

(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2017-185090

(P2017-185090A)

(43) 公開日 平成29年10月12日(2017.10.12)

(51) Int.Cl.  
A45D 33/00 (2006.01)

F I  
A45D 33/00 615F

テーマコード (参考)

審査請求 未請求 請求項の数 8 O L (全 7 頁)

(21) 出願番号 特願2016-77460 (P2016-77460)  
(22) 出願日 平成28年4月7日(2016.4.7)

申請有り

(71) 出願人 000145862  
株式会社コーセー  
東京都中央区日本橋3丁目6番2号  
(74) 代理人 110000590  
特許業務法人 小野国際特許事務所  
(72) 発明者 萩原 照章  
東京都中央区日本橋3丁目6番2号 株式会社コーセー内  
(72) 発明者 野中 健二  
東京都中央区日本橋3丁目6番2号 株式会社コーセー内

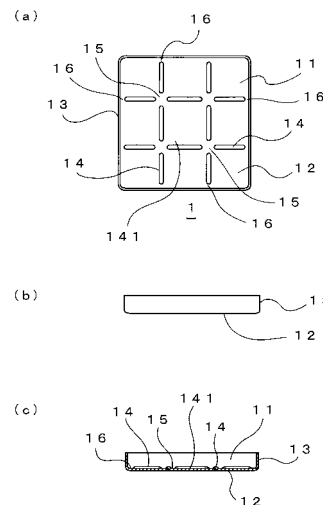
(54) 【発明の名称】 多色粉末化粧料中皿

(57) 【要約】

【課題】 予備成型された多色の固形粉末化粧料を水平に揃えて中皿内に配置することができ、また、ライン作業において化粧料を順次中皿に配置していく過程において、配置済みの化粧料が定位置からずれることなく、仕上がりに際して隣接する化粧料同士の境界が乱れることなく明瞭に形成可能な多色粉末化粧料中皿の提供。

【解決手段】 個別に予備成型された複数種類の粉末化粧料を収納可能な収納部を備え、該収納部の所定の位置に配置された粉末化粧料を圧縮成型することにより多色の固形粉末化粧料を得る充填方法に用いられる中皿であって、該収納部内の底部には圧縮成型時に隣接する粉末化粧料の境界線に対応して凸部が突設されている多色粉末化粧料中皿。

【選択図】 図1



## 【特許請求の範囲】

## 【請求項 1】

個別に予備成型された複数種類の粉末化粧料を収納可能な収納部を備え、該収納部の所定の位置に配置された粉末化粧料を圧縮成型することにより多色の固形粉末化粧料を得る充填方法に用いられる中皿であって、該収納部内の底部には圧縮成型時に隣接する粉末化粧料の境界線に対応して凸部が突設されている多色粉末化粧料中皿。

## 【請求項 2】

圧縮成型後に粉末化粧料の境界が交差する部分に対応する前記底部には、前記凸部の空隙部が設けられていることを特徴とする請求項 1 に記載の多色粉末化粧料中皿。

## 【請求項 3】

前記周壁の近傍の前記底部には、前記凸部と前記周壁の空隙部が設けられていることを特徴とする請求項 1 または 2 に記載の多色粉末化粧料中皿。

## 【請求項 4】

前記凸部は、非連続の線状に形成されていることを特徴とする請求項 1 ないし 3 のいずれか 1 項に記載の多色粉末化粧料中皿。

## 【請求項 5】

前記収納部内には、前記凸部、もしくは前記凸部と前記周壁によって囲われた複数の区画が形成され、当該区画は、当該区画に配置される予備成型された粉末化粧料の底面積よりも広く、且つ、該粉末化粧料の平面形状と相似するように形成されていることを特徴とする請求項 1 ないし 4 のいずれか 1 項に記載の多色粉末化粧料中皿。

## 【請求項 6】

粉末化粧料の 1 つの境界における前記凸部の長さは、当該境界の長さの 70 ~ 90 % となるように形成されていることを特徴とする請求項 1 ないし 5 のいずれか 1 項に記載の多色粉末化粧料中皿。

## 【請求項 7】

前記凸部は、その幅が 0.5 mm ~ 3 mm に形成されていることを特徴とする請求項 1 ないし 6 のいずれか 1 項に記載の多色粉末化粧料中皿。

## 【請求項 8】

前記凸部は、その高さが 0.1 mm 以上であって、前記収納部の深さの半分以下に形成されていることを特徴とする請求項 1 ないし 7 のいずれか 1 項に記載の多色粉末化粧料中皿。

## 【発明の詳細な説明】

## 【技術分野】

## 【0001】

本発明は、多色の固形粉末化粧料を収納可能に形成され、化粧料容器に装着して使用される皿状容器であって、更に詳細には、多色の粉末化粧料をそれぞれ個別に予備成型し、容器内にそれらの化粧料を配置した後に全体を圧縮して形成することにより多色粉末化粧料が得られる充填方法に用いられる中皿に関する。

## 【背景技術】

## 【0002】

従来、ファンデーションやアイシャドウ、チークカラーなどの固形粉末化粧料を化粧料用中皿に充填する場合、落下等により外部から中皿に対して衝撃や振動が加わると、中皿に充填された化粧料にひび割れが生じたり、あるいは、中皿から脱落する場合があった。

## 【0003】

かかる外部からの衝撃による破損・脱落を防ぐべく、特許文献 1、2 では、中皿の底部に凸条部を形成し、かかる凸条部のアンカー効果により中皿と化粧料との係合保持力を高めたものが開示されている。

## 【0004】

これらの従来技術の中皿のうち、特許文献 1 に開示されたものは、1 箇所の収納部に 1 種類の化粧料を加圧充填したものであり、また、特許文献 2 に開示されたものは、1 箇所

10

20

30

40

50

の収納部を仕切で区切って、区切られた収納部にそれぞれ異なる種類の化粧料をスラリー充填するというものである。

【0005】

ところで、多色の固形粉末化粧料を成型する方法として、中皿に充填する前に各化粧料をそれぞれ個別に予備成型し、予備成型したそれらの化粧料を中皿内に順次配置して並べた後、全体を圧縮成型することにより多色粉末化粧料を得る方法が知られている。そして、かかる成型方法を上記特許文献の中皿の充填に適用すると、以下のような問題が生じるおそれがあった。

【0006】

すなわち、中皿の底部に凸条部等により凹凸が形成されている場合、予備成型された粉末化粧料のブロックがそれらの凹凸上に配置されると、凹部分と凸部分の段差により粉末化粧料が傾斜するなどして、水平に揃えて配置できず、そのまま全体を圧縮成型すると、仕上がりにおいて隣接する化粧料同士の境界線が曲がったり、不連続になったりなどして乱れるおそれがあった。また、底部の凹凸により、粉末化粧料の一部に圧縮成型時の押圧が集中し、化粧料の表面にひびが入ることもあった。

10

【0007】

特に、ライン作業で複数の粉末化粧料を順次中皿内に配置していく生産方法の場合、ひとつの化粧料のブロックを配置するために中皿を移動させるラインを一時停止し、化粧料を配置後、次の化粧料ブロックを配置するためにラインを再度動かして中皿を移動するという一時停止・移動が繰り返される。

20

【0008】

このように、粉末化粧料を順次中皿に配置していく過程において一時停止・移動を繰り返すことにより、収納部内に配置済みの粉末化粧料が定位置から横滑りしてずれてしまう場合があり、このようにずれた状態のまま全体を圧縮成型すると、仕上がりにおいて隣接する化粧料同士の境界線が曲がったり、不連続になったり、また、化粧料のひび割れの原因となることがあった。

【先行技術文献】

【特許文献】

【0009】

【特許文献1】実用新案登録第3136232号

30

【特許文献2】特開2014-150949

【発明の概要】

【発明が解決しようとする課題】

【0010】

そこで本発明は、従来が多色粉末化粧料中皿のかかる欠点を克服し、予備成型された多色の固形粉末化粧料を水平に揃えて中皿内に配置することができ、また、ライン作業において化粧料を順次中皿に配置していく過程において、配置済みの化粧料が定位置からずれることなく、仕上がりにおいて隣接する化粧料同士の境界が乱れることなく明瞭に形成可能な多色粉末化粧料中皿の提供をその課題とするものである。

【課題を解決するための手段】

40

【0011】

本発明は、上記課題を解決するものであり、個別に予備成型された複数種類の粉末化粧料を収納可能な収納部を備え、該収納部の所定の位置に配置された粉末化粧料を圧縮成型することにより多色の固形粉末化粧料を得る充填方法に用いられる中皿であって、該収納部内の底部には圧縮成型時に隣接する粉末化粧料の境界線に対応して凸部が突設されている多色粉末化粧料中皿である。

【発明の効果】

【0012】

本発明にかかる多色粉末化粧料中皿は、収納部の底部に設けた凸部がガイドの役割を果たして、予備成型された複数の固形粉末化粧料を水平に、且つ、正しい位置に配置するこ

50

とができ、ライン作業において化粧料を順次中皿に配置していく過程においても、該凸部がストッパーとなって配置済みの化粧料が定位置からずれることがない。

【0013】

そして、配置された固形粉末化粧料全体を圧縮成型する際も、複数の化粧料はそれぞれ正しい位置に配置されて位置のずれなどもないため、その仕上がりにおいて隣接する化粧料同士の境界線が乱れることなく明瞭に形成することができる。

【図面の簡単な説明】

【0014】

【図1】(a)本発明にかかる中皿の平面図、(b)同側面図、(c)同断面図

【図2】(a)本発明にかかる中皿の収納部内に予備成型された粉末化粧料を配置した状態を表した平面図、(b)本発明にかかる中皿の収納部内に配置された粉末化粧料を圧縮成型した状態を表した平面図

【図3】(a)本発明にかかる中皿の異なる実施態様の平面図、(b)本発明にかかる中皿の異なる実施態様の平面図、(c)本発明にかかる中皿の異なる実施態様の平面図、(d)本発明にかかる中皿の異なる実施態様の平面図

【発明を実施するための形態】

【0015】

以下、本発明の多色粉末化粧料中皿の実施態様を、図面に基づいて具体的に説明する。なお、本発明はこれら実施態様に何ら制約されるものではない。

【0016】

図1は、本発明にかかる中皿1に粉末状化粧料を配置する前の状態の平面図であり、図2は、図1の実施態様の中皿1に複数種類の粉末状化粧料を配置した状態の平面図である。図に示すように、本実施態様のものは、異なる色の粉末化粧料が収納部11内に市松模様に配置可能に形成されている。なお、本発明において「多色」、「異なる色」とは、明度、彩度、色相といった違いのほか、同一色であってパール等を含むものと含まないものといった質感の異なるものも含むものとする。

【0017】

図に示すように、本発明の中皿1は、底部12と、該底部12の周縁より立設する周壁13によって、内部に化粧料を充填可能な収納部11を形成する有底皿状の容器である。本実施態様では、中皿1は平面視で略正方形に形成されているが、形状はこれに限らず、長方形、その他の多角形、円形、楕円形など種々の形状に形成しても良い。

【0018】

本実施態様の収納部11は中に仕切壁を設けずに、1つの収納部内に複数種類の粉末状化粧料を隣接させて充填するように形成されているが、収納部11内には仕切壁を設けてもよく、その場合、かかる仕切壁により仕切られた複数の収納部のうち、少なくとも1つの収納部内には、複数種類の固形粉末化粧料を充填するものとする。

【0019】

複数種類の粉末化粧料が配置される収納部11の底部12には、リブ状の凸部14が収納部11内へ突設されている。凸部14は、収納部11に充填される複数のブロック状の粉末化粧料のうち、隣接する粉末化粧料の間に位置するように形成されている。具体的には、凸部14は、圧縮成型時に隣接する粉末化粧料により形成される境界線に対応して設けられている。なお、ここで「境界線に対応して」とは、凸部14が化粧料の境界線に完全に一致している場合のみならず、化粧料の境界線とは完全には一致せずに境界線に沿う形で設けられる場合も含まれる。

【0020】

収納部11内には、凸部14、もしくは凸部14と周壁13によって囲われた複数の区画141が形成され、1つの区画141に対して、1つの予備成型された粉末化粧料が配置される。1つの区画141は、複数の凸部14によりその区画が形成される場合と、1つないし複数の凸部14と周壁13によりその区画が形成される場合がある。そして、区画141は当該区画141に配置される粉末化粧料の底面積よりも広く形成され、且つ、

10

20

30

40

50

該予備成型された粉末化粧料の平面形状と相似するように形成されている。

【0021】

本実施態様において、予備成型された粉末化粧料はその平面形状が略正方形に形成されているため、それらの辺部に沿って凸部14も略直線状に延伸して設けられ、区画141もその平面形状に相似した略正方形に形成されている。また、圧縮成型後に4つの粉末化粧料の境界が交差する部分に対応する底部12には凸部14を連続して設けず、図に示すように凸部14の空隙部15が形成されている。

【0022】

かかる空隙部15の利点は以下の通りである。すなわち、交差部分の角部は、皿状容器1をプレス金型で成形した場合にその入隅部分がきれいな直角にならずにR状に丸く形成される場合があり、かかるR状の入隅部によって直角に形成された粉末化粧料の四隅の収まりが悪くなるおそれがある。そこで、凸部14を直交して設けずに空隙部15を形成することにより、粉末化粧料の四隅が凸部14に邪魔されずに区画141内にきれいに収まる。さらに、充填された粉末化粧料全体を圧縮成型する際、区画141内からエアを収納部11外へ逃がす必要があるが、かかる空隙部15がエアの逃げ道となるため、好ましい。

10

【0023】

なお、本実施態様において、圧縮成型後に4つの粉末化粧料の境界が交差する部分に対応する底部12には凸部14の空隙部15が形成されているが、例えば、3つの化粧料や5つ以上の粉末化粧料が交差する部分において、かかる空隙部15を形成してもよい。

20

【0024】

また、隣接する粉末化粧料の境界が周壁13に接する場合は、図に示すように、周壁13近傍の底部12には凸部14を設けずに、周壁13との空隙部16を形成してもよい。かかる空隙部16は、空隙部15と同様、圧縮成型時に区画141から収納部11外へのエアの逃げ道となるため、好ましい。

【0025】

さらに、本実施態様では、隣接する粉末化粧料の1つの境界に対して1つの凸部14が形成されているが、1つの境界に対して複数の凸部14を設けてもよい。すなわち、1つの境界に対し、凸部14の途中に1つないし複数の切れ目を設けて破線状もしくは点線状に形成された非連続の凸部14としてもよい。

30

【0026】

また、凸部14は必ずしも直線に形成する必要はなく、粉末化粧料の境界が曲線に形成されている場合は、凸部14もかかる境界に対応して曲線状に形成してもよい。

【0027】

凸部14の幅及び高さについては、粉末化粧料が充填されたときに各凸部が確実に化粧料内に係合し、化粧料に対するアンカーの効果を得られる程度に形成されることが好ましく、具体的には、その幅を0.5mm~3mmに形成することが好ましい。また、その高さについては、0.1mm以上であって、収納部11の深さの半分以下の範囲に形成することが好ましい。

【0028】

本実施態様の凸部14は、上述のとおり空隙部15、空隙部16により、粉末化粧料の境界に対して部分的に非連続に形成されているが、1つの境界における凸部14の長さは、当該境界の長さの70~90%となるように形成することが好ましい。さらに、複数の凸部14を設けると、それらの複数の凸部14は互いに同一の長さにせず、異なる長さとしてもよい。

40

【0029】

凸部14は、その断面形状を半円形、半楕円形、三角形、矩形、台形等に形成できるが、十分なアンカー効果を得るためには、粉末化粧料との十分な接触面積を確保できる半円形に形成することが好ましい。

【0030】

50

次に、本発明の中皿 1 への粉末化粧料の充填方法について説明する。充填される多色の固形粉末化粧料はそれぞれ個別に予備成型して所定の大きさ・形状のブロック状とされる。かかる予備成型されたブロック状の粉末化粧料を中皿 1 内に順次配置するが、かかる作業は効率性の観点からライン作業で行われることが好ましい。

【0031】

具体的には、ライン上の中皿 1 は粉末化粧料の充填装置まで移動させられ、ラインを一時停止した状態で任意の粉末化粧料が収納部 1 1 内の任意の区画 1 4 1 に配置される。そして、次の充填装置まで移動を再開し、当該充填装置に到達したら再びラインを一時停止し、任意の区画 1 4 1 に粉末化粧料を配置する。かかるラインによる移動、一時停止、配置、移動を繰り返し、所定の数の粉末化粧料を任意の位置で収納部 1 1 内に配置する。

10

【0032】

以上のライン作業で全ての粉末化粧料が所定の区画 1 4 1 に配置されると、図 2 ( a ) に示すように、隣接する粉末化粧料の境界には凸部 1 4 が位置し、よって、少なくとも凸部 1 4 の幅に相当する化粧料同士の隙間が形成されている。かかる状態のまま全体を圧縮成型（仕上げプレス）すると、図 2 ( b ) に示すように粉末化粧料同士の隙間は解消し、多色の固形粉末化粧料が完成する。

【0033】

上記の粉末化粧料の充填作業において、ブロック状の粉末化粧料は、まず、凸部 1 4 もしくは、凸部 1 4 と周壁 1 3 により形成された区画 1 4 1 内に載置されるが、凸部 1 4 がガイドとなるため、化粧料は所定の位置に正確に配置される。また、区画 1 4 1 内は凹凸のない平面となっているため、粉末化粧料は水平状態に配置される。そして、ライン作業における一時停止・移動の繰り返しにより、既に収納部 1 1 内に収納されている粉末化粧料に横方向への力が加わっても、境界に形成された凸部 1 4 がストッパーの役割を果たすため、所定の位置から横滑りしてずれることなく、そのまま圧縮成型しても境界線が明瞭で乱れない多色固形粉末化粧料を得ることができる。

20

【0034】

図 3 は、本発明の中皿 1 の異なる実施態様を表した図である。図中、破線部分は圧縮成型後の固形粉末化粧料の境界線を示す。このように、本発明の中皿 1 は、様々な化粧料の境界線の態様に応じて、凸部 1 4 を形成することができる。例えば、図 3 ( c ) のように、1 本の境界線に対して複数の凸部 1 4 を設けてもよい。さらに、図 3 ( d ) のように、曲線状の境界線に沿う形で長さの異なる複数の凸部 1 4 を設けてもよい。なお、圧縮成型後の凸部 1 4 の中心線と境界線とは必ずしも厳密に一致しなくてもよく、図 3 ( d ) のように、境界線に接するいずれか一方の化粧料側にずらして、境界線に沿うように設けてもよい。

30

【0035】

本発明の中皿 1 の材質は、アルミニウム、ステンレス等の他に、高密度または低密度のポリエチレン、ポリプロピレン、ポリスチレン、ポリエチレンテレフタレート、ポリエチレンナフタレート、アクリロニトリル - スチレン共重合体、アクリロニトリル - ブタジエン - スチレン共重合体、ポリカーボネート、ポリアミド樹脂（ナイロン等）、ポリアセタール樹脂（POM）、アクリル樹脂等の種々の合成樹脂等を適宜使用することができる。

40

【符号の説明】

【0036】

1	...	...	中皿
1 1	...	...	収納部
1 2	...	...	底面
1 3	...	...	周壁
1 4	...	...	凸部
1 5	...	...	空隙部
1 6	...	...	空隙部
1 4 1	...	...	区画

50

