

【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 7 区分

【発行日】平成24年2月2日 (2012.2.2)

【公開番号】特開2010-173819(P2010-173819A)

【公開日】平成22年8月12日 (2010.8.12)

【年通号数】公開・登録公報2010-032

【出願番号】特願2009-19381(P2009-19381)

【国際特許分類】

B 6 5 H 75/50 (2006.01)

A 4 7 K 10/16 (2006.01)

B 6 5 H 75/10 (2006.01)

【F I】

B 6 5 H 75/50

A 4 7 K 10/16 A

A 4 7 K 10/16 D

B 6 5 H 75/10 J

B 6 5 H 75/10 B

【手続補正書】

【提出日】平成23年12月12日 (2011.12.12)

【手続補正 1】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0006

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0006】

上記課題を解決した本発明とその効果は次記のとおりである。

<請求項 1 記載の発明>

帯状の衛生薄葉紙が紙管に巻かれたロールペーパーの製造方法において、

二枚の帯状の板紙を短手方向を一部重ねつつコアワインダーによりシャフトに螺旋状に巻付けて、円筒の長尺の紙管とする工程の前段で、

予め前記二枚の帯状の板紙のうち巻き取り内面となる板紙に対して、巻き取り後の紙管状態としたときに、長さ方向に一定間隔毎に変化するように、若しくは一定間隔で変化するようにして、認識記号を付与して長尺の紙管を製造し、

その後この長尺の紙管に対して、紙管と実質的に同幅の原紙を、ジャンボロールから繰り出すとともに巻き付けてログを形成し、

その後このログを、前記長尺の紙管に付与された認識記号が、それぞれ異なる記号毎に分断されるようにログカッターにて所定幅に裁断してロールペーパーとする、ことを特徴とするロールペーパーの製造方法。

【手続補正 2】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0007

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0007】

(作用効果)

本発明では、ログが裁断された後のロールペーパーから、当該ロールがログ又は原紙の幅方向のどの位置のものであったかが容易に確認できるので、不良品発見時の原因調査が容易となり、また、製品に混入した不良品のみを取り除きやすくなり、不良品混入、製造

装置の事故・異常時の被害を最小限に抑えることができる。

【手続補正 3】

【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】

本発明によれば、ロールペーパーのトレーサビリティが向上し、製造されたロールペーパーに不良が発見された場合に、当該不良ロールペーパーが、ログ若しくは原紙のどの位置に対応するものであったかを確認できる利点がある。

【手続補正 4】

【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】

帯状の衛生薄葉紙が紙管に巻かれたロールペーパーの製造方法において、

二枚の帯状の板紙を短手方向を一部重ねつつコアワインダーによりシャフトに螺旋状に巻付けて、円筒の長尺の紙管とする工程の前段で、

予め前記二枚の帯状の板紙のうち巻き取り内面となる板紙に対して、巻き取り後の紙管状態としたときに、長さ方向に一定間隔毎に変化するように、若しくは一定間隔で変化するようにして、認識記号を付与して長尺の紙管を製造し、

その後この長尺の紙管に対して、紙管と実質的に同幅の原紙を、ジャンボロールから繰り出すとともに巻き付けてログを形成し、

その後このログを、前記長尺の紙管に付与された認識記号が、それぞれ異なる記号毎に分断されるようにログカッターにて所定幅に裁断してロールペーパーとする、ことを特徴とするロールペーパーの製造方法。

【請求項 2】

前記認識記号は、印字、印刷。レーザーマーカ、スタンプ又は型押しによって付与する請求項 1 記載のロールペーパーの製造方法。

【請求項 3】

前記認識記号を、紙管となったときに、100～300mmの間隔で変化するように一定間隔で印字・印刷する請求項 1 又は 2 記載のロールペーパーの製造方法。

【請求項 4】

前記認識記号が、数字、アルファベット、五十音である請求項 1～3 の何れか 1 項に記載のロールペーパー用紙管の製造方法。

【請求項 5】

二枚の帯状の板紙を短手方向を一部重ねつつコアワインダーによりシャフトに螺旋状に巻付けて、円筒の紙管とするロールペーパー用紙管の製造方法において、

前記二枚の帯状の板紙のうち巻き取り内面となる板紙に対して、巻き取り後の紙管状態としたときに、長さ方向に一定間隔毎に変化するように、若しくは一定間隔で変化するようにして、認識記号を付与することを特徴とするロールペーパー用紙管の製造方法。

【請求項 6】

前記認識記号は、印字、印刷。レーザーマーカ、スタンプ又は型押しによって付与する請求項 5 記載のロールペーパー用紙管の製造方法。

【請求項 7】

前記認識記号を、紙管となったときに、100～300mmの間隔で変化するように一定間隔で印字・印刷する請求項 5 又は 6 記載のロールペーパー用紙管の製造方法。

【請求項 8】

前記認識記号が、数字、アルファベット、五十音である請求項 5 ～ 7 の何れか 1 項に記載のロールペーパー用紙管の製造方法。