

【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 2 区分

【発行日】平成 17 年 12 月 22 日 (2005.12.22)

【公表番号】特表 2001-500046 (P2001-500046A)

【公表日】平成 13 年 1 月 9 日 (2001.1.9)

【出願番号】特願 平 11-505600

【国際特許分類第 7 版】

A 6 1 F 13/32

【F I】

A 6 1 F 13/20 3 5 1

【手続補正書】

【提出日】平成 17 年 6 月 17 日 (2005.6.17)

【手続補正 1】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】補正の内容のとおり

【補正方法】変更

【補正の内容】

手続補正書

平成 17 年 6 月 17 日

特許庁長官 小川 洋 殿

1. 事件の表示

平成 11 年特許願第 505600 号

2. 補正をする者

事件との関係 特許出願人

名 称 マクニールーピーピーシー・インコーポレーテッド

3. 代理人

住 所 〒107 0052 東京都港区赤坂 1 丁目 9 番 15 号

日 本 自 転 車 会 館

氏 名 (6078) 弁理士 小田島 平 吉

電 話 3585-2256



4. 補正命令の日付 なし

5. 補正の対象

請求の範囲及び明細書

6. 補正の内容

(1) 請求の範囲を別紙のとおりに訂正する。

(2) 明細書第 9 頁第 12 行の「されている。」の次に、改行して、
下記のと通りの記載を補充する。

「本発明の好ましい態様を整理して記載すれば、下記のとおりである。

1. 哺乳動物の体腔内への製品の挿入用の柔軟なアプリケーターであって、a)
挿入可能な製品を含有するのに適切な細長い中空の構造部材であって、相対する
内面及び外面、幅及び高さの両寸法よりも実質的に大きい長さ寸法、相対する挿入



用及び握り用末端並びに構造部材の横方向の柔軟性を増加させるようになっている複数の柔軟性増加要素を有する構造部材並びにb) 構造部材内で滑動可能な細長い排出部材、を含んでなる柔軟なアプリケーションター。

2. 柔軟性増加要素が構造部材の縦の圧縮力を実質的に維持するようになっている上記1記載の柔軟なアプリケーションター。

3. 構造部材の外面上に配置された1枚の柔軟な物質の層を更に含んでなる上記1記載の柔軟なアプリケーションター。

4. 柔軟な物質の層が柔軟性増加要素の領域において構造部材により支持されていない上記3記載の柔軟なアプリケーションター。

5. 柔軟な物質の層がポリマー性の層である上記3記載の柔軟なアプリケーションター。

6. ポリマー性の層がフィルムである上記5記載の柔軟なアプリケーションター。

7. 柔軟な物質の層がエラストマーを含んでなる上記3記載の柔軟なアプリケーションター。

8. 柔軟性増加要素が構造部材の長さに沿って配置されている上記1記載の柔軟なアプリケーションター。

9. 柔軟性増加要素が縁を有する孔あけ物を含んでなる上記1記載の柔軟なアプリケーションター。

10. 縁が実質的に隣接している上記9記載の柔軟なアプリケーションター。

11. 縁が離れて配置されている上記9記載の柔軟なアプリケーションター。

12. 柔軟性増加要素が折り目を含んでなる上記1記載の柔軟なアプリケーションター。

13. 折り目が実質的に内側に向けられそれにより構造部材の外面が実質的に平滑である上記12記載の柔軟なアプリケーションター。

14. 挿入用先端が実質的に閉鎖されている上記1記載の柔軟なアプリケーションター。

15. 握り用末端が少なくとも1種類の握り強化特徴物を有する上記1記載の柔軟なアプリケーションター。

なアプリケーションター。

16. 柔軟性増加要素が主軸及び副軸を有し、主軸がアプリケーションターの長さに実質的に垂直に配置されている上記1記載の柔軟なアプリケーションター。

17. 柔軟性増加要素が実質的にアプリケーションターの長さに沿って配列されている上記1記載の柔軟なアプリケーションター。

18. 柔軟性増加要素がアプリケーションターの長さに沿って実質的にたがいちがい交互の形態で配置されている上記1記載の柔軟なアプリケーションター。

19. 細長い排出部材が柔軟性増加要素を含んでなる上記1記載の柔軟なアプリケーションター。

20. 細長い中空の構造部材が実質的に円筒形の管を含んでなる上記1記載の柔軟なアプリケーションター。

21. 構造部材の内面上に配置された柔軟な物質の層を更に含んでなる上記1記載の柔軟なアプリケーションター。

22. 哺乳動物の体腔内への製品の挿入用の柔軟なアプリケーションターであって、a) 挿入可能な製品を含有するのに適切な細長い中空の構造部材であって、相対する内面及び外面、幅及び高さの両寸法よりも実質的に大きい長さ寸法、相対する挿入用及び握り用末端並びに構造部材の横方向の柔軟性を増加させるための手段を有する構造部材及びb) 構造部材内で滑動可能な細長い排出部材、を含んでなる柔軟なアプリケーションター。

23. 構造部材の外面上に配置された1枚の柔軟な物質の層を更に含んでなる上記22記載の柔軟なアプリケーションター。

24. 柔軟な物質の層が柔軟性増加手段の領域において構造部材により支持されていない上記23記載の柔軟なアプリケーションター。

25. 柔軟性増加手段が構造部材の長さに沿って配置されている上記22記載の

柔軟なアプリケーター。

26. 挿入用先端が実質的に閉鎖されている上記22記載の柔軟なアプリケーター。

27. 握り用末端が少なくとも1種類の握り強化特徴物を有する上記22記載の柔軟なアプリケーター。

28. 細長い排出部材が細長い排出部材の横方向の柔軟性を増加させるための手段を含んでなる上記22記載の柔軟なアプリケーター。

29. 哺乳動物の体腔内へ製品を挿入するのに有用な柔軟なアプリケーターを形成する方法であって、a) 外面を有する構造部材中に柔軟性を増加させる要素を形成すること、b) 構造部材の外面上に柔軟な物質の層を重ねること、及びc) 構造部材を、挿入可能な製品を含有するのに適切な細長い中空の部材に形成し、中空の部材が幅及び高さの寸法より実質的に大きい長さ寸法並びに相対する挿入用及び握り用末端を有することを含んでなる方法。

30. 柔軟な物質の層を重ねる段階が(i)構造部材の外面に積層物質を適用すること及び(ii)積層物質に柔軟な物質の層を適用すること、を含んでなる上記29記載の方法。

31. 柔軟性増加要素を形成する段階が構造部材に孔をあけることを含んでなる上記29記載の方法。

32. 構造部材に孔をあける段階が構造部材にスリットをあけることを含んでなる上記31記載の方法。

33. 細長い中空の部材を形成する段階が円筒形の管を形成することを含んでなる上記29記載の方法。

34. 管が包旋状に(convolutedly)巻かれた管である上記33記載の方法。

35. 管が螺旋状に(spirally)巻かれた管である上記33記載の方法。

36. 管が縦に継ぎ合わせた管である上記33記載の方法。

37. 中空の部材の挿入用先端を実質的に閉鎖する段階を更に含んでなる上記29記載の方法。

38. 中空の部材の握り用末端に少なくとも1種類の握り増加特徴物を形成する段階を更に含んでなる上記29記載の方法。

39. 哺乳動物の体腔内への製品の挿入に有用な柔軟なアプリケーターを形成する方法であって、a) 外面を有する構造部材中に柔軟性増加要素を形成すること及びb) 構造部材を、挿入可能な製品を含有するのに適切な細長い中空の部材に形成し、中空の部材が幅及び高さの寸法より実質的に大きい長さ寸法並びに相対する挿入用及び握り用末端を有することを含んでなる方法。」

以上

別紙

請求の範囲

「 1. 哺乳動物の体腔内への製品の挿入用の柔軟なアプリケーションであって、

a) 挿入可能な製品を含有するのに適切な細長い中空の構造部材であって、相対する内面及び外面、幅及び高さの両寸法よりも実質的に大きい長さ寸法、相対する挿入用及び握り用末端並びに構造部材の横方向の柔軟性を増加させるようになって
いる複数の柔軟性増加要素を有する構造部材並びに

b) 構造部材内で滑動可能な細長い排出部材、を含んでなる柔軟なアプリケーション。

2. 哺乳動物の体腔内への製品の挿入用の柔軟なアプリケーションであって、

a) 挿入可能な製品を含有するのに適切な細長い中空の構造部材であって、相対する内面及び外面、幅及び高さの両寸法よりも実質的に大きい長さ寸法、相対する挿入用及び握り用末端並びに構造部材の横方向の柔軟性を増加させるための手段を有する構造部材及び

b) 構造部材内で滑動可能な細長い排出部材、を含んでなる柔軟なアプリケーション。

3. 哺乳動物の体腔内へ製品を挿入するのに有用な柔軟なアプリケーションを形成する方法であって、

a) 外面を有する構造部材中に柔軟性を増加させる要素を形成すること、

b) 構造部材の外面上に柔軟な物質の層を重ねること、及び

c) 構造部材を、挿入可能な製品を含有するのに適切な細長い中空の部材に形成し、中空の部材が幅及び高さの寸法より実質的に大きい長さ寸法並びに相対する挿入用及び握り用末端を有することを含んでなる方法。

4. 哺乳動物の体腔内への製品の挿入に有用な柔軟なアプリケーションを形成す

る方法であって、

- a) 外面を有する構造部材中に柔軟性増加要素を形成すること及び
- b) 構造部材を、挿入可能な製品を含有するのに適切な細長い中空の部材に形成し、中空の部材が幅及び高さの寸法より実質的に大きい長さ寸法並びに相対する挿入用及び握り用末端を有することを含んでなる方法。」

以上