

(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
2012 年 11 月 29 日(29.11.2012)



(10) 国際公開番号
WO 2012/161171 A1

- (51) 国際特許分類:
B29C 49/78 (2006.01) *B29C 49/42* (2006.01)
- (21) 国際出願番号: PCT/JP2012/062989
- (22) 国際出願日: 2012 年 5 月 22 日(22.05.2012)
- (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 2011-116864 2011 年 5 月 25 日(25.05.2011) JP
- (71) 出願人 (米国を除く全ての指定国について): サン
トリーホールディングス株式会社(SUNTORY
HOLDINGS LIMITED) [JP/JP]; 〒5308203 大阪府大
阪市北区堂島浜 2 丁目 1 番 4 0 号 Osaka (JP).
- (72) 発明者; および
- (75) 発明者/出願人 (米国についてのみ): 小林 俊也
(KOBAYASHI Toshiya) [JP/JP]; 東京都港区台場二
丁目 3 番 3 号 Tokyo (JP). 飯塚 利昭(IIZUKA
Toshiaki) [JP/JP]; 東京都港区台場二丁目 3 番 3 号
Tokyo (JP).
- (74) 代理人: 小林 浩, 外(KOBAYASHI Hiroshi et al.);
〒1040028 東京都中央区八重洲二丁目 8 番 7 号
福岡ビル 9 階 阿部・井窪・片山法律事務所
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, BR, BW, BY, BZ, CA, CH, CL, CN, CO,
CR, CU, CZ, DE, DK, DM, DO, DZ, EC, EE, EG, ES, FI,
GB, GD, GE, GH, GM, GT, HN, HR, HU, ID, IL, IN, IS,
KE, KG, KM, KN, KP, KR, KZ, LA, LC, LK, LR, LS, LT,
LU, LY, MA, MD, ME, MG, MK, MN, MW, MX, MY,
MZ, NA, NG, NI, NO, NZ, OM, PE, PG, PH, PL, PT, QA,
RO, RS, RU, RW, SC, SD, SE, SG, SK, SL, SM, ST, SV,
SY, TH, TJ, TM, TN, TR, TT, TZ, UA, UG, US, UZ, VC,
VN, ZA, ZM, ZW.
- (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, 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, ML, MR,
NE, SN, TD, TG).

添付公開書類:

— 国際調査報告 (条約第 21 条(3))

(54) Title: METHOD FOR PRODUCING RESIN BOTTLES

(54) 発明の名称: 樹脂製ボトルの製造方法

(57) Abstract: The purpose is to improve production efficiency of resin bottles by optimizing a condition for blow molding without repeating molding of resin bottles. The present invention provides a method for producing resin bottles, the method being characterized in that the wall thickness of each of multiple inspection parts (12a-12c) set to a trunk portion (12) of a preform (1) is measured, and each of the measured wall thicknesses is compared with a preset set value, whereby the difference between the measured wall thickness and the set value is inspected for each inspection part. Then, in accordance with the inspection result of each inspection part, the temperature of a heater for blow molding is adjusted. This makes it possible to optimize the condition for blow molding without repeating molding of resin bottles.

(57) 要約: 樹脂製ボトルの成形を繰り返すことなくブロー成形の条件を最適化することによって、樹脂製ボトルの製造効率を向上させることを目的とする。本発明は、プリフォーム 1 の胴部 12 に設定された複数の検査部位 12a~12c のそれぞれの肉厚を計測し、計測された肉厚のそれぞれを予め設定された設定値と比較することによって、計測された肉厚と、設定値との差異を検査部位毎に検査することの特徴とする樹脂製ボトルの製造方法を提供する。そして、検査部位毎の検査結果に応じて、ブロー成形用ヒータの温度を調整する。これによれば、樹脂製ボトルの成形を繰り返すことなくブロー成形の条件を最適化することができる。

WO 2012/161171 A1