

(別紙)

被告設備目録 (原告)

下記構成の説明及び図面に示されるティッシュペーパーの製造設備

・構成の説明

- (a) 薬液が塗布されたティッシュペーパー製品の製造設備である。
- (b) 抄紙設備 (1) により抄造され巻き取られた一次原反ロール (JR) から連続的にティッシュペーパー製品用の二次原反ロール (R) を製造するプライマシ
ン (X) に；
- (c) 複数の一次原反ロール (JR) (JR) から繰り出される一次連続シート
(S1) (S2) をその連続方向に沿って積層して積層連続シート (S) とす
るシート合わせロール (10) を有する積層手段と，
- (d-1) スリッター (101) によりスリットされ，
- (d-2) 巻き取り装置 (131) により巻き取られたロール (102) から繰り
出される積層連続シート (S) に対して薬液を塗布する薬液塗布装置 (11)
と，
- (e) 積層連続シート (S) をティッシュペーパー製品の複数倍幅となるようにスリ
ットするスリッター (12) と，
- (f) スリットされた各積層連続シート (S) を同軸で巻取ってティッシュペーパー
製品の複数倍幅の二次原反ロールを形成する巻取り装置 (132) と，
- (g) がシートの流れ方向に沿って組み込まれている。
- (h) 前記プライマシ
ン (X) により得られた，薬液が塗布されたティッシュペーパー
製品の複数倍幅の二次原反ロール (R) が，マルチスタンド式インターフォ
ルダ (Y) の折畳機構部 (20) に対応して多数セットされ，各二次原反ロー
ル (R) からの積層連続シート (S) がマルチスタンド式インターフォルダ

(Y) のスリッター (103) によりティシュペーパー製品の製品幅にスリットされて、前記折畳機構部 (20) にそれぞれ送り込まれ、積層連続シート (S) が折り畳まれ各積層連続シート (S) の側端部が掛け合わせされながら積み重ねられた積層帯 (30) を得るよう構成されている。

(i) その後流れ方向に所定の間隔をおいて切断装置 (24) により裁断されてティシュペーパー束 (31) とされ、そのティシュペーパー束 (31) が収納箱 (B) に収納されてティシュペーパー製品とされる。

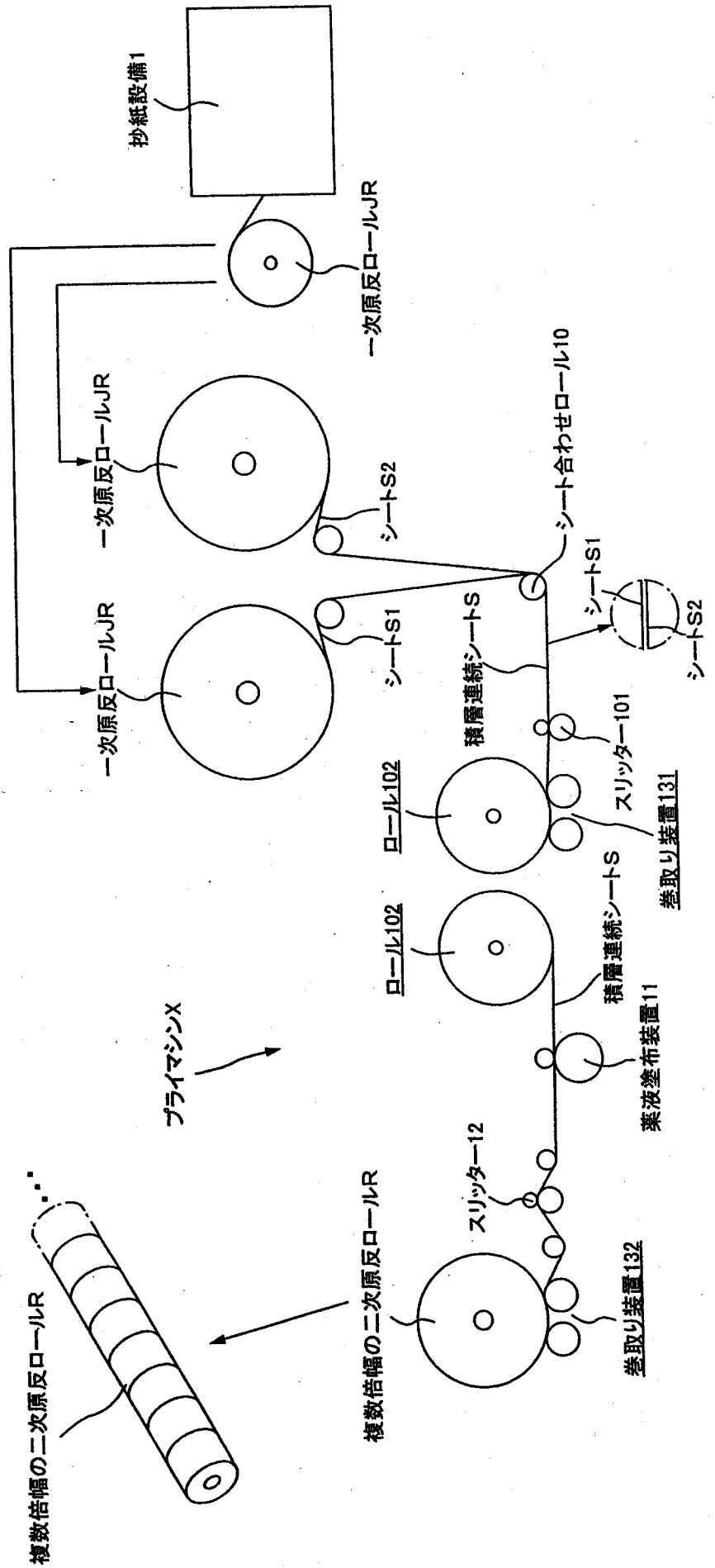
(j) ことを特徴とする、薬液が塗布されたティシュペーパー製品の製造設備である。

・ 図面の説明

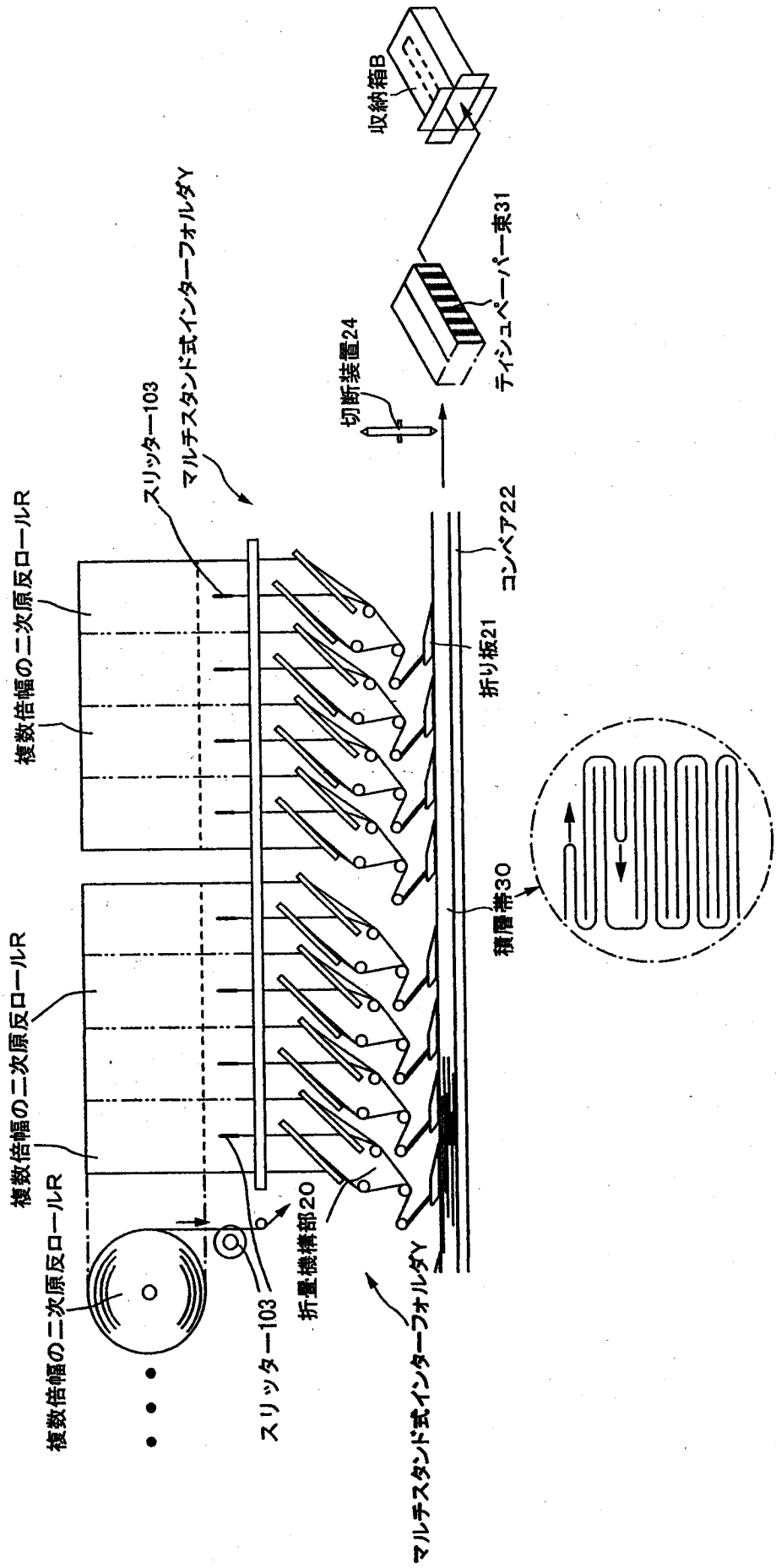
図 1 : 被告設備のうち、抄紙設備から二次原反ロールまでの設備を示す。

図 2 : 被告設備のうち、二次原反ロールから収納箱への収納までの設備を示す。

被告設備
【図1】



被告設備
【図2】



(別紙)

被告方法目録 (原告)

下記方法の説明及び図面に示されるティッシュペーパーの製造方法

・方法の説明

(k) 薬液が塗布されたティッシュペーパー製品の製造方法である。

(l) 抄紙設備 (1) により抄造され巻き取られた一次原反ロール (JR) から連続的にティッシュペーパー製品用の二次原反ロール (R) を製造するプライマシ
ン (X) として;

(m) 複数の一次原反ロール (JR) (JR) から繰り出される一次連続シート
(S1) (S2) をその連続方向に沿って積層して積層連続シート (S) とす
るシート合わせロール (10) を有する積層手段と,

(n-1) スリッター (101) によりスリットされ,

(n-2) 巻き取り装置 (131) により巻き取られたロール (102) から繰り
出される積層連続シート (S) に対して薬液を塗布する薬液塗布装置 (11)
と,

(o) 積層連続シート (S) をティッシュペーパー製品の複数倍幅となるようにスリ
ットするスリッター (12) と,

(p) スリットされた各積層連続シート (S) を同軸で巻取ってティッシュペーパー
製品の複数倍幅の二次原反ロールを形成する巻取り装置 (132) と,

(q) がシートの流れ方向に沿って組み込まれているものを用いる。

(r) 前記プライマシ
ン (X) により得られた、薬液が塗布されたティッシュペーパー
製品の複数倍幅の二次原反ロール (R) が、マルチスタンド式インターフォ
ルダ (Y) の折畳機構部 (20) に対応して多数セットされ、各二次原反ロー
ル (R) からの積層連続シート (S) がマルチスタンド式インターフォルダ

(Y) のスリッター (103) によりティシュペーパー製品の製品幅にスリットされて、前記折畳機構部 (20) にそれぞれ送り込まれ、積層連続シート (S) が折り畳まれ各積層連続シート (S) の側端部を掛け合わせながら積み重ねられた積層帯 (30) を得るよう構成されている。

(s) その後に流れ方向に所定の間隔をおいて切断装置 (24) により裁断してティシュペーパー束 (31) とし、そのティシュペーパー束 (31) を収納箱 (B) に収納してティシュペーパー製品を得る。

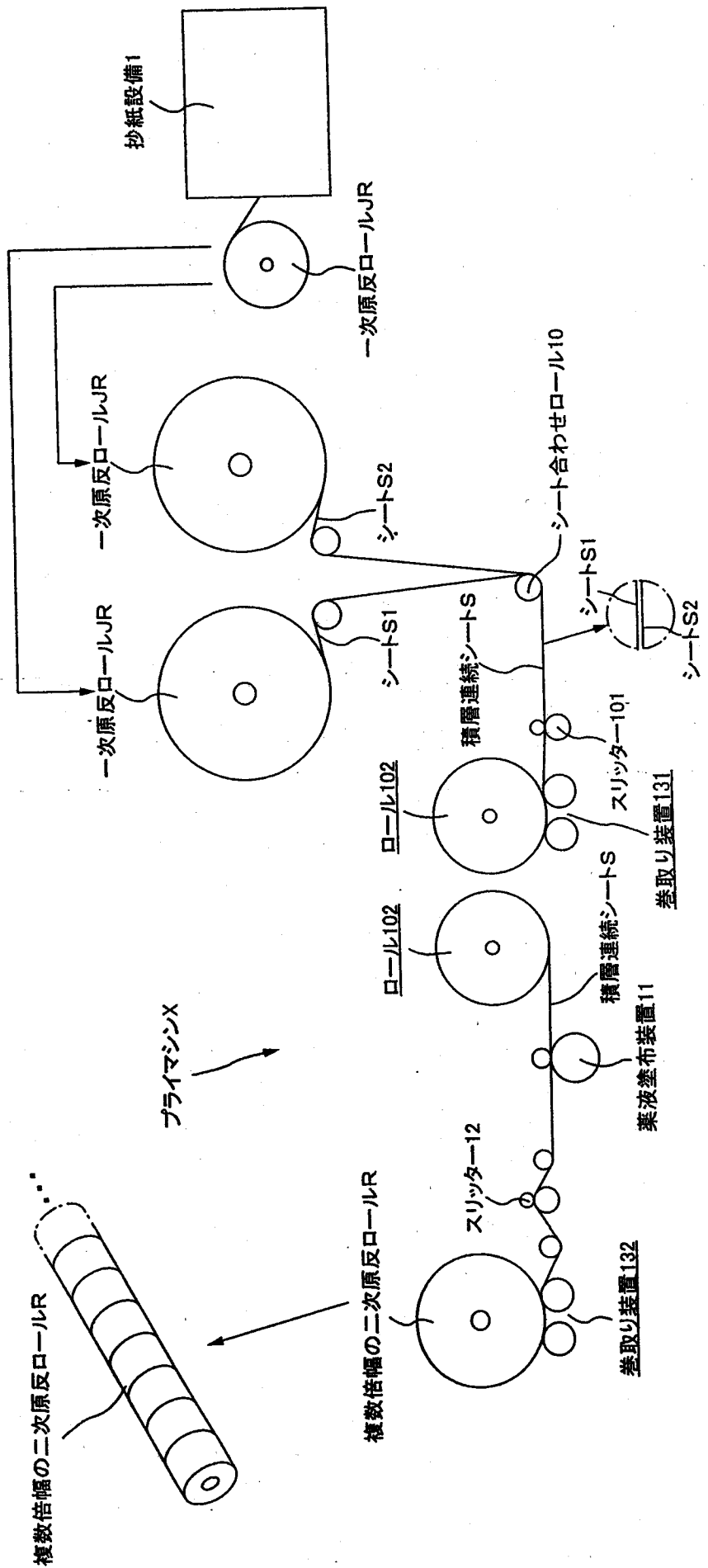
(t) ことを特徴とする、薬液が塗布されたティシュペーパー製品の製造方法である。

・ 図面の説明

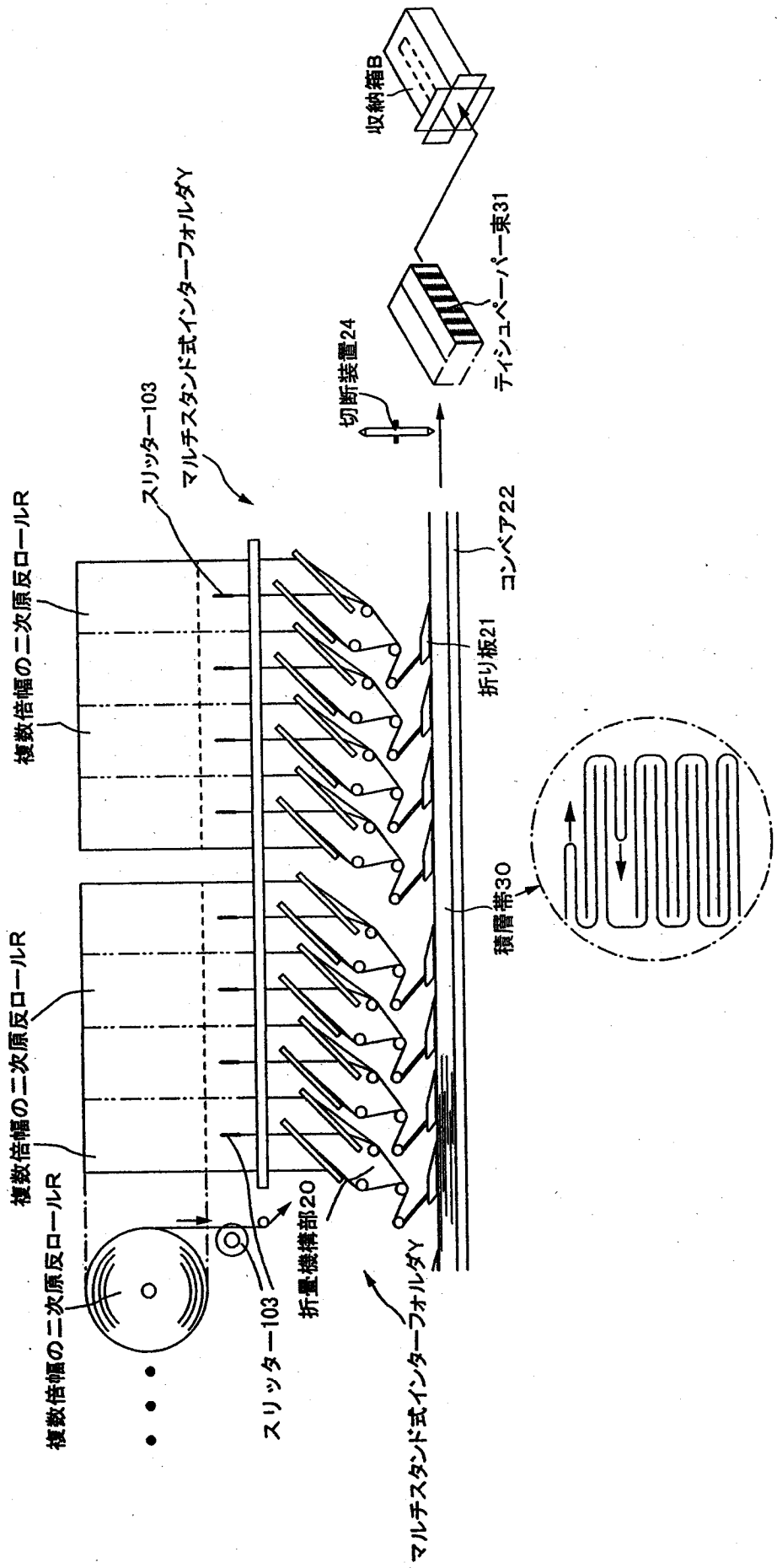
図 1 : 被告方法のうち、抄紙設備から二次原反ロールまでの方法を示す。

図 2 : 被告方法のうち、二次原反ロールから収納箱への収納までの方法を示す。

被告方法
【図1】



被告方法
【図2】



(別紙)

被告設備目録 (被告)

- a 薬液が塗布されたティシュペーパー製品の製造設備である。
- b ペーパーマシンワインダーにより、抄紙設備により抄造され巻き取られた複数の原反ロールから繰り出される連続シートをその連続方向に沿って積層し、積層して得た積層連続シートをティシュペーパー製品の製品幅の複数倍幅となるようにスリットしてから、巻き取り、薬液を塗布しないティシュペーパー製品を製造する場合はマルチスタンド式インターフォルダにセットすることができる原反ロールを製造する。
- c bにより製造した原反ロールを保管場所に移動させて保管する。
- d 保管場所からbにより製造した原反ロールを薬液塗布工程を実施する場所に移動させ、同工程において、bにより製造した原反ロールから繰り出される積層連続シートに対して薬液を塗布した後、同軸で巻取ってティシュペーパー製品の製品幅の複数倍幅の原反ロールを製造する。
- e dにより製造された原反ロールを、マルチスタンド式インターフォルダの折畳機構部に対応して多数セットし、前記マルチスタンド式インターフォルダにおいて、各原反ロールからの積層連続シートが、マルチスタンド式インターフォルダのスリッターにより製品幅にスリットされて、前記折畳機構部にそれぞれ送り込まれ、各積層連続シートを折り畳み各積層連続シートの側端部を掛け合わせしながら積み重ねられた積層帯を得て、その後に流れ方向に所定の間隔をおいて裁断してティシュペーパー束とし、そのティシュペーパー束を収納箱に収納してティシュペーパー製品を得る。
- f ことを特徴とする、薬液が塗布されたティシュペーパー製品の製造設備である。

(別紙)

被告方法目録 (被告)

- a 薬液が塗布されたティシュペーパー製品の製造方法である。
- b ペーパーマシンワインダーにより、抄紙設備により抄造され巻き取られた複数の原反ロールから繰り出される連続シートをその連続方向に沿って積層し、積層して得た積層連続シートをティシュペーパー製品の製品幅の複数倍幅となるようにスリットしてから、巻き取り、薬液を塗布しないティシュペーパー製品を製造する場合はマルチスタンド式インターフォルダにセットすることができる原反ロールを製造する。
- c bにより製造した原反ロールを保管場所に移動させて保管する。
- d 保管場所からbにより製造した原反ロールを薬液塗布工程を実施する場所に移動させ、同工程において、bにより製造した原反ロールから繰り出される積層連続シートに対して薬液を塗布した後、同軸で巻取ってティシュペーパー製品の製品幅の複数倍幅の原反ロールを製造する。
- e dにより製造された原反ロールを、マルチスタンド式インターフォルダの折畳機構部に対応して多数セットし、前記マルチスタンド式インターフォルダにおいて、各原反ロールからの積層連続シートが、マルチスタンド式インターフォルダのスリッターにより製品幅にスリットされて、前記折畳機構部にそれぞれ送り込まれ、各積層連続シートを折り畳み各積層連続シートの側端部を掛け合わせしながら積み重ねられた積層帯を得て、その後に流れ方向に所定の間隔をおいて裁断してティシュペーパー束とし、そのティシュペーパー束を収納箱に収納してティシュペーパー製品を得る。
- f ことを特徴とする、薬液が塗布されたティシュペーパー製品の製造方法である。