

【公報種別】特許法第17条の2の規定による補正の掲載

【部門区分】第2部門第6区分

【発行日】平成23年1月20日(2011.1.20)

【公表番号】特表2007-513840(P2007-513840A)

【公表日】平成19年5月31日(2007.5.31)

【年通号数】公開・登録公報2007-020

【出願番号】特願2006-541714(P2006-541714)

【国際特許分類】

B 6 5 D 25/52 (2006.01)

【F I】

B 6 5 D 25/52 B

B 6 5 D 25/52 C

【誤訳訂正書】

【提出日】平成22年11月24日(2010.11.24)

【誤訳訂正1】

【訂正対象書類名】特許請求の範囲

【訂正対象項目名】全文

【訂正方法】変更

【訂正の内容】

【特許請求の範囲】

【請求項1】

可食性のフィルムの個々の細長片を供給するためのフィルムディスペンサにおいて、
(a) 一体的に取り付けられたヒンジで連結した蓋を備えるメインハウジングであって、該メインハウジングおよび蓋が一つの射出成形部品であり、前記蓋が閉じられると、該蓋が当該メインハウジングと共に防湿シールを作り出し、前記蓋が該蓋の裏面に取り付けられた可撓アームを有し、当該メインハウジングの上側に開口があり、前記蓋が閉じられると、前記可撓アームが前記開口を通って押圧され、前記可撓アームのヒンジポイントが、前記可撓アームの一部を押し下げるために前記開口内に配置され、前記蓋が開かれると、前記可撓アームがパッケージの外へ前記フィルムを供給することを助力するメインハウジングと、

(b) エラストマーで作られ且つ前記可撓アームに取り付けられた割出し指部であって、前記個々のフィルムの細長片を供給するために前記可撓アームと共に移動する割出し指部とを具備するフィルムディスペンサ。

【請求項2】

前記メインハウジングの少なくとも一部がプラスチック乾燥材から成る請求項1に記載のフィルムディスペンサ。

【請求項3】

前記プラスチック乾燥材が、前記フィルムの細長片が割出しの際に前記パッケージの上方且つ外へ押し出されるように斜面または傾斜の形に形成されている請求項2に記載のフィルムディスペンサ。

【請求項4】

子供用安全部分が当該フィルムディスペンサ内へ組み込まれている請求項1に記載のフィルムディスペンサ。

【請求項5】

可食性のフィルムの個々の細長片を割出しする方法であって、
一体的に取り付けられたヒンジで連結した蓋を備えるメインハウジングを有するフィルムディスペンサを準備する工程であって、前記メインハウジングおよび前記蓋が一つの射出成形部品であり、前記蓋が閉じられると、該蓋が前記メインハウジングと共に防湿シールを作り出し、前記蓋が閉じられると、該蓋が前記開口内に配置され、前記蓋が開かれると、前記可撓アームが前記開口を通って押圧され、前記可撓アームのヒンジポイントが、前記可撓アームの一部を押し下げるために前記開口内に配置され、前記蓋が開かれると、前記可撓アームがパッケージの外へ前記フィルムを供給することを助力するメインハウジングと、

ルを作り出し、前記蓋が該蓋の裏面に取り付けられた可撓アームを有し、当該メインハウジングの上側に開口があり、該開口が第一の通路と該第一の通路に対して垂直な第二の通路から形成されたT字型であり、前記蓋が閉じられると、前記可撓アームが前記開口を通って押圧され、前記可撓アームのヒンジポイントが、前記可撓アーム上の一^レ部を押し下げるために前記開口内に配置され、前記蓋が開かれると、前記可撓アームがパッケージの外へ前記フィルムを供給する工程と、

前記開口を通り且つ前記ヒンジポイントを通り過ぎて前記可撓アームを押圧するように、前記蓋を閉じる工程と、

前記可撓アームが前記ヒンジポイントによって上方への動きが抑制されながら前記可撓アームが前方に引っ張られるように且つ前記可撓アームが前記開口の第一の通路内で持ち上がるよう、前記蓋を持ち上げる工程と、

フィルムの細長片が前記可撓アームによって供給されるように前記可撓アームと前記フィルムの細長片を接触させる工程とを含む可食性のフィルムの個々の細長片を割出しする方法。

【請求項6】

可食性フィルムの個々の細長片を供給するための持ち上げ式のフィルムディスペンサであって、

一体的に取り付けられたヒンジで連結した蓋を備えるメインハウジングであって、前記蓋が閉じられると、該蓋が当該メインハウジングと共に防湿シールを作り出すメインハウジングと、

無限軌道が取り付けられたベースを有し、前記メインハウジングの前記蓋の内側の一部に取り付けられたトラクタガイドと、

連続的なフィルムの細長片の供給源を保持する駆動組立体と、

駆動ローラーであって前記駆動組立体と一緒にすることによって該駆動ローラーのスプロケットが前記トラクタガイドの無限軌道内に組み立てられると共に前記連続的なフィルムの細長片を供給することを助力する駆動ローラーと、

前記駆動組立体と一緒に支持ローラーとを具備する可食性フィルムの個々の細長片を供給するための持ち上げ式のフィルムディスペンサ。

【請求項7】

可食性のフィルムの個々の細長片を割出しする方法であって、

一体的に取り付けられたヒンジで連結した蓋を備えるメインハウジングであって、前記蓋が閉じられると、該蓋が当該メインハウジングと共に防湿シールを作り出すメインハウジングと、無限軌道が取り付けられたベースを有し、前記メインハウジングの前記蓋の内部の一部に取り付けられたトラクタガイドと、連続的なフィルムの細長片の供給源を保持する駆動組立体と、駆動ローラーであって前記駆動組立体と一緒にすることによって該駆動ローラーのスプロケットが前記トラクタガイドの無限軌道内に組み立てられると共に前記連続的なフィルムの細長片を供給することを助力する駆動ローラーと、前記駆動組立体と一緒に支持ローラーとを具備する個々のフィルムの細長片を供給するための持ち上げ式のフィルムディスペンサを準備する工程と、

フィルムディスペンサの蓋を開く工程と、

前記トラクタガイドを上方へ回転させる工程と、前記トラクタガイドが前記蓋の動きによって移動させられる結果として駆動ローラーのスプロケットを回転させる工程と、前記駆動ローラーが回転するに連れてフィルムが前記駆動ローラーと支持ローラーとの間に配置され、前記フィルムディスペンサの外へ前記フィルムの細長片を割出しする工程と、前記個々のフィルムが前記蓋の裏面のナイフ状部分によって切断されるように前記蓋を閉じる工程と、前記蓋と前記メインハウジングとの間に防湿シールを形成する工程とを含む可食性のフィルムの個々の細長片を割出しする方法。

【請求項8】

蓋が閉じる間に前記トラクタガイドが定位置に戻り、前記トラクタガイドが前記駆動ローラーのスプロケット上に乗り、前記蓋が閉じる間に前記スプロケットが前記トラクタガ

イドと係合せずに前記スプロケットを回転させないので、前記駆動ローラーが一方向にのみ回転する請求項7に記載の可食性のフィルムの個々の細長片を割出しする方法。

【誤訳訂正2】

【訂正対象書類名】明細書

【訂正対象項目名】全文

【訂正方法】変更

【訂正の内容】

【発明の詳細な説明】

【発明の名称】可食性フィルムの防湿のディスペンサとフィルムの細長片を割出しする方法

【技術分野】

【0001】

本発明は、各割出しサイクル中にフィルムの単一の細長片を提供する可食性フィルムディスペンサに関する。

【背景技術】

【0002】

現在、或るタイプの可食性フィルムは、ミントや口腔ケア製品の服用方法として用いられている。一般的に、可食性フィルムは長方形片に事前にカットされて、一つのフラットパック状の第一のパッケージに包装されている。

【0003】

【特許文献1】米国特許第5,911,937号明細書

【特許文献2】米国特許第6,214,255号明細書

【非特許文献1】米国薬局方671

【発明の開示】

【発明が解決しようとする課題】

【0004】

既存のパッケージが直面する一つの問題は、束から一枚のフィルムを取り出すことの難しさである。既存のパッケージが直面する別の問題は、フィルム片が、時々、（フィルムが湿気に曝されると）使用可能期間中でも丸まってしまう傾向があることである。

【0005】

別の用途において、可食性フィルムは、医療用医薬品の服用方法として使用可能であるという信頼性がある。可食性フィルムは、可食性フィルムでできたキャリアと所望の薬の規定量とを含む。一つのこのような用途において、ユーザーは可食性フィルムを口に入れると、可食性フィルムが溶け、即座に薬が体内に投与される。しかし、この用途において、単位用量（フィルムの單一片）が使用時に確実に供給されることが望ましい。

【課題を解決するための手段】

【0006】

本発明は、各割出しサイクル中にフィルムの単一の細長片を提供する可食性フィルムディスペンサに関する。さらなる実施形態において、可食性フィルムディスペンサは、賞味期限および使用可能期間中に防湿環境を提供する。

【0007】

本発明の可食性フィルムディスペンサは、二つの可食性フィルムディスペンサの構成によって例示されている。すなわち、（1）フィルムの単位用量が割出しサイクル中にカットされる連続的なフィルムのフィルムディスペンサと、（2）事前にカットされたフィルム片を供給するデザインである。しかし、これらデザインは、単に例示であり、本発明の範囲を限定することを意図していない。

【発明を実施するための最良の形態】

【0008】

開示したそれらのメリットと改善点の中で、本発明の他の目的および利点が、添付図面と関連する以下の記載から明らかになるだろう。図は、本明細書の一部を構成し、本発明

の例示的な実施形態を含み、その様々な目的および特徴を説明する。

【0009】

本発明の詳細な実施形態を以下に開示するが、開示された実施形態は、単に、本発明を様々な形に具体化した本発明の例示であるということを理解されたい。また、本発明の様々な実施形態に関するそれぞれの実施例は、限定するためでなく、例示であることを意図している。さらに、図は、必ずしも正確な尺度に基づいておらず、いくつかの図は個々の構成部品の詳細を示すために誇張されている。従って、ここで開示された特定の構造的および機能的な詳細な説明は、限定としてでなく、単に、当業者が本発明を様々に用いるよう教授するための代表的な土台として解釈されるべきである。

【0010】

一つの実施形態において、本発明のフィルムディスペンサが、事前にカットされたフィルム片を供給する可食性フィルムディスペンサの構成によって例示されている。しかし、このデザインは、単に、例示であって、本発明の範囲を限定することを意図していない。

【0011】

一つの実施例において、事前にカットされたフィルム片は、ディスペンサ（例えば、連続的な弾帯20）内に詰められている。例えば、弾帯20は、2枚のプラスチックフィルム（例えば、ポリプロピレン、ポリエチレンテレフタレート等）から成り、それぞれのフィルム片が配置されるポケットを形成するため打抜きされ、溶接接合がされている。一組の規則正しく離間したトラクタガイド孔が弾帯20内に配置されている。これらトラクタガイド孔は、フィルムディスペンサ内の弾帯20を正確に割出しするため用いられる。

【0012】

一つの実施形態において、事前にカットされたフィルムのフィルムディスペンサは、以下の構成部品から成る（図1参照）。フィルム片（図示せず）は互いの上に直接積み重ねられ、または、解放ライナによって分離させられている。蓋6を開くことによって、個々の細長片が、フィルム片が取り外せるようにフィルム片をディスペンサの上方且つ外へ案内する傾斜した部分に対して、細長片を押圧する小さい弹性パッドによって割出しされる。

【0013】

一つの実施形態において、事前にカットされたフィルムのフィルムディスペンサは、以下の構成部品からなる（例えば、図8参照）。

【0014】

1. 蓋およびメインハウジング - 本体8と整合する射出成形部品。この構成部品は、メインハウジング1と、ヒンジで連結した蓋6とを有する。閉じられたときに、蓋6はメインハウジング1と共に防湿シールを作り出す。メインハウジング1内に、第一の通路10および第一の通路に対して垂直な第二の通路11から形成されたT字型の開口9がある。この開口9内で、可撓アーム13がヒンジポイント12の下でスライドするように可撓アーム13のヒンジポイント12として機能することが特徴である。蓋6およびメインハウジング1は、防湿シールを作り出すように本体8に接着接合されている。

【0015】

2. 本体8 - 例えば、ポリプロピレンや少なくともプラスチック乾燥材の一部のような材料を二段成形することによって作られる射出成形部品。プラスチック乾燥材は、賞味期限および使用可能期間中にパッケージに進入する湿気を吸収する。一つの実施例において、プラスチック乾燥材は、フィルム片を保持し、かつ、フィルムの細長片が、割出しの際にパッケージから持ち上げられると共に外へ押し出されるように、斜面または傾斜7の形に形成されている。さらなる実施形態において、子供用安全部分（C.R.）が、同様に、この構成部品の中へ組み込まれている。子供用安全部分を押圧することによって、蓋が開き、フィルムが供給される。

【0016】

3. 割出し指部14 - 例えば、エラストマーやポリプロピレンのような材料を二段成形することによって作られる射出成形部品。割出し指部14は、組立時にヒンジで連結した

蓋₆に接着接合される。蓋₆に接着接合されていない割出し指部₁₄の端部は、エラストマーで作られ、閉じられたときに、フィルムの細長片と接触する。それは、メインハウジング₁内のT字型の開口₉を通って嵌合する。

【0017】

本発明の動作の一つの実施例において、パッケージは、それが閉じられたときにシールされる。蓋₆はメインハウジング₁を（例えば、シール部分上にスナップ留めすることによって）シールする。その結果、防湿シールとなる。プラスチック乾燥材は、ディスペンサの開閉によってパッケージの中に進入し、あるいは、材料を通して浸透する湿気を吸收する。一つの実施例において、吸収材は、フィルムの細長片自身が湿気を含んでおり、その湿気がパッケージが曝される温度変化によって放出されるため用いられる。それ故、本発明は、賞味期限および使用可能期間を通して乾燥した環境にフィルムの細長片を維持している。

【0018】

蓋₆が開かれると、蓋₆に取り付けられている可撓アーム₁₃が、束からフィルムの細長片を押し離しまたは引き離し、かつ、パッケージの外へ押し出します（図9B参照）。蓋₆が閉じられると、可撓アーム₁₃は、定位置に戻り、次の供給サイクルに備える（図9C参照）。

【0019】

以下は、（図9Aから図9Cに示すような）本発明の説明である。図9Cでは、フィルムディスペンサが閉じられると、可撓アーム₁₃はT字型の開口₉の中を通ってヒンジポイント₁₂を通り過ぎて押圧される。図9Aでは、蓋₆が持ち上げられるに連れ、可撓アーム₁₃は、ヒンジポイント₁₂によって上方への動きが抑制されながら前方に引っ張られる。可撓アーム₁₃は、開口₉の第一の通路₁₀内で持ち上がる。可撓アーム₁₃の弾性部分がフィルムの細長片と接触しているので、束の一番上のフィルムの細長片が、可撓アーム₁₃で以て前方に引っ張られる。そのフィルムの細長片は、ベースの傾斜部分₇に到達すると、上方に方向を変えてT字型の開口₉を通り抜けるので、手に取ることが可能になる。

【0020】

可撓アーム₁₃は、蓋₆をメインハウジング₁にシールするために下方へ戻るように押圧することによって、定位置に戻され、次の細長片の割出しに備える。あるいは、ユーザーは、パッケージを開き続けると、可撓アーム₁₃がヒンジポイント₁₂から離れ、それによって、可撓アームを図9Aに示される開口₉から出すことができる。パッケージが閉じられると、可撓アーム₁₃は、開口₉の中を通って次の割出しに備えるためにヒンジポイント₁₂の下に押し戻される。

【0021】

一つの実施形態において、連続的なフィルムのフィルムディスペンサは以下の構成部品から成る（図1A、1B、1C参照）。

【0022】

1. フリップトップ式メインハウジング₁-（例えば、ポリプロピレンや熱可塑性エラストマー（TPE）、すなわち、サントプレン（登録商標）の二段成形によって作られる）射出成形部品。一つの実施形態において、サントプレン（登録商標）は再利用可能な防湿シールを形成する。

【0023】

2. トラクタガイド₂-例えば、二つの無限軌道式トラクタガイドが取り付けられたベースを有する（例えばポリプロピレンから作られる）射出成形部品。トラクタガイドは、メインハウジングの蓋内の柱によってメインハウジングの蓋に組み立てられる。一つの実施例において、組立体が超音波溶接によってなされててもよい。

【0024】

3. 駆動組立体（マガジン）₃-（例えば、ポリプロピレンや三段階のプラスチック乾燥材から作られている）。一つの実施例において、駆動ローラー₄および支持ローラー₅

はスナップ嵌合によって駆動組立体3内に取り付けられている。また、駆動組立体3は、単一の連続的な配置に可食フィルムの供給源を保持する。一つの実施例において、駆動組立体3は、メインハウジング1内に配置され、熱源または超音波溶接を用いて溶接している場所を通して組み立てられる。

【0025】

4. 駆動ローラー4-（例えば、ポリプロピレンの内側軸と駆動スプロケットが、内側軸をコーティングするTPE（サントプレン（登録商標））を用いて、二段成形によって作られる）。一つの実施形態において、TPEは可食性フィルムの接触面としての機能を果たす。例えば、駆動ローラー4のスプロケット15はトラクタガイドの無限軌道16内に組み立てられる。

【0026】

5. 支持ローラー5-（例えば、ポリプロピレンの内側軸が、内側軸をコーティングするTPE（サントプレン（登録商標））を用いて、二段成形によって作られる）。例えば、TPEは可食性フィルムの接触面としての機能を果たす。

【0027】

一つの実施形態において、連続的なフィルムのフィルムディスペンサは50～100の供給サイクルに対応するフィルムの供給源を保持する。図2は、連続的なフィルムを繰り出す方法の一つの実施形態の実施例である。その実施例では、可食性フィルムの供給源が、巻かれたものではなく、インパクトプリンターのカートリッジリボンと同様に、可食性フィルムが駆動組立体内に折り畳まれている。連続的な可食性フィルム片は、駆動ローラー4と支持ローラー5との間に繰り出される。

【0028】

この実施例において、可食性フィルムは、蓋6がユーザーによって開けられている間に供給される。蓋6が開くと、蓋6に取り付けられたトラクタガイド2も上方に回転する。この動作中に、トラクタガイドの無限軌道16が蓋6の動きによって移動させられるので、駆動ローラーのスプロケット15が回転する（図3参照）。可食性フィルムは、駆動ローラー4と支持ローラー5との間に配置される。駆動ローラー4が回転するに連れて、可食性フィルムがディスペンサの外へ割出しされる（図4参照）。

【0029】

蓋6が閉じられると、メインハウジング1内の持ち上げ式の蓋6の裏面にあるナイフ状の部分17によって可食性フィルムが切断される（図1参照）。蓋6がパチンと閉じて防湿シールが回復する。一つの実施形態において、防湿シールは湿度の進入を約300μg/日以下に維持する。

【0030】

さらなる実施形態において、蓋6が閉じる間にトラクタガイドの無限軌道16は定位置に戻る。無限軌道16は、駆動ローラーのスプロケット15上に乗る歯18を有する。蓋6が閉じる間にスプロケットの歯19が無限軌道16と係合せずにスプロケット15を回転させないので、駆動ローラー4は一方向にのみ回転する。

【0031】

さらに別の実施形態において、ユーザーが、切断前にディスペンサの外へフィルムを過度に多く引っ張るのを抑制するために、「ブレーキ部分」が設けられている。別の実施形態において、フィルムの総量がディスペンサの外へ確実に割出しされるように最小量が開かれるように、蓋6の部分が設計されている。

【0032】

事前にカットされたフィルムの細長片に関する実施形態の実施例において、事前にカットされたフィルム片はディスペンサ（例えば、連続的な弾帯20）内に詰められる。例えば、弾帯20は、2枚のプラスチックフィルム（例えばポリプロピレン、ポリエチレンテレフタレート等）から成り、それぞれのフィルム片が配置されるポケットを形成するために打抜きされ、溶接接合されている。一組の規則正しく離間したトラクタガイド孔が弾帯20内に配置されている。これらトラクタガイド孔は、ディスペンサ内の弾帯20を正確

に割出しするために用いられる。

【0033】

一つの実施形態において、連続的なフィルムのフィルムディスペンサは以下の構成部品から成る（図5参照）。

【0034】

1. フリップトップ式メインハウジング1 -（例えば、ポリプロピレンや熱可塑性エラストマー（TPE）、すなわち、サントプレン（登録商標）の二段成形によって作られる）射出成形部品。一つの実施形態において、サントプレン（登録商標）は再利用可能な防湿シールを形成する。メインハウジングの側壁に一組の貫通孔がある。これら貫通孔はTPEのガスケットを有し、駆動軸およびサムホイールはこれら貫通孔を通して組み立てられる。

【0035】

3. フィルム割出しの駆動組立体3 -（例えば、三段階のプラスチック乾燥材から作られている）。駆動スプロケット15は、（例えばスナップ嵌合によって）駆動組立体内に取り付けられている。駆動組立体は、連続的な弾帯20を保持する二つの分室を有する。一つの分室は、（可食性フィルム片が詰まった弾帯のある）供給側21であり、もう一つは、巻取り分室22（空の弾帯）である。駆動組立体3は、（例えば、熱源または超音波溶接を用いて溶接している場所を通して組み立てられ）、メインハウジング1内に配置される。

【0036】

4. 駆動スプロケット15 -（例えば、ポリプロピレンから作られる）。駆動スプロケット15は、外側のサムホイールによって駆動する。駆動スプロケット15が回転すると、弾帯20が前方に割出しされる。駆動スプロケット15は一方向に動作する。

【0037】

5. サムホイールおよび駆動軸 -（例えば、ポリプロピレンから作られる）。駆動スプロケット15が駆動軸26上に取り付けられている。駆動軸26はフィルム割出しの駆動組立体によってメインハウジング1内に嵌合している。一組のサムホイール23が駆動軸26の端部に取り付けられる。

【0038】

図5、6、6a、7は、駆動スプロケット15は弾帯20を前方に割出しづるため作動する様々な方法を（これらの方法に限定されることなく）示す。すべての場合において、個々のフィルム片が弾帯20内へ詰められている。ディスペンサは供給分室と巻取り分室とを有する。弾帯は、使い捨ての構成部品である。しかし、これらのデザインは、単に、例示であって、本発明の範囲を限定することを意図していない。

【0039】

図5の実施形態1. 持ち上げ式の蓋を開く。2. フィルム片を割出しづるためにサムホイールを回転する。3. フィルムを取り外す。4. 蓋を閉める。図6の実施形態1. 持ち上げ式の蓋を開く2. フィルム片を割出しづるために割出しぐり24を前方に押圧する。3. フィルムを取り外す。4. 蓋を閉める。図6aの実施形態（二つの働きの持ち上げ式の蓋）1. 持ち上げ式の蓋の半分の部分を開く。2. フィルム片を割出しづるために割出しぐり24を前方へ押圧する。3. フィルムを取り外す。4. 持ち上げ式の蓋の半分の部分25を開く。2. 続いてフィルム片を割出しづるためにディスペンサを圧迫する（ディスペンサは弾帯を割出しづるためにラック27およびピニオン28のデザインを用いる）。3. フィルムを取り外す。4. 持ち上げ式の蓋の半分の部分を閉める。

【0040】

さらに別の実施形態において、同様に、本発明は使い捨てまたは再利用可能のいずれかのディスペンサを有してもよい。例えば、ディスペンサ全体は、可食性フィルムが空になると捨てられる。一つの実施例において、再利用可能な場合には、フィルム片が詰まった新しい弾帯が再利用可能なディスペンサ内に再装填されるように、使用済みの弾帯は使い

捨て可能である。別の実施形態において、ディスペンサの一部は、限定されることなく、引用することによって本明細書の記載に替えることとする開示された特許文献1および特許文献2のようなプラスチック乾燥材から作られてもよい。例えば、フィルム割出し駆動組立体会はプラスチック乾燥材から作られてもよい。別の実施例において、ディスペンサは、25、50、75、または、100単位のような可食性フィルムの所望数量を保持することができる。

【0041】

一つの実施形態において、本発明のディスペンサは、賞味期限および使用可能期間中に、約 $300\mu\text{g}/\text{日}$ 以下の防湿シールを維持するように設計されている。本発明の目的のため、別の実施形態において、本発明のディスペンサは、特許文献3に記載のテスト手順に基づいた「防湿」である。一つの実施形態において、ディスペンサは、10個のテストディスペンサ中の多くて1個が、透湿性に関して1リットル当たり $100\text{mg}/\text{日}$ 以上である「防湿」と考えられる。特許文献3のテストは、シールされた容器と、開いてから再びシールされた容器に関して行われる。テストは、規定量の4~8のメッシュの乾燥剤で構成され、無水塩化カルシウムを、最初、温度110度で1時間乾燥し、それからデシケーター内で冷却する。そして、同じ大きさの12個の容器を選び、それぞれ30回開閉させる。非特許文献1に記載されているように、トルクが閉じ部に加えられる。さらに、乾燥剤が、テスト容器とラベル表示された10個のパッケージに加えられる。これらは、20mlよりも大きい容器の開口から13mm以内で満たされ、20mlよりも小さい容器の三分の二までが満たされる。そして、閉じ部は、非特許文献1に記載のトルクが加えられる。重量は、20mlよりも小さい容器の場合は 0.1mg 単位で記録され、20mlから200mlの容器の場合は 1.0mg 単位で記録され、あるいは、容器が200mlよりも大きい場合は 10mg 単位で記録される。容器は、23度±2度の温度で、相対湿度75%±3%で保存される。36時間±1時間の後、重量が、1日の1リットル当たりで算出された透湿性と共に記録される。

【0042】

以下は、温度25度、相対湿度80%で、本発明のディスペンサ内の口臭予防フィルムを乾燥処理されていない口臭予防フィルムのパックと比較することによって、使用可能期間中の口臭予防フィルムの保護に関し、これらパックの効果を測定するテストの例示的な実施例である。ワトソンスペアミントプレスのフィルム、リグリースペアミントプレスのフィルム、ファイザーのフィルムが、温度25度、相対湿度80%で、それら自体の第一の包装について、使用可能期間の状態のフィルムの化学的安定性における変化を測定するためにテストされた。

【0043】

テスト1(従来のディスペンサ)1.口臭予防フィルム5枚をそれぞれ変化および引っ張りに関してテスト実施。2.(従来のディスペンサ内の)24枚のワトソンのフィルムのそれぞれが、温度25度、相対湿度80%でチャンバー内に配置され、テストの前の各フィルムの状態として物理的性質を測定した。3.外見の変化を見るために24時間ごとに試料を観察した。試料が塊になり、あるいは、くっつき始めたとき、試料をチャンバーから出した。テスト2(本発明の容器)1.口臭予防フィルム5枚をそれぞれ変化および引っ張りに関してテスト実施。2.(乾燥したCSPポケットパック内の)24枚のワトソンのフィルムのそれぞれが、温度25度、相対湿度80%でチャンバー内に配置され、テストの前の各フィルムの状態として物理的性質を測定した。3.外見の変化を見るために24時間ごとに試料を観察した。試料が塊になり、あるいは、くっつき始めたとき、試料をチャンバーから出した。

【0044】

結果: テスト1.すべてのワトソンのフィルムが24時間以内にすべてのディスペンサ内で塊となっている。いずれのフィルムにおいても色の変化は見られなかった。テスト2.21日経過しても塊となるない。最大容量の約1/3の乾燥剤が用いられているが、乾燥剤の湿気の吸収速度は、21日経過後はパッケージ内への湿気の進入速度よりもゆ

っくりである。すべてのワトソンのフィルムは22日後にすべてのディスペンサ内で塊となっている。いずれのフィルムにおいても色の変化は見られなかった。

【0045】

本発明の特定の実施形態を実施例として前述してきたが、本発明の範囲から逸脱することなく細部を変更してもよいということは明らかであろう。本発明は、開示した実施形態以外によって実践されてもよく、本説明において提示されたすべては例示の目的であり、限定の目的でないということは当業者にとって明らかであろう。なお、本説明で論じた特定の実施形態の均等物が本発明を同様に実践してもよい。従って、独占権を主張する本発明の範囲を判断する際に、前述の実施例よりはむしろ添付した特許請求の範囲を参照すべきである。

【図面の簡単な説明】

【0046】

【図1】連続的なフィルムのフィルムディスペンサを示す本発明の一つの実施形態の斜視図であり、図1Aはフリップトップ式のメインハウジングを示し、図1Bはトラクタガイドを示し、図1Cは駆動ローラーと支持ローラーとを備える駆動組立を示す。

【図2】連続的なフィルムを供給する方法を示す本発明の一つの実施形態の側面斜視図である。

【図3】駆動機構の動作を示す本発明の一つの実施形態の側面斜視図である。

【図4】フィルムディスペンサからのフィルムの割出しを示す本発明の一つの実施形態の側面斜視図である。

【図5】連続的なフィルムのフィルムディスペンサを示す本発明の一つの実施形態の斜視図であり、図5Aはフィルムディスペンサの側面斜視図を示し、図5Bは連続的なフィルムのフィルムディスペンサの回転を示す。

【図6】スプロケットが、弾帯を前方へ割出し、それによって、フィルム片を供給するように作動する方法を用いた連続的なフィルムのフィルムディスペンサを示す本発明の実施形態の斜視図である。

【図6A】スプロケットが、弾帯を前方へ割出し、それによって、フィルム片を供給するように作動する異なる方法を用いた連続的なフィルムのフィルムディスペンサを示す本発明の異なる実施形態の斜視図である。

【図7】連続的なフィルムのフィルムディスペンサを示す本発明の一つの実施形態の斜視図であり、図7Aは連続的なフィルムのフィルムディスペンサの回転を示し、図7Bは連続的なフィルムのフィルムディスペンサの側面斜視図を示す。

【図8】事前にカットされたフィルムのフィルムディスペンサを示す本発明の一つの実施形態の斜視図である。

【図9A】事前にカットされたフィルムのフィルムディスペンサを示す本発明の一つの実施形態の側面斜視図であり、蓋が持ち上げられるに連れ、ヒンジポイントによって上方への動きが抑制されながら、可撓アームが前方に引っ張られていることを示す。

【図9B】事前にカットされたフィルムのフィルムディスペンサを示す本発明の一つの実施形態の側面斜視図であり、蓋が持ち上げられるに連れ、ヒンジポイントによって上方への動きが抑制されながら、可撓アームが前方に引っ張られていることを示す。

【図9C】事前にカットされたフィルムのフィルムディスペンサを示す本発明の一つの実施形態の側面斜視図であり、フィルムディスペンサが閉じられると、可撓アームが、T字型の開口の中を通ってヒンジポイントを通り過ぎて押圧されていることを示す。

【符号の説明】

【0047】

1	メインハウジング
2	トラクタガイド
3	駆動組立
4	駆動ローラー
5	支持ローラー

6	蓋
7	傾斜部分
8	本体
9	開口
1 0	第一の通路
1 1	第二の通路
1 2	ヒンジポイント
1 3	可撓アーム
1 4	割出し指部
1 5	スプロケット
1 6	無限軌道
1 7	ナイフ状部分
1 8	歯
1 9	スプロケットの歯
2 0	弾帯
2 1	供給側
2 2	巻取り分室
2 3	サムホイール
2 4	割出しがいだ
2 5	蓋の半分の部分
2 6	駆動軸
2 7	ラック
2 8	ピニオン

【誤訳訂正3】

【訂正対象書類名】図面

【訂正対象項目名】全図

【訂正方法】変更

【訂正の内容】

【図 1 A】

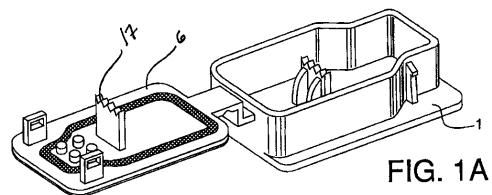


FIG. 1A

【図 1 B】

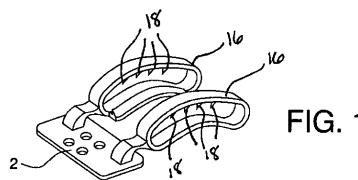


FIG. 1B

【図 1 C】

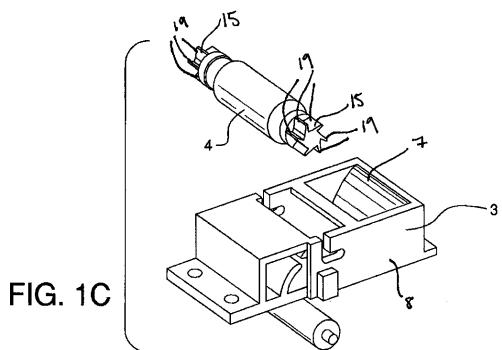


FIG. 1C

【図 3】

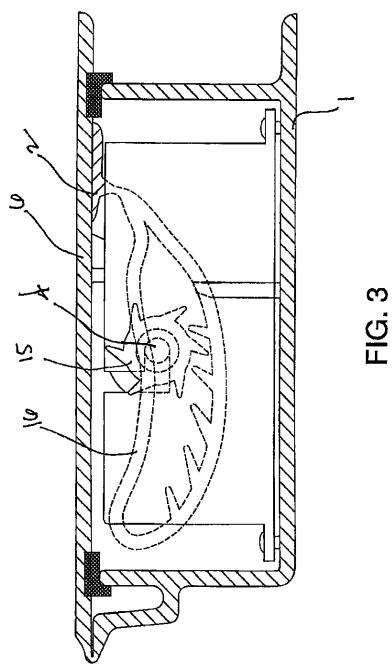


FIG. 3

【図 2】

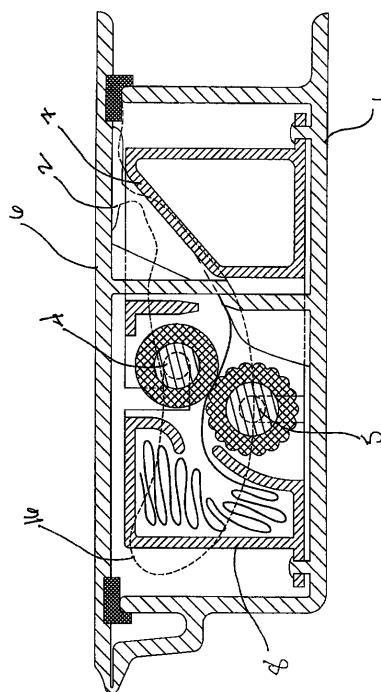


FIG. 2

【図 4】

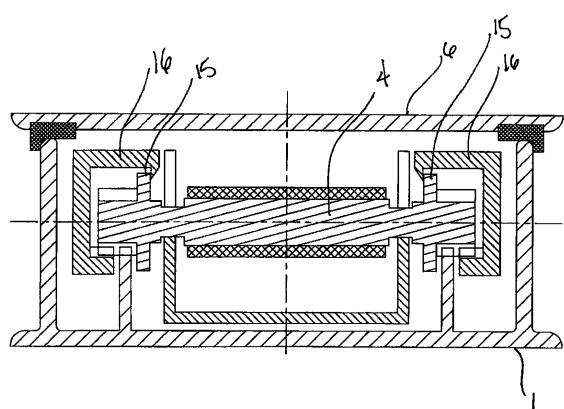
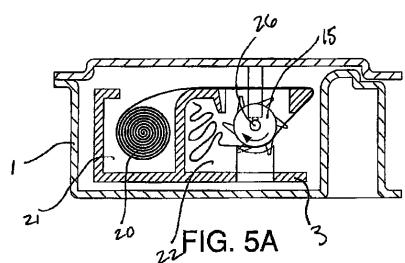


FIG. 4

【図 5 A】



【図 6】

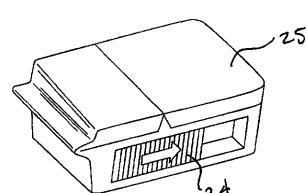


FIG. 6

【図 5 B】

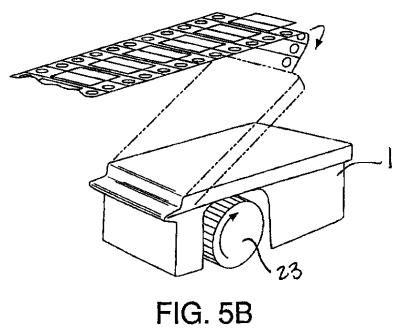


FIG. 5B

【図 6 A】

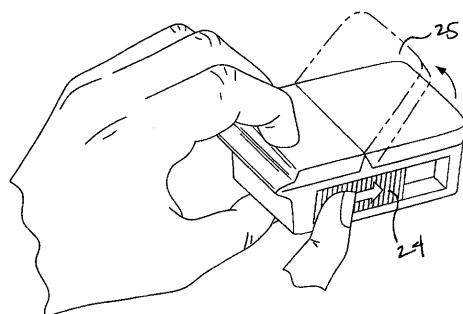


FIG. 6A

【図 7 A】

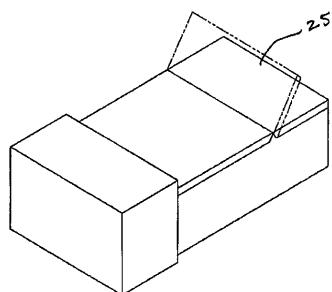
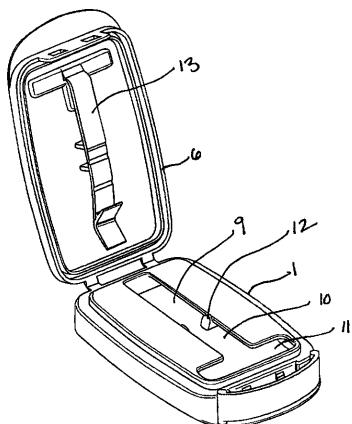


FIG. 7A

【図 8】



【図 7 B】

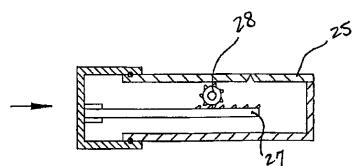


FIG. 7B

FIG. 8

【図 9 A】

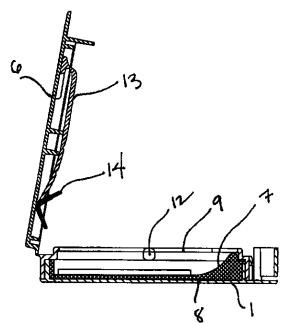


FIG. 9A

【図 9 C】

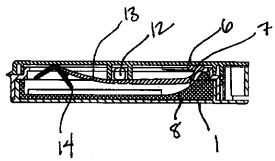


FIG. 9C

【図 9 B】

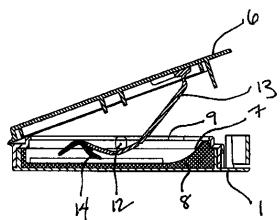


FIG. 9B