

【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 4 区分

【発行日】平成28年11月4日(2016.11.4)

【公開番号】特開2015-182225(P2015-182225A)

【公開日】平成27年10月22日(2015.10.22)

【年通号数】公開・登録公報2015-065

【出願番号】特願2014-57689(P2014-57689)

【国際特許分類】

**B 2 7 N 3/26 (2006.01)**

【F I】

B 2 7 N 3/26

【手続補正書】

【提出日】平成28年9月16日(2016.9.16)

【手続補正 1】

【補正対象書類名】特許請求の範囲

【補正対象項目名】全文

【補正方法】変更

【補正の内容】

【特許請求の範囲】

【請求項 1】

乾式で解繊処理された解繊物の少なくとも一部を導入し、第 1 の速度で移動して本体部に設けられた複数の開口から前記解繊物を通過させるふるい部と、

前記ふるい部の前記開口を通過した通過物を用いてシートを成形する成形部と、を備えたシート製造装置であって、

当該シート製造装置が停止する際に、前記ふるい部の内部に前記解繊物が貯留された状態となっている、シート製造装置。

【請求項 2】

前記解繊物が前記ふるい部に導入されている状態で、前記本体部の移動を停止することで、前記ふるい部の内部に前記解繊物が貯留された状態とする、請求項 1 に記載のシート製造装置。

【請求項 3】

前記解繊物が前記ふるい部に導入されている状態で、前記第 1 の速度よりも低い速度で前記本体部を移動することで、前記ふるい部の内部に前記解繊物が貯留された状態とする、請求項 1 に記載のシート製造装置。

【請求項 4】

前記解繊物が前記ふるい部に導入されている状態で、前記第 1 の速度よりも高い速度で前記本体部を移動し、前記ふるい部の内部に前記解繊物が貯留された状態で、前記本体部の移動を停止する、請求項 2 に記載のシート製造装置。

【請求項 5】

乾式で解繊処理された解繊物の少なくとも一部をふるい部に導入し、前記ふるい部の本体部を第 1 の速度で移動して前記本体部に設けられた複数の開口から前記解繊物を通過させる工程と、

前記ふるい部の前記開口を通過した通過物を用いてシートを成形する工程と、を含むシートの製造方法であって、

前記シートの製造を停止する際に、前記ふるい部の内部に前記解繊物が貯留された状態となっている、

シートの製造方法。

【手続補正 2】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0007

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0007】

(1) 本発明に係るシート製造装置の一態様は、

乾式で解繊処理された解繊物の少なくとも一部を導入し、第1の速度で移動して本体部に設けられた複数の開口から前記解繊物を通過させるふるい部と、

前記ふるい部の前記開口を通過した通過物を用いてシートを成形する成形部と、を備えたシート製造装置であって、

当該シート製造装置が停止する際に、前記ふるい部の内部に前記解繊物が貯留された状態となっている。

【手続補正3】

【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】

(5) 本発明に係るシートの製造方法の一態様は、

乾式で解繊処理された解繊物の少なくとも一部をふるい部に導入し、前記ふるい部の本体部を第1の速度で移動して前記本体部に設けられた複数の開口から前記解繊物を通過させる工程と、

前記ふるい部の前記開口を通過した通過物を用いてシートを成形する工程と、を含むシートの製造方法であって、

前記シートの製造を停止する際に、前記ふるい部の内部に前記解繊物が貯留された状態となっている。