

【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 1 部門第 1 区分

【発行日】平成29年10月5日(2017.10.5)

【公開番号】特開2017-74067(P2017-74067A)

【公開日】平成29年4月20日(2017.4.20)

【年通号数】公開・登録公報2017-016

【出願番号】特願2016-249450(P2016-249450)

【国際特許分類】

A 2 3 G 4/00 (2006.01)

【F I】

A 2 3 G 3/30

【手続補正書】

【提出日】平成29年8月2日(2017.8.2)

【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】

チューインガム製品を形成するための方法であって、前記方法は、
少なくとも 1 つのローラを含むガム形成システムを提供することと、
流れの方向に前記形成システムに向かって、かつ前記形成システムを通してガム組成物
を移動させることと、
前記形成システムの前記少なくとも 1 つのローラを用いて、前記流れの方向に、及び前
記流れから離れる方向に前記ガム組成物の複数の厚さ変動を作成することと
を含む、方法。

【請求項 2】

前記ガム組成物の前記複数の厚さ変動は、前記少なくとも 1 つのローラの直径の変動に
よって作成される、請求項 1 に記載の方法。

【請求項 3】

前記形成システムは、第 1 のローラ及び第 2 のローラであり、前記第 1 のローラと前記
第 2 のローラとの間に間隙を伴い、前記ガム組成物の前記複数の厚さ変動は、前記第 1 の
ローラ及び前記第 2 のローラのうちの 1 つ又は両方の直径の変動によって作成される、請
求項 1 に記載の方法。

【請求項 4】

前記複数の厚さ変動の前記作成することの間に、同一の回転速度で前記第 1 のローラ及
び前記第 2 のローラを動作させることを更に含む、請求項 3 に記載の方法。

【請求項 5】

前記第 1 のローラ及び前記第 2 のローラの両方は、前記直径の変動を含み、前記第 1 の
ローラの前記直径の変動は、前記第 2 のローラの前記直径の変動と同一の寸法を含み、前
記第 1 のローラの前記直径の変動は、前記第 2 のローラの前記直径の変動と回転の一直線
上にある、請求項 3 に記載の方法。

【請求項 6】

前記ガム組成物は、前記流れの方向に、及び前記流れから離れる方向に前記厚さ変動に
沿ってガムペレットに分離される、請求項 1 に記載の方法。

【請求項 7】

前記ガムペレットは、0.3 mm ~ 10 mm の最大厚さを含む、請求項 6 に記載の方法

。

【請求項 8】

前記ガム組成物は、前記ガムペレットの最終厚さ以下である最大厚さを含む、請求項 1 に記載の方法。

【請求項 9】

チューインガム製品を形成するための方法であって、前記方法は、
2つのローラを含むガム形成システムを提供することと、
流れの方向に前記2つのローラの間の間隙に向かって、かつ前記間隙を通してガム組成物を移動させることと、

前記ガム組成物から複数のガム片に分離又は実質的に分離することであって、前記分離又は実質的に分離することは、前記2つのローラの間の前記間隙において生じる、こととを含む、方法。

【請求項 10】

前記複数のガム片のそれぞれは、所望の形状に分離又は実質的に分離される、請求項 9 に記載の方法。

【請求項 11】

前記複数のガム片は、0.3 mm ~ 10 mmの最大厚さを含む、請求項 9 に記載の方法

。

【請求項 12】

前記ガム組成物は、前記ガム片の最終厚さ以下である最大厚さを含む、請求項 9 に記載の方法。

【請求項 13】

実質的に分離されている前記ガム片は、前記複数のガム片の厚さの30%未満であるウェブ厚さを含む薄いウェブを介して接続されたままである、請求項 9 に記載の方法。

【請求項 14】

前記ガム組成物からの前記ガム片の前記分離又は実質的に分離することは、前記2つのローラのうちの1つ又は両方の隆起部又は窪みを介して生じる、請求項 9 に記載の方法。

【請求項 15】

前記ガム片は、ペレットの形状である、請求項 9 に記載の方法。

【請求項 16】

前記ガム組成物から前記複数のガム片を分離又は実質的に分離する間に、同一の回転速度で前記2つのローラを動作させることを更に含む、請求項 9 に記載の方法。

【請求項 17】

前記2つのローラの両方は、直径の変動を含み、前記2つのローラの前記直径の変動は、同一の寸法を提供され、互いに回転の一直線上にある、請求項 9 に記載の方法。

【請求項 18】

チューインガム製品を形成するための方法であって、前記方法は、
少なくとも1つのローラを含むガムサイズ決定システムを提供することと、
ガムの塊を流れの方向に前記サイズ決定システムに向かって、かつ前記サイズ決定システムを通して移動させることと、

前記サイズ決定システムを用いて前記ガムの塊を実質的に連続したガムシートにサイズ決定することであって、前記サイズ決定することによって前記ガムシートは、前記ガムシートの少なくとも一部分において0.3 mm ~ 10 mmの厚さを有する、ことと、

前記少なくとも1つのローラを用いて前記ガムシートを複数のガム片に分離又は実質的に分離することであって、前記分離又は実質的に分離することは、前記サイズ決定することと実質的に同時に生じる、ことと

を含む、方法。

【請求項 19】

前記複数のガム片のそれぞれは、所望の形状に分離又は実質的に分離される、請求項 18 に記載の方法。

【請求項 20】

実質的に分離されている前記ガム片は、前記複数のガム片の厚さの30%未満であるウェブ厚さを含む薄いウェブを介して接続されたままである、請求項18に記載の方法。

【請求項 21】

前記薄いウェブから前記ガム片を分離することを更に含む、請求項20に記載の方法。

【請求項 22】

包装のための状態であり、かつ請求項18に記載の方法に従って形成される、チューインガムの一片。