

(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2009-204946

(P2009-204946A)

(43) 公開日 平成21年9月10日(2009.9.10)

(51) Int.Cl.		F I	テーマコード (参考)			
G09F	3/10	(2006.01)	G09F	3/10	J	3E062
G09F	3/03	(2006.01)	G09F	3/03	D	3E084
B65D	55/06	(2006.01)	B65D	55/06		
B65D	25/20	(2006.01)	B65D	25/20	Q	

審査請求 未請求 請求項の数 10 O L (全 11 頁)

(21) 出願番号 特願2008-47907 (P2008-47907)
 (22) 出願日 平成20年2月28日 (2008.2.28)

(71) 出願人 000113470
 ポーラ化成工業株式会社
 静岡県静岡市駿河区弥生町6番48号
 (74) 代理人 100100549
 弁理士 川口 嘉之
 (74) 代理人 100089244
 弁理士 遠山 勉
 (74) 代理人 100090516
 弁理士 松倉 秀実
 (72) 発明者 磯貝 哲男
 静岡県袋井市愛野1234号 ポーラ化成
 工業株式会社内
 (72) 発明者 落合 俊明
 静岡県静岡市駿河区弥生町6番48号 ポ
 ーラ化成工業株式会社内

最終頁に続く

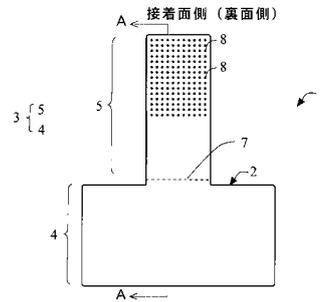
(54) 【発明の名称】 シール、封印シール、封印シールによって封印された化粧料容器、及び封印シールの製造方法

(57) 【要約】

【課題】用途に応じてシールの特定部分の接着力を調整可能なシールに関する技術を提供する。

【解決手段】内容物を収容する容器本体部と該容器本体部の開口部を塞ぐ蓋部とを有する所定の容器を封印する封印シールであって、シート状のシール本体と、前記シール本体の一方の面に設けられ、前記所定の容器と接着される接着部と、を備え、前記接着部は、前記容器本体部に接着される本体接着部と、該本体接着部と一体的に形成され、前記蓋部に接着される蓋接着部と、を有し、前記蓋接着部は、該蓋部との接着強度を調整するための領域として、該蓋部と接着しない非接着領域を有し、かつ、接着強度が前記本体接着部の接着強度よりも弱く調整されている。

【選択図】 図1



【特許請求の範囲】**【請求項 1】**

所定の対象物へ貼付するシールであって、
シート状のシール本体と、
前記シール本体の一方の面に設けられ、前記所定の対象物と接着される接着部と、を備え、

前記接着部は、前記所定の対象物との接着強度を調整するための領域として、該所定の対象物と接着しない非接着領域を有する、シール。

【請求項 2】

前記非接着領域は、互いに間隔をあけて前記接着部上に設けられる複数のドットによって構成される、請求項 1 に記載のシール。 10

【請求項 3】

前記接着部の接着強度は、前記複数のドットの数と、該複数のドットを構成する各ドットの大きさと、該複数のドット同士の間隔と、のうち少なくともいずれか一つの要素に基づいて調整される、請求項 2 に記載のシール。

【請求項 4】

内容物を収容する容器本体部と該容器本体部の開口部を塞ぐ蓋部とを有する所定の容器を封印する封印シールであって、

シート状のシール本体と、

前記シール本体の一方の面に設けられ、前記所定の容器と接着される接着部と、を備え、 20

前記接着部は、前記容器本体部に接着される本体接着部と、該本体接着部と一体的に形成され、前記蓋部に接着される蓋接着部と、を有し、

前記蓋接着部は、該蓋部との接着強度を調整するための領域として、該蓋部と接着しない非接着領域を有し、かつ、接着強度が前記本体接着部の接着強度よりも弱く調整されている、封印シール。

【請求項 5】

前記非接着領域は、互いに間隔をあけて前記接着部上に設けられる複数のドットによって構成される、請求項 4 に記載の封印シール。

【請求項 6】

前記接着部の接着強度は、前記複数のドットの数と、該複数のドットを構成する各ドットの大きさと、該複数のドット同士の間隔と、のうち少なくともいずれか一つの要素に基づいて調整される、請求項 5 に記載の封印シール。 30

【請求項 7】

封印シールによって封印される化粧品容器であって、

前記化粧品容器は、化粧品を収容する容器本体部と、該容器本体部の開口部を塞ぐ蓋部と、を備え、

前記封印シールは、シート状のシール本体と、前記シール本体の一方の面に設けられ、前記所定の容器と接着される接着部と、を備え、

前記接着部は、前記容器本体部に接着される本体接着部と、該本体接着部と一体的に形成され、前記蓋部に接着される蓋接着部と、を有し、 40

前記蓋接着部は、該蓋部との接着強度を調整するための領域として、該蓋部と接着しない非接着領域を有し、かつ、接着強度が前記本体接着部の接着強度よりも弱く調整されている、化粧品容器。

【請求項 8】

前記非接着領域は、互いに間隔をあけて前記接着部上に設けられる複数のドットによって構成される、請求項 7 に記載の化粧品容器。

【請求項 9】

前記接着部の接着強度は、前記複数のドットの数と、該複数のドットを構成する各ドットの大きさと、該複数のドット同士の間隔と、のうち少なくともいずれか一つの要素に基 50

づいて調整される、請求項 8 に記載の化粧料容器。

【請求項 10】

内容物を収容する容器本体部と該容器本体部の開口部を塞ぐ蓋部とを有する所定の容器を封印する封印シールの製造方法であって、

シート状のシール本体の一方の面に設けられている前記所定の容器と接着される接着部のうち、前記蓋部と接着される蓋接着部に、該蓋部との接着強度を調整するための領域として、該蓋部と接着しない非接着領域を印刷によって形成する、封印シールの製造方法。

【発明の詳細な説明】

【技術分野】

【0001】

本発明は、シール、封印シール、封印シールによって封印された化粧料容器、及び封印シールの製造方法に関する。

【背景技術】

【0002】

容器本体の開口部を封印する封印シールとして、例えば特許文献 1 に記載の技術が知られている。特許文献 1 には、容器本体の開口部を封印する封印シールであって、該封印シールに単色光の照射により固有の像を現出し、かつ封印シールを容器本体から剥離することにより損傷するホログラムフィルム部を有する封印シールが開示されている。特許文献 1 に記載の技術によれば、封印を行う部材の偽造を防止すると共に、封印が未開封であることを確実に証明することができる。

【特許文献 1】特開 2001-301799 号公報

【発明の開示】

【発明が解決しようとする課題】

【0003】

容器本体の開口部を封印する封印シールが知られている。封印シールは、封印時（例えば、封印シールが付された容器本体の保管時や輸送時）、封印シールが容器から剥がれることがないように強い接着力が必要とされる。一方、封印を開放した後、すなわち、容器を使用する際には、封印を開放した後のシールのうちの不用な部分は、容器から容易に剥がせることが望ましい。容器開封後における余分なシールは、使用の妨げとなる虞があり、また、容器の外観を損なうことも懸念されるからである。

【0004】

本発明は、上記問題に鑑みてなされたものであり、用途に応じてシールの特定部分の接着力を調整可能なシールに関する技術を提供することを課題とする。

【課題を解決するための手段】

【0005】

本発明では、上述した課題を解決するために、シールの接着部に、接着強度を調整するための領域として、接着力がない部分を適宜設けることとした。これにより、シールの接着力を部分的に調整することが可能となる。

【0006】

詳細には、本発明は、所定の対象物へ貼付するシールであって、シート状のシール本体と、前記シール本体の一方の面に設けられ、前記所定の対象物と接着される接着部と、を備え、前記接着部は、前記所定の対象物との接着強度を調整するための領域として、該所定の対象物と接着しない非接着領域を有する。

【0007】

本発明のシールは、所定の対象物と接着される接着部に非接着領域が設けられている。この非接着領域は、所定の対象物と接着しない領域、換言すると粘着力がない領域である。従って、この非接着領域を増減させることで、接着部の接着強度を調整することが可能となる。

【0008】

非接着領域は、複数のドットによって構成することができる。この場合、ドットの形状

10

20

30

40

50

等は特に限定されず、円形、多角形等、いずれでもよい。なお、ドットの数と、複数のドットを構成する各ドットの大きさと、複数のドット同士の間隔と、のうち少なくともいずれか一つの要素を調整すること、換言すると、接着部における非接着領域の割合を調整することで、接着部の強度を調整することができる。また、非接着領域は、例えば、格子状に形成してもよい。この場合、格子を構成する線同士の間隔や線の太さを調整することで、接着部の接着強度を調整することができる。

【0009】

なお、上記シールは、封印シールとして好適に用いることができる。ここで、封印シールについて説明すると、封印シール、特に容器本体部と蓋部とを有する容器（例えば、化粧品容器）を封印する封印シールは、封印シールの一部が容器本体部に接着され、封印シールの他部が蓋部に接着される。すなわち、封印シールは、容器本体部と蓋部とを跨って接着される。そして、容器を開封する際は、この封印シールを取り除くことで、蓋部の開閉が可能となり、容器内に収容された収容物の使用が可能となる。また、封印シールの有無により、ユーザは、封印シールが貼付された容器が未開封であるか否かを認識することができる。

10

【0010】

なお、封印シールは、封印時（例えば、封印シールが貼付された容器本体の保管時や輸送時）、封印シールが容器本体から剥がれることがないように強い接着力が必要とされる。一方、封印シールは、容器を開封した後、すなわち容器を使用する際には、封印シールのうちの不用な部分（例えば、蓋部に付着している部分）は、容器本体から容易に剥がすことができることが望ましい。開封後のシールは、使用の妨げとなる虞があり、また、容器本体の外観を損なうことも懸念されるからである。更に、無理に剥がすと、接着剤が蓋部に残ってしまうといった懸念もあるからである。

20

【0011】

上記に鑑み、本発明は、内容物を収容する容器本体部と該容器本体部の開口部を塞ぐ蓋部とを有する所定の容器を封印する封印シールであって、シート状のシール本体と、前記シール本体の一方の面に設けられ、前記所定の容器と接着される接着部と、を備え、前記接着部は、前記容器本体部に接着される本体接着部と、該本体接着部と一体的に形成され、前記蓋部に接着される蓋接着部と、を有し、前記蓋接着部は、該蓋部との接着強度を調整するための領域として、該蓋部と接着しない非接着領域を有し、かつ、接着強度が前記本体接着部の接着強度よりも弱く調整されている、封印シールとしてもよい。

30

【0012】

本発明の封印シールによれば、蓋接着部に非接着領域を設けることで、蓋接着部の接着強度を調整することが可能となる。なお、本体接着部の表面、すなわちシール本体の他方の面には、例えば、容器の内容物の表示、社名、ロゴ等を付すことができる。従って、容器本体部に貼付される封印シールは、保管時や輸送時だけでなく、開封後も容器本体部から剥がれない程度の十分な接着強度を有していることが好ましい。一方、蓋部に接着される封印シールは、本体接着部よりも弱い接着強度になるように設計されているので、容易に剥がすことが可能となる。その結果、使用の妨げとなったり、容器本体の外観を損なうといったことを防止することができる。

40

【0013】

ここで、封印シールを構成するシール本体部の材質や強度は、特に限定されるものではないが、シール本体部は、容器の開封時にちぎれる程度の強度を有するようにしてもよい。これにより、封印シールの改ざんを防止し、容器内に収容された内容物が真正商品であることを証明することが可能となる。なお、封印シール自体は、ちぎれ難い十分な強度を持たせ、シール本体部の一部に、容器の開封時に前記本体接着部側と前記蓋部接着部側とを切断する切断部を設けてもよい。切断部は、例えば、切り込み線によって構成することができる。これにより、容器を開封する際、封印シールが破損（切断）されるので、封印シールの改ざんを防止することができる。

【0014】

50

封印シールに関しても、前記非接着領域は、互いに間隔をあけて前記接着部上に設けられる複数のドットによって構成することができる。また、前記接着部の接着強度は、前記複数のドットの数と、該複数のドットを構成する各ドットの大きさと、該複数のドット同士の間隔と、のうち少なくともいずれか一つの要素に基づいて調整することができる。

【0015】

上述した封印シールは、様々な容器に用いることができ、化粧品容器にも好適に用いることができる。そこで、本発明は、上述した封印シールによって封印された化粧品容器としてもよい。より詳細には、本発明は、封印シールによって封印される化粧品容器であって、前記化粧品容器は、化粧料を収容する容器本体部と、該容器本体部の開口部を塞ぐ蓋部と、を備え、前記封印シールは、シート状のシール本体と、前記シール本体の一方の面に設けられ、前記所定の容器と接着される接着部と、を備え、前記接着部は、前記容器本体部に接着される本体接着部と、該本体接着部と一体的に形成され、前記蓋部に接着される蓋接着部と、を有し、前記蓋接着部は、該蓋部との接着強度を調整するための領域として、該蓋部と接着しない非接着領域を有し、かつ、接着強度が前記本体接着部の接着強度よりも弱く調整されているようにしてもよい。

10

【0016】

用途に応じてシールの特定部分の接着力を調整可能なシールを化粧容器に用いることで、利便性の高い化粧品容器を提供することが可能となる。また、封印シールに改ざん防止機能を持たせることで、商品（化粧料が充填された化粧品容器）が真正商品であることを証明することが可能となる。

20

【0017】

以上、本発明のシール、封印シール、封印シールによって封印された化粧品容器について説明したが、本発明は、このようなシール又は封印シールの製造方法としてもよい。具体的には、本発明は、内容物を収容する容器本体部と該容器本体部の開口部を塞ぐ蓋部とを有する所定の容器を封印する封印シールの製造方法であって、シート状のシール本体の一方の面に設けられている前記所定の容器と接着される接着部のうち、前記蓋部と接着される蓋接着部に、該蓋部との接着強度を調整するための領域として、該蓋部と接着しない非接着領域を印刷によって形成するようにしてもよい。

【0018】

印刷によって非接着領域を形成することで、簡易な工程により、上述した本発明の封印シールを製造することができる。印刷は、凸版印刷とすることができる。例えば、蓋部の材質や形状等に基づいて設計され、非接着領域に対応する凸部にインクが付された凸版を、シール本体部の接着部側の面に所定の圧力で押し当てる。これにより、シール本体部の接着部に、非接着領域を形成することが可能となる。

30

【発明の効果】

【0019】

本発明によれば、用途に応じてシールの特定部分の接着力を調整可能なシールに関する技術を提供することができる。

【発明を実施するための最良の形態】

【0020】

次に、本発明の封印シールの実施形態について図面に基づいて説明する。なお、本実施形態では、封印シールを化粧品容器に用いた場合を例に説明する。

40

【0021】

< 第一実施形態 >

(封印シールの構成)

図1は、第一実施形態の封印シールの接着面側の平面図を示す。図2は、第一実施形態の封印シールの表面側の平面図を示す。図3は、図1のA-A断面図を示す。図4は、封印シールによって封印された化粧品容器の正面図を示す。図5は、封印シールによって封印された化粧品容器の側面図を示す。

【0022】

50

第一実施形態の封印シール 1 は、一枚のフィルム 2 によって形成され、フィルム 2 の一方の面には、接着部 3 が設けられ、この接着部 3 は、本体接着部 4 と、蓋部接着部 3 とによって形成されている。

【0023】

フィルム 2 は、本発明のシール本体部に相当し、封印シール 1 のベースとなる。本実施形態のフィルム 2 は、ポリエチレンテレフタレート (PET) からなる、透明フィルムによって構成されている。本実施形態では、フィルム 2 の外形が、化粧品容器 6 の外郭に合わせて設計され、全体として逆 T 字状に形成されている (図 4 参照)。つまり、フィルム 2 のうち、容器本体部 6 1 と接着される部分が容器本体部 6 1 に合わせて設計されることで、この部分をラベルとして機能させることができる。

10

【0024】

フィルム 2 の一方の面には、接着部 3 が設けられている。接着部 3 を構成する接着剤の種類や接着強度は、特に限定されるものではない。接着剤の種類や接着強度は、接着部 3 が接着される被接着面、換言すると化粧品容器 6 の材質や化粧品容器の形状に応じて適宜設計することができる。なお、接着部 3 が設けられたフィルム 2 は、一方の面に予め粘着面が形成されている既存のフィルムを適宜用いることができる。また、本実施形態では、透明フィルムを用いたが、色つきのフィルムであってもよい。

【0025】

本体接着部 4 は、化粧品容器 6 の容器本体部 6 1 に接着される (図 4、図 5 参照)。本体接着部 4 を有するフィルム 2 の表面には、商品名、内容量、成分、販売元等が記載されており、フィルム 2 の本体接着部 4 側の表面は、ラベルとして機能している。なお、本体接着部 4 は、後述する蓋接着部 5 と異なり、接着強度の調整が行われていない。つまり、フィルム 2 の接着部 3 の接着強度が、そのまま本体接着部 4 の接着強度となる。従って、上述したフィルム 2 の接着強度は、化粧品容器 6 のうち、容器本体部 6 1 の材質や形状に応じて設計することが好ましい。なお、本実施形態では、容器本体部 6 1 がガラス素材によって形成されていることから、フィルム 2 の接着強度は、ガラス素材からなる容器本体部 6 1 から剥がれ難いように設計されている。

20

【0026】

蓋接着部 5 は、化粧品容器 6 の蓋部 6 2 に接着される。蓋接着部 5 には、本発明の非接着領域に相当する複数のドット 8 が設けられている。ドット 8 の表面は、粘着力が無ことから、その結果、蓋接着部 5 の接着強度が、本体接着部 4 よりも弱く設計されている。本実施形態では、蓋接着部 5 の面積に対して、ドット 8 の合計面積が凡そ 20% に設計されている。ドット 8 は、直径約 0.3 mm であり、ドット 8 同士の間隔は、約 0.5 mm に設計されている。また、本実施形態では、ドット 8 が規則的に配置されている。

30

【0027】

なお、蓋接着部 5 の面積に対する、ドット 8 の合計面積の割合を増加させることで、接着強度を徐々に弱く設計することが可能となる。また、ドット 8 の大きさ、ドットの数、ドット 8 同士の間隔を適宜調整することで、蓋接着部 5 の接着強度を調整することができる。なお、本実施形態では、化粧品容器 6 の蓋部 6 2 が円筒形のプラスチックによって構成されており、蓋接着部 5 の接着強度は、このような蓋部 6 2 の材質や形状を考慮して、開封時に剥がし易い接着強度として設計されている。

40

【0028】

また、本実施形態の封印シール 1 には、切断部 7 が設けられている。本実施形態では、この切断部 7 がミシン目によって構成されている。封印シール 1 によって化粧品容器 6 が封印された状態で、蓋部 6 2 を開閉すると、切断部 7 が切断される。すなわち、封印シール 1 が切断部 7 を基線として本体部接着部側と蓋部接着部側とに分断される。従って、本実施形態の封印シール 1 では、切断部 7 を有することで、封印シール 1 の改ざんが防止できるように構成されている。

【0029】

< 封印シールの製造方法 >

50

次に、上述した封印シールの製造方法について説明する。ここで、図6は、封印シールの製造フローを示す。同図に示すように、先ず、ステップS01では、封印シール1の設計が行われる。具体的には、封印シール1が貼付される容器（本実施形態では、化粧品容器）の材質や形状等に基づいて、封印シール1を構成する、フィルム2の材質の設計、フィルム2の接着部3の接着強度の設計等が行われる。また、蓋接着部5に設けられる複数のドット8の大きさ、ドット8の総数、ドット8同士の間隔等が設計され、その結果、蓋接着部5の接着強度が決定される。封印シール1の設計が終わると、次の工程（ステップS02）へ進む。

【0030】

ステップS02では、ドット8の成形が行われる。具体的には、ステップS01において設計された、ドット8の大きさ、ドット8の総数、ドット8同士の間隔等の要素に基づいて、凸版印刷に用いる凸版の突部が設計される。このように設計された凸版にインクを付し、インクが付された凸版を、材質や接着強度が決定されたフィルム2の蓋接着部5に所定の圧力で押し当てる。その結果、フィルム2の接着面側に、複数のドット8（非接着領域）を形成することができる。なお、フィルム2には、既存の予め接着部が形成されているフィルムを用いることができる。ドットの成形が完了すると、次の工程（ステップS03）へ進む。

【0031】

ステップS03では、ドット8の成形が行われた封印シール1の仕上げが行われる。仕上げでは、切断部7（ミシン目）の成形、貼付する容器に合わせた封印シール1の切断、接着部3を被覆する被覆シートの貼付け等が行われる。以上説明した作業工程を行うことで、封印シール1の製造が完了する。

【0032】

< 封印シールの使用方法 >

次に、上述した封印シール1の使用方法について説明する。封印シール1は、化粧品容器6に貼付して使用する。より具体的には、封印シール1の本体接着部4を化粧品容器6の容器本体部61へ貼付け、封印シール1の蓋接着部5を化粧品容器6の蓋部62へ貼り付ける。これにより、化粧品容器6の封印が完了する。封印が完了した化粧品容器6は、保管や運搬等を経て、例えば店頭へ陳列され、その後ユーザの手に渡る。

【0033】

ユーザの手に渡った封印された化粧品容器6は、蓋部62が開封されると、容器本体部61と蓋部62とに跨って貼付されている封印シール1が切断部7で切断される。封印シール1のうち本体接着部4側については、十分な接着強度を有していることから、容器本体部61に貼付された状態を維持し、その後もラベルとして機能する。一方、封印シール1のうち蓋接着部5側は、蓋部62に貼付されているが、貼付されたまま使用すると容器を使用する際に邪魔となる虞があり、また、外観上も好ましくない。従って、蓋部62に貼付されている封印シール1（蓋接着部5側）は、蓋部62から剥がし、その後処分する。なお、蓋接着部5の接着強度は、本体接着部4の接着強度よりも弱く設計されていることから、蓋接着部5は、蓋部62から容易に剥がすことができる。その結果、接着剤が蓋部62に残ることもない。

【0034】

< 効果 >

以上説明した第一実施形態の封印シール1によれば、一枚の封印シールで、容器本体部61との十分な接着力を保持し、かつ、開封後では、封印シール1（蓋接着部5側）を蓋部62から容易に剥がすことができる。また、蓋接着部5に設けられているドット8は、印刷によって行うことができ、非常に簡易な工程で、上記のような優れた封印シール1を製造することができる。また、ドット8の形状や大きさ等は、自由に変更可能であり、容器の素材や形状に適した接着強度を有する封印シールを提供することができる。また、本実施形態の封印シール1は、一枚の封印シールで、ラベルとしての機能と、改ざん防止の機能を果たすことができる。更に一枚の封印シールで上記のような優れた効果を発揮する

10

20

30

40

50

ことから、容器に付されるシール（ラベル）の枚数を削減することができ、生産性の向上、使用材料の低減によってコストの削減を図ることができる。また、廃棄物を減らすこともできる。

【0035】

< 第二実施形態 >

次に、第二実施形態の封印シール1aについて説明する。なお、第一実施形態の封印シール1と同様の構成については、同一符号を付すことでその詳細な説明を省略する。

【0036】

図7は、第二実施形態の封印シール1aの接着面側の平面図を示す。同図に示すように、第二実施形態の封印シール1aは、フィルム2の接着部3に、本発明の非接着領域に相当する格子が形成されている。すなわち、第一実施形態のドット8に替えて、非接着領域として格子9が印刷により施されている。その結果、第一実施形態の封印シール1と同じく、一枚の封印シールで、容器本体部61との十分な接着力を保持し、かつ、開封後では、蓋部62から残った封印シール（蓋接着部5）を容易に剥がすことができる。

10

【0037】

なお、第一実施形態の封印シール1では、ドット8の大きさ、ドット8の総数、ドット8同士の間隔を調整することで、蓋接着部5の接着強度を調整することが可能であった。これに対し、第二実施形態の封印シール1aでは、格子9を構成する線同士の間隔や線の太さを調整することで、接着部の接着強度を調整することができる。

【0038】

なお、第二実施形態の封印シール1aも、第一実施形態の封印シール1と同様の工程によって製造することができる。すなわち、封印シール1aに使用するフィルム2を適宜選択し、選択されたフィルム2の接着部3に、凸版印刷によって、設計された格子9を設ければよい。

20

【0039】

以上本発明の実施形態について説明したが、本発明のシールに関する技術はこれらに限らず、可能な限りこれらの組合せを含むことができる。

【図面の簡単な説明】

【0040】

【図1】第一実施形態の封印シールの接着面側の平面図を示す。

30

【図2】第一実施形態の封印シールの表面側の平面図を示す。

【図3】図1のAA断面図を示す。

【図4】封印シールによって封印された化粧品容器の正面図を示す。

【図5】封印シールによって封印された化粧品容器の側面図を示す。

【図6】封印シールの製造フローを示す。

【図7】第二実施形態の封印シールの接着面側の平面図を示す。

【符号の説明】

【0041】

1・・・封印シール

2・・・フィルム

40

3・・・接着部

4・・・本体接着部

5・・・蓋接着部

6・・・化粧品容器

7・・・切断部

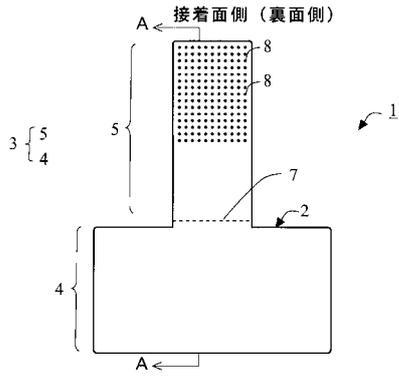
8・・・ドット

9・・・格子

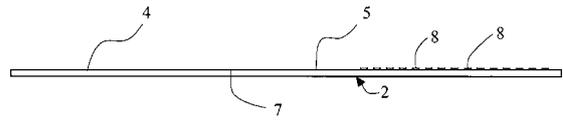
61・・・容器本体部

62・・・蓋部

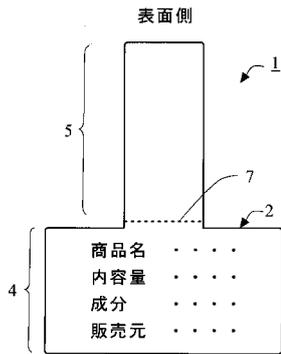
【 図 1 】



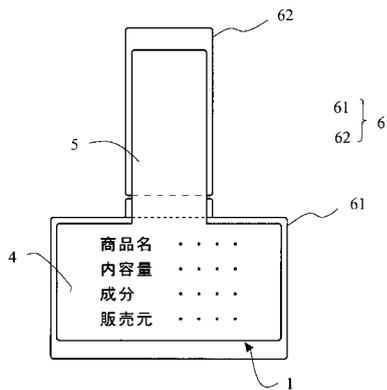
【 図 3 】



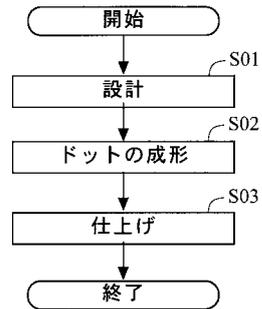
【 図 2 】



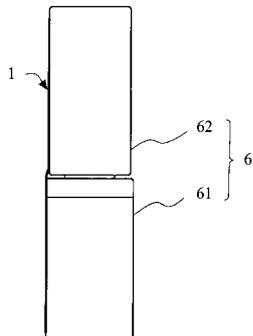
【 図 4 】



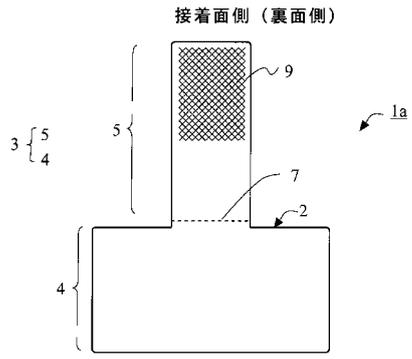
【 図 6 】



【 図 5 】



【 図 7 】



フロントページの続き

Fターム(参考) 3E062 AA20 AB07 AC02 AC06 DA02 DA07 DA09
3E084 AA04 AA12 AA32 AB09 BA01 CA01 CC03 DA01 DB11 DC03
FA09 JA20 KA14