べて外観が劣る場合がある。本発明の収容容器は、ブロー成形容器の外周面に、射出成形体からなる外套が一体成形されているので、多層構造が形成しやすく、かつ外観に優れている。

[0008] 以下、本発明の種々の実施形態を例示する。以下に示す実施形態は互いに組み合わせ可能である。

好ましくは、前記記載の収容容器であって、前記外套は、前記ブロー成形容器の外周面及び底面を被覆するように一体成形されている、収容容器である。

好ましくは、前記記載の収容容器であって、前記ブロー成形容器は、外殻と内袋とを有し且つ内容物の減少に伴って前記内袋が収縮するように構成される、収容容器である。

好ましくは、前記記載の収容容器であって、前記外套は、前記収容容器の外側の空間と前記外気導入部を連通する通気部を備える、収容容器である。

好ましくは、前記記載の収容容器であって、前記外気導入部は、前記外殻の喰切部に設けられる、収容容器である。

好ましくは、前記記載の収容容器であって、前記ブロー成形容器の外殻は、前記ブロー成形容器が前記外套で被覆されていない部位に外気導入部を備える、収容容器である。

好ましくは、前記記載の収容容器であって、前記外気導入部は、前記ブロー成形容器の口部に装着されるポンプの筒部で被覆される部位に設けられる、収容容器である。

好ましくは、前記記載の収容容器であって、前記ブロー成形容器の喰切部を覆う保護カバーを備える、収容容器である。

好ましくは、前記記載の収容容器であって、前記ブロー成形容器の喰切部に、前記ブロー成形容器の底面から突出する突出部が設けられている、収容容器である。

好ましくは、ブロー成形容器と外套を一体成形する一体成形工程を備える、収容容器の製造方法であって、前記一体成形工程では、前記ブロー成形容器の外周面を金型内に配置した状態で前記金型のキャビティ内の前記ブロー成形容器の外側の空間に樹脂を充填して前記外套を形成する、方法である。

好ましくは、前記記載の方法であって、前記一体成形工程の際に前記ブロ

一成形容器内を加圧する、方法である。

好ましくは、前記記載の方法であって、前記一体成形工程では、前記ブロー成形容器は、前記ブロー成形容器の喰切部を覆う保護カバーを装着した状態で前記金型内に配置される、方法である。

好ましくは、前記記載の方法であって、前記一体成形工程では、前記ブロー成形容器内に挿入された支持棒で、前記ブロー成形容器の底面の内面を押圧した状態で前記樹脂の充填が行われる、方法である。

好ましくは、前記記載の方法であって、前記ブロー成形容器の喰切部に、前記ブロー成形容器の底面から突出する突出部が設けられている、方法である。

図面の簡単な説明

[0009] [図1]図1 A～図1 Bは、第1実施形態の收容容器1を別々の方向から見た斜視図である。

[図2]図2 A～図2 Bは、容器本体2を別々の方向から見た斜視図である。

[図3]容器本体2の断面図である。

[図4]図4 A～図4 Bは、ブロー成形容器4を別々の方向から見た斜視図である。

[図5]容器4の断面図である。

[図6]一体成形工程を説明するための断面図である。

[図7]図6中の領域Aの拡大図である。

[図8]ポンプ3の斜視図である。

[図9]第2実施形態において、容器4に保護カバー15を装着した状態を示す、図5の底面4 b近傍に相当する拡大図である。

[図10]図3の底面4 b近傍に相当する拡大図であり、図10 Aは、図9の状態の容器4及び保護カバー15を覆う外套5を形成した状態を示し、図10 Bは、図10 Aの状態から外套5に通気部5 cを形成した後の状態を示す。

[図11]第3実施形態において、容器4の喰切部7 dに突出部7 eが設けられている構成を示す、図5の底面4 b近傍に相当する拡大図である。

[図12]第3実施形態において、容器4の口部9に外気導入部4cが設けられた状態を示す、図4Aの口部9の近傍の拡大図である。

発明を実施するための形態

[0010] 以下、本発明の実施形態について説明する。以下に示す実施形態中で示した各種特徴事項は、互いに組み合わせ可能である。また、各特徴について独立して発明が成立する。

[0011] 1. 第1実施形態

図1に示すように、本発明の第1実施形態の収容容器1は、容器本体2と、ポンプ3を備える。図3に示すように、容器本体2は、ブロー成形容器4と、これと一体化された外套5を備える。以下、各構成について説明する。

[0012] <ブロー成形容器4>

図4～図5に示すブロー成形容器4は、パリソンのブロー成形によって形成することができる。ブロー成形は、ダイレクトブロー成形であってもよく、インジェクションブロー成形であってもよい。ダイレクトブロー成形では、押出機から押し出された溶融状態のパリソンを一对の分割金型で挟んでパリソン内部にエアーを吹き込むことによって容器を製造する。パリソンは、筒状であっても、シート状であってもよい。インジェクションブロー成形では、プリフォームと呼ばれる試験管状の有底パリソンを射出成形によって形成し、このパリソンを用いてブロー成形を行うことによって容器を製造する。

[0013] 容器4は、単層構成であってもよいが、多層構成であることが好ましい。多層構成の射出成形容器は製造が容易ではないので、容器4が多層構成である場合に本発明を適用する意義が特に大きい。多層構成の容器4を形成する場合、パリソンも多層構成とする。多層構成のパリソン（多層パリソン）は、共押出成形によって形成可能である。

[0014] 本実施形態では、図5に示すように、容器4は、外殻12と内袋14とを有し且つ内容物の減少に伴って内袋14が収縮する、いわゆる積層剥離容器である。内容物の減少に伴って内袋14が外殻12から離れることによって

、内袋 1 4 が外殻 1 2 から離れて収縮する。このような容器では、内袋 1 4 内に外気が侵入しにくいので、内容物の劣化が抑制される。

[0015] 外殻 1 2 は、例えば、低密度ポリエチレン、直鎖状低密度ポリエチレン、高密度ポリエチレン、ポリプロピレン、エチレンープロピレン共重合体及びその混合物などで構成される。外殻 1 2 は、複数層構成であってもよい。内袋 1 4 は、複数の層から構成することが好ましい。例えば、外殻 1 2 と接触する層にエチレンービニルアルコール共重合体（EVOH）樹脂からなる EVOH 層を用い、内容物に接触する層に、例えば、低密度ポリエチレン、直鎖状低密度ポリエチレン、高密度ポリエチレン、ポリプロピレン、エチレンープロピレン共重合体及びその混合物などのポリオレフィンからなる内面層を用いることができる。そして、上記 EVOH 層と内面層との間には、接着層を用いることが好ましい。

[0016] 容器 4 は、有底筒状であり、内容物を収容する収容部 7 と、収容部 7 から内容物を吐出する口部 9 を備える。収容部 7 は、胴部 7 a と、底部 7 b と、フランジ部 7 c を備える。フランジ部 7 c は、胴部 7 a の上端に設けられている。フランジ部 7 c は、胴部 7 a から径方向外側に突出するように設けられている。口部 9 には係合部（雄ねじ部）9 d が設けられており、ポンプ 3 を装着可能になっている。

[0017] ところで、ダイレクトブロー成形によって容器 4 を形成する場合、容器 4 には、一对の分割金型でパリソンを押し潰して形成した喰切部 7 d が存在している。喰切部 7 d は容器 4 の底部 7 b に設けられており、喰切部 7 d にパリソンの対向する面同士が溶着されることによって容器 4 の底が閉じられている。喰切部 7 d は、外殻 1 2 と内袋 1 4 のそれぞれの底部を閉塞させているが、外殻 1 2 では喰切部 7 d の強度が特に弱いので、外殻 1 2 に衝撃を加えることによって外殻 1 2 において喰切部 7 d を開いて外気導入部 4 c を形成することができる。外気導入部 4 c を通じて外殻 1 2 と内袋 1 4 の間に外気を導入することができる。外気導入部 4 c は、外殻 1 2 を穿孔することによって形成してもよい。外気導入部 4 c は、収容部 7 に設けてもよく、口部 9

に設けてもよい。

[0018] <外套 5>

図 2～図 3 に示すように、外套 5 は、容器 4 の外周面 4 a（好ましくは外周面 4 a 及び底面 4 b）を被覆するように一体成形されており、射出成形体である。外套 5 は、筒部 5 a と、底部 5 b を備える。筒部 5 a 及び底部 5 b がそれぞれ、外周面 4 a 及び底面 4 b を被覆する。

[0019] 容器 4 の外気導入部 4 c が外套 5 で被覆されてしまうと、外気導入部 4 c を通じて外気が導入されなくなる。このため、外套 5 には、収容容器 1 の外側の空間と外気導入部 4 c を連通する通気部 5 c を備える。通気部 5 c は貫通孔であってもよく、溝であってもよい。通気部 5 c は、射出成形の際に形成してもよく、射出成形後の後加工によって形成してもよい。

[0020] 外套 5 は、収容部 7 を少なくとも被覆し、口部 9 は被覆してもしてなくてもよい。外套 5 が口部 9 を被覆しない場合、口部 9 に外気導入部 4 c を設けると、通気部 5 c が不要になる。

[0021] 容器本体 2 は、容器 4 と外套 5 を一体成形する一体成形工程を備える方法によって製造可能である。図 6～図 7 に示すように、一体成形工程では、開口部 11 a を有する固定部 11 に口部 9 を固定し、容器 4 の外周面 4 a（好ましくは外周面 4 a 及び底面 4 b）を射出成形用の金型 8 内に配置した状態で、支持棒 13 を容器 4 内に挿入して、支持棒 13 を底面 4 b の内面に押し付ける。これによって、射出成形の際に容器 4 の収容部 7 が変位することが抑制される。

[0022] この状態で、金型 8 のキャビティ 8 a 内の容器 4 の外側の空間に樹脂を充填して外套 5 を形成する。この際に、樹脂圧によって容器 4 が変形しないように、容器 4 の内部を加圧することが好ましい。加圧は、水やエアーを吹き込むことによって行うことができる。樹脂は、ゲート 8 b からキャビティ 8 a 内に充填される。ゲート 8 b は、容器 4 の底面 4 b（好ましくは喰切部 7 d）に対向する位置に配置することが好ましい。この場合、容器 4 の周囲の全体に樹脂が均一に充填されやすいからである。

[0023] 射出成形用の樹脂は、容器４の外殻１２を構成する樹脂の融点より低い温度で、射出成形に必要な流動性を有するものが好ましい。容器４は、一体成形工程の前に、内袋１４を予備剥離しておくことが好ましい。容器４に外套５を一体成形する前の方が予備剥離が容易であるからである。

[0024] 射出成形の際に通気部５ｃを形成する場合には、例えば、通気部５ｃに相当する部位にピンを配置しておき、金型８から容器本体２を取り出す際に、外套５からピンを抜く方法が採用可能である。

[0025] ＜ポンプ３＞

ポンプ３は、内容物を容器４から排出させるように構成されている。容器４が積層剥離容器である場合には、ポンプ３は、容器４内へ外気を導入させないように構成されていることが好ましい。

[0026] 図８に示すように、ポンプ３は、本体部３ａと、ピストン部３ｂと、ノズル３ｃと、チューブ３ｄを備える。本体部３ａは、筒部３ａ１と、シリンダ部３ａ２と、上壁部３ａ３を備える。筒部３ａ１の内面には、係合部（雄ねじ部）９ｄに係合される係合部（雌ねじ部）（不図示）が設けられている。シリンダ部３ａ２は、口部９内に挿入される。シリンダ部３ａ２の外径は、口部９の内径とほぼ一致している。シリンダ部３ａ２は、筒状であり、ピストン部３ｂがシリンダ部３ａ２内で摺動可能になっている。シリンダ部３ａ２の内部空間は、ノズル３ｃ及びチューブ３ｄに連通されている。シリンダ部３ａ２の内部空間には、弾性部材と弁で構成されるポンプ機構が内蔵されている。ピストン部３ｂを摺動させてポンプ機構を作動させることによって、チューブ３ｄを通じて吸い上げた内容物をノズル３ｃから排出することが可能になっている。

[0027] ２．第２実施形態

図９～図１０を用いて、本発明の第２実施形態について説明する。本実施形態は、第１実施形態に類似しており、保護カバー１５を用いる点が主な相違点である。以下、相違点を中心に説明する。

[0028] 図７に示すようにゲート８ｂが容器４の喰切部７ｄに対向する位置に配置

している場合、ゲート 8 b から注入される高温の樹脂が、喰切部 7 d において内袋 1 4 に接触して内袋 1 4 が熱によって損傷されやすい。そこで、本実施形態では、図 9 に示すように、熱による内袋 1 4 の損傷を抑制すべく、喰切部 7 d を覆うように保護カバー 1 5 を設けている。図 9 では、保護カバー 1 5 は、底面 4 b の全体を覆っているが、保護カバー 1 5 は、喰切部 7 d を含む、底面 4 b の一部のみを覆ってもよい。

[0029] 保護カバー 1 5 は、喰切部 7 d において内袋 1 4 を保護可能であれば、その厚さや材料は特に限定されず、例えば、外殻 1 2 と同様の樹脂で構成される。この場合、保護カバー 1 5 が目立ちにくく、外観に優れている。一方、耐熱性を重視して、外殻 1 2 よりも耐熱性に優れた材料で形成してもよい。

[0030] 保護カバー 1 5 は、嵌合、溶着、接着などの方法によって、容器 4 に装着することができる。図 9 では、保護カバー 1 5 の端部と外殻 1 2 の間に段差があるが、保護カバー 1 5 の端部と外殻 1 2 の間に段差がないように保護カバー 1 5 を装着してもよい。この場合、保護カバー 1 5 が目立ちにくい。保護カバー 1 5 と容器 4 の間には隙間 1 5 g が設けられている。

[0031] 容器 4 に保護カバー 1 5 を装着した状態のものを、図 6 に示す金型 8 内に配置して、第 1 実施形態と同様に一体成形工程を行うことによって、図 10 A に示すように、容器 4 を覆う外套 5 を形成することができる。次に、図 10 B に示すように、ドリルなどの穿孔工具を用いて穿孔することによって外套 5 に通気部 5 c を形成することができる。本実施形態では、保護カバー 1 5 と容器 4 の間に隙間 1 5 g が設けられているので、外套 5 に通気部 5 c を形成する際に、穿孔工具の先端が隙間 1 5 g に到達した時点で穿孔を停止させることができ、穿孔工具で内袋 1 4 を損傷させることが抑制される。

[0032] なお、隙間 1 5 g は不要な場合には省略可能であり、保護カバー 1 5 は底面 4 b に密着させることができる。例えば、図 12 に示すように、容器 4 が外套 5 で覆われていない部位（例：口部 9）に外気導入部 4 c を設ける場合、通気部 5 c は不要であり、隙間 1 5 g も不要である。

[0033] 3. 第 3 実施形態

図 1 1 ～図 1 2 を用いて、本発明の第 3 実施形態について説明する。本実施形態は、第 1 実施形態に類似しており、容器 4 の喰切部 7 d に突出部 7 e が設けられている点が主な相違点である。以下、相違点を中心に説明する。

[0034] 第 1 実施形態で述べたように、一体成形工程では、支持棒 1 3 を底面 4 b の内面に押し付けているが、この場合、支持棒 1 3 による押圧力によって、喰切部 7 d において内袋 1 4 が開いてしまう虞がある。そこで、本実施形態では、内袋 1 4 の開きを抑制すべく、図 1 1 に示すように、容器 4 の喰切部 7 d に突出部 7 e を設けている。

[0035] 突出部 7 e は、喰切部 7 d を底面 4 b から突出させることによって形成している。これによって、喰切部 7 d での内袋 1 4 の溶着面積が増大して、内袋 1 4 のシール強度が高められるので、内袋 1 4 が開くことが抑制される。突出部 7 e では、図 1 1 に示すように、外殻 1 2 がシールされていることが好ましい。

[0036] このような形状の容器 4 を図 6 に示す金型 8 内に配置して、第 1 実施形態と同様に一体成形工程を行うことによって、容器 4 を覆う外套 5 を形成することができる。突出部 7 e は、ゲート 8 b から注入される樹脂の熱による内袋 1 4 の損傷も抑制することができる。

[0037] 外殻 1 2 がシールされている場合、喰切部 7 d に外気導入部 4 c が設けられないので、外殻 1 2 に貫通孔を設けて外気導入部 4 c を構成することが好ましい。この場合、外気導入部 4 c は、容器 4 が外套 5 で覆われていない部位に設けることが好ましい。この場合、外套 5 に通気部 5 c を設けることが不要になるからである。

[0038] 外気導入部 4 c は、図 1 2 に示すように、口部 9 に設けることが好ましく、図 8 に示すポンプ 3 の筒部 3 a 1 で覆われる位置に設けることが特に好ましい。この場合、ポンプ 3 を装着した状態では、外気導入部 4 c が視認されないで、美観に優れている。外気導入部 4 c は、ピストン部 3 b と筒部 3 a 1 の間の隙間や、筒部 3 a 1 の下端と容器 4 の間の隙間等の通気路を通じて、外部に通気可能になっている。

[0039] また、外気導入部 4 c は、口部 9 に設けた平坦部 9 a に設けることが好ましい。この場合、ドリルなどの穿孔工具を用いて外気導入部 4 c を形成しやすいからである。平坦部 9 a は、係合部 9 d より収容部 7 に近い位置に設けてもよく、係合部 9 d を分断するように設けてもよい。後者の場合、平坦部 9 a を設けるために口部 9 を長くする必要がないという利点がある。

符号の説明

[0040] 1 : 収容容器、2 : 容器本体、3 : ポンプ、3 a : 本体部、3 a 1 : 筒部、3 a 2 : シリンダ部、3 a 3 : 上壁部、3 b : ピストン部、3 c : ノズル、3 d : チューブ、4 : ブロー成形容器、4 a : 外周面、4 b : 底面、4 c : 外気導入部、5 : 外套、5 a : 筒部、5 b : 底部、5 c : 通気部、7 : 収容部、7 a : 胴部、7 b : 底部、7 c : フランジ部、7 d : 喰切部、7 e : 突出部、8 : 金型、8 a : キャビティ、8 b : ゲート、9 : 口部、9 d : 係合部、11 : 固定部、11 a : 開口部、12 : 外殻、13 : 支持棒、14 : 内袋、15 : 保護カバー、15 g : 隙間

請求の範囲

- [請求項1] ブロー成形容器の外周面を被覆するように外套が一体成形されている容器本体を備え、
 前記外套は、射出成形体である、収容容器。
- [請求項2] 請求項1に記載の収容容器であって、
 前記外套は、前記ブロー成形容器の外周面及び底面を被覆するように一体成形されている、収容容器。
- [請求項3] 請求項1又は請求項2に記載の収容容器であって、
 前記ブロー成形容器は、外殻と内袋とを有し且つ内容物の減少に伴って前記内袋が収縮するように構成される、収容容器。
- [請求項4] 請求項3に記載の収容容器であって、
 前記外套は、前記収容容器の外側の空間と前記外気導入部を連通する通気部を備える、収容容器。
- [請求項5] 請求項3又は請求項4に記載の収容容器であって、
 前記外気導入部は、前記外殻の喰切部に設けられる、収容容器。
- [請求項6] 請求項3に記載の収容容器であって、
 前記ブロー成形容器の外殻は、前記ブロー成形容器が前記外套で被覆されていない部位に外気導入部を備える、収容容器。
- [請求項7] 請求項3又は請求項4に記載の収容容器であって、
 前記外気導入部は、前記ブロー成形容器の口部に装着されるポンプの筒部で被覆される部位に設けられる、収容容器。
- [請求項8] 請求項1～請求項7の何れか1つに記載の収容容器であって、
 前記ブロー成形容器の喰切部を覆う保護カバーを備える、収容容器。
- [請求項9] 請求項1～請求項8の何れか1つに記載の収容容器であって、
 前記ブロー成形容器の喰切部に、前記ブロー成形容器の底面から突出する突出部が設けられている、収容容器。
- [請求項10] ブロー成形容器と外套を一体成形する一体成形工程を備える、収容

容器の製造方法であって、

前記一体成形工程では、前記ブロー成形容器の外周面を金型内に配置した状態で前記金型のキャビティ内の前記ブロー成形容器の外側の空間に樹脂を充填して前記外套を形成する、方法。

[請求項11] 請求項10に記載の方法であって、

前記一体成形工程の際に前記ブロー成形容器内を加圧する、方法。

[請求項12] 請求項10又は請求項11に記載の方法であって、

前記一体成形工程では、前記ブロー成形容器は、前記ブロー成形容器の喰切部を覆う保護カバーを装着した状態で前記金型内に配置される、方法。

[請求項13] 請求項10～請求項12の何れか1つに記載の方法であって、

前記一体成形工程では、前記ブロー成形容器内に挿入された支持棒で、前記ブロー成形容器の底面の内面を押圧した状態で前記樹脂の充填が行われる、方法。

[請求項14] 請求項10～請求項13の何れか1つに記載の方法であって、

前記ブロー成形容器の喰切部に、前記ブロー成形容器の底面から突出する突出部が設けられている、方法。

[図1]

図1A

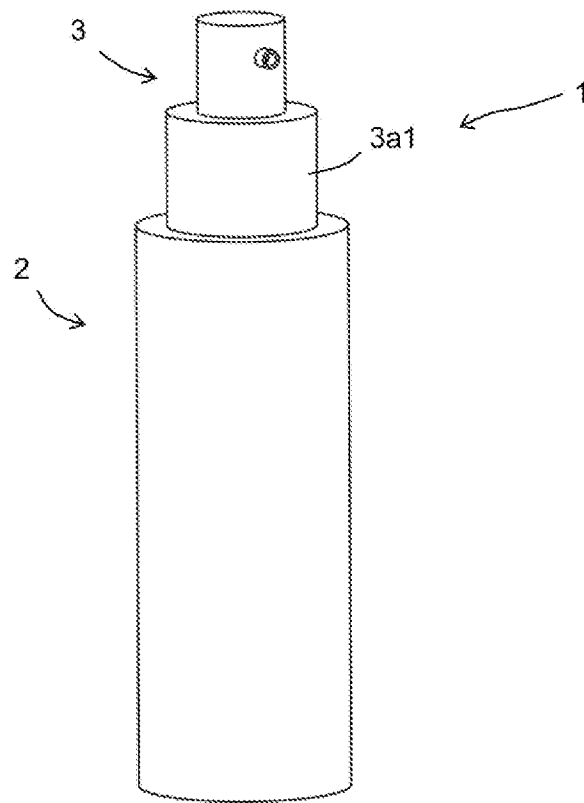
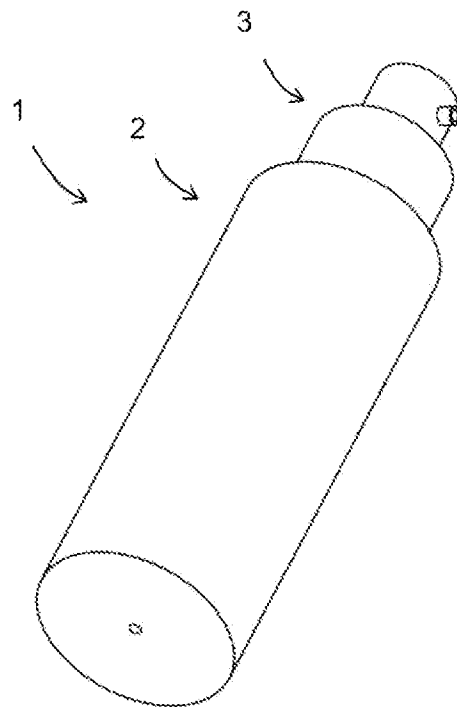


図1B



[図2]

図2A

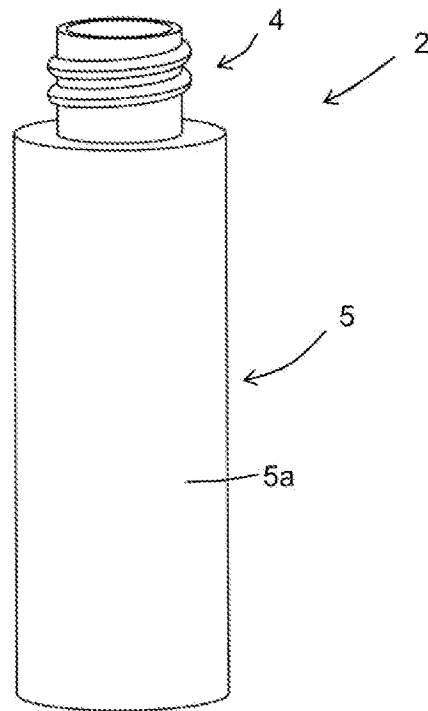
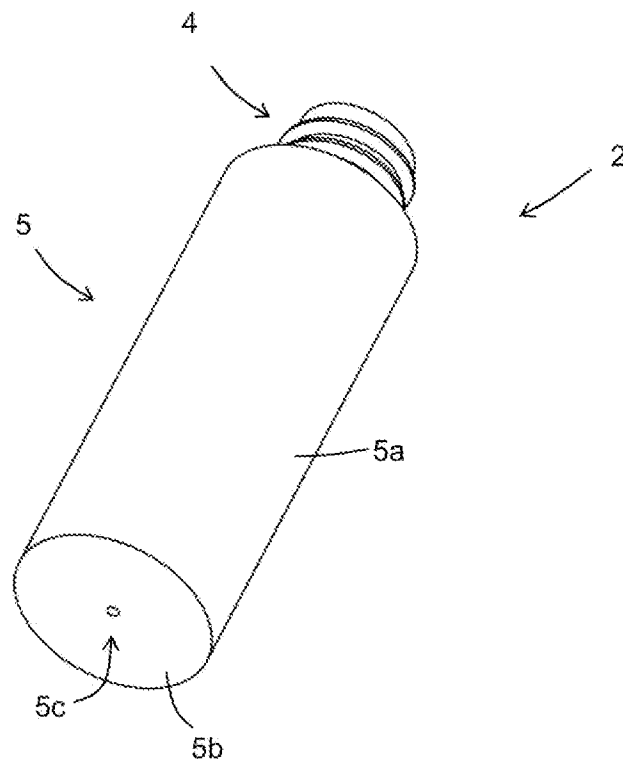
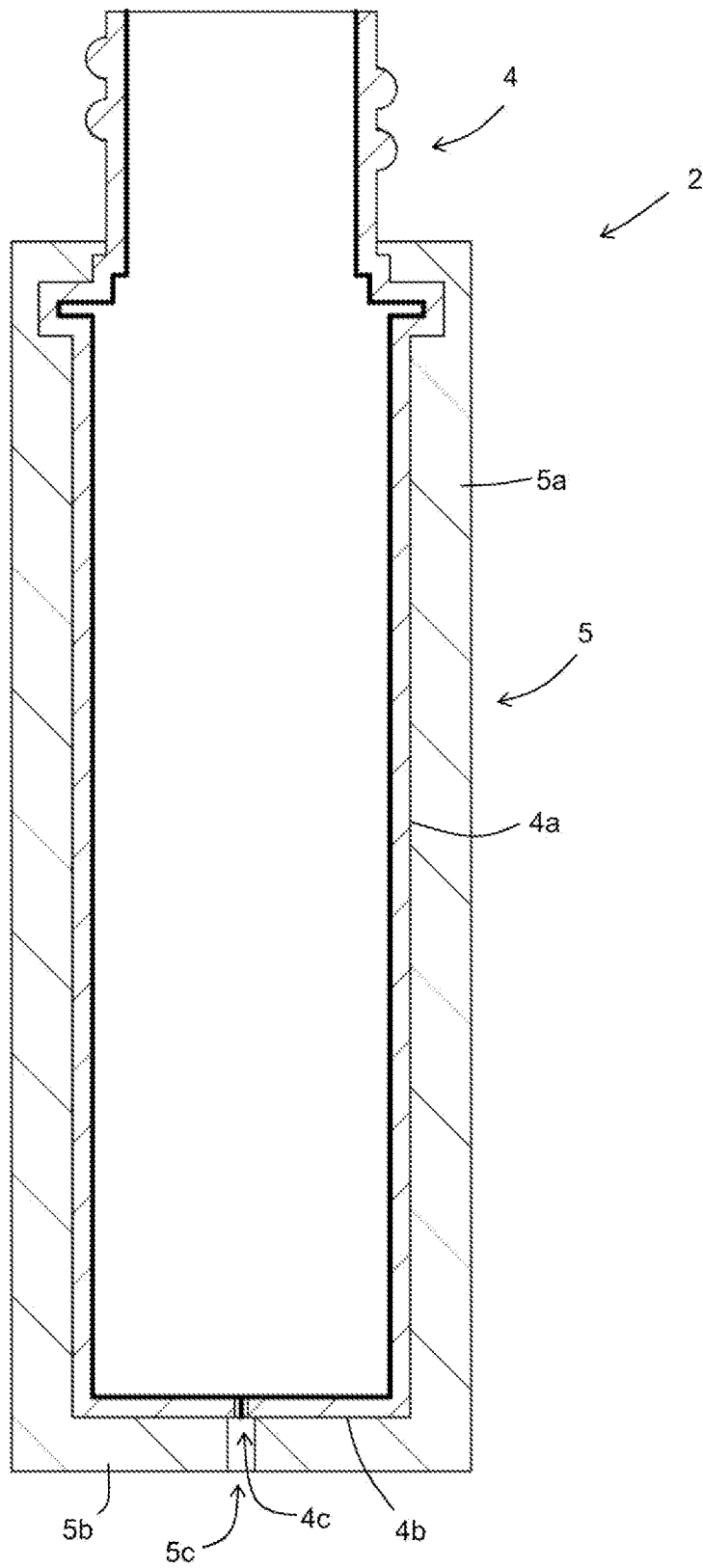


図2B



[図3]

図3



[図4]

図4A

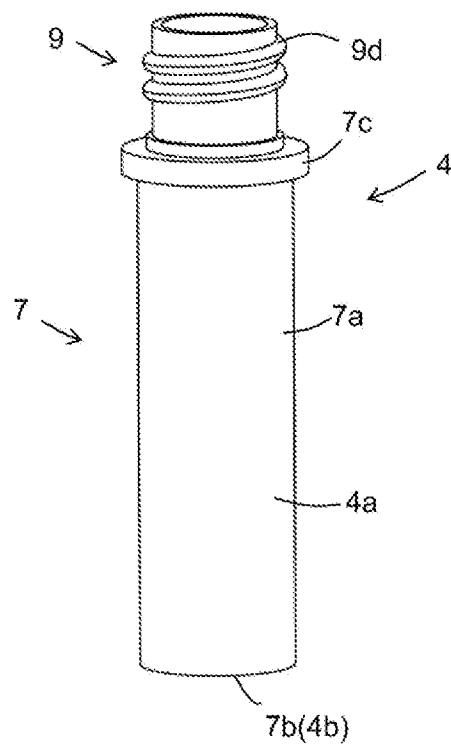
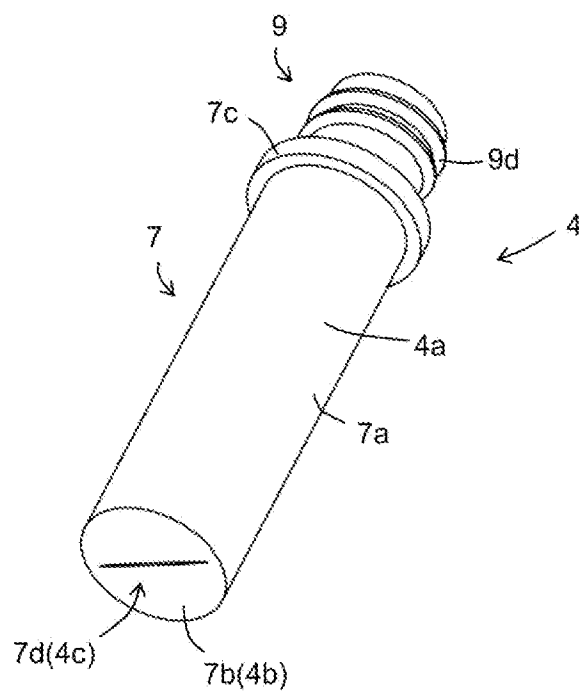
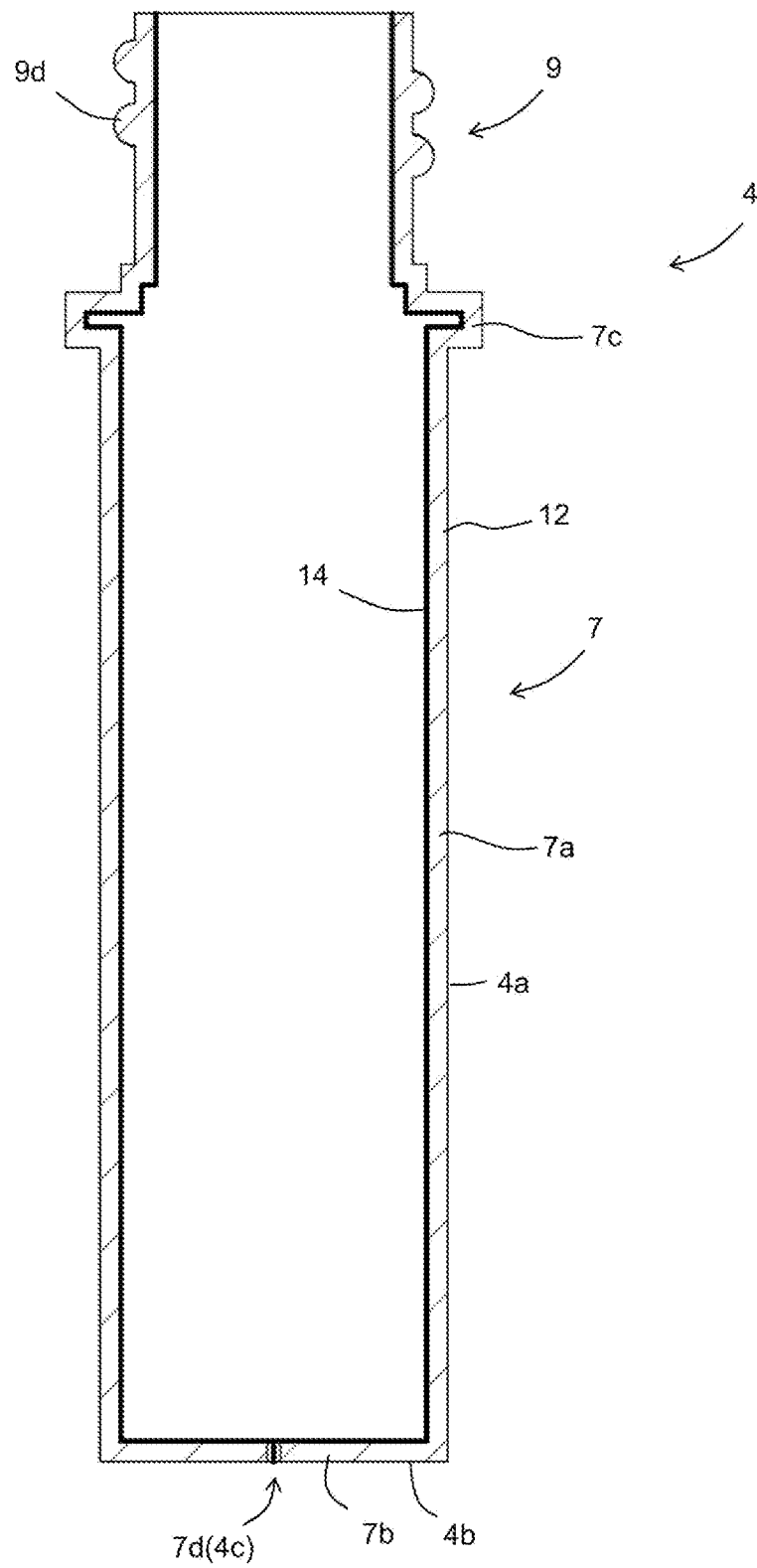


図4B



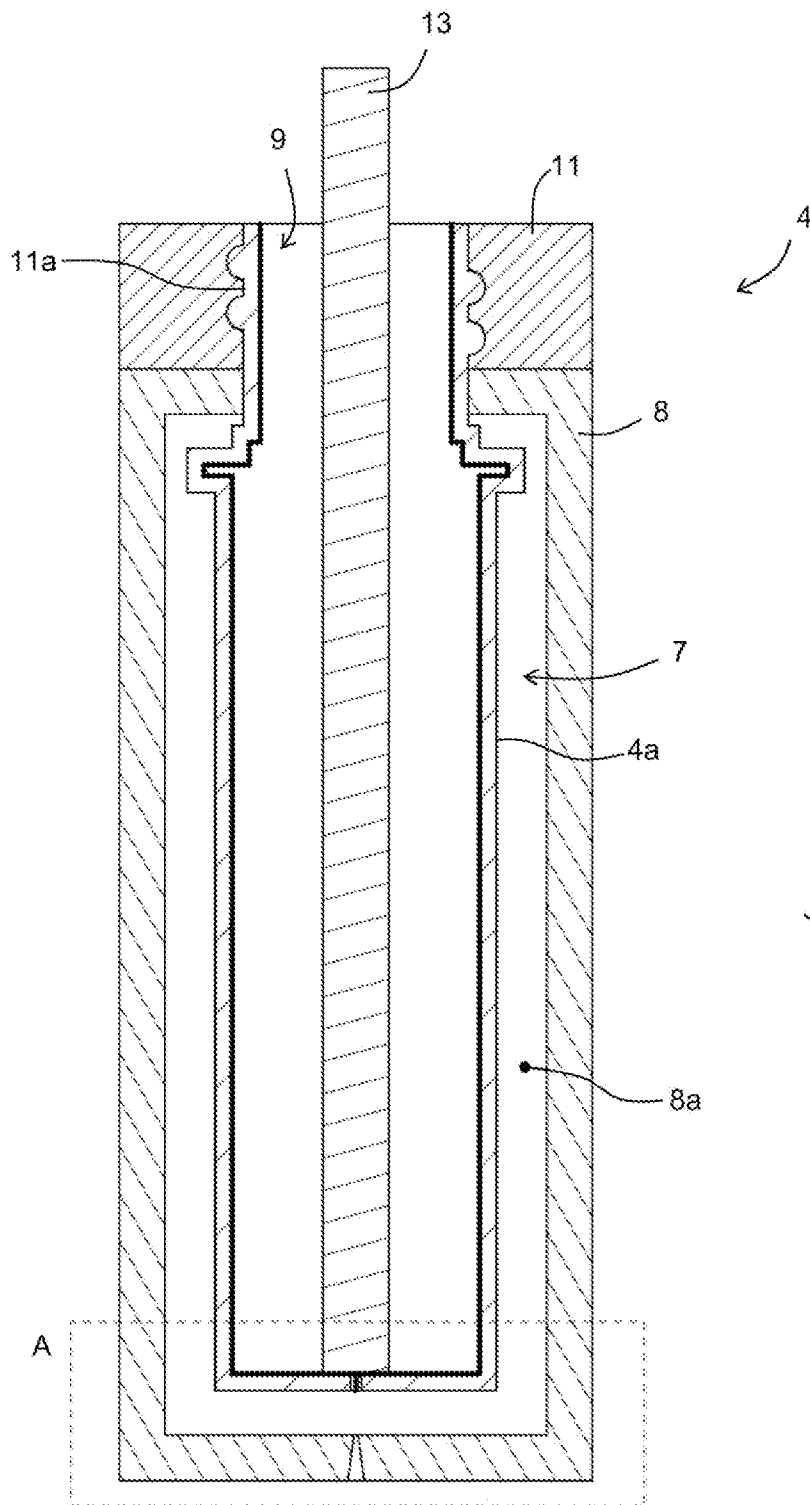
【図5】

25



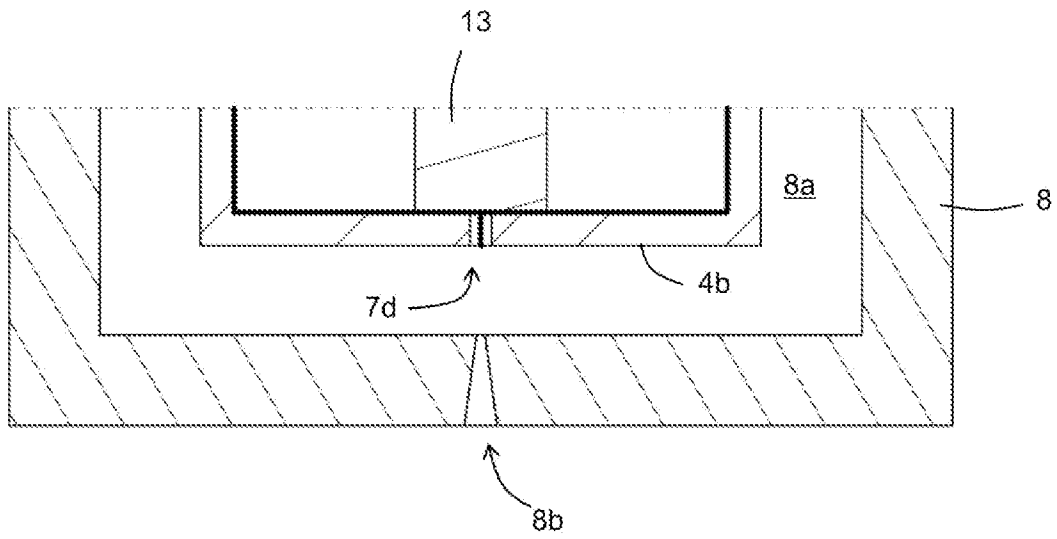
[図6]

図6



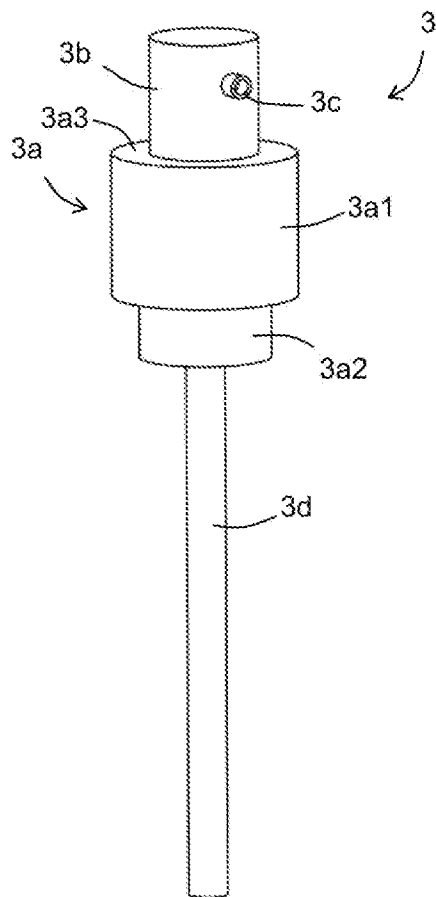
[図7]

図7



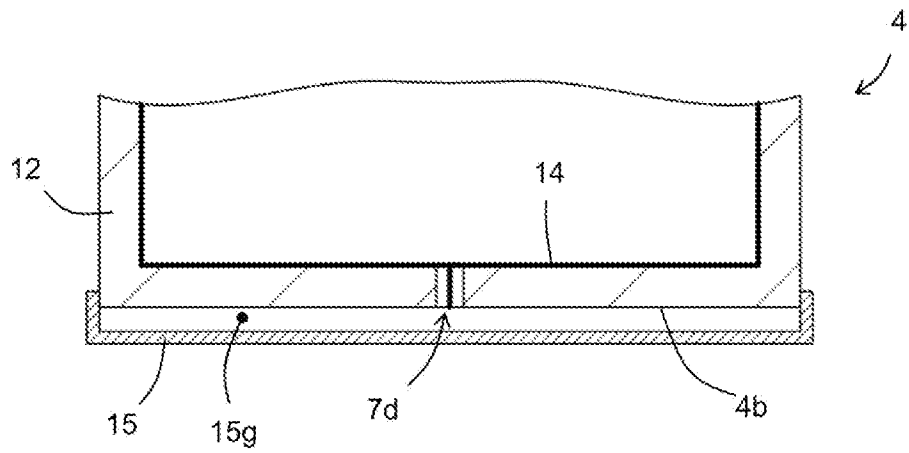
[図8]

図8



[図9]

図9



[図10]

図10A

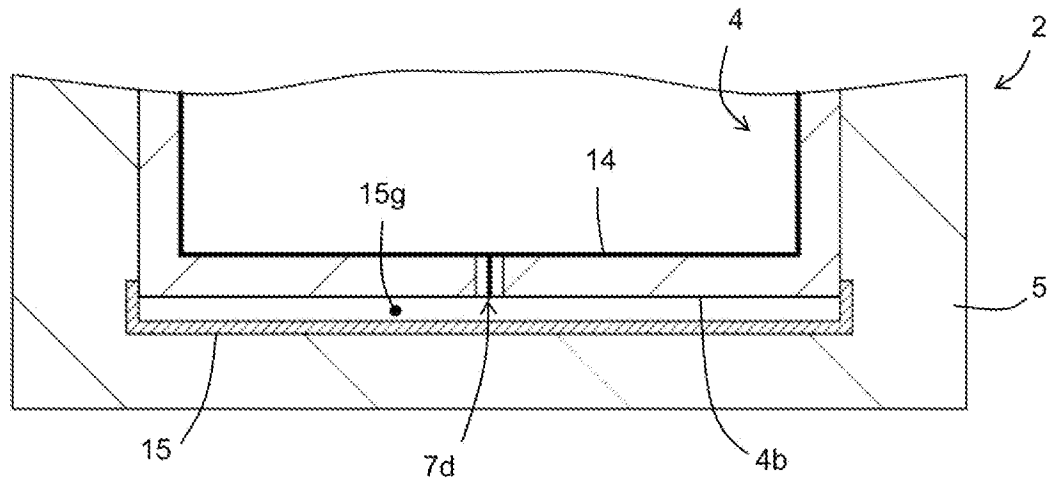
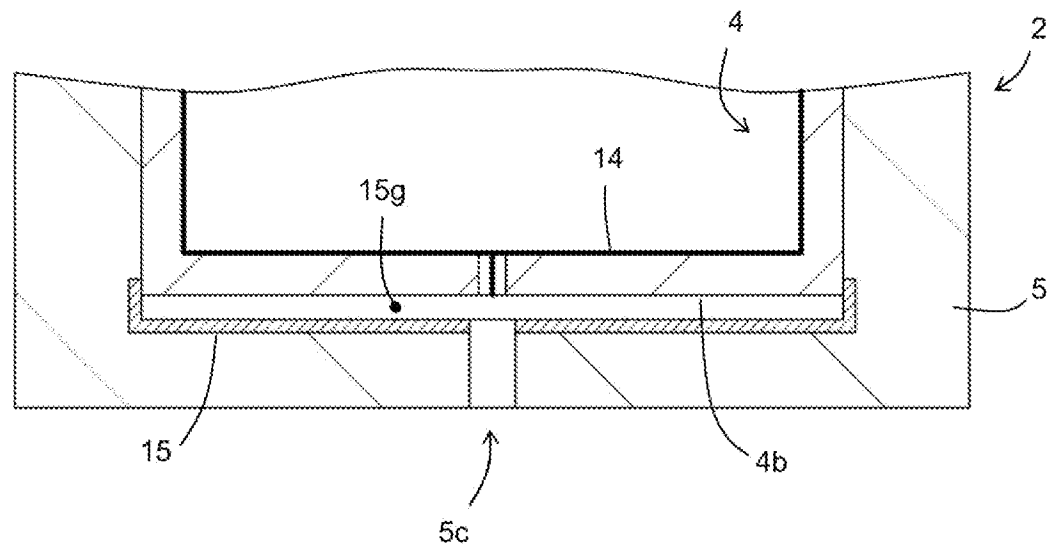
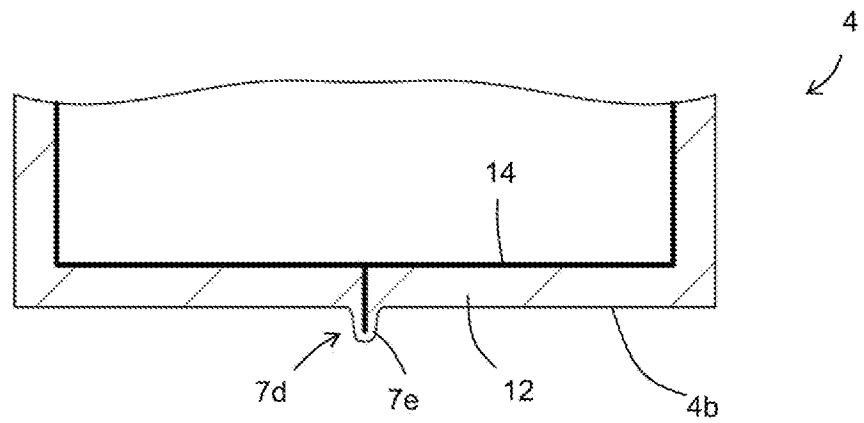


図10B



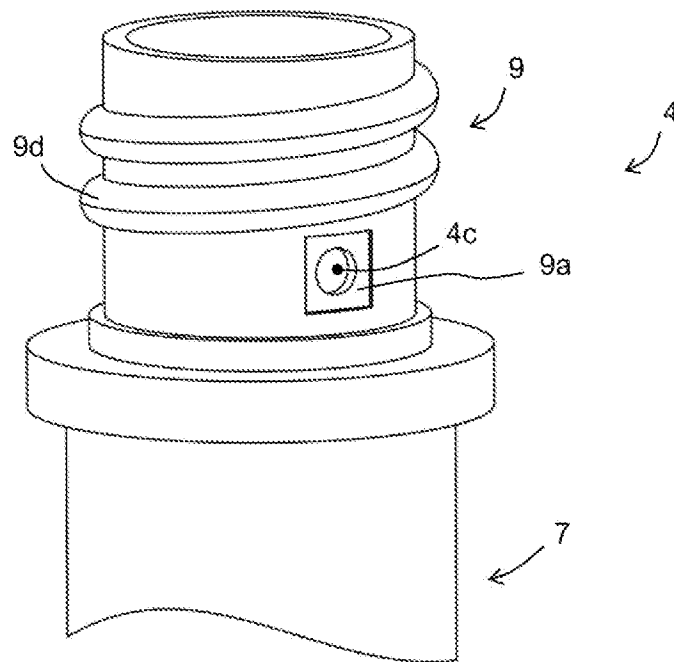
[図11]

図11



[図12]

図12



INTERNATIONAL SEARCH REPORT

International application No.

PCT/JP2020/002178

A. CLASSIFICATION OF SUBJECT MATTER

B65D 1/02 (2006.01) i

FI: B65D1/02 111

According to International Patent Classification (IPC) or to both national classification and IPC

B. FIELDS SEARCHED

Minimum documentation searched (classification system followed by classification symbols)

B65D1/02

Documentation searched other than minimum documentation to the extent that such documents are included in the fields searched

Published examined utility model applications of Japan	1922-1996
Published unexamined utility model applications of Japan	1971-2020
Registered utility model specifications of Japan	1996-2020
Published registered utility model applications of Japan	1994-2020

Electronic data base consulted during the international search (name of data base and, where practicable, search terms used)

C. DOCUMENTS CONSIDERED TO BE RELEVANT

Category*	Citation of document, with indication, where appropriate, of the relevant passages	Relevant to claim No.
X	JP 2012-101486 A (YOSHIDA INDUSTRIES CO., LTD.) 31.05.2012 (2012-05-31) claims, paragraphs [0021]-[0024], [0054]-[0061], fig. 4, 9	1-2, 10-11, 13
Y	claims, paragraphs [0021]-[0024], [0054]-[0061], fig. 4, 9	3-14
X	JP 2010-222057 A (YOSHINO KOGYOSHO CO., LTD.) 07.10.2010 (2010-10-07) claims, paragraphs [0061]-[0090], fig. 1-9	1-2, 10-11, 13
Y	claims, paragraphs [0061]-[0090], fig. 1-9	3-14
Y	WO 2018/168922 A1 (KYORAKU CO., LTD.) 20.09.2018 (2018-09-20) paragraphs [0010]-[0084], fig. 1-36	3-14
Y	JP 5-213373 A (KAMAYA KAGAKU KOGYO. CO., LTD.) 24.08.1993 (1993-08-24) paragraphs [0018]-[0019], fig. 1-3	6-14
Y	KR 10-2010-0027314 A (LEE, Seung-Hun) 11.03.2010 (2010-03-11) paragraphs [0075]-[0095], fig. 6-8	6-14
Y	JP 2004-59077 A (YOSHINO KOGYOSHO CO., LTD.) 26.02.2004 (2004-02-26) paragraph [0022], fig. 1, 8	7-14



Further documents are listed in the continuation of Box C.



See patent family annex.

* Special categories of cited documents:

"A" document defining the general state of the art which is not considered to be of particular relevance

"E" earlier application or patent but published on or after the international filing date

"L" document which may throw doubts on priority claim(s) or which is cited to establish the publication date of another citation or other special reason (as specified)

"O" document referring to an oral disclosure, use, exhibition or other means

"P" document published prior to the international filing date but later than the priority date claimed

"T" later document published after the international filing date or priority date and not in conflict with the application but cited to understand the principle or theory underlying the invention

"X" document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered novel or cannot be considered to involve an inventive step when the document is taken alone

"Y" document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered to involve an inventive step when the document is combined with one or more other such documents, such combination being obvious to a person skilled in the art

"&" document member of the same patent family

Date of the actual completion of the international search
10 March 2020 (10.03.2020)

Date of mailing of the international search report
07 April 2020 (07.04.2020)

Name and mailing address of the ISA/
Japan Patent Office
3-4-3, Kasumigaseki, Chiyoda-ku,
Tokyo 100-8915, Japan

Authorized officer

Telephone No.

INTERNATIONAL SEARCH REPORT

International application No.

PCT/JP2020/002178

C (Continuation). DOCUMENTS CONSIDERED TO BE RELEVANT

Category*	Citation of document, with indication, where appropriate, of the relevant passages	Relevant to claim No.
Y	JP 2017-105497 A (HEIWA KAGAKU INDUSTRY CO., LTD.) 15.06.2017 (2017-06-15) paragraphs [0033]-[0042], fig. 1-8	8-14
Y	JP 2004-231270 A (YOSHINO KOGYOSHO CO., LTD.) 19.08.2004 (2004-08-19) paragraphs [0039]-[0046], [0053], fig. 1-7	8-14
A	JP 10-29534 A (TOYO SEIKAN CO., LTD.) 03.02.1998 (1998-02-03) paragraphs [0008]-[0012], fig. 1-3	8
A	JP 2015-199512 A (KUREHA CORPORATION) 12.11.2015 (2015-11-12) paragraphs [0102]-[0105], fig. 2	8

INTERNATIONAL SEARCH REPORT

Information on patent family members

International application no.

PCT/JP2020/002178

Patent Documents referred in the Report	Publication Date	Patent Family	Publication Date
JP 2012-101486 A	31 May 2012	(Family: none)	
JP 2010-222057 A	07 Oct. 2010	(Family: none)	
WO 2018/168922 A1	20 Sep. 2018	JP 2019-1543 A	
		JP 2018-154404 A	
		CN 110382371 A	
		KR 10-2019-0127682 A	
JP 5-213373 A	24 Aug. 1993	(Family: none)	
KR 10-2010-0027314 A	11 Mar. 2010	WO 2010/027146 A2	
JP 2004-59077 A	26 Feb. 2004	(Family: none)	
JP 2017-105497 A	15 Jun. 2017	US 2018/0354671 A1	
		paragraphs [0050]-	
		[0063], fig. 1-8	
		WO 2017/098867 A1	
		EP 3388351 A1	
		CN 108367831 A	
		KR 10-2018-0093020 A	
JP 2004-231270 A	19 Aug. 2004	(Family: none)	
JP 10-29634 A	03 Feb. 1993	(Family: none)	
JP 2015-199512 A	12 Nov. 2015	(Family: none)	

A. 発明の属する分野の分類（国際特許分類（IPC）） B65D 1/02(2006.01)i FI: B65D1/02 111														
B. 調査を行った分野 調査を行った最小限資料（国際特許分類（IPC）） B65D1/02 最小限資料以外の資料で調査を行った分野に含まれるもの <table border="0"> <tr> <td>日本国実用新案公報</td> <td>1922-1996年</td> </tr> <tr> <td>日本国公開実用新案公報</td> <td>1971-2020年</td> </tr> <tr> <td>日本国実用新案登録公報</td> <td>1996-2020年</td> </tr> <tr> <td>日本国登録実用新案公報</td> <td>1994-2020年</td> </tr> </table> 国際調査で使用した電子データベース（データベースの名称、調査に使用した用語）			日本国実用新案公報	1922-1996年	日本国公開実用新案公報	1971-2020年	日本国実用新案登録公報	1996-2020年	日本国登録実用新案公報	1994-2020年				
日本国実用新案公報	1922-1996年													
日本国公開実用新案公報	1971-2020年													
日本国実用新案登録公報	1996-2020年													
日本国登録実用新案公報	1994-2020年													
C. 関連すると認められる文献														
引用文献の カテゴリー*	引用文献名 及び一部の箇所が関連するときは、その関連する箇所の表示	関連する 請求項の番号												
X	JP 2012-101486 A (吉田プラ工業株式会社) 31.05.2012 (2012 - 05 - 31) [特許請求の範囲], [0021]-[0024], [0054]-[0061], 第4, 9図	1-2, 10-11, 13												
Y	[特許請求の範囲], [0021]-[0024], [0054]-[0061], 第4, 9図	3-14												
X	JP 2010-222057 A (株式会社吉野工業所) 07.10.2010 (2010 - 10 - 07) [特許請求の範囲], [0061]-[0090], 第1-9図	1-2, 10-11, 13												
Y	[特許請求の範囲], [0061]-[0090], 第1-9図	3-14												
Y	WO 2018/168922 A1 (キョーラク株式会社) 20.09.2018 (2018 - 09 - 20) [0010]-[0084], 第1-36図	3-14												
Y	JP 5-213373 A (釜屋化学工業株式会社) 24.08.1993 (1993 - 08 - 24) [0018]-[0019], 第1-3図	6-14												
Y	KR 10-2010-0027314 A (LEE, Seung Hun) 11.03.2010 (2010 - 03 - 11) [0075]-[0095], 第6-8図	6-14												
Y	JP 2004-59077 A (株式会社吉野工業所) 26.02.2004 (2004 - 02 - 26) [0022], 第1, 8図	7-14												
☒ C欄の続きにも文献が列挙されている。 ☒ パテントファミリーに関する別紙を参照。														
<table border="0"> <tr> <td>* 引用文献のカテゴリー</td> <td>"T" 国際出願日又は優先日後に公表された文献であって出願と抵触するものではなく、発明の原理又は理論の理解のために引用するもの</td> </tr> <tr> <td>"A" 特に関連のある文献ではなく、一般的な技術水準を示すもの</td> <td>"X" 特に関連のある文献であって、当該文献のみで発明の新規性又は進歩性がないと考えられるもの</td> </tr> <tr> <td>"E" 国際出願日前の出願または特許であるが、国際出願日以後に公表されたもの</td> <td>"Y" 特に関連のある文献であって、当該文献と他の1以上の文献との、当業者にとって自明である組合せによって進歩性がないと考えられるもの</td> </tr> <tr> <td>"L" 優先権主張に疑義を提起する文献又は他の文献の発行日若しくは他の特別な理由を確立するために引用する文献（理由を付す）</td> <td>"&" 同一パテントファミリー文献</td> </tr> <tr> <td>"O" 口頭による開示、使用、展示等に言及する文献</td> <td></td> </tr> <tr> <td>"P" 国際出願日前で、かつ優先権の主張の基礎となる出願の日の後に公表された文献</td> <td></td> </tr> </table>			* 引用文献のカテゴリー	"T" 国際出願日又は優先日後に公表された文献であって出願と抵触するものではなく、発明の原理又は理論の理解のために引用するもの	"A" 特に関連のある文献ではなく、一般的な技術水準を示すもの	"X" 特に関連のある文献であって、当該文献のみで発明の新規性又は進歩性がないと考えられるもの	"E" 国際出願日前の出願または特許であるが、国際出願日以後に公表されたもの	"Y" 特に関連のある文献であって、当該文献と他の1以上の文献との、当業者にとって自明である組合せによって進歩性がないと考えられるもの	"L" 優先権主張に疑義を提起する文献又は他の文献の発行日若しくは他の特別な理由を確立するために引用する文献（理由を付す）	"&" 同一パテントファミリー文献	"O" 口頭による開示、使用、展示等に言及する文献		"P" 国際出願日前で、かつ優先権の主張の基礎となる出願の日の後に公表された文献	
* 引用文献のカテゴリー	"T" 国際出願日又は優先日後に公表された文献であって出願と抵触するものではなく、発明の原理又は理論の理解のために引用するもの													
"A" 特に関連のある文献ではなく、一般的な技術水準を示すもの	"X" 特に関連のある文献であって、当該文献のみで発明の新規性又は進歩性がないと考えられるもの													
"E" 国際出願日前の出願または特許であるが、国際出願日以後に公表されたもの	"Y" 特に関連のある文献であって、当該文献と他の1以上の文献との、当業者にとって自明である組合せによって進歩性がないと考えられるもの													
"L" 優先権主張に疑義を提起する文献又は他の文献の発行日若しくは他の特別な理由を確立するために引用する文献（理由を付す）	"&" 同一パテントファミリー文献													
"O" 口頭による開示、使用、展示等に言及する文献														
"P" 国際出願日前で、かつ優先権の主張の基礎となる出願の日の後に公表された文献														
国際調査を完了した日 10.03.2020	国際調査報告の発送日 07.04.2020													
名称及びあて先 日本国特許庁(ISA/JP) 〒100-8915 日本国 東京都千代田区霞が関三丁目4番3号	権限のある職員（特許庁審査官） 長谷川 一郎 3N 9135 電話番号 03-3581-1101 内線 3361													

C. 関連すると認められる文献		
引用文献の カテゴリー*	引用文献名 及び一部の箇所が関連するときは、その関連する箇所の表示	関連する 請求項の番号
Y	JP 2017-105497 A (株式会社平和化学工業所) 15.06.2017 (2017 - 06 - 15) [0033]-[0042], 第1-8図	8-14
Y	JP 2004-231270 A (株式会社吉野工業所) 19.08.2004 (2004 - 08 - 19) [0039]-[0046], [0053], 第1-7図	8-14
A	JP 10-29634 A (東洋製罐株式会社) 03.02.1998 (1998 - 02 - 03) [0008]-[0012], 第1-3図	8
A	JP 2015-199512 A (株式会社クレハ) 12.11.2015 (2015 - 11 - 12) [0102]-[0105], 第2図	8

国際調査報告
 パテントファミリーに関する情報

国際出願番号

PCT/JP2020/002178

引用文献			公表日	パテントファミリー文献	公表日
JP	2012-101486	A	31.05.2012	(ファミリーなし)	
JP	2010-222057	A	07.10.2010	(ファミリーなし)	
WO	2018/168922	A1	20.09.2018	JP 2019-1543	A
				JP 2018-154404	A
				CN 110382371	A
				KR 10-2019-0127682	A
JP	5-213373	A	24.08.1993	(ファミリーなし)	
KR	10-2010-0027314	A	11.03.2010	WO 2010/027146	A2
JP	2004-59077	A	26.02.2004	(ファミリーなし)	
JP	2017-105497	A	15.06.2017	US 2018/0354671	A1
				[0050]-[0063], 第1-8図	
				WO 2017/098867	A1
				EP 3388351	A1
				CN 108367831	A
				KR 10-2018-0093020	A
JP	2004-231270	A	19.08.2004	(ファミリーなし)	
JP	10-29634	A	03.02.1998	(ファミリーなし)	
JP	2015-199512	A	12.11.2015	(ファミリーなし)	