

【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26年8月21日(2014.8.21)

【公開番号】特開2014-129144(P2014-129144A)

【公開日】平成26年7月10日(2014.7.10)

【年通号数】公開・登録公報2014-037

【出願番号】特願2014-3685(P2014-3685)

【国際特許分類】

B 6 5 B 47/04 (2006.01)

B 6 5 D 75/34 (2006.01)

B 2 9 C 51/08 (2006.01)

A 6 1 J 1/03 (2006.01)

【F I】

B 6 5 B 47/04

B 6 5 D 75/34

B 2 9 C 51/08

A 6 1 J 1/00 3 7 0 A

【手続補正書】

【提出日】平成26年6月10日(2014.6.10)

【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】

以下を含み、少なくとも一つの成形凹みを有する単位容量包装物用成形物品を製造する方法であって、

(a) 少なくとも一つの保持用具と少なくとも一つの押し抜き機の間にフィルムを保持し、該押し抜き機は少なくとも一つの押し抜き開口部を有し

(b) 第一プランジャーを該押し抜き開口部に打ち込んで該フィルムに一次外形を形成し、該外形は、成形凹みの約100%～約150%の深さと、形成された表面積対型縮め内部の初期表面積として計算される約1.0乃至3.0の面積比を有し

(c) 第二プランジャーを該一次外形内に、該一次外形の深さよりも浅い深さに打ち込んで、該第二プランジャーによって、成形凹みに、該一次外形と実質的に同一の面積比を有する、異なる幾何学的形状を形成する。

ここで、該第一プランジャーの端が丸みがかっている形であり、そして該第二プランジャーの端が、垂直な側壁および小さい半径を備える、

方法。

【請求項2】

フィルムが金属・プラスチック・ラミネート加工品である、請求項1の方法。

【請求項3】

面積比が約2.0である、請求項1の方法。

【請求項4】

手順(b)を温成形手順を用いて実施する、請求項1の方法。

【請求項5】

手順(b)を冷成形手順を用いて実施する、請求項1の方法。

【請求項6】

手順(c)を温成形手順を用いて実施する、請求項 1 の方法。

【請求項 7】

手順(c)を冷成形手順を用いて実施する、請求項 1 の方法。

【請求項 8】

手順(b)および(c)を温成形手順を用いて実施する、請求項 1 の方法。

【請求項 9】

手順(b)および(c)が冷成形手順を用いて実施される、請求項 1 の方法。

【請求項 10】

前記第二プランジャーを、前記一次外形に、該一次外形の深さの最大 95 % の深さに打ち込む、請求項 1 の方法。

【請求項 11】

第二プランジャーがフィルムを再配分し、成形凹みに異なる幾何学的形状を形成する、請求項 1 の方法。

【請求項 12】

成形物品が一つまたはそれ以上の成形プリスターを含む、請求項 1 の方法。

【請求項 13】

成形物品が、複数チャンバーを有する一つまたはそれ以上の複層プリスターを含む、請求項 12 の方法。

【請求項 14】

成形物品が、蓋のされた一つまたはそれ以上のプリスターの積み重なりを含む、請求項 1 の方法。

【請求項 15】

成形物品が二つまたはそれ以上の連結した成形プリスターを含む、請求項 1 の方法。

【請求項 16】

さらに包装物の凹みに配置された、単位容量の薬の剤形を含む、請求項 1 の方法。

【請求項 17】

さらに包装物の凹みに配置された投薬液体を含む、請求項 1 の方法。

【請求項 18】

薬の剤形が一つまたはそれ以上の有効成分を含む、請求項 16 の方法。

【請求項 19】

薬の剤形が水状である、請求項 16 の方法。

【請求項 20】

金属薄片の蓋が成形物品の上部を密封する、請求項 1 の方法。

【請求項 21】

保持用具が上部押し抜き板で、押し抜き機が下部押し抜き板である、請求項 1 の方法。

【請求項 22】

上部押し抜き板が第一プランジャーと第二プランジャーを含む、請求項 21 の方法。

【請求項 23】

下部押し抜き板が一次成形チャンバーと最終成形チャンバーを含む、請求項 21 の方法。

【請求項 24】

第一プランジャーが高摩擦発生表面を含む、請求項 1 の方法。

【請求項 25】

第二プランジャーが低摩擦発生表面を含む、請求項 1 の方法。

【請求項 26】

フィルムへの第一プランジャーの打ち込みが、フィルムへの第二プランジャーの打ち込みよりも高い摩擦を発生させる、請求項 1 の方法。

【請求項 27】

押し抜き機が、間隔のあいた複数の押し抜き開口部を有する、請求項 1 の方法。

【請求項 28】

以下を含み、少なくとも一つの成形凹みを有する、単位容量包装物用の成形物品の製造機

器であって、

(a) 少なくとも一つの保持用具と、少なくとも一つの押し抜き開口部を持つ少なくとも一つの押し抜き機で、該保持用具と押し抜き機はその間にフィルムを保持するように改修され

(b) 第一プランジャーと第二プランジャーは、該押し抜き開口部に打ち込まれて該フィルムに該フィルムの成形凹みを形成させ

該第一プランジャーは該フィルムを最初に一次外形に絞る作用を行い、該外形は、該成形凹みの深さの約100%～約150%の深さと、形成された表面積対型締め内部の初期表面積として計算される約1.0乃至約3.0の面積比を有し、該第二プランジャーは該一次外形を、該成形凹みに、該一次外形と実質的に同一の面積比を持つ、異なる幾何学形状を形成させる作用を行い、該成形凹みは該一次外形の深さよりも浅い深さを有する、

ここで、該第一プランジャーの端が丸みがかっている形であり、そして該第二プランジャーの端が、垂直な側壁および小さい半径を備える、

製造機器。

【請求項29】

金属・プラスチック・ラミネート加工品に成形凹みを含む、一つまたはそれ以上の成形ブリスターを含む温成形形成包装物であって、ここで、該成形凹みは、該成形凹みの面積対該ラミネート加工品の平面の開口部が約1.0対1乃至約3.0対1の比率である表面積を有する、温成形形成包装物。

【請求項30】

さらに成形包装物の上部を密封する金属薄片の蓋を含む、請求項29の成形包装物。

【請求項31】

前記成形凹みの面積の、前記ラミネート加工品の平面の開口部の面積に対する比が約2.0対1である、請求項29の成形包装物。

【請求項32】

以下を含む工程によって製造される温成形形成包装物であって、

(a) 少なくとも一つの保持用具と少なくとも一つの押し抜き機の間にフィルムを保持し、該押し抜き機は少なくとも一つの押し抜き開口部を持ち

(b) 第一プランジャーを該押し抜き開口部に打ち込んで、該フィルムを一次外形に成形し、該外形は成形凹みの深さの約100%～約150%の深さと、形成された表面積対型締め内部の初期表面積として計算される約1.0乃至約3.0の面積比を持ち

(c) 第二プランジャーを該一次外形に、該一次外形の深さより浅い深さに打ち込んで、該第二プランジャーによって、該一次外形と実質的に同一の面積比を持つ該成形凹みに異なる幾何学的形状に成形し、

該第一プランジャーと該第二プランジャーは摂氏約35度乃至摂氏約95度の間に暖められる、

ここで、該第一プランジャーの端が丸みがかっている形であり、そして該第二プランジャーの端が、垂直な側壁および小さい半径を備える、温成形形成包装物。

【請求項33】

成形包装物が、金属・プラスチック・ラミネート加工品に成形凹みを含む、一つまたはそれ以上の成形ブリスターを含み、該成形凹みは、該成形凹みの面積対該ラミネート加工品の平面の開口部の面積が約1.0対1乃至約3.0対1である、請求項32の成形包装物。

【請求項34】

前記成形凹みの面積の、前記ラミネート加工品の平面の開口部の面積に対する比が約2.0対1である、請求項32の成形包装物。