

【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23年6月16日(2011.6.16)

【公表番号】特表2010-526532(P2010-526532A)

【公表日】平成22年8月5日(2010.8.5)

【年通号数】公開・登録公報2010-031

【出願番号】特願2010-507441(P2010-507441)

【国際特許分類】

A 2 1 B 5/00 (2006.01)

A 4 7 J 37/06 (2006.01)

A 4 7 J 37/04 (2006.01)

【F I】

A 2 1 B 5/00

A 4 7 J 37/06 3 0 6

A 4 7 J 37/04 1 0 1 Z

【手続補正書】

【提出日】平成23年4月22日(2011.4.22)

【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】

a) 少なくとも 1 つのプラテンと、

b) 前記プラテンに取り外し可能に接着された柔軟な、こびりつかないリリースシートと、

c) 前記プラテンと前記リリースシートの間の密接な接触熱伝達の接触面を形成する熱伝達強化材料とを備える、調理装置。

【請求項 2】

前記熱伝達強化材料が、熱伝達グリース、液体および接着剤からなる群から選択される、請求項 1 に記載の調理装置。

【請求項 3】

前記リリースシートの厚さが約 0.004 インチ以下である、請求項 1 に記載の調理装置。

【請求項 4】

前記リリースシートの厚さが約 0.0005 インチから約 0.002 インチまでである、請求項 1 に記載の調理装置。

【請求項 5】

前記調理装置が対向型ダブルプラテンの調理装置である、請求項 1 に記載の調理装置。

【請求項 6】

前記調理装置がコンベアを設けた調理装置であって、

a) 少なくとも 1 つの入口開口および少なくとも 1 つの出口開口を有する筐体と、

b) 前記リリースシートに近接する食品を保持しつつ、前記食品を前記入口開口から前記出口開口まで運搬するのに適合したコンベアシステムとを備える調理装置である、請求項 1 に記載の調理装置。

【請求項 7】

前記プラテンとリリースシートの間の接触熱抵抗と面積の積が約 0.003 時間・フィ

ート² - 華氏 / 英熱量未満である、請求項 1 に記載の調理装置。

【請求項 8】

前記リリースシートが気体透過性および液体非透過性である、請求項 1 に記載の調理装置。

【請求項 9】

前記プラテンとリリースシートの間の接触熱抵抗が約 0 . 0 0 2 時間 - フィート² - 華氏 / 英熱量未満である、請求項 1 に記載の調理装置。

【請求項 10】

a) 少なくとも 1 つのプラテンと、

b) 前記プラテンと密接な熱伝達接触を達成するように、前記プラテンに取り外し可能に接着され、適合している、柔軟な、こびりつかない、非常に薄いリリースシートとを備え、

前記プラテンとリリースシートの間の接触熱抵抗が約 0 . 0 0 3 7 時間 - フィート² - 華氏 / 英熱量未満である、調理装置。

【請求項 11】

前記非常に薄いリリースシートの厚さが約 0 . 0 0 1 インチ以下である、請求項 10 に記載の調理装置。

【請求項 12】

前記非常に薄いリリースシートの厚さが約 0 . 0 0 0 5 インチ以下である、請求項 10 に記載の調理装置。

【請求項 13】

前記リリースシートが気体透過性および液体非透過性である、請求項 10 に記載の調理装置。

【請求項 14】

前記プラテンとリリースシートの間の接触熱抵抗と面積の積が約 0 . 0 0 3 5 時間 - フィート² - 華氏 / 英熱量未満である、請求項 10 に記載の調理装置。

【請求項 15】

前記プラテンとリリースシートの間の接触熱抵抗と面積の積が約 0 . 0 0 3 3 時間 - フィート² - 華氏 / 英熱量未満である、請求項 10 に記載の調理装置。

【請求項 16】

a) 少なくとも 1 つのプラテンを備える調理装置を準備するステップと、

b) 柔軟な、こびりつかないリリースシートを準備するステップと、

c) 前記プラテンまたは前記リリースシートのうち少なくとも 1 つに熱伝達強化材料を塗布するステップと、

d) 熱伝達強化材料が、前記プラテンと前記リリースシートの間の密接な接触熱伝達の接触面をもたらし、前記リリースシートを前記プラテンに取り外し可能に接着するステップと、

e) 前記リリースシートに直接接触している食品を熱するステップとを含み、

前記熱伝達強化材料が、熱伝達グリース、液体および接着剤からなる群から選択される、調理方法。

【請求項 17】

前記熱伝達強化材料が、熱伝達グリース、液体および接着剤からなる群から選択される、請求項 16 に記載の方法。

【請求項 18】

前記リリースシートの厚さが約 0 . 0 0 4 インチ以下である、請求項 16 に記載の方法。

【請求項 19】

a) 少なくとも 1 つの入口開口および少なくとも 1 つの出口開口を有する筐体を準備するステップと、

b) 前記リリースシートと接触する食品を保持しつつ、前記食品を前記入口開口から前

記出口開口まで運搬するのに適合したコンベアシステムを準備するステップと、

c) 食品を前記入口開口に挿入するステップとをさらに含み、

前記食品が前記入口開口から前記出口開口まで運搬されるにつれて、前記食品が調理される、請求項 16 に記載の方法。

【請求項 20】

a) 少なくとも 1 つのプラテンを備える調理装置を準備するステップと、

b) 柔軟な、こびりつかない、非常に薄いリリースシートを準備するステップと、

c) 前記リリースシートを前記プラテンに取り外し可能に接着するステップと、

d) 前記リリースシートと直接接触した食品を熱するステップとを含み、

前記リリースシートが前記プラテンの表面に適合し、前記プラテンと前記リリースシートの間に密接な熱伝達接触を提供する、調理方法。

【請求項 21】

前記非常に薄いリリースシートの厚さが約 0.0005 インチから約 0.002 インチまでである、請求項 20 に記載の方法。

【請求項 22】

a) 少なくとも 1 つの入口開口および少なくとも 1 つの出口開口を有する筐体を準備するステップと、

b) 前記リリースシートと接触する食品を保持しつつ、前記食品を前記入口開口から前記出口開口まで運搬するのに適合したコンベアシステムを準備するステップと、

c) 食品を前記入口開口に挿入するステップとをさらに含み、

前記食品が前記入口開口から前記出口開口まで運搬されるにつれて、前記食品が調理される、請求項 20 に記載の方法。