【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３部門第５区分
【発行日】平成29年4月27日(2017.4.27)

【公開番号】特開2016-223063(P2016-223063A)
【公開日】平成28年12月28日(2016.12.28)
【年通号数】公開・登録公報2016-070
【出願番号】特願2016-138273(P2016-138273)
【国際特許分類】
Ｄ０４Ｈ　1/70　(2012.01)
Ｂ２７Ｎ　3/04　(2006.01)
Ｄ０４Ｈ　1/64　(2012.01)
【ＦＩ】
Ｄ０４Ｈ　1/70
Ｂ２７Ｎ　3/04　A
Ｄ０４Ｈ　1/64

【手続補正書】
【提出日】平成29年3月17日(2017.3.17)
【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】
繊維を含む材料で構成された原料が裁断された細片を乾式で解繊処理して解繊物とする解繊部と、
前記解繊物が通過するふるい部と、
前記解繊部と前記ふるい部とを制御する制御部と、を備えるシート製造装置であって、
前記制御部は、シートの製造を停止する際、前記ふるい部を停止させる第１停止制御を行ない、次いで、前記解繊部を停止させる第２停止制御を行なう、シート製造装置。
【請求項２】
前記ふるい部は、前記解繊物を選別する第１ふるい部と、前記第１ふるい部により選別された選別物をほぐす第２ふるい部とを含む、請求項１に記載のシート製造装置。
【請求項３】
前記第１ふるい部は、複数の開口が設けられた第１ふるい本体部を有し、前記選別物は、第１の速度で移動する前記第１ふるい本体部の前記開口を通過した前記解繊物であり、
前記第２ふるい部は、複数の開口が設けられた第２ふるい本体部を有し、第２の速度で移動する前記第２ふるい本体部の前記開口を通過させて前記選別物をほぐす、請求項２に記載のシート製造装置。
【請求項４】
前記制御部は、前記第１停止制御において、前記ふるい部を停止させる前に、前記第１ふるい本体部の移動速度を、前記第１の速度よりも低い速度に変更するとともに、前記第２ふるい本体部の移動速度を、前記第２の速度よりも低い速度に変更する速度変更制御を行なう、請求項３に記載のシート製造装置。
【請求項５】
前記制御部は、前記第１停止制御において、前記ふるい部を停止させる前に、前記第１ふるい本体部の移動速度を、前記第１の速度よりも低い速度に変更するとともに、前記第２ふるい本体部の移動速度を、前記第２の速度よりも高い速度に変更する速度変更制御を

行なう、請求項３に記載のシート製造装置。
【請求項６】
前記制御部は、前記第１停止制御において、前記ふるい部を停止させる前に、前記第１ふるい本体部の移動速度を、前記第１の速度よりも高い速度に変更する速度変更制御を行ない、次いで、前記第２ふるい部本体部の移動速度を、前記第２の速度よりも高い速度に変更する速度変更制御を行なう、請求項３に記載のシート製造装置。
【請求項７】
繊維を含む材料で構成された原料が裁断された細片を乾式で解繊処理して解繊物とする解繊工程と、
前記解繊物をふるいに掛けるふるい工程と、を有し、前記ふるい工程を経た前記解繊物からシートを製造する方法であって、
前記シートの製造を停止する際には、前記ふるい工程を停止し、次いで、前記解繊工程を停止する、シートの製造方法。
【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】
（１）本発明に係るシート製造装置の一態様は、
繊維を含む材料で構成された原料が裁断された細片を乾式で解繊処理して解繊物とする解繊部と、
前記解繊物が通過するふるい部と、
前記解繊部と前記ふるい部とを制御する制御部と、を備えるシート製造装置であって、
前記制御部は、シートの製造を停止する際、前記ふるい部を停止させる第１停止制御を行ない、次いで、前記解繊部を停止させる第２停止制御を行なう。
（２）本発明に係るシート製造装置において、
前記ふるい部は、前記解繊物を選別する第１ふるい部と、前記第１ふるい部により選別された選別物をほぐす第２ふるい部とを含んでいてもよい。
（３）本発明に係るシート製造装置において、
前記第１ふるい部は、複数の開口が設けられた第１ふるい本体部を有し、前記選別物は、第１の速度で移動する前記第１ふるい本体部の前記開口を通過した前記解繊物であり、
前記第２ふるい部は、複数の開口が設けられた第２ふるい本体部を有し、第２の速度で移動する前記第２ふるい本体部の前記開口を通過させて前記選別物をほぐしてもよい。
（４）本発明に係るシート製造装置において、
前記制御部は、前記第１停止制御において、前記ふるい部を停止させる前に、前記第１ふるい本体部の移動速度を、前記第１の速度よりも低い速度に変更するとともに、前記第２ふるい本体部の移動速度を、前記第２の速度よりも低い速度に変更する速度変更制御を行なってもよい。
（５）本発明に係るシート製造装置において、
前記制御部は、前記第１停止制御において、前記ふるい部を停止させる前に、前記第１ふるい本体部の移動速度を、前記第１の速度よりも低い速度に変更するとともに、前記第２ふるい本体部の移動速度を、前記第２の速度よりも高い速度に変更する速度変更制御を行なってもよい。
（６）本発明に係るシート製造装置において、
前記制御部は、前記第１停止制御において、前記ふるい部を停止させる前に、前記第１ふるい本体部の移動速度を、前記第１の速度よりも高い速度に変更する速度変更制御を行ない、次いで、前記第２ふるい部本体部の移動速度を、前記第２の速度よりも高い速度に変更する速度変更制御を行なってもよい。
また、本発明に係るシート製造装置の一態様は、

解繊処理された解繊物の少なくとも一部を導入し、第１の速度で移動して本体部に設けられた複数の開口から前記解繊物を通過させるふるい部と、
前記ふるい部の前記開口を通過した通過物を用いてシートを成形する成形部と、を備えたシート製造装置であって、
前記ふるい部の内部に、導入された前記解繊物が貯留された状態で、前記ふるい部を停止する。
【手続補正３】
【補正対象書類名】明細書
【補正対象項目名】００１０
【補正方法】変更
【補正の内容】
【００１０】
また、本発明に係るシート製造装置において、
前記解繊物が前記ふるい部に導入されている状態で、前記本体部の移動を停止することで、前記ふるい部の内部に前記解繊物が貯留された状態としてもよい。
【手続補正４】
【補正対象書類名】明細書
【補正対象項目名】００１２
【補正方法】変更
【補正の内容】
【００１２】
また、本発明に係るシート製造装置において、
前記解繊物が前記ふるい部に導入されている状態で、前記第１の速度よりも低い速度で前記本体部を移動することで、前記ふるい部の内部に前記解繊物が貯留された状態としてもよい。
【手続補正５】
【補正対象書類名】明細書
【補正対象項目名】００１４
【補正方法】変更
【補正の内容】
【００１４】
また、本発明に係るシート製造装置において、
前記解繊物が前記ふるい部に導入されている状態で、前記第１の速度よりも高い速度で前記本体部を移動し、前記ふるい部の内部に前記解繊物が貯留された状態で、前記本体部の移動を停止してもよい。
【手続補正６】
【補正対象書類名】明細書
【補正対象項目名】００１６
【補正方法】変更
【補正の内容】
【００１６】
（７）本発明に係るシートの製造方法の一態様は、
繊維を含む材料で構成された原料が裁断された細片を乾式で解繊処理して解繊物とする解繊工程と、
前記解繊物をふるいに掛けるふるい工程と、を有し、前記ふるい工程を経た前記解繊物からシートを製造する方法であって、
前記シートの製造を停止する際には、前記ふるい工程を停止し、次いで、前記解繊工程を停止する。
また、本発明に係るシートの製造方法の一態様は、
解繊処理された解繊物の少なくとも一部をふるい部に導入し、前記ふるい部の本体部を

第１の速度で移動して前記本体部に設けられた複数の開口から前記解繊物を通過させる工程と、

前記ふるい部の前記開口を通過した通過物を用いてシートを成形する工程と、を含むシートの製造方法であって、

前記ふるい部の内部に、導入された前記解繊物が貯留された状態で、前記ふるい部を停止する。