

【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29年8月24日(2017.8.24)

【公開番号】特開2016-47728(P2016-47728A)

【公開日】平成28年4月7日(2016.4.7)

【年通号数】公開・登録公報2016-021

【出願番号】特願2014-172551(P2014-172551)

【国際特許分類】

B 6 5 D 83/08 (2006.01)

B 6 5 D 75/52 (2006.01)

B 6 5 B 5/06 (2006.01)

【F I】

B 6 5 D 83/08 G

B 6 5 D 75/52

B 6 5 B 5/06

【手続補正書】

【提出日】平成29年7月10日(2017.7.10)

【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】

食品からの滲出液を吸収させることが可能であって互いに直交する縦方向と横方向とを有する矩形のドリップシートを複数枚重ね合わせたドリップシート積層体が包装してあるドリップシート包装品において、

重ね合わせた前記ドリップシートは同形同大のものであり、重ね合わせた 2 枚の前記ドリップシートのうち、一方の前記ドリップシートが、他方の前記ドリップシートに対して前記縦方向及び前記横方向のいずれか一方の方向に所要寸法ずらしてあって、前記一方のドリップシートの一部分が前記他方のドリップシートから延出していることを特徴とするドリップシート包装品。

【請求項 2】

前記ドリップシート積層体は、前記一方のドリップシートと前記他方のドリップシートとが厚さ方向において交互に現れるように、前記ドリップシートを少なくとも 10 枚重ね合わせてある請求項 1 に記載のドリップシート包装品。

【請求項 3】

重ね合わせた前記ドリップシートは、剥離可能に互いに仮止めしてある請求項 1 又は 2 に記載のドリップシート包装品。

【請求項 4】

請求項 1～3 のいずれかに記載のドリップシート包装品の製造方法において、

ドリップシートを形成するための第 1 ウェブを第 1 機械方向へ供給しながら、前記第 1 機械方向と直交する第 1 交差方向へ延びる切断線に沿って周期的に切断して、前記第 1 交差方向へ延びて前記第 1 機械方向の下流側に位置する第 1 端縁及び上流側に位置する第 2 端縁を有する第 1 シートを順次形成する工程と、

前記ドリップシートを形成するための第 2 ウェブを第 2 機械方向へ供給しながら、前記第 2 機械方向と直交する第 2 交差方向へ延びる切断線に沿って周期的に切断して、前記第 2 交差方向へ延びて前記第 2 機械方向の下流側に位置する第 1 端縁及び上流側に位置する

第 2 端縁を有する第 2 シートを順次形成する工程と、

前記第 1 機械方向と前記第 2 機械方向とが合流している第 3 機械方向において、前記第 1 シートの前記第 1 端縁と前記第 2 シートの前記第 1 端縁とが所要寸法ずれた状態となるように、前記第 1 及び第 2 シートを一枚ずつ重ね合わせて、前記第 1 シートと前記第 2 シートとからなる積層シートを順次形成する工程と、

前記積層シートどうしの間において、前記第 1 シートと前記第 2 シートとが交互に重なり合い、かつ、前記第 3 機械方向において前記第 1 シートの前記第 1 端縁の位置が一致するように、前記積層シートを所要数だけ重ね合わせて前記積層シートの複合体を形成する工程と、

前記第 3 機械方向と直交する第 3 交差方向において所要間隔をあけて並ぶ複数の切断刃によって前記複合体を前記第 3 機械方向に切断し、前記ドリップシート積層体を得る工程とを含むことを特徴とする製造方法。

【請求項 5】

前記ドリップシート積層体を包装部材によって包装する工程を含む請求項 4 に記載の製造方法。

【手続補正 2】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0020

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0020】

図 3 は、図 1 のドリップシート積層体 15 から取り出した、互いに重なり合う 2 枚のドリップシート 11 の斜視図である。2 枚のドリップシート 11 のうち、上方に位置する第 1 ドリップシート（一方のドリップシート）11a と、下方に位置する第 2 ドリップシート（他方のドリップシート）11b とは、それぞれ、一方の側縁 21、21 と他方の側縁 22、22 とが互いに一致している。しかし、一方の端縁 23、23 と他方の端縁 24、24 とは、縦方向 Y に寸法 S だけずれている。従って、第 2 ドリップシート 11b の一方の端縁 23 は、第 1 ドリップシート 11a の一方の端縁 23 から寸法 S だけ縦方向 Y に延出しており、第 1 ドリップシート 11a の他方の端縁 24 は、第 2 ドリップシート 11b の他方の端縁 24 から寸法 S だけ縦方向 Y に延出している。

【手続補正 3】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0022

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0022】

ドリップシート積層体 15 は、このようなものであるから、ドリップシート積層体 15 から重なり合う 2 枚のドリップシート 11 を取出すと、その 2 枚のドリップシート 11 は、図 3 における第 1 ドリップシート 11a と第 2 ドリップシート 11b との位置関係又は第 2 ドリップシート 11b と第 3 ドリップシート 11c との位置関係にある。

【手続補正 4】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0041

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0041】

食品からの滲出液を吸収させることが可能であって互いに直交する縦方向 Y と横方向 X とを有する矩形のドリップシート 11 を複数枚重ね合わせたドリップシート積層体 15 が包装してあるドリップシート包装品 10 において、重ね合わせたドリップシート 11 は同形同大のものであり、重ね合わせた 2 枚のドリップシート 11 のうち、一方のドリップシ

ート 1 1 a が、他方のドリップシート 1 1 b に対して縦方向 Y 及び横方向 X のいずれか一方の方向に所要寸法ずらしてあって、一方のドリップシート 1 1 a の一部分が他方のドリップシート 1 1 b から延出している。

【手続補正 5】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0 0 4 2

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0 0 4 2】

ドリップシート包装品 1 0 の製造方法において、ドリップシート 1 1 を形成するための第 1 ウェブ 3 1 を第 1 機械方向 MD 1 へ供給しながら、第 1 機械方向 MD 1 と直交する第 1 交差方向へ延びる切断線に沿って周期的に切断して、第 1 交差方向へ延びて第 1 機械方向 MD 1 の下流側に位置する第 1 端縁 3 2 a 及び上流側に位置する第 2 端縁 3 2 b を有する第 1 シート 3 2 を順次形成する工程と、ドリップシート 1 1 を形成するための第 2 ウェブ 3 3 を第 2 機械方向 MD 2 へ供給しながら、第 2 機械方向 MD 2 と直交する第 2 交差方向へ延びる切断線に沿って周期的に切断して、第 2 交差方向へ延びて第 2 機械方向 MD 2 の下流側に位置する第 1 端縁 3 4 a 及び上流側に位置する第 2 端縁 3 4 b を有する第 2 シート 3 4 を順次形成する工程と、第 1 機械方向 MD 1 と第 2 機械方向 MD 2 とが合流している第 3 機械方向 MD 3 において、第 1 シート 3 2 の第 1 端縁 3 2 a と第 2 シート 3 4 の第 1 端縁 3 4 a とが所要寸法ずれた状態となるように、第 1 及び第 2 シート 3 2, 3 4 を一枚ずつ重ね合わせて、第 1 シート 3 2 と第 2 シート 3 4 とからなる積層シート 3 6 を順次形成する工程と、積層シート 3 6 どうしの間において、第 1 シート 3 2 と第 2 シート 3 4 とが交互に重なり合い、かつ、第 3 機械方向 MD 3 において第 1 シート 3 2 の第 1 端縁 3 2 a の位置が一致するように、積層シート 3 6 を所要数だけ重ね合わせて積層シート 3 6 の複合体 4 0 を形成する工程と、第 3 機械方向 MD 3 と直交する第 3 交差方向 CD 3 において所要間隔をあけて並ぶ複数の切断刃 6 4 b によって複合体 4 0 を第 3 機械方向 MD 3 に切断し、ドリップシート積層体 1 5 を得る工程とを含む。