

(19) 日本国特許庁 (JP)

(12) 登録実用新案公報 (U)

(11) 実用新案登録番号

実用新案登録第3200617号
(U3200617)

(45) 発行日 平成27年10月29日 (2015. 10. 29)

(24) 登録日 平成27年10月7日 (2015. 10. 7)

(51) Int. Cl.

A 4 7 L 21/04 (2006. 01)

F 1

A 4 7 L 21/04

評価書の請求 有 請求項の数 2 書面 (全 20 頁)

(21) 出願番号 実願2015-2802 (U2015-2802)
(22) 出願日 平成27年5月18日 (2015. 5. 18)(73) 実用新案権者 593162073
株式会社青芳製作所
新潟県燕市大字小池 5 1 4 3 番地
(72) 考案者 青柳 修次
新潟県燕市大字小池 5 1 4 3 番地

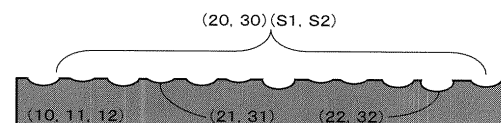
(54) 【考案の名称】 表面に凹凸面又は（及び）凹凸模様を有している金属製洋食器

(57) 【要約】 (修正有)

【課題】機械手段で製作されたにも関わらず手作り感を有し、新製品でありながらヴィンテージ感を有し、更には経年と共に風合いを増すことが可能な高級感を有する金属製洋食器を提供する。

【解決手段】ステンレス製の金属製洋食器の基材 1 0 は、金属製食器類 1 1 や金属製調理器具 1 2 の基材に分類され、金属製食器類 1 1 や金属製調理器具 1 2 の表面仕上げ処理手段として用いるバレル研磨による打痕 2 1、3 1 を有し、また金属製食器類 1 1 や金属製調理器具 1 2 の表面仕上げ処理手段として用いるバレル研磨による凹凸痕 2 2、3 2 を有し、打痕 2 1、3 1 や凹凸痕 2 2、3 2 によって形成される不連続で不均質な凹凸面や凹凸模様 2 0、3 0 になり、これを新規な表面仕上げ感 S 1 とヴィンテージ感 S 2 として利用する。

【選択図】 図 1



【実用新案登録請求の範囲】

【請求項 1】

金属製洋食器の表面に新規な表面仕上げ感の形成手段として、バレル研磨で用いる研磨材によって生じる打痕や凹凸痕を利用し、前記金属製洋食器表面に不連続で不均質に凹凸面や凹凸模様を形成させることを特徴とする、金属製洋食器の表面処理手段。

【請求項 2】

前記新規な表面仕上げ感形成手段に前工程を設ける場合には、下地処理としてバレル研磨を選択し、前記下地処理バレル研磨で用いる研磨材の粒子は前記仕上げ処理バレル研磨で用いる研磨材の粒子よりは小さめ又は比重の軽いものであることを特徴とする、請求項 1 に記載の金属製洋食器の表面処理手段。

10

【請求項 3】

金属製洋食器の表面にヴィンテージ感を形成させる手段であり、前記ヴィンテージ感形成手段がバレル研磨で用いる研磨材によって生じる打痕や凹凸痕を利用し、前記金属製洋食器表面に不連続で不均質に凹凸面や凹凸模様を形成させることを特徴とする、金属製洋食器のヴィンテージ感形成手段。

【請求項 4】

前記ヴィンテージ感形成手段に前工程を設ける場合には、下地処理としてバレル研磨を選択し、前記下地処理バレル研磨で用いる研磨材の粒子は前記ヴィンテージ感形成手段バレル研磨で用いる研磨材の粒子よりは小さめ又は比重の軽いものであることを特徴とする、請求項 3 に記載の金属製洋食器のヴィンテージ感形成手段。

20

【考案の詳細な説明】

【技術分野】

【0001】

本考案は、金属製洋食器の表面処理手段及び金属製洋食器のヴィンテージ感形成手段に関するものである。

【背景技術】

【0002】

従来、金属製洋食器に用いられている金属には、一般的には、耐食性、耐腐食性、耐錆性、防錆性、耐酸化性、などを備えた金属が用いられ、比較的硬度の低い金属材料としては、美観や質感に優れた錫や銀などが知られており、比較的硬度の高い金属材料としては、耐久性に優れたステンレスやステンレス鋼やチタンやチタン合金などが知られている。

30

また、従来、金属製洋食器には、上述した比較的硬度の高い金属材料の表面に、美観の向上、質感の向上、装飾性の向上、耐久性の向上、耐食性の向上、耐腐食性の向上、耐錆性の向上、防錆性の向上、硬度の向上、などを目的にして、メッキや塗装や酸化皮膜形成手段や鏡面仕上げ研磨などの表面処理が行われてきた。

【0003】

また、上述した金属製洋食器の表面処理手段に関して、美観の向上、質感の向上、装飾性の向上に関して詳述すると、シボ加工、古美仕上げ、梨地仕上げ、砂目加工、つや消し処理、などが一般的に知られていて、例えばシボ加工に関しては金属製洋食器の表面に凹凸模様を形成させる金型を介したプレス加工手段であり、例えば古美仕上げに関しては、「古仕上げ」や「古美仕上げ (weathering)」とも呼ばれており、金属製洋食器の表面に四三酸化鉄皮膜を形成させる酸化皮膜形成手段の一つであり、例えば梨地仕上げとは金属製洋食器の表面を梨の表面のようにザラザラした状態になるように形成させる金型を介したプレス加工手段であり、例えば砂目加工やつや消し処理に関しては、金属製洋食器の表面をサンドブラスト装置を介してサンドブラスト処理をすることで得られる。

40

【考案の開示】

【考案が解決しようとする課題】

【0004】

ところが、当該実用新案登録願の出願人は、新規の金属製洋食器の開発に当たって、従来の金属製洋食器とは差別化ができないものかと考え、調査してみた結果、まずインター

50

ネット上で、検索エンジンに「google」を利用し、ヴィンテージ食器という市場は存在しているが、ヴィンテージ感を備えた金属製洋食器というジャンルが存在していないことを確認した後に、特許情報プラットフォームの「特許・実用新案」カテゴリーの「特許・実用新案テキスト検索」機能を介し、キーワードに「ビンテージ、ヴィンテージ、VINTAGE」を用いて、キーワード検索を実施した結果、21件のヒット件数を得たが、やはりヴィンテージ感を備えた金属製洋食器という開発案件は見つからなかった。（2015年5月5日現在における検索結果）

また、上述した「特許・実用新案テキスト検索」の結果である21件のヒット件数の内訳は、以下の通りである。

例えば、特開2014-077970号公報「高調波歪率測定法および装置」、特開2010-257475号公報「記録されたデジタルプログラムにアクセスするための方法及び装置」、特開2010-235770号公報「皮革材の表面処理方法」、特開2008-274452号公報「ヴィンテージ・ジーンズ調の外観を有し、脚長に見えるジーンズ」、特開2008-212352号公報「スライドファスナー用務歯及びスライドファスナー」、特開2003-301350号公報「デニムおよびその製造方法」、特開2003-268683号公報「インジゴ染色生地加工方法および該方法によって加工されたインジゴ染色生地」、特開2003-050582号公報「楽音信号処理装置」、特開2003-013348号公報「光沢組紐とその製造方法及び装置」、特開2002-266258号公報「生地染色法」、特開2002-155465号公報「皺模様繊維製品の製造方法」、特開平06-095895号公報「アプリケーションプログラム装置及びその方法」、特表2010-532164号公報「トマトにおける単為結果遺伝子」、特表2006-521596号公報「環境排出削減を創出、集積及び移転するシステム及び方法」、特表2006-508480号公報「環境排出削減をトラッキングするシステム及び方法」、特表2002-531013号公報「記録されたデジタルプログラムにアクセスするための方法及び装置」、特許5072420号公報「ヴィンテージ・ジーンズ調の外観を有し、脚長に見えるジーンズ」、特許4363774号公報「ヒゲ皺模様繊維製品の製造方法」、実登3196970号公報「筆記具」、実登3176550号公報「弦楽器ラッカー塗装・分離式保護カバー」、実登3164876号公報「ジーンズの裾上げ用アクセサリ」、などである。

【0005】

また、例えば上述した検索エンジン「google」で「ビンテージ、ヴィンテージ、VINTAGE」というキーワードで検索した結果、約91,200件のヒット件数（2015年5月5日現在）を得て、その上位100件の内訳を以下に示した。

例えば、キャンバスコトンをヴィンテージ処理したデイパックの紹介サイトで（vondrehle.com/default/index）を参照。キャンバスコトンを採用したミリタリースタイルのデイパックの紹介サイトで（vondrehle.com/default/index）を参照。ペンキを使ってビンテージ加工を施したアルミサッシの紹介サイトで（rakuten.ne.jp/gold/penki-store/howto/eijing.html）を参照。自分でバックルをヴィンテージ加工する紹介サイトで（detail.chiebukuro.yahoo.co.jp）を参照。真鍮や鉄にサビ加工をする紹介サイトで（oshiete.goo.ne.jp）を参照。ネックレスの金属素材にウッドヴィンテージ加工する紹介サイトで（auction.rakuten.co.jp）を参照。金属シルバースタッズをビンテージ風に処理する紹介サイトで（okwave.jp）を参照。金属製品を塩水で錆させてみるエイジング加工やアンティーク加工の方法をご紹介する情報サイトで（wolca.info/topic/topic08.html）を参照。新品の写真フレームを何年も使い込んだように見せるヴィンテージ加工の紹介サイトで（matome.naver.jp/odai/）を参照する。

また例えば、金属のエイジング加工に関してペンキでビンテージ加工に挑戦するための情報サイトで（b.hatena.ne.jp/kmgiknk/Tutorial/D

10

20

30

40

50

I Y/)を参照。金属切削加工でヴィンテージ加工に挑戦したアンティークコンパクトの紹介サイトで(antique-simon.jp)を参照。ヴィンテージバイクの紹介サイトで(books.google.co.jp)を参照。サビ塗装技術でヴィンテージ感に仕上げる紹介サイトで(candytower.com/agingpaint/helmetpaint)を参照。金属製のアクセサリのヴィンテージ加工を紹介するサイトで(kobe-ms89factory.blog.sora-net.ne.jp/)を参照。真鍮製の名刺入れのヴィンテージ加工の紹介サイトで(store.cotomonon-michi.jp/)を参照。ヴィンテージ加工したフィッシュテールマフラーの紹介サイトで(kotachantow650.blog.fc2.com/blog-entry-105)を参照。椅子・チェア・スツール・座椅子のヴィンテージ加工の紹介サイトで(coneco.net)を参照。バッグ類のヴィンテージ加工を紹介するサイトで(www.amazon.co.jp)を参照する。

また例えば、アメリカから取り寄せたヴィンテージのアルミ製のドッグタグの紹介サイトで(sakuracs.ocnk.net/product-list/11)を参照。金属ファスナーのヴィンテージジッパーの紹介サイトで(ykkfastening.com/japan/product/mf/oldamerican)を参照。長財布のヴィンテージ加工を紹介するサイトで(kets.or.kr/emtwmj/7967-wgyu)を参照。二つ折り財布で使用するイタリアンショルダーレザーをヴィンテージな風合いに仕上げることを紹介するサイトで(ginkawatenn.co.jp/item/HC-502/)を参照。ビンテージ・フィニッシュのエアガンの紹介サイトで(hyperdouraku.com/airgun/wa_bobchow/)を参照。金属を腐食させるアンティーク加工を施した高級ボールペンの紹介サイトで(ginuta.blog.fc2.com/blog-entry-82.html)を参照。ペイントにリペア風ステッチを施したデニムジャケットの紹介サイトで(audienc-e-jp.tumblr.com/post/117159606390/zip-1)を参照。ヴィンテージ加工のため金属部分に黒ずみ、傷のあるアクセサリーの紹介サイトで(juicyrock.co.jp/fs/juicyrock/srn12)を参照。ビンテージ仕上げのチタンリングの紹介サイトで(tetote-market.jp/creator/prodotto/pd2130791654/)を参照する。

また例えば、ヴィンテージファスナーの独自加工技術の紹介サイトで(cniss.c-huokai-mie.or.jp/monomap/cgi_bin/result.cgi)を参照。ヴィンテージジーンズのような風合いを特徴とする結婚指輪や婚約指輪の紹介サイトで(k-uno.co.jp/onlinestore/user_data/material)を参照。近年の楽器を数十年の時を経たようなヴィンテージライクな雰囲気にすることが可能なエイジド加工の紹介サイトで(wood-harmonize.com/eged/eged)を参照。ヴィンテージ処理した古着風コーデュロイやGジャン型ジャケットの紹介サイトで(sputnicks.jp)を参照。エイジング加工した雑貨の紹介サイトで(ameblo.jp/aoirovw/entry-10588199148)を参照。金属加工を施したヴィンテージキーホルダーの紹介サイトで(original-keyholder.com/)を参照。ヴィンテージ素材を使用した調理器具や貨幣、金管楽器、燭台や額縁、仏具などの紹介サイトで(yoshiyanet.shop-pro.jp/)を参照。金属製の鋏のエイジング加工を施したヴィンテージ品の紹介サイトで(funny-western.co.jp/_freezing/v3/funny-news/)を参照。ヴィンテージ感を加えたカウンターや店の紹介サイトで(verometal.de/jp/news/news.html)を参照。アンティークな鍵の紹介サイトで(photo-ac.com/main/search)を参照する。

また例えば、ヴィンテージ加工を施したデニムジャケットの紹介サイトで(speed-trade.com/item_id279598)を参照。ヴィンテージ風にすこしさびれた風合いに仕上がった金属ボタンの紹介サイトで(nomura-tailor).

10

20

30

40

50

co.jp/shop/products/detail)を参照。ヴィンテージ加工した用紙を用いることで高付加価値を生む印刷の紹介サイトで(takakuwa.wave.jp)を参照。ヴィンテージアイテムを特徴とするインテリアショップの紹介サイトで(openers.jp)を参照。ヴィンテージ加工を特徴とする鉄や異素材を融合させたタフスタイルを紹介サイトで(facebook.com/rafutafu)を参照。ヴィンテージ加工を施したバックルやキーホルダーの紹介サイトで(shop-list.com)を参照。ヴィンテージ加工が施された長財布の紹介サイトで(theuniversitycommons.com/heater0420/rhythm)を参照する。

また例えば、ビンテージサックスのメンテナンス情報の紹介サイトで(cool-sounds.sakura.ne.jp/ligature/screw)を参照。ヴィンテージ加工を施したアウトドアジャケットの紹介サイトで(andoros-military.com)を参照。ヴィンテージ風に仕上げる金属ボタンの紹介サイトで(shop.luluandpepe.com/. . . /refer.php)を参照。リベットやファスナーなどの金属部分に化学反応を利用したヴィンテージ加工を施した金具を使用した服や雑貨の紹介サイトで(natulan.jp)を参照。ヴィンテージエンボス加工した金属を用いた美術品や工芸品の紹介サイトで(japanese.alibaba.com)を参照。ビンテージ風に加工したギターの紹介サイトで(catrock-guitar.com)を参照。ヴィンテージ加工したことで価値があるウェアの紹介サイトで(hellerscafe.jp/collectio n/season.html)を参照。ヴィンテージ処理したパーツを揃えたギターの紹介サイトで(www.player.jp)を参照。ヴィンテージストーン、ヴィンテージビーズ(チェコ)、などを用いたアクセサリーやネックレスの紹介サイトで(minne.com)を参照。ヴィンテージ加工したアクセサリーの紹介サイトで(auction.brandear.jp/search/detail/AuctionID/5099747/)を参照する。

また例えば、中古ビンテージ家具・雑貨の通販サイトで(www.pio-ota.jp)を参照。ヴィンテージ加工した床材の紹介サイトで(okuta.com/blog/s011/tag/)を参照。ヴィンテージ加工したアルトサックスの紹介サイトで(www.sax-fun.com)を参照。ヴィンテージ加工した時計の紹介サイトで(www.feric.ne.jp)を参照。ヴィンテージ加工したZIPPOの紹介サイトで(zippo-oem.com/keeping)を参照。エイジング加工を施したスタイリングチェアの紹介サイトで(tb-net.jp/products/styling-chair/)を参照。ヴィンテージ加工した楽器の紹介サイトで(1484.bz/shibuya-west/vintage-highend)を参照。ヴィンテージ処理した、テーブルデコレーション、卓上装飾品の紹介サイトで(ja.aliexpress.com)を参照。ヴィンテージ処理したジッパー、メタルジッパー、ファスナー、の紹介サイトで(www.waldes.co.jp/metal.html)を参照する。

また例えば、写真をオリジナルのヴィンテージパネルに仕上げるサービスの紹介サイトで(ikebukuro.tokyu-hands.co.jp)を参照。ヴィンテージ処理した管楽器の紹介サイトで(dolce.co.jp/ext/)を参照。ヴィンテージ処理したアクセサリーの紹介サイトで(popuri-bijoux.com/about/)を参照。ヴィンテージカーの部品の紹介サイトで(www.inozume-ss.jp/ブログ/)を参照。ヴィンテージ処理した家具の紹介サイトで(vanilla-lagu.com/01leames/04dsr/vintage/)を参照。ヴィンテージスワロフスキーのプレスレットの紹介サイトで(store.retro-biz.com/page_detail_2711)を参照。1950年代のヴィンテージ喫煙具の紹介サイトで(innocent-vintage.com/shopdetail/)を参照。ヴィンテージ加工が施された装飾品の紹介サイトで(www.sapporo-base.jp)を参照。ヴィンテージメタルクラリネットの紹介サイトで

10

20

30

40

50

(atelierbw.com/index3Cl.html)を参照する。

また例えば、ヴィンテージギターの紹介サイトで(goodtimesbadtimes.blog130.com)を参照する。ビンテージ処理したバッグ類の紹介サイトで(clever-id.com/htm/funny/other/)を参照。ビンテージ処理したベルト類の紹介サイトで(clever-id.com/htm/funny/blt/)を参照。ビンテージ処理した装飾品の紹介サイトで(gracieux27.exblog.jp/19187102/)を参照。ヴィンテージな雰囲気加工した背もたれのチェアの紹介サイトで(zakkan.net/)を参照。英国ヴィンテージ雑貨の紹介サイトで(paymall.jp/shop/1/innocent69/s/l/14)を参照。ビンテージ・エルメスの紹介サイトで(www.sekaimon.com)を参照。イタリアから輸入したサビ加工した金属を使用したヴィンテージ風の壁掛け時計の紹介サイトで(www.e-dono.com)を参照する。

また例えば、ビンテージ加工した武器模型の紹介サイトで(cyma.militaryblog.jp/e581834.html)を参照。ビンテージワークスのベルトとビンテージ加工されて渋く光る重厚な金属の鉈の紹介サイトで(zyco.jp)を参照。ヴィンテージ処理したギターのメンテナンス紹介サイトで(runeguitar.com/RIPAIR/eijinngu.html)を参照。チェコのヴィンテージブローチの紹介サイトで(cedokzakkastore.net/?pid=62900155)を参照。ビンテージ感溢れる楽器の紹介サイトで(drum-percussion.info/category6/K_Kerope)を参照。コンピュータグラフィックのヴィンテージ加工をすることの紹介サイトで(ferret-plus.com)を参照。ジーンズ又はカジュアル繊維製品のビンテージ加工に関する紹介サイトで(ejje.weblio.jp)を参照。コンピュータグラフィックのヴィンテージ加工をすることの紹介サイトで(ch.nicovideo.jp/mido6/blomag/a/ar647974)を参照する。

また例えば、Illustratorを使ったテキストエフェクト(ヴィンテージデザイン)の紹介サイトで(webtoolnavi.com/illustrator-texteffect-100/)を参照。Vintagehouseに関する紹介サイトで(vintagehouse.co.jp/spec/okuzyo/)を参照。ビンテージトランペットのメンテナンスについての紹介サイトで(est.hi-ho.ne.jp/beans/hitori/talk/2)を参照。ヴィンテージの風味の昆布に関しての紹介サイトで(jbpress.ismedia.jp/articles/)を参照。ヴィンテージ風合いのある照明器具の紹介サイトで(northernline.co.jp/in_the_bottle_lamp)を参照。金属製品のヴィンテージ加工の紹介サイトで(techno-city.sumida.tokyo.jp)を参照。ヴィンテージ加工のTABLEの紹介サイトで(homes.co.jp/stylemarket/shop/)を参照。ヴィンテージガラスのアクセサリーの紹介サイトで(www.ichii.com)を参照。新品のデニム生地(ジーンズ)に古着感を出すためのヴィンテージ加工に関する紹介サイトで(menzmustitems.magocorolife.com/denimprocessing/)を参照する。ステンレスレシーバーのヴィンテージ加工に関する紹介サイトで(kotachan2525.blog.fc2.com/blog)を参照する。

【0006】

上述した上位100件の範囲内という条件ではあるが、この100件で紹介されている、ヴィンテージ加工やヴィンテージ処理に関しては、以下のような加工手段や処理手段が紹介されていた。

例えば、ジーンズやデニム地ジャケットのユーズド加工(新品にわざと傷を付け、古着に見せるような加工手段)や、金属製品に酸や塩水を用いて錆を生じさせるサビ加工とか、新品の木製家具に塗装手段を介して年代物の家具に見せるようにするウッドヴィンテージ加工とか、エイジング加工と言うインテリアのアンティーク加工手段とか、何年も使い

10

20

30

40

50

込んだように見せる”汚し（シャビー加工）”やクラックアップでシャビー感を出したり、ダメージ加工でスクラップメイドにしたりする、ヴィンテージ加工によるアンティークチェアの紹介。

また例えば、ジーンズやデニム地ジャケットの”OLD AMERICAN”（”オールドアメリカン”）という手法は、縫製後さらに洗い、オイル、バフ加工でヴィンテージな風合いに仕上げるとか、樹脂製の製品を樹脂製とは思えないほどの金属感が漂うビンテージ・フィニッシュという手段とか、金属を腐食させるアンティーク加工をヴィンテージ加工のため金属部分に黒ずみ、傷があることを特徴にするとか、近年の楽器を数十年の時を経たようなヴィンテージライクな見た目と雰囲気にするという手段とか、カウンターと店の家具、飾り棚などを鉄がさびたようなヴィンテージ感を加えた飲食店などが紹介されている。

10

また例えば、金属ボタンのダメージ加工と呼ばれる手段は、加工状態にばらつきがあり、錆びついた、ヴィンテージ風に仕上げてることを特徴とし、リベットやファスナーなどの金属部分に化学反応を利用したヴィンテージ加工を施した金具を使用した服や雑貨の例や、ツマミの部分をアンティーク加工でオールド風の色合いに加工し、ボタン部分をビンテージ風に加工したギターの例や、従来ならば「色褪せ」は負のイメージであるが、ヴィンテージ加工と呼ぶことで価値があるウェアになる商品の例などが紹介されている。

また例えば、エイジング加工を施したアンティークメッキタイプのスタイリングチェアは金具類も国内金属加工会社と共同で開発した特殊なアンティークフィニッシュを施しているとか、独特の色を出したエイジング加工でクラックもあることをヴィンテージな雰囲気に加工したという表現にした背もたれのチェアの例とか、サビ加工した金属を使用してヴィンテージ風に加工した壁掛け時計に関しては、パール加工の剥離や金属部分の腐食が多少あることを古いものの味として表現した例とか、シンバルに含まれる素材（銅、錫、銀など）は鉄に比べると酸化しにくい金属だが、エイジング加工しなくても経年使用していくうちに酸化が進むことを特徴にしている例とか、新品のデニム生地に着感を出すために、クラッシュ加工と呼ばれる、ハサミやカッターや紙ヤスリや金属ブラシなどを使って生地を人為的に破いたり、生地を擦り減らしたりするハードダメージ加工のことを総称してヴィンテージ加工ということを紹介している例がある。

20

【0007】

上述したヴィンテージ加工やヴィンテージ処理の例から分かるように多種多様の事例が存在しているので、本考案では、ヴィンテージ感を備えた金属製洋食器の開発を進めるに当たって、もう少し「ヴィンテージ感」の概念を固めていく必要性から、ヴィンテージ感のヴィンテージの語源を「Wikipedia」を介して調べて編集して結果を以下に示した。

30

ヴィンテージ、またはビンテージ（英：vintage）とは本来、ワインにおいて、ぶどうの収穫から醸造を経て、瓶詰めされるまでの工程を表す言葉である。語源はフランス語の”vendange”からで、さらに遡ればラテン語の「ぶどうを収穫する」という意味からきている。同一年に一定の区域から収穫されたぶどうのみを使って醸造されるワイン、また、そのワインに使われたぶどうの収穫年を指し、いわゆる当たり年のワインを指すようになった。名品や、年代物の楽器・オーディオ製品・カメラ・衣料品・くるまなどの希少品の意味に用いられるようになったが、英語の”vintage”は、「～の頃」、「時代」などを意味し、”a clock of ancient vintage”（古い時代の時計）などの使い方をする。「ヴィンテージ・ワイン」といえば、高級ワインの代名詞であることから、英語圏には、「ヴィンテージ」のつく商標や商品が多数ある。

40

ヴィンテージとは、前述のように元来はぶどうの収穫を指し、ぶどうを醸造してワインにする年号、そして車両やジーンズ、ギターなどに対してある特定の年代の事を指す言葉である。これらの事からぶどうの収穫が質・量共に良かった時代の年を”vintage”として「特定の年に作られた良いもの」という意味で使用された。さらに意味が派生してワインを含め、車やジーンズ、ギターなどある特定の年の「よき時代」に生産された物

50

が長い年月を掛けて現在にも残る「年代物」といった意味で使用される言葉である。また、名品・一級品を示す用語としても用いられ、ジーンズなどの古着やヴァイオリンをはじめとする楽器に用いられるようになり一般化した。現在ではその使用範囲はきわめて広く、家具や日本酒などにもヴィンテージと呼ばれるものが存在する。基本的に過去の年代（およそ10年以上前）に作られた製品に対して使われ、新しい製品（10年以内）に使うのは誤りである。

従って、本願明細書で使用する「ヴィンテージ感」に関しては、「ヴィンテージ物」とは異なり、新しい製品、新しい金属製洋食器ではあるが、外観や質感が前記「年代物」に感じられるような表面処理手段に関して用いるものとする。

【0008】

本明細書で示した「ヴィンテージ感」を有する金属製洋食器の開発を進めるに当たって、本願出願人は、上述した金属製洋食器の表面処理手段を組み合わせることで、ヴィンテージ感を備えた金属製洋食器ができないものかと、試行錯誤を重ねたが、本願出願人が指定した6人のモニターたちを十分に満足させる表面処理手段を見つけることができなかった。また、上述した6人のモニターたちの内訳は、いずれも新潟県燕市在住で、40代の男性Aさん、40代の女性Bさん、30代の男性Cさん、30代の女性Dさん、20代の男性Eさん、20代の女性Fさん、であった。

詳細に説明すると、金属製洋食器に関しては、本考案では金属製食器類や金属製調理器具を示すものとし、さらに金属製食器類の中から本願出願人の扱い品目でもあるコーヒーカップを選択し、例えばコーヒーカップ（C1）の表面には凹凸模様を形成させる金型を用いてプレス加工手段を介したシボ加工によるシボを形成させ、例えばコーヒーカップ（C2）の表面には古美仕上げ（weathering）という酸化皮膜形成手段を介した四三酸化鉄皮膜を形成させ、例えばコーヒーカップ（C3）の表面には梨地仕上げという梨の表面のようにザラザラした状態になるように形成させる金型を用いてプレス加工手段を介し梨地を形成させ、例えばコーヒーカップ（C4）の表面には砂目加工というサンドブラスト装置を介してサンドブラスト処理をすることで砂目を形成させ、例えばコーヒーカップ（C5）の表面にはつや消し処理というサンドブラスト装置を介してサンドブラスト処理をすることでつや消しを形成させる。

【0009】

次に、前記モニターによる、前記コーヒーカップの「ヴィンテージ感」の測定会を実施した。場所は本願出願人の会議室であり、日時は平成27年5月2日の13:00から15:00であった。

質問事項は「ヴィンテージ感は感じたか？」であり、結果を以下に示した。

<測定結果1>

コーヒーカップ(C1)～(C5)の「ヴィンテージ感」の測定結果

(モニター)	A	B	C	D	E	F
(カップC1)	(感じない)	(感じない)	(感じない)	(感じない)	(感じない)	(感じない)
(カップC2)	(感じた)	(感じない)	(感じない)	(感じない)	(感じない)	(感じた)
(カップC3)	(感じない)	(感じない)	(感じない)	(感じない)	(感じない)	(感じない)
(カップC4)	(感じない)	(感じない)	(感じない)	(感じない)	(感じない)	(感じない)
(カップC5)	(感じない)	(感じない)	(感じない)	(感じない)	(感じない)	(感じない)

上記の「ヴィンテージ感」の測定結果の考察に関しては、コーヒーカップ（C1）は金型を用いる加工手段であり、コーヒーカップ（C2）は化学処理手段であり、コーヒーカップ（C3）は金型を用いる加工手段であり、コーヒーカップ（C4）は均質感を伴う「つや消し」感が特徴であるし、コーヒーカップ（C5）はコーヒーカップ（C4）よりもさらに均質感を伴う「つや消し」感が特徴であることが、測定結果1に反映したものである。

われる。

【0010】

本考案は、上記の課題を解決するために成されたものであり、機械手段で製作されたにも関わらず手作り感を有し、新製品でありながらヴィンテージ感を有し、更には経年と共に風合いを増すことが可能な高級感を有する金属製洋食器の提供を目的とする。

【課題を解決するための手段】

【0011】

課題を解決するための第一の手段（請求項1）は、金属製洋食器の表面に新規な表面仕上げ感の形成手段として、バレル研磨で用いる研磨材によって生じる打痕や凹凸痕を利用し、前記金属製洋食器表面に不連続で不均質に凹凸面や凹凸模様を形成させることを特徴とする、金属製洋食器の表面処理手段を提供することである。

【0012】

課題を解決するための第一の手段で記載された金属製洋食器に関しては、本考案では金属製食器類や金属製調理器具を示すものとし、例えば金属製食器類には、例えばカトラリー（Cutlery）ともよばれているフォーク・ナイフ・スプーンや、例えば、フォークやデザートフォークや、例えば、ナイフやディナーナイフやバターナイフや、例えば、スプーンやティースプーンやデザートスプーンやテーブルスプーンやスプーンや、例えば、ティーカップやコーヒーカップの受け皿として用いられるソーサー（sauceur）や、例えば、スープ皿（soup plate）やスープボウル（スープ鉢）やスープカップや、例えば、シチュー皿やカレー皿やグラタン皿やステーキ皿や、例えば、ドリンクウェア（コップなどの飲料に用する食器）として知られるコップ（カップ）やティーカップやコーヒーカップや、例えば、マグ（取っ手の付いた円筒形のコップ）やビアマグ（ビール用のマグ）や、例えば、ジョッキ（取っ手の付いた寸胴形の容器でマグよりも大きい）やビールジョッキや、例えば、タンブラー（寸胴型のコップ）やタンブラーグラス、などを示すものとする。また例えば金属製調理器具には、例えば、カクテルシェーカーやメジャーカップや、例えば、包丁やパンスライサーや果物ナイフやペティナイフや、例えば、鍋やトレイ（Tray）、などを示すものとする。

また、前記金属製食器類や前記金属製調理器具に用いられる金属は、ステンレスやステンレス鋼やチタンやチタン合金などから選択するものとする。

また課題を解決するための第一の手段で記載された金属製洋食器の表面に新規な表面仕上げ感の形成手段に関しては、従来の金属製洋食器の表面処理手段に関しては、前記金属製食器類や前記金属製調理器具の表面の、美観の向上、質感の向上、装飾性の向上を図るために、シボ加工、古美仕上げ、梨地仕上げ、砂目加工、つや消し処理、などが一般的に知られていて、例えばシボ加工に関しては前記金属製食器類や前記金属製調理器具の表面に凹凸模様を形成させる金型を介したプレス加工手段であり、例えば古美仕上げに関しては、「古仕上げ」や「古美仕上げ（weathering）」とも呼ばれており、前記金属製食器類や前記金属製調理器具の表面に四三酸化鉄皮膜を形成させる酸化皮膜形成手段の一つであり、例えば梨地仕上げとは前記金属製食器類や前記金属製調理器具の表面を梨の表面のようにザラザラした状態になるように形成させる金型を介したプレス加工手段であり、例えば砂目加工やつや消し処理に関しては、前記金属製食器類や前記金属製調理器具の表面をサンドブラスト装置を介してサンドブラスト処理をすることが知られているが、本考案では、従来の金属製洋食器の表面処理手段を用いずに手作り感や高級感を表現させる手段を探るものとする。

【0013】

課題を解決するための第一の手段で記載されたバレル研磨に関しては、一般的には、バレル研磨は、工作物（本明細書では前記金属製洋食器）をバレル（barrel＝樽）の中に所定寸法で所定形状の粒子状の研磨材、媒材（コンパウンド）とともに入れ、バレルを回転・上下運動させることにより研磨を行う方法であり、媒材が固形の場合を乾式バレル、また媒材に水を加えることもあり、その場合は湿式バレルと呼ばれる、ことが知られていて、本考案ではヴィンテージ感の表現の変化によって、乾式バレルと湿式バレルを使

10

20

30

40

50

い分けるものとする。

また、バレル研磨に関しては、一般的には、回転形バレル研磨、振動形バレル研磨、遠心流動形バレル研磨、などが知られており、本考案ではヴィンテージ感の表現の変化によって、選択するものとする。

また、回転形バレル研磨に関しては、バレル容器内に工作物、所定寸法で所定形状の粒子状の研磨材、コンパウンド、水等を容器の約 1 / 2 の容量を入れて回転させ、内容物の流れによって加工を行う研磨装置が知られており、例えば回転軸が水平な水平形と傾いている傾斜形があり、通常、毎分 6 ~ 30 回転が用いられるが、本考案ではヴィンテージ感の表現の変化によって、研磨材の寸法や形状や回転数を選択するものとする。

また、振動形バレル研磨に関しては、バレル容器内に工作物、所定寸法で所定形状の粒子状の研磨材、コンパウンド、水などを入れ、容器を振動させて工作物と前記研磨材との間に相対運動を生じさせて加工を行うバレル研磨装置が知られており、回転形バレル研磨に比べて数倍から数十倍の加工能率を有し、バリ取り・丸み付けなど短時間仕上げに向いているが、本考案ではヴィンテージ感の表現の変化によって、研磨材の寸法や形状や振動レベルを選択するものとする。

また、遠心流動形バレル研磨に関しては、回転形バレル研磨の 1 種であり、通常、回転バレルの工作物や所定寸法で所定形状の粒子状の研磨材の流れによる加工は、見かけ上の圧力が地球の重力で限定されるが、その回転バレルを毎分 100 ~ 200 回転するタレット上に取り付け、タレットの回転による遠心力から発生する圧力で高能率な研磨が可能になる研磨装置が知られており、研磨材の寸法や形状や回転数に関しては本考案のヴィンテージ感の表現の変化によって、選択するものとする。

また、前記バレル研磨に関しては、従来、一般的には、主に切削・プレス加工品のバリ取りや、鋳物の表面仕上げなどに用いられてきたが、前記金属製洋食器の表面仕上げには用いられてこなかった。

また、一般的にバレル研磨では、工作物（本明細書では前記金属製洋食器）は比較的小さいものであり、バレル内に複数の工作物を入れ同時に研磨することも多い。バレルの回転は一樣では無く、上下に動かしながら回転、あるいは振動を加えるなどして工作物と研磨材をバレル内で動かして加工を行う。この時の研磨材の粒子によって生じる打痕を本願出願人はヴィンテージ感の一つとして利用可能であることを見出し本考案に至ったのである。また、本考案では、前記金属製洋食器の表面に形成させる前記打痕や前記凹凸痕に関しては、エンボス加工という表現や凹凸面という表現や凹凸模様という表現も含まれるものとする。

また、バレル研磨では、研磨材粒子は小さくかつ自由に動くため、段付き面など機械で研磨しにくい場所であっても仕上げが可能であるが、工作物の角面が丸まる、バレル痕と呼ばれる僅かなへこみが発生することがあり、本考案ではこのバレル痕もヴィンテージ感の一つとして利用可能であることを本願出願人は見出した。また、バレル研磨の特徴として、加工中は表面粗さの計測が困難であることなどが欠点としてあるが、これは見方を変えたと、前記金属製洋食器表面に不連続で不均質に前記打痕や前記凹凸痕やエンボス加工によるエンボス面や凹凸面や凹凸模様を形成させることになり、本考案ではこれらの現象を高級感や手作り感やヴィンテージ感を表現させる手段の一つとして利用可能であることを本願出願人は見出した。

【0014】

課題を解決するための第二の手段（請求項 2）は、前記新規な表面仕上げ感形成手段に前工程を設ける場合には、下地処理としてバレル研磨を選択し、前記下地処理バレル研磨で用いる研磨材の粒子は前記仕上げ処理バレル研磨で用いる研磨材の粒子よりは小さめ又は比重の軽いものであることを特徴とする、課題を解決するための第一の手段（請求項 1）に記載の金属製洋食器の表面処理手段を提供することである。

【0015】

課題を解決するための第二の手段で記載された下地処理としてバレル研磨を選択することに関しては、課題を解決するための第一の手段で記載されたバレル研磨に関しては前記

バレル研磨を前記金属製洋食器の仕上げ処理に用いることを特徴とするが、この課題を解決するための第二の手段では、下地処理としてバレル研磨を選択することで、同じ装置を用いて、前記研磨材粒子の寸法や形状を変化させることで、前記金属製洋食器の下地処理にも仕上げ処理にも利用できることを本願出願人は見出した。

また、前記金属製洋食器の下地処理の目的は、主な仕上げ処理手段である、鍍金手段や塗装手段や酸化皮膜形成手段や鏡面仕上げ手段に対して行われる、粗仕上げ手段やバリ除去手段やスケール除去手段や脱脂処理手段や洗浄処理手段などであることが知られており、この中から粗仕上げ手段を選択し、この粗仕上げ手段を用いて、前記金属製洋食器表面に不連続で不均質に前記打痕や前記凹凸痕やエンボス加工によるエンボス面や凹凸面や凹凸模様を形成させることを、高級感や手作り感やヴィンテージ感にまで昇華させることで、同じ装置を用いて、前記金属製洋食器の下地処理にも表面仕上げ処理にも利用できることを本願出願人は見出した。

10

また、バレル研磨では、研磨材粒子は小さくかつ自由に動くため、段付き面など機械で研磨しにくい場所であっても仕上げが可能であるが、工作物の角面が丸まる、バレル痕と呼ばれる僅かなへこみが発生することがあり、本考案ではこのバレル痕もヴィンテージ感の一つとして利用可能であることを本願出願人は見出した。また、バレル研磨の特徴として、加工中は表面粗さの計測が困難であることなどが欠点としてあるが、これは見方を変えたと、前記金属製洋食器表面に不連続で不均質に前記打痕や前記凹凸痕やエンボス加工によるエンボス面や凹凸面や凹凸模様を形成させることになり、本考案ではこれらの現象をヴィンテージ感の一つとして利用可能であることを本願出願人は見出した。

20

【0016】

課題を解決するための第三の手段（請求項3）は、金属製洋食器の表面にヴィンテージ感を形成させる手段であり、前記ヴィンテージ感形成手段がバレル研磨で用いる研磨材によって生じる打痕や凹凸痕を利用し、前記金属製洋食器表面に不連続で不均質に凹凸面や凹凸模様を形成させることを特徴とする、金属製洋食器のヴィンテージ感形成手段を提供することである。

【0017】

課題を解決するための第三の手段で記載された金属製洋食器に関しては、課題を解決するための第一の手段で記載された金属製洋食器についての記述に順ずるものとする。

課題を解決するための第三の手段で記載された金属製洋食器の表面にヴィンテージ感を形成させることに関しては、まず、本願明細書で使用する「ヴィンテージ感」に関しては、「ヴィンテージ物」とは異なり、新しい製品、新しい金属製洋食器ではあるが、外観や質感が前記「年代物」に感じられるような表面処理手段に関して用いるものとする。また、前記「ヴィンテージ感」に関しては、機械装置を用いた金属製洋食器の表面処理手段の一つであるが、金型を使用しないで不連続で不均質に凹凸面や凹凸模様を形成させるものとする。

30

課題を解決するための第三の手段で記載されたバレル研磨に関しては、課題を解決するための第一の手段で記載されたバレル研磨についての記述に順ずるものとする。

【0018】

課題を解決するための第四の手段（請求項4）は、前記ヴィンテージ感形成手段に前工程を設ける場合には、下地処理としてバレル研磨を選択し、前記下地処理バレル研磨で用いる研磨材の粒子は前記ヴィンテージ感形成手段バレル研磨で用いる研磨材の粒子よりは小さめ又は比重の軽いものであることを特徴とする、課題を解決するための第三の手段（請求項3）に記載の金属製洋食器のヴィンテージ感形成手段を提供することである。

40

【0019】

課題を解決するための第四の手段で記載された下地処理としてバレル研磨を選択することに関しては、課題を解決するための第三の手段（請求項3）及び課題を解決するための第一の手段（請求項1）で記載されたバレル研磨に関しては前記バレル研磨を前記金属製洋食器の仕上げ処理に用いることを特徴とするが、この課題を解決するための第四の手段では、下地処理としてバレル研磨を選択することで、同じ装置を用いて、前記研磨材粒子

50

の寸法や形状を変化させることで、前記金属製洋食器の下地処理にも仕上げ処理にも利用できることを本願出願人は見出した。

また、前記金属製洋食器の下地処理の目的は、主な仕上げ処理手段である、鍍金手段や塗装手段や酸化皮膜形成手段や鏡面仕上げ手段に対して行われる、粗仕上げ手段やバリ除去手段やスケール除去手段や脱脂処理手段や洗浄処理手段などであることが知られており、この中から粗仕上げ手段を選択し、この粗仕上げ手段を用いて、前記金属製洋食器表面に不連続で不均質に前記打痕や前記凹凸痕やエンボス加工によるエンボス面や凹凸面や凹凸模様を形成させることを、ヴィンテージ感にまで昇華させることで、同じ装置を用いて、前記金属製洋食器の下地処理にも仕上げ処理にも利用できることを本願出願人は見出した。

10

また、バレル研磨では、研磨材粒子は小さくかつ自由に動くため、段付き面など機械で研磨しにくい場所であっても仕上げが可能であるが、工作物の角面が丸まる、バレル痕と呼ばれる僅かなへこみが発生することがあり、本考案ではこのバレル痕もヴィンテージ感の一つとして利用可能であることを本願出願人は見出した。また、バレル研磨の特徴として、加工中は表面粗さの計測が困難であることなどが欠点としてあるが、これは見方を変えると、前記金属製洋食器表面に不連続で不均質に前記打痕や前記凹凸痕やエンボス加工によるエンボス面や凹凸面や凹凸模様を形成させることになり、本考案ではこれらの現象をヴィンテージ感の一つとして利用可能であることを本願出願人は見出した。

【考案の効果】

【0020】

20

課題を解決するための第一の手段（請求項1）の考案によって、本明細書で記載した金属製洋食器の表面には、バレル研磨で用いる研磨材によって生じる打痕や凹凸痕が不連続で不均質に形成されることで、前記金属製洋食器表面に不連続で不均質に凹凸面や凹凸模様が形成され、その結果本考案による金属製洋食器は前記凹凸面の形成や前記凹凸模様の形成がバレル研磨装置を介しての機械手段で形成されたにも関わらず手作り感や高級感を形成させ、消費者に新規な表面仕上げ感を感じさせることのできる金属製洋食器の提供が可能になる。

【0021】

課題を解決するための第二の手段（請求項2）の考案によって、本明細書で記載した金属製洋食器の、下地処理としてバレル研磨を利用でき、表面仕上げ処理にもバレル研磨を利用できることになるので、本考案による金属製洋食器の仕上げ処理工程は複雑な処理工程を経ないので比較的 low コストで実現可能であるにも関わらず、手作り感や高級感を感じさせる金属製洋食器の付加価値を十分に反映させた価格設定で提供できるようになる。

30

【0022】

課題を解決するための第三の手段（請求項3）の考案によって、本明細書で記載した金属製洋食器の表面に、消費者にヴィンテージ感を感じさせることを目的に、不連続で不均質に凹凸面や凹凸模様を形成させる手段として、従来なら主に下地処理手段として知られていたバレル研磨を用いることで、意図したとおりに金属製洋食器の表面に不連続で不均質に凹凸面や凹凸模様を仕上げ処理として形成させることができ、かつ不連続で不均質な凹凸面や凹凸模様を消費者にヴィンテージ感として感じさせることができた金属製洋食器の提供が可能になる。

40

【0023】

課題を解決するための第四の手段（請求項4）の考案によって、本明細書で記載した金属製洋食器の、前記ヴィンテージ感形成手段の下地処理としてバレル研磨を利用した場合に、前記ヴィンテージ感形成手段の仕上げ処理にもバレル研磨を利用した場合には、本考案による金属製洋食器のヴィンテージ感形成手段は複雑な処理工程を経ないので比較的 low コストで提供可能であるにも関わらず、十分なヴィンテージ感を感じさせる金属製洋食器を十分な付加価値を反映させた価格で提供することが可能になる。

【0024】

【考案を実施するための最良の形態】

50

【0025】

以下、本考案の実施の形態について、図1～図4に基づいて説明する。

図1は本考案の実施の形態例を示す概略説明図であり、図2は本考案の実施の形態例を示す概略説明図であり、図3は本考案の実施の形態例を示す概略説明図であり、図4は本考案の実施の形態例を示す概略説明図である。

【実施例1】

【0026】

図1を用いて金属製洋食器の新規な表面仕上げ感形成手段の概略を説明すると、10は金属製洋食器の基材を示し、材料はステンレス鋼を用いるものとし、また金属製食器類11や金属製調理器具12の基材を示し、材料はステンレス鋼を用いるものとする。また金属製食器類11は本明細書で記載された事例やアイテムの中から選択され、金属製調理器具12は本明細書で記載された事例やアイテムの中から選択されるものとする。21は金属製食器類11や金属製調理器具12の表面仕上げ処理手段として従来であれば下地処理手段として用いられてきたバレル研磨で用いる研磨材によって生じる打痕であり、22は金属製食器類11や金属製調理器具12の表面仕上げ処理手段として従来であれば下地処理手段として用いられてきたバレル研磨で用いる研磨材によって生じる凹凸痕であり、20は打痕21や凹凸痕22によって形成される不連続で不均質な凹凸面や凹凸模様であり、この実施例では、凹凸面や凹凸模様20を新規な表面仕上げ感S1として利用するものとする。

【実施例2】

【0027】

図1を用いて金属製洋食器の表面にヴィンテージ感を形成させる手段の概略を説明すると、10は金属製洋食器の基材を示し、材料はステンレス鋼を用いるものとし、また金属製食器類11や金属製調理器具12の基材を示し、材料はステンレス鋼を用いるものとする。また金属製食器類11は本明細書で記載された事例やアイテムの中から選択され、金属製調理器具12は本明細書で記載された事例やアイテムの中から選択されるものとする。31は金属製食器類11や金属製調理器具12の表面仕上げ処理手段として従来であれば下地処理手段として用いられてきたバレル研磨で用いる研磨材によって生じる打痕であり、32は金属製食器類11や金属製調理器具12の表面仕上げ処理手段として従来であれば下地処理手段として用いられてきたバレル研磨で用いる研磨材によって生じる凹凸痕であり、30は打痕31や凹凸痕32によって形成される不連続で不均質な凹凸面や凹凸模様であり、この実施例では、凹凸面や凹凸模様30をヴィンテージ感S2として利用するものとする。

【実施例3】

【0028】

図1と図2を用いて、金属製洋食器の新規な表面仕上げ感形成手段の実施例を説明すると、40は、金属製食器類11の中から選択した一例としてのコーヒーカップであり、41はコーヒーカップ40を本考案で示したバレル研磨で所定粒径で所定形状の研磨材によって生じる打痕21や凹凸痕22を介して形成される凹凸面や凹凸模様20を新規な表面仕上げ感S1として製品化した場合の表面を示している。コーヒーカップ40の製品化表面41は、前記モニター（A、B、C、D、E、F）に依頼して、金属製洋食器の新規な表面仕上げ感と感じられるかどうかというモニター調査の結果、4対2という割合で、コーヒーカップ40の製品化表面41は、比較的新規な表面仕上げ感だと感じられるという結果を得た。

【実施例4】

【0029】

図1と図2を用いて、金属製洋食器の表面にヴィンテージ感を形成させる手段の実施例を説明すると、40は、金属製食器類11の中から選択した一例としてのコーヒーカップであり、42はコーヒーカップ40を本考案で示したバレル研磨で所定粒径で所定形状の研磨材によって生じる打痕31や凹凸痕32を介して形成される凹凸面や凹凸模様30を

ヴィンテージ感 S 2 として製品化した場合の表面を示している。コーヒーカップ 4 0 の製品化表面 4 2 は、前記モニター (A, B, C, D, E, F) に依頼して、金属製洋食器のヴィンテージ感を感じられるかどうかというモニター調査の結果、5 対 1 という割合で、コーヒーカップ 4 0 の製品化表面 4 2 は、ヴィンテージ感があるという評価を得た。

【実施例 5】

【0030】

図 1 と図 3 を用いて、金属製洋食器の新規な表面仕上げ感形成手段の実施例を説明すると、5 0 は、金属製食器類 1 1 の中から選択した一例としての皿であり、5 1 は皿 5 0 を本考案で示したバレル研磨で所定粒径で所定形状の研磨材によって生じる打痕 2 1 や凹凸痕 2 2 を介して形成される凹凸面や凹凸模様 2 0 を表面仕上げ S 1 として製品化した場合の表面を示している。皿 5 0 の製品化表面 5 1 は、前記モニター (A, B, C, D, E, F) に依頼して、金属製洋食器の新規な表面仕上げ感だと感じられるかどうかというモニター調査の結果、5 対 1 という割合で、皿 5 0 の製品化表面 5 1 は、相当に新規な表面仕上げ感だと感じられるという結果を得た。

10

【実施例 6】

【0031】

図 1 と図 3 を用いて、金属製洋食器の表面にヴィンテージ感を形成させる手段の実施例を説明すると、5 0 は、金属製食器類 1 1 の中から選択した一例としての皿であり、5 2 は皿 5 0 を本考案で示したバレル研磨で所定粒径で所定形状の研磨材によって生じる打痕 3 1 や凹凸痕 3 2 を介して形成される凹凸面や凹凸模様 3 0 をヴィンテージ感 S 2 として製品化した場合の表面を示している。皿 5 0 の製品化表面 5 2 は、前記モニター (A, B, C, D, E, F) に依頼して、金属製洋食器のヴィンテージ感を感じられるかどうかというモニター調査の結果、6 対 0 という割合で、皿 5 0 の製品化表面 5 2 は、ヴィンテージ感があるという評価を得た。

20

【実施例 7】

【0032】

図 1 と図 4 を用いて、金属製洋食器の新規な表面仕上げ感形成手段の実施例を説明すると、6 0 は、金属製食器類 1 1 の中から選択した一例としてのカトラリーとしてのスプーンであり、6 1 はスプーン 6 0 を本考案で示したバレル研磨で所定粒径で所定形状の研磨材によって生じる打痕 2 1 や凹凸痕 2 2 を介して形成される凹凸面や凹凸模様 2 0 を新規な表面仕上げ感 S 1 として製品化した場合の表面を示している。スプーン 6 0 の製品化表面 6 1 は、前記モニター (A, B, C, D, E, F) に依頼して、金属製洋食器の新規な表面仕上げ感だと感じられるかどうかというモニター調査の結果、4 対 2 という割合で、スプーン 6 0 の製品化表面 6 1 は、比較的新規な表面仕上げ感だと感じられるという結果を得た。次に、7 0 は、金属製食器類 1 1 の中から選択した一例としてのカトラリーとしてのフォークであり、7 1 はフォーク 7 0 を本考案で示したバレル研磨で所定粒径で所定形状の研磨材によって生じる打痕 2 1 や凹凸痕 2 2 を介して形成される凹凸面や凹凸模様 2 0 を新規な表面仕上げ感 S 1 として製品化した場合の表面を示している。フォーク 7 0 の製品化表面 7 1 は、前記モニター (A, B, C, D, E, F) に依頼して、金属製洋食器の新規な表面仕上げ感だと感じられるかどうかというモニター調査の結果、3 対 3 という割合で、フォーク 7 0 の製品化表面 7 1 は、若干新規な表面仕上げ感だと感じられるという結果を得た。

30

40

【実施例 8】

【0033】

図 1 と図 4 を用いて、金属製洋食器の表面にヴィンテージ感を形成させる手段の実施例を説明すると、6 0 は、金属製食器類 1 1 の中から選択した一例としてのカトラリーとしてのスプーンであり、6 2 はスプーン 6 0 を本考案で示したバレル研磨で所定粒径で所定形状の研磨材によって生じる打痕 2 1 や凹凸痕 2 2 を介して形成される凹凸面や凹凸模様 2 0 をヴィンテージ感 S 2 として製品化した場合の表面を示している。スプーン 6 0 の製品化表面 6 2 は、前記モニター (A, B, C, D, E, F) に依頼して、金属製洋食器の

50

ヴィンテージ感を感じられるかどうかというモニター調査の結果、5対1という割合で、スプーン60の製品化表面62は、ヴィンテージ感を感じられるという評価を得た。次に、70は、金属製食器類11の中から選択した一例としてのカトラリーとしてのフォークであり、72はフォーク70を本考案で示したバレル研磨で所定粒径で所定形状の研磨材によって生じる打痕21や凹凸痕22を介して形成される凹凸面や凹凸模様20をヴィンテージ感S2として製品化した場合の表面を示している。フォーク70の製品化表面72は、前記モニター（A，B，C，D，E，F）に依頼して、金属製洋食器の新規な表面仕上げと感じられるかどうかというモニター調査の結果、4対2という割合で、フォーク70の製品化表面72は、ヴィンテージ感があるという評価を得た。

【0035】

上記実施の形態の説明は、本考案を説明するためのものであって、実用新案登録請求の範囲に記載の考案を限定し、或は範囲を減縮するものではない。また、本考案の各部構成は上記実施の形態に限らず、実用新案登録請求の範囲に記載の技術的範囲内で種々の変形が可能である。

【産業上の利用可能性】

【0036】

本考案の金属製洋食器の表面処理手段及びヴィンテージ感形成手段は、一台のバレル研磨装置によっ相当数の新規な表現手段が可能であり汎用性が高いので産業上の利用可能性は高いと判断できる。

【図面の簡単な説明】

【0037】

【図1】本考案の実施の形態例を示す概略説明図である。

【図2】本考案の実施の形態例を示す概略説明図である。

【図3】本考案の実施の形態例を示す概略説明図である。

【図4】本考案の実施の形態例を示す概略説明図である。

【符号の説明】

【0038】

S1：新規な表面仕上げ感

S2：ヴィンテージ感

10：金属製洋食器の基材

11：金属製食器類

12：金属製調理器具

20，30：凹凸面や凹凸模様

21，31：打痕

22，32：凹凸痕

40：コーヒーカップ

41：製品化表面

42：製品化表面

50：皿

51：製品化表面

52：製品化表面

60：スプーン

61：製品化表面

70：フォーク

71：製品化表面

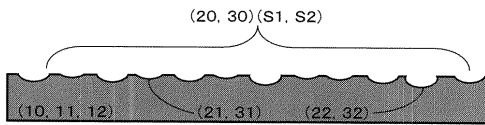
10

20

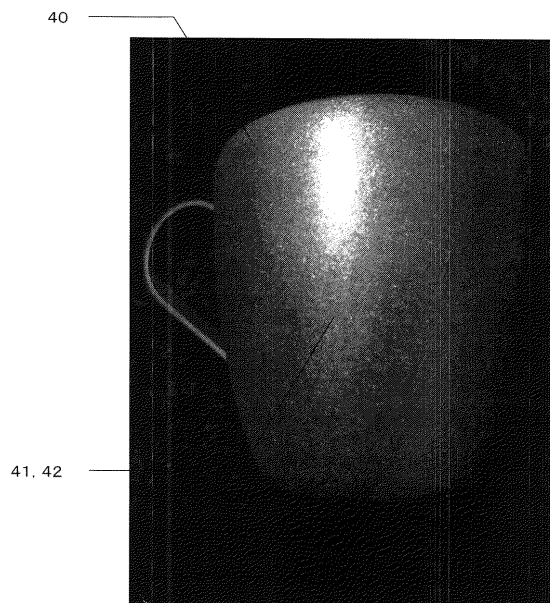
30

40

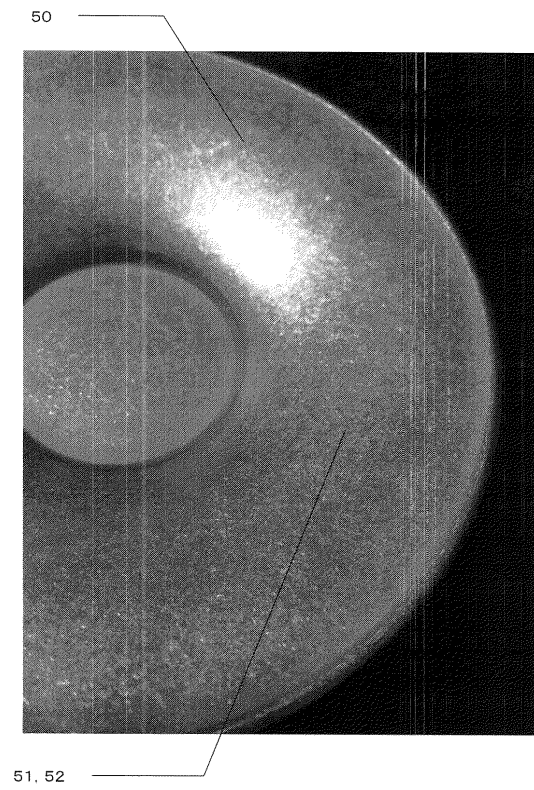
【図 1】



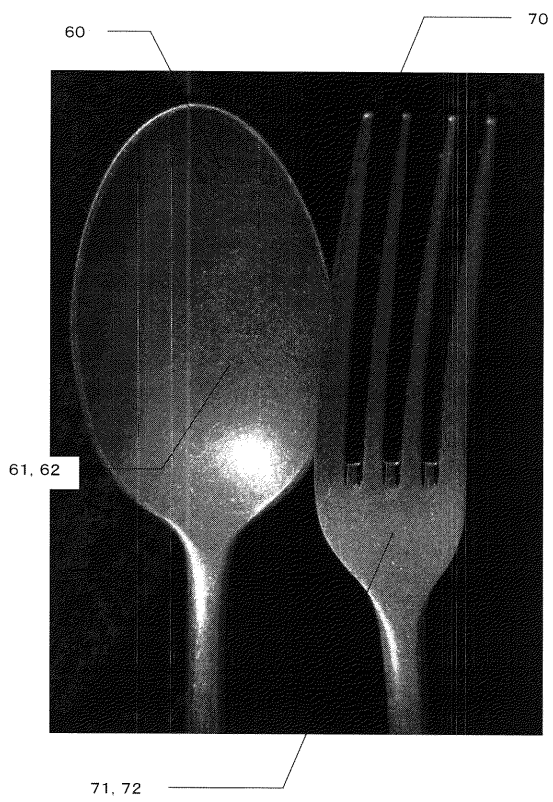
【図 2】



【図 3】



【図 4】



【手続補正書】

【提出日】平成27年8月3日(2015.8.3)

【手続補正 1】

【補正対象書類名】実用新案登録請求の範囲

【補正対象項目名】全文

【補正方法】変更

【補正の内容】

【実用新案登録請求の範囲】

【請求項 1】

金属製洋食器の表面に不連続かつ不均質な凹凸面又は凹凸模様を有していることを特徴とする、金属製洋食器。

【請求項 2】

金属製洋食器の表面に不連続かつ不均質な凹凸面及び凹凸模様を有していることを特徴とする、金属製洋食器。

【手続補正 3】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0001

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0001】

本考案は、表面に凹凸面又は（及び）凹凸模様を有している金属製洋食器に関するものである。

【手続補正 4】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0011

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0011】

課題を解決するための第一の手段（請求項 1）は、金属製洋食器の表面に不連続かつ不均質な凹凸面又は凹凸模様を有していることを特徴とする、金属製洋食器を提供することであるが、前記金属製洋食器の表面に新規な表面仕上げ感の形成手段として、バレル研磨で用いる研磨材によって生じる打痕や凹凸痕を利用し、前記金属製洋食器表面に不連続で不均質に凹凸面や凹凸模様を形成させること、が好ましい。また、前記金属製洋食器表面の不連続で不均質な凹凸面や凹凸模様に関しては、ヴィンテージ感という表現又は新規な表面仕上げ感という表現を用いることも可能である。

【手続補正 5】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0012

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0012】

本願明細書で記載された金属製洋食器に関しては、本考案では金属製食器類や金属製調理器具を示すものとし、例えば金属製食器類には、例えばカトラリー（Cutlery）ともよばれているフォーク・ナイフ・スプーンや、例えば、フォークやデザートフォークや、例えば、ナイフやディナーナイフやバターナイフや、例えば、スプーンやティースプーンやデザートスプーンやテーブルスプーンやスープスプーンや、例えば、ティーカップやコーヒーカップの受け皿として用いられるソーサー（saucer）や、例えば、スープ皿（soup plate）やスープボウル（スープ鉢）やスープカップや、例えば、シチュー皿やカレー皿やグラタン皿やステーキ皿や、例えば、ドリンクウェア（コップなどの飲料に用する食器）として知られるコップ（カップ）やティーカップやコーヒーカップ

や、例えば、マグ（取っ手の付いた円筒形のコップ）やビアマグ（ビール用のマグ）や、例えば、ジョッキ（取っ手の付いた寸胴形の容器でマグよりも大きい）やビールジョッキや、例えば、タンブラー（寸胴型のコップ）やタンブラーグラス、などを示すものとする。また例えば金属製調理器具には、例えば、カクテルシェーカーやメジャーカップや、例えば、包丁やパンスライサーや果物ナイフやペティナイフや、例えば、鍋やトレイ（Tray）、などを示すものとする。

また、前記金属製食器類や前記金属製調理器具に用いられる金属は、ステンレスやステンレス鋼やチタンやチタン合金などから選択するものとする。

また本願明細書に記載された金属製洋食器の表面の新規な表面仕上げ感に関しては、従来の金属製洋食器の表面処理では、前記金属製食器類や前記金属製調理器具の表面の、美観の向上、質感の向上、装飾性の向上を図るために、シボ加工、古美仕上げ、梨地仕上げ、砂目加工、つや消し処理、などが一般的に知られていて、例えばシボ加工に関しては前記金属製食器類や前記金属製調理器具の表面に凹凸模様を形成させる金型を介したプレス加工手段であり、例えば古美仕上げに関しては、「古仕上げ」や「古美仕上げ（weathering）」とも呼ばれており、前記金属製食器類や前記金属製調理器具の表面に四三酸化鉄皮膜を形成させる酸化皮膜形成手段の一つであり、例えば梨地仕上げとは前記金属製食器類や前記金属製調理器具の表面を梨の表面のようにザラザラした状態になるように形成させる金型を介したプレス加工手段であり、例えば砂目加工やつや消し処理に関しては、前記金属製食器類や前記金属製調理器具の表面をサンドブラスト装置を介してサンドブラスト処理をすることが知られているが、本考案では、従来の金属製洋食器の表面処理手段を用いなくて手作り感や高級感を表現させるものとする。

【手続補正６】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】００１４

【補正方法】削除

【補正の内容】

【手続補正７】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】００１５

【補正方法】削除

【補正の内容】

【手続補正８】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】００１６

【補正方法】変更

【補正の内容】

【００１６】

課題を解決するための第二の手段（請求項２）は、金属製洋食器の表面に不連続かつ不均質な凹凸面及び凹凸模様を有していることを特徴とする、金属製洋食器を提供することであるが、前記金属製洋食器の表面に新規な表面仕上げ感の形成手段として、バレル研磨で用いる研磨材によって生じる打痕や凹凸痕を利用し、前記金属製洋食器表面に不連続で不均質に凹凸面や凹凸模様を形成させること、が好ましい。また、前記金属製洋食器表面の不連続で不均質な凹凸面や凹凸模様に関しては、ヴィンテージ感という表現を用いることが好ましい。

【手続補正９】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】００１７

【補正方法】変更

【補正の内容】

【００１７】

本願明細書で使用する「ヴィンテージ感」という表現に関しては、「ヴィンテージ物」とは異なり、新しい製品、新しい金属製洋食器ではあるが、外観や質感が前記「年代物」に感じられるような表面処理手段に関して用いるものとする。また、前記「ヴィンテージ感」に関しては、機械装置を用いた金属製洋食器の表面処理手段を介して形成されるものとする。

課題を解決するための第二の手段で記載されたバレル研磨に関しては、課題を解決するための第一の手段で記載されたバレル研磨に関しての記述に順ずるものとする。

【手続補正 10】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0018

【補正方法】削除

【補正の内容】

【手続補正 11】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0019

【補正方法】削除

【補正の内容】

【手続補正 12】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0020

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0020】

本願の考案によって、本明細書で記載した金属製洋食器の表面には、バレル研磨で用いる研磨材によって生じる打痕や凹凸痕が不連続で不均質に形成されることで、前記金属製洋食器表面に不連続で不均質に凹凸面や凹凸模様が形成され、その結果本考案による金属製洋食器は前記凹凸面の形成や前記凹凸模様の形成がバレル研磨装置を介しての機械手段で形成されたにも関わらず手作り感や高級感を形成させ、消費者に新規な表面仕上げ感を感じさせることのできる金属製洋食器の提供が可能になる。

【手続補正 13】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0021

【補正方法】削除

【補正の内容】

【手続補正 14】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0022

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0022】

本願の考案によって、本明細書で記載した金属製洋食器の表面に、消費者にヴィンテージ感を感じさせることを目的に、不連続で不均質に凹凸面や凹凸模様の形成させる手段として、従来なら主に下地処理手段として知られていたバレル研磨を用いることで、意図したとおりに金属製洋食器の表面に不連続で不均質に凹凸面や凹凸模様の仕上げ処理として形成させることができ、かつ不連続で不均質な凹凸面や凹凸模様の消費者にヴィンテージ感として感じさせることができた金属製洋食器の提供が可能になる。

【手続補正 15】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0023

【補正方法】削除

【補正の内容】

【手続補正 16】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0026

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0026】

図1を用いて表面に新規な表面仕上げ感を形成した金属製洋食器の概略を説明すると、10は金属製洋食器の基材を示し、材料はステンレス鋼を用いるものとし、また金属製食器類11や金属製調理器具12の基材を示し、材料はステンレス鋼を用いるものとする。また金属製食器類11は本明細書で記載された事例やアイテムの中から選択され、金属製調理器具12は本明細書で記載された事例やアイテムの中から選択されるものとする。21は金属製食器類11や金属製調理器具12の表面仕上げ処理手段として従来であれば下地処理手段として用いられてきたバレル研磨で用いる研磨材によって生じる打痕であり、22は金属製食器類11や金属製調理器具12の表面仕上げ処理手段として従来であれば下地処理手段として用いられてきたバレル研磨で用いる研磨材によって生じる凹凸痕であり、20は打痕21や凹凸痕22によって形成される不連続で不均質な凹凸面や凹凸模様であり、この実施例では、凹凸面や凹凸模様20を新規な表面仕上げ感S1として利用するものとする。

【手続補正 17】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0027

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0027】

図1を用いて表面にヴィンテージ感を形成した金属製洋食器の概略を説明すると、10は金属製洋食器の基材を示し、材料はステンレス鋼を用いるものとし、また金属製食器類11や金属製調理器具12の基材を示し、材料はステンレス鋼を用いるものとする。また金属製食器類11は本明細書で記載された事例やアイテムの中から選択され、金属製調理器具12は本明細書で記載された事例やアイテムの中から選択されるものとする。31は金属製食器類11や金属製調理器具12の表面仕上げ処理手段として従来であれば下地処理手段として用いられてきたバレル研磨で用いる研磨材によって生じる打痕であり、32は金属製食器類11や金属製調理器具12の表面仕上げ処理手段として従来であれば下地処理手段として用いられてきたバレル研磨で用いる研磨材によって生じる凹凸痕であり、30は打痕31や凹凸痕32によって形成される不連続で不均質な凹凸面や凹凸模様であり、この実施例では、凹凸面や凹凸模様30をヴィンテージ感S2として利用するものとする。

【手続補正 18】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0036

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0036】

本考案の表面に凹凸面又は（及び）凹凸模様を有している金属製洋食器は、一台のバレル研磨装置によって相当数の新規な表現手段が可能であり汎用性が高いので産業上の利用可能性は高いと判断できる。