

(12) 特許協力条約に基づいて公開された国際出願

(19) 世界知的所有権機関
国際事務局

(43) 国際公開日
2025年2月20日(20.02.2025)



(10) 国際公開番号

WO 2025/037377 A1

(51) 国際特許分類:
A24F 40/42 (2020.01) A24F 40/20 (2020.01)

(21) 国際出願番号: PCT/JP2023/029507

(22) 国際出願日: 2023年8月15日(15.08.2023)

(25) 国際出願の言語: 日本語

(26) 国際公開の言語: 日本語

(71) 出願人: 日本たばこ産業株式会社 (JAPAN TOBACCO INC.) [JP/JP]; 〒1056927 東京都港区虎ノ門四丁目1番1号 Tokyo (JP).

(72) 発明者: 山田学 (YAMADA, Manabu); 〒1308603 東京都墨田区横川一丁目17番7号 日本たばこ産業株式会社内 Tokyo (JP).

(74) 代理人: 山本 修, 外 (YAMAMOTO, Osamu et al.); 〒1000004 東京都千代田区大手町二丁目2番1号 新大手町ビル206区 ユアサハラ法律特許事務所 Tokyo (JP).

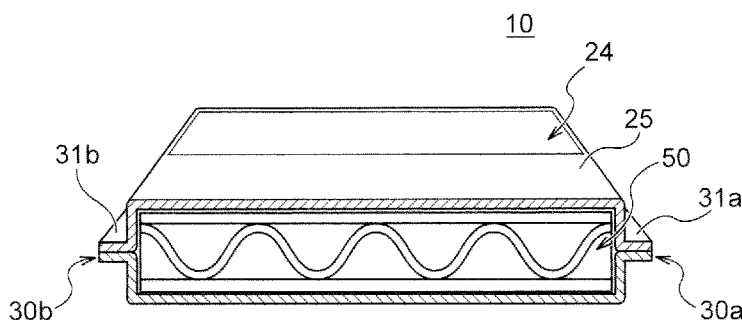
(81) 指定国(表示のない限り、全ての種類の国内保護が可能): AE, AG, AL, AM, AO, AT, AU, AZ, BA,

BB, BG, BH, BN, BR, BW, BY, BZ, CA, CH, CL, CN, CO, CR, CU, CV, CZ, DE, DJ, DK, DM, DO, DZ, EC, EE, EG, ES, FI, GB, GD, GE, GH, GM, GT, HN, HR, HU, ID, IL, IN, IQ, IR, IS, IT, JM, JO, JP, KE, KG, KH, KN, KP, KR, KW, KZ, LA, LC, LK, LR, LS, LU, LY, MA, MD, MG, MK, MN, MU, MW, MX, MY, MZ, NA, NG, NI, NO, NZ, OM, PA, PE, PG, PH, PL, PT, QA, RO, RS, RU, RW, SA, SC, SD, SE, SG, SK, SL, ST, SV, SY, TH, TJ, TM, TN, TR, TT, TZ, UA, UG, US, UZ, VC, VN, WS, ZA, ZM, ZW.

(84) 指定国(表示のない限り、全ての種類の広域保護が可能): ARIPO (BW, CV, GH, GM, KE, LR, LS, MW, MZ, NA, RW, SC, SD, SL, ST, SZ, TZ, UG, ZM, ZW), ユーラシア (AM, AZ, BY, KG, KZ, RU, TJ, TM), ヨーロッパ (AL, AT, BE, BG, CH, CY, CZ, DE, DK, EE, ES, FI, FR, GB, GR, HR, HU, IE, IS, IT, LT, LU, LV, MC, ME, MK, MT, NL, NO, PL, PT, RO, RS, SE, SI, SK, SM, TR), OAPI (BF, BJ, CF, CG, CI, CM, GA, GN, GQ, GW, KM, ML, MR, NE, SN, TD, TG).

(54) Title: FLAVOR-GENERATING ARTICLE AND METHOD FOR MANUFACTURING FLAVOR-GENERATING ARTICLE

(54) 発明の名称: 香味発生物品及び香味発生物品の製造方法



(57) Abstract: This flavor-generating article comprises a flavor source and a container for accommodating the flavor source. The width and length of the container are at least twice the maximum thickness of the container. The container has a first member, a second member that is joined to the first member, a first end portion and a second end portion that face each other in a first direction, and a third end portion and a fourth end portion that face each other in a second direction orthogonal to the first direction. The first member and the second member face each other with the flavor source positioned therebetween. At least one of the ends of the first member and at least one of the ends of the second member are joined to each other at the first end portion to form a first flange portion.



WO 2025/037377 A1

添付公開書類：

一 国際調査報告（条約第21条(3)）

(57) 要約：この香味発生物品は、香味源と、香味源を収容する容器と、を有する。容器の幅及び長さは、容器の最大厚さの2倍以上である。容器は、第1部材と、第1部材と接合する第2部材と、第1方向において互いに対向する第1端部及び第2端部と、第1方向と直交する第2方向において互いに対向する第3端部及び第4端部と、を有する。第1部材と第2部材は、香味源が間に位置するように互いに対向する。第1部材の端部の少なくとも一つと、第2部材の端部の少なくとも一つが、第1端部において互いに接合されて第1フランジ部が形成される。

明 細 書

発明の名称：香味発生物品及び香味発生物品の製造方法

技術分野

[0001] 本発明は、香味発生物品及び香味発生物品の製造方法に関する。

背景技術

[0002] 従来、材料の燃焼をすることなく香味等を吸引するための香味吸引器が知られている。このような香味吸引器として、例えば、揮発成分を含むたばこから成る喫煙材を加熱することでエアロゾルを形成する、喫煙材加熱装置が知られている。このような喫煙材として、スラブ状のたばこと、スペーサと、フィルタとを有する消耗品が知られている（特許文献1参照）。

先行技術文献

特許文献

[0003] 特許文献1：国際公開第2019/162497号

発明の概要

発明が解決しようとする課題

[0004] 本発明の目的は、新たな構造を有する香味発生物品を提供することである。

課題を解決するための手段

[0005] 第1態様によれば、香味発生物品が提供される。この香味発生物品は、香味源と、前記香味源を収容する容器と、を有する。前記容器は、空気入口と空気出口とを有する。前記容器の幅及び長さは、前記容器の最大厚さの2倍以上である。前記空気出口と前記香味源との間の第1空気流路の長さは、前記空気入口と前記香味源との間の第2空気流路の長さ以上であり、第2空気流路の長さは0より大きい。

[0006] この場合、第1空気流路の長さが第2空気流路の長さよりも短い場合に比べて、ユーザが喫煙していない間の香味源の加熱時に、香味源で生じた蒸気又はエアロゾルが第1空気流路から漏洩することが抑制され得る。また、第

1 空気流路の長さが第2 空気流路の長さよりも短い場合に比べて、香味源で生じた蒸気又はエアロゾルを第1 空気流路においてより冷却することができる。

[0007] 前記香味源の流路面積は、前記第1 空気流路の流路面積より大きくてもよい。

[0008] この場合、第1 空気流路の流路面積が比較的小さいので、ユーザが喫煙していない間の香味源の加熱時に、香味源で発生した蒸気又はエアロゾルが第1 空気流路から漏洩することが抑制され得る。また、香味源が第1 空気流路を通じて香味発生物品から脱落することが防止され得る。さらに、香味源を通過する空気の流速を、第1 空気流路を通過する空気の流速より遅くすることができる。これにより、空気が香味源の周りに滞留する時間が長くなり、より香味成分を空気に同伴させることができる。また、第1 空気流路を通過する香味成分が第1 空気流路の壁面に凝集し難くすることができる。

[0009] 前記香味源の流路面積は、前記第2 空気流路の流路面積より大きくてもよい。

[0010] この場合、前記第2 空気流路の流路面積が比較的小さいので、ユーザが喫煙していない間の香味源の加熱時に、香味源で発生した蒸気又はエアロゾルが第2 空気流路から漏洩することが抑制され得る。また、香味源が第2 空気流路を通じて香味発生物品から脱落することが防止され得る。さらに、香味源を通過する空気の流速を、第2 空気流路を通過する空気の流速より遅くすることができる。これにより、第2 空気流路から比較的早い空気が香味源に入り込んで、香味源と衝突して空気を拡散させることができる。その結果、空気が香味源全体に広がり、香味源で発生する香味成分を効率よく下流にデリバリすることができる。

[0011] 前記第1 空気流路は、実質的に一定の幅を有する第1 流路部と、前記香味源と前記第1 流路部とを連通し、下流に向かうにつれて幅が狭くなる第2 流路部と、を有してもよい。

[0012] この場合、香味源と第1 流路部との間に下流に向かうにつれて幅が狭くな

る第2流路部が設けられるので、香味源からの蒸気又はエアロゾルをスムーズに第1流路部にデリバリすることができる。また、第2流路部が設けられることにより下流に向けて流路幅を狭くすることができるので、香味源の幅が比較的大きい場合でも第1空気流路の流路幅を小さくすることができる。その結果、香味源で発生した蒸気又はエアロゾルが第1空気流路から漏洩することが抑制され得る。

[0013] 前記第2流路部の上流端の幅は、前記香味源の幅と実質的に等しいか又は小さくてもよい。前記第2流路部の下流端の幅は、前記第1流路部の幅と実質的に等しくてもよい。

[0014] この場合、第2流路部と第1流路部との間に幅の差が実質的に生じないので、第2流路部と第1流路部との境界で圧力損失が生じることが抑制され得る。また、第2流路部の上流端の幅が、香味源の幅と実質的に等しい場合には、香味源と第2流路部との境界で圧力損失が生じることが抑制され得る。

[0015] 前記第2空気流路は、下流に向かうにつれて幅が広くなってもよい。

[0016] この場合、空気入口からの空気が第2空気流路を通過することで、空気は幅方向に拡散することができるので、香味源のより広い範囲に空気を供給することができる。

[0017] 前記第2空気流路の上流端の幅は、前記空気入口の幅と実質的に等しくてもよい。前記第2空気流路の下流端の幅は、前記香味源の幅と実質的に等しいか又は小さくてもよい。

[0018] この場合、空気入口と第2空気流路との間に幅の差が実質的に生じないので、空気入口と第2空気流路との境界で圧力損失が生じることが抑制され得る。また、第2空気流路の下流端の幅が、香味源の幅と実質的に等しい場合には、第2空気流路と香味源との境界で圧力損失が生じることが抑制され得る。

[0019] 前記第1空気流路と、前記第2空気流路とは、実質的に同一の軸上に位置してもよい。

[0020] この場合、第2空気流路と第1空気流路を含む空気流路が湾曲することが

抑制されるので、吸引抵抗又は圧力損失の増加が抑制され得る。

- [0021] 前記香味源は、ブロック状、シート状、粒子状、又はペースト状であってもよい。
- [0022] この場合、ブロック状、シート状、粒子状、又はペースト状等の任意の形態の香味源が使用され得る。
- [0023] 前記香味発生物品は、複数の前記空気出口と、複数の前記空気出口と前記香味源との間の複数の前記第1空気流路と、を有してもよい。
- [0024] この場合、香味源で生成された蒸気又はエアロゾルと、複数の第1空気流路を画定する容器の壁面との接触面積を増加させることができるので、蒸気又はエアロゾルの冷却効率を向上させることができる。
- [0025] 前記香味源、前記第1空気流路、又は前記第2空気流路が位置する部分の前記容器の厚さは、前記香味源、前記第1空気流路、及び前記第2空気流路が配置されていない部分の前記容器の厚さよりも大きくてもよい。
- [0026] この場合、香味源、第1空気流路、及び第2空気流路が配置されていない部分の容器の厚さを相対的に小さくすることができるので、容器の全体的なサイズをコンパクトにすることができる。
- [0027] 前記容器は、第1部材と、前記第1部材と直接又は間接に接合する第2部材と、を有してもよい。
- [0028] この場合、第1部材と第2部材とで香味源を挟み込むことで、香味源を容器に容易に収容することができる。
- [0029] 前記容器は、前記第1部材と前記第2部材との接合面を有し、前記香味源、前記第1空気流路、又は前記第2空気流路が位置する部分の前記第1部材又は前記第2部材は、前記接合面よりも、前記第1部材側又は前記第2部材側に突出してもよい。
- [0030] この場合、第1部材又は第2部材が接合面に対する凹部を有し、この凹部が香味源が配置されるスペース、又は空気流路として機能することができる。
- [0031] 前記第1部材と前記第2部材は、スペーサを介して互いに接合されてもよ

い。前記容器は、全体として実質的に均一の厚さを有してもよい。

[0032] この場合、香味発生物品の容器全体が実質的に均一の厚さを有することで、香味発生物品の取り扱いを容易にすることができる。

[0033] 前記容器の長さは、前記容器の幅以上であってもよい。

[0034] この場合、香味発生物品が、従来の円柱状のたばこスティックとは異なる形状を有することができる。

[0035] 第2態様によれば、香味発生物品が提供される。この香味発生物品は、香味源と、前記香味源を収容する容器と、を有する。前記容器の幅及び長さは、前記容器の最大厚さの2倍以上である。前記容器は、第1部材と、前記第1部材と接合する第2部材と、第1方向において互いに対向する第1端部及び第2端部と、前記第1方向と直交する第2方向において互いに対向する第3端部及び第4端部と、を有する。前記第1部材と前記第2部材は、前記香味源が間に位置するように互いに対向する。前記第1部材の端部の少なくとも一つと、前記第2部材の端部の少なくとも一つが、前記第1端部において互いに接合されて第1フランジ部が形成される。

[0036] この場合、容器の幅及び長さが、容器の最大厚さの2倍以上であるので、香味発生物品は全体として扁平に近い形状を有し得る。このように、香味発生物品が特殊な形状を有する場合であっても、ユーザが第1フランジ部をつかむことができるので、香味発生物品の取り扱いを容易にすることができる。特に、使用後の香味発生物品を香味吸引器から取り外すときなど、香味発生物品が部分的に高温になっている場合には、ユーザがより安全に香味発生物品を取り扱うことができる。また、香味発生物品を香味吸引器の凹部内に配置したときに、第1フランジ部が香味吸引器の凹部を画定する壁部と接触し得る。このとき、第1フランジ部が折れ曲がり、香味発生物品が壁部から付勢されて、香味発生物品を位置決めすることができる。なお、第1部材と第2部材は、その一端において一体に形成されていてもよい。即ち、例えば、単一の部材を折りたたむことで、第1部材に相当する部分と、これに対向する第2部材に相当する部分が形成されてもよい。

- [0037] 前記第1部材の端部の少なくとも一つと、前記第2部材の端部の少なくとも一つが、前記第2端部において互いに接合されて第2フランジ部が形成されてもよい。
- [0038] この場合、ユーザが第2フランジ部をつかむことができるので、香味発生物品の取り扱いをいっそう容易にすることができる。
- [0039] 前記第1部材の端部の少なくとも一つと、前記第2部材の端部の少なくとも一つが、前記第3端部において互いに接合されて第3フランジ部が形成されてもよい。
- [0040] この場合、ユーザが第3フランジ部をつかむことができるので、香味発生物品の取り扱いをいっそう容易にすることができる。
- [0041] 前記第1部材の端部の少なくとも一つと、前記第2部材の端部の少なくとも一つが、前記第4端部において互いに接合されて第4フランジ部が形成されてもよい。
- [0042] この場合、ユーザが第4フランジ部をつかむことができるので、香味発生物品の取り扱いをいっそう容易にすることができる。
- [0043] 前記第1フランジ部は、前記香味源から離れる方向に突出してもよい。
- [0044] この場合、第1フランジ部が香味発生物品の外側に向かって突出することになるので、ユーザが第1フランジ部を容易につかむことができる。
- [0045] 前記第1フランジ部は、前記第2方向における前記容器の全長にわたって延在してもよい。
- [0046] この場合、ユーザがつかむことができる第1フランジ部の範囲が大きくなるので、香味発生物品の取り扱いをいっそう容易にすることができる。
- [0047] 前記第1方向における前記第1部材と前記第2部材の接合部の長さ、前記第1方向における前記接合部を除く前記容器の長さとの比は、0.1以上0.3以下である、香味発生物品。
- [0048] 上記比が0.1未満である場合、容器全体の長さに対する接合部の長さが短くなり、ユーザが接合部をつかみにくくなる。他方、上記比が0.3超である場合、容器全体の長さに対する接合部の長さが長くなり、容器全体のサ

イズが大きくなる。このため、上記の場合、ユーザが接合部をつかみやすく且つ容器全体のサイズが大きくなることを抑制できる。

[0049] 前記第1部材及び前記第2部材の少なくとも一方は、凹状であってもよい。

[0050] この場合、第1部材及び第2部材の少なくとも一方は、凹状部分に香味源を配置することができるので、容器に対する香味源の位置決めを容易に行うことができる。

[0051] 前記第1部材及び前記第2部材は、互いに異なる材料で形成されてもよい。

[0052] この場合、第1部材と第2部材にそれぞれ適切な材料を採用することができるので、香味発生物品の容器の設計に自由度を与えることができる。

[0053] 前記第1部材及び前記第2部材は、紙で形成されてもよい。

[0054] この場合、容器を安価且つ容易に製造することができる。

[0055] 前記第1部材及び前記第2部材は、空気不透過性の紙で形成されてもよい。

[0056] この場合、香味源から生じる蒸気又はエアロゾルが容器の意図しない部分から漏れだすことを抑制することができる。

[0057] 前記第1部材及び前記第2部材の少なくとも一方は、内面及び外面の少なくとも一つに耐水性コーティングを有してもよい。

[0058] この場合、容器内の香味源に水分が浸入することを抑制することができる。

[0059] 前記香味源は、ブロック状、シート状、粒子状、又はペースト状であってもよい。

[0060] この場合、ブロック状、シート状、粒子状、又はペースト状等の任意の形態の香味源が使用され得る。

[0061] 前記香味発生物品は、前記容器に収容されるサセプタを有してもよい。

[0062] この場合、香味発生物品のサセプタを香味吸引器に設けられる誘導コイルによって誘導加熱することで香味源を加熱することができる。

- [0063] 前記容器は、空気入口と空気出口とを有し、前記空気入口及び前記空気出口は、前記第1部材及び前記第2部材によって画定されてもよい。
- [0064] この場合、第1部材と第2部材を接合させるときに、接合しない部分を形成することで、空気入口と空気出口を形成することができる。
- [0065] 第3態様によれば、香味源と、第1方向において互いに対向する第1端部及び第2端部と、前記第1方向と直交する第2方向において互いに対向する第3端部及び第4端部と、を有し、前記香味源を収容する容器と、を有し、前記容器の幅及び長さは、前記容器の最大厚さの2倍以上である、香味発生物品の製造方法が提供される。この製造方法は、前記第1部材上に前記香味源を配置し、前記第1部材と前記第2部材との間に前記香味源が位置するように前記第2部材を配置し、前記第1部材の端部の少なくとも一つと、前記第2部材の端部の少なくとも一つを、前記第1端部において互いに接合させる、ことを含む。
- [0066] この場合、ユーザがつかむことができるフランジ部を容器の第1端部に形成することができる。これにより、取り扱いが容易な香味発生物品を製造することができる。
- [0067] 第4態様によれば、香味発生物品が提供される。この香味発生物品は、香味源と、前記香味源を収容する容器と、を有する。前記容器は、空気入口と空気出口とを有する。前記容器の幅及び長さは、前記容器の最大厚さの2倍以上である。前記空気出口と前記香味源との間の第1空気流路の長さは、前記空気入口と前記香味源との間の第2空気流路の長さよりも短い。
- [0068] この場合、第1空気流路の長さが第2空気流路の長さよりも長い場合に比べて、ユーザが喫煙していない間の香味源の加熱時に、香味源で生じた蒸気又はエアロゾルが第2空気流路から漏洩することが抑制され得る。
- [0069] 前記香味源は、空気流入口及び空気流出口を有し、前記第2空気流路は、前記香味源の前記空気流入口及び前記空気流出口以外の表面上を通過して、前記空気流入口と連通してもよい。
- [0070] この場合、香味源の表面に空気層が形成されるので、香味源の熱が容器外

部に伝達されることを抑制できる。

[0071] 前記香味源は、主面を有し、前記第2空気流路は、前記香味源の主面上を通過して、前記空気流入口と連通してもよい。

[0072] この場合、香味源の主面に空気層が形成されるので、空気層の面積を広く確保することができ、香味源の熱が容器外部に伝達されることを一層抑制できる。なお、本明細書において香味源の主面とは、香味源の最も大きな面積を有する平坦面をいう。

[0073] 前記容器は第1端部と、前記第1端部と反対の第2端部とを有し、前記空気出口は、前記第1端部に設けられ、前記空気入口は、前記香味源の前記空気流入口よりも前記第1端部側に設けられてもよい。

[0074] この場合、容器の空気入口から流入した空気は、第2端部に向かって流れて香味源の空気流入口に流入し、その後第1端部に設けられる空気出口に流れる。即ち、空気入口から流入した空気は、第1端部側から第2端部に向かって流れ、再び第1端部に向かって流れるので、この香味発生物品は、いわゆるカウンタフロー式の空気流路を有する。したがって、この場合、香味源で発生した蒸気又はエアロゾルが、第2空気流路及び空気入口から漏洩することがより抑制され得る。

[0075] 前記容器は、2つの前記空気入口と、2つの前記空気入口と前記香味源との間の2つの前記第2空気流路を有してもよい。

[0076] この場合、いずれか一方の空気入口又は第2空気流路が塞がれてしまっても、他方の空気入口又は第2空気流路から空気を香味源に供給することができる。

[0077] 前記容器は第1端部と、前記第1端部と反対の第2端部とを有し、前記第1端部と前記第2端部をつなぐ第1方向において、前記第1空気流路と前記第2空気流路とが重なってもよい。

[0078] 上記第1方向において第1空気流路と第2空気流路とが重ならない場合、第1方向における容器の長さが長くなり得る。したがって、この場合、上記第1方向において第1空気流路と第2空気流路とが重ならない場合に比べて

、第1空気流路及び第2空気流路の長さを確保しながら、第1方向における容器の長さを短くすることができる。

[0079] 前記第1空気流路と前記第2空気流路とが直接連通しないように、前記容器及び前記香味源は、前記第1空気流路と前記第2空気流路を区画するように構成されてもよい。

[0080] この場合、空気入口から流入して第2空気流路を通過する空気が、香味源を通過せずに第1空気流路を通過して空気出口に到達することを抑制することができる。その結果、香味源で発生した蒸気又はエアロゾルをより確実に空気出口にデリバリすることができる。

[0081] 前記香味源は、第1空気流路及び第2空気流路と連通する部分を除いて、前記容器によって封止されてもよい。

[0082] この場合、香味源で発生した蒸気又はエアロゾルが、第1空気流路及び第2空気流路と連通する部分以外の香味源の部分から漏洩することを抑制することができる。

[0083] 前記第2空気流路の一部は、前記香味源の側方に位置し、前記第2空気流路と前記香味源との間は、前記容器により封止されてもよい。

[0084] この場合、第2空気流路の一部が香味源の側方を通過してから香味源に流入するので、第2空気流路の長さを確保することができる。

[0085] 前記香味源は、前記容器に接着されてもよい。

[0086] この場合、容器に対して、香味源を容易に位置決めし、固定することができる。

[0087] 前記容器は、第1部材と、前記第1部材と接合する第2部材と、を有し、前記第1部材及び前記第2部材の少なくとも一つは、互いに接合される前に、予め、前記第1空気流路及び前記第2空気流路の少なくとも一つを画定する凹部を有してもよい。

[0088] この場合、予め凹部が形成されるので、第1部材と第2部材の接合の際に第1空気流路又は第2空気流路を形成する必要がない。このため、第1部材と第2部材の接合の際に第1空気流路又は第2空気流路を形成する場合に比

べて、第1空気流路又は第2空気流路の精度を向上させることができる。

[0089] 前記第1空気流路及び前記第2空気流路の少なくとも一つは、前記容器と前記香味源とによって少なくとも部分的に画定されてもよい。

[0090] この場合、第1空気流路及び第2空気流路の少なくとも一つを部分的に画定するために香味源が用いられるので、容器のみで第1空気流路及び第2空気流路の少なくとも一つを画定する場合に比べて、容器材料を低減することができる。

図面の簡単な説明

[0091] [図1]本実施形態に係る香味発生物品を加熱する香味吸引器の概略側面図である。

[図2]香味吸引器の一例の概略図である。

[図3]香味源の斜視図である。

[図4]香味源の側面図である。

[図5A]本実施形態に係る香味発生物品の概略平面図である。

[図5B]本実施形態に係る香味発生物品の概略側面図である。

[図6A]他の実施形態に係る香味発生物品の概略斜視図である。

[図6B]他の実施形態に係る香味発生物品の概略平面図である。

[図7]他の実施形態に係る香味発生物品の概略平面図である。

[図8]他の実施形態に係る香味発生物品の概略平面図である。

[図9]他の実施形態に係る香味発生物品の概略平面図である。

発明を実施するための形態

[0092] 以下、本発明の実施形態について図面を参照して説明する。以下で説明する図面において、同一の又は相当する構成要素には、同一の符号を付して重複した説明を省略する。なお、本明細書において「長手方向」とは、香味発生物品の香味源において空気が通過する方向又は香味発生物品の長軸方向をいう。また、本明細書において「短手方向」又は「幅方向」とは長手方向に直交する方向をいう。

[0093] 図1は、本実施形態に係る香味発生物品を加熱する香味吸引器の概略側面

図である。本実施形態に係る香味吸引器100は、香味発生物品に含まれる香味源を加熱することで、蒸気又はエアロゾルを生成するように構成される。図示のように、香味吸引器100は、第1ハウジング110と、第2ハウジング120と、吸口130と、を有する。第1ハウジング110と第2ハウジング120は、互いに着脱可能に構成され得る。吸口130は、第2ハウジング120の一端に着脱可能に接続されるか、又は第2ハウジング120と一体に形成され得る。

[0094] 図2は、香味吸引器100の一例の概略図である。図示のように、香味吸引器100は、第1ハウジング110の内部に配置されるバッテリー140、加熱部150、制御回路170、及び第2ハウジング120の内部に配置される冷却部160と、を有する。第1ハウジング110と第2ハウジング120は例えばヒンジにより回転可能に互いに接続される。第1ハウジング110と第2ハウジング120は、スナップフィットや螺合等により、完全に分離可能なように互いに接続されていてもよい。このように第1ハウジング110と第2ハウジング120が、互いに完全に分離されることにより、冷却部160、吸口130、加熱部150のクリーニングを容易に行うことができる。

[0095] バッテリー140は、加熱部150及び制御回路170等に電力を供給するように構成される。例えば、バッテリー140は、リチウムイオン電池である。バッテリー140は、外部電源によって充電可能であってもよい。冷却部160は、香味発生物品10から生じるエアロゾルを冷却するように構成される。冷却部160は、例えば通過するエアロゾルが自然冷却されるスペースであり得る。或いは、冷却部160には、ポリエチレン、ポリプロピレン、ポリ塩化ビニル、ポリエチレンテレフタレート、ポリ乳酸、酢酸セルロース、及びアルミニウム箔から構成される群から選択された一以上の材料が配置又は充填されていてもよい。これらの材料が冷却部160に配置又は充填されることにより、より効率的にエアロゾルを冷却することができる。

[0096] 図示の例では、加熱部150は、香味発生物品10を収容する収容部と、

収容部に収容された香味発生物品10に含まれるサセプタを誘導加熱するためのインダクションコイル150bとを有する。なお、図2に示す香味吸引器100は、加熱部150と制御回路170との間に、インダクションコイル150bによって生じる電磁波が制御回路170に到達することを抑制する電磁シールド（図示せず）を有していてもよい。加熱部150は、香味発生物品10を例えば200℃以上350℃以下に加熱するように構成される。これに限らず、加熱部150は、香味発生物品10を外部から加熱する抵抗発熱体を有していてもよい。この場合、香味発生物品10はサセプタを有しなくてよい。

[0097] 制御回路170は、CPU及びメモリ等によって構成され、香味吸引器100の動作を制御する。例えば、制御回路170は、図示しない押しボタンやスライド式スイッチ等の入力装置に対するユーザ操作に応じて香味発生物品10の加熱を開始し、一定時間が経過したら香味発生物品10の加熱を終了する。制御回路170は、ユーザによるパフ動作の回数が一定値を超過した場合に、香味発生物品10の加熱開始から一定時間が経過する前であっても香味発生物品10の加熱を終了してもよい。例えば、パフ動作は、図示しないセンサによって検出される。

[0098] 或いは、制御回路170は、パフ動作の開始に応じて香味発生物品10の加熱を開始し、パフ動作の終了に応じて香味発生物品10の加熱を終了してもよい。制御回路170は、パフ動作の開始から一定時間が経過した場合に、パフ動作の終了前であっても香味発生物品10の加熱を終了してもよい。図示の例では、制御回路170は、バッテリー140と加熱部150との間に配置されており、加熱部150からバッテリー140への熱伝達を抑制する。

[0099] 香味発生物品10は、加熱部150によって加熱されることで、香味源の蒸気又はエアロゾルを発生する。香味発生物品10において発生した蒸気又はエアロゾルは、冷却部160を通過することにより冷却されて吸口130を通じてユーザの口内に到達する。本実施形態において、香味発生物品10は、シート状、板状、又はカード状である。

[0100] 図1及び図2に示す例では、吸口130及び冷却部160が香味吸引器100に設けられるが、香味発生物品10に吸口及び冷却部の少なくとも一つが設けられてもよい。その場合、香味吸引器100において、吸口130又は冷却部160が省略され得る。

[0101] 次に、香味発生物品10に含まれる香味源について詳細に説明する。図3は、香味源50の斜視図である。図4は、香味源50の側面図である。図3に示すように、香味源50、全体として平たいシート状に形成され得る。香味源50は、最も大きな面積を有する平坦面である主面54を有する。香味発生物品10は、後述する容器20（図5A及び図5B等参照）に収容されるサセプタを有してもよい。この場合、香味発生物品10のサセプタを香味吸引器100に設けられる誘導コイルによって誘導加熱することで香味源50を加熱することができる。具体的には、例えば図3及び図4に示すように、香味源50は、サセプタ材料を含む波形の第1サセプタ含有シート53と、第1サセプタ含有シート53を挟むように配置された平坦な第1シート51及び第2シート52と、を有する。第1サセプタ含有シート53、第1シート51、及び第2シート52の少なくとも一つは、たばこを含み、加熱によって蒸気又はエアロゾルを生成する。本実施形態では、第1サセプタ含有シート53は、正弦波状の断面を有する。しかし、これに限らず第1サセプタ含有シート53は、矩形波状、三角波状、又はのこぎり波状等、任意の形状の波状断面を有し得る。

[0102] 具体的なたばことしては、乾燥したたばこ葉を刻んだもの、葉たばこ粉砕物、またはたばこ抽出物（水、有機溶媒、またはこれらの混合溶液による抽出物）等が挙げられる。葉たばこ粉砕物は、葉たばこを粉砕することにより得られる粒子である。葉たばこ粉砕物は、例えば、その平均粒径を30～120 μm とすることができる。粉砕は、公知の粉砕機を用いて行うことができ、乾式粉砕でも湿式粉砕でもよい。したがって、葉たばこ粉砕物は葉たばこ粒子とも称される。本実施形態において平均粒径は、レーザ回折・散乱法により求められ、具体的にはレーザ回折式粒子径分布測定装置（例えば、堀

場製作所 LA-950) を用いて測定される。また、たばこの種類は限定されず、黄色種、バーレー種、オリエント種、在来種、及び、その他のニコチアナ・タバカム系品種やニコチアナ・ルスチカ系品種等を用いることができる。第1サセプタ含有シート53、第1シート51、又は第2シート52に含まれるたばこの量は、特に限定されないが好ましくは1~80重量%、より好ましくは10~50重量%である。

[0103] 第1シート51及び第2シート52の少なくとも一つがたばこを含む場合、例えば、パルプ繊維又は不織布等の非たばこ繊維で構成されたシートに、上述したたばこを担持させてもよい。或いは、第1シート51及び第2シート52の少なくとも一つをたばこシートで形成してもよい。たばこシートは、たばこ葉の抄造シート、たばこ葉のキャストシート、たばこ葉の圧延シート等を用いることができる。たばこシートは、さらにエアロゾル源を含んでもよい。エアロゾル源の種類は、特に限定されず、用途に応じて種々の天然物からの抽出物質及び/又はそれらの構成成分を選択することができる。エアロゾル源は、多価アルコールであることが好ましく、例えば、グリセリン、プロピレングリコール、トリアセチン、1,3-ブタンジオール、及びこれらの混合物とすることができる。

[0104] 図3及び図4に示す香味源50によれば、第1サセプタ含有シート53と第1シート51及び第2シート52との間に、それぞれ、たばこから発生する蒸気又はエアロゾルが通過する隙間S1, S2を形成することができる。これにより、たばこから発生した蒸気又はエアロゾルを下流に向けて効率的にデリバリすることができる。また、第1サセプタ含有シート53がサセプタ材料を含むので、香味源50を含む香味発生物品10に加熱源を接触させることなくたばこを誘熱できる。したがって、ヒータなどが香味発生物品10に接触することで隙間S1, S2が潰れるようなことが生じないので、蒸気又はエアロゾルを安定してデリバリできる。また、第1サセプタ含有シート53、第1シート51、及び第2シート52の少なくとも一つは、エアロゾル源を含んでもよい。この場合、ユーザへのエアロゾルのデリバリ量を増

加させることができる。

- [0105] 図3に示すように、第1サセプタ含有シート53は、長手方向d1に沿って凸及び凹が延在し、波形の断面を有する。第1サセプタ含有シート53は、全体として畝状のシートということもできる。
- [0106] 第1シート51及び第2シート52の少なくとも一方は、たばこでない材料で形成される非たばこシートであり得る。この場合、具体的には例えば、第1シート51及び第2シート52の少なくとも一方は、紙又はパルプモールドを含むことが好ましい。これにより、香味源50が軽量、安価、且つ頑丈に形成され得る。第1シート51及び第2シート52の少なくとも一方がたばこを含んでもよい。この場合、第1サセプタ含有シート53が誘導加熱されることで、第1シート51及び第2シート52の少なくとも一方に含まれるたばこが加熱され、蒸気又はエアロゾルが生成され得る。
- [0107] 第1シート51及び第2シート52がたばこを含んでもよい。これにより、第1サセプタ含有シート53が誘導加熱されることで、第1シート51及び第2シート52に含まれるたばこが加熱され、蒸気又はエアロゾルが生成され得るので、香味又はエアロゾルの量を増加させることができる。この場合、第1シート51及び第2シート52は、香味、厚さ、エアロゾル源含有量、及び表面形状の少なくとも一つが互いに異なってもよい。
- [0108] また、この場合、第1シート51及び第2シート52のそれぞれの厚さは、0.25mm以上4.0mm以下であることが好ましい。第1シート51及び第2シート52のそれぞれの厚さが0.25mm未満であると、シートの単位面積当たりの蒸気又はエアロゾルの発生量が少なくなる恐れがある。第1シート51及び第2シート52のそれぞれの厚さが4.0mm超であると、香味源50のサイズが大きくなりすぎる。この場合、第1シート51及び第2シート52の加熱に時間がかかるので、初期パフまでに時間を要したり、初期パフのデリバリ量が不十分になったりする恐れがある。したがって、第1シート51及び第2シート52のそれぞれの厚さが上記数値の範囲内であれば、蒸気又はエアロゾルを十分に発生させ、且つ香味源50のサイズ

を抑制できる。

[0109] 第1サセプタ含有シート53が有する波部分の高さ h_1 は、0.2mm以上2.0mm以下であることが好ましい。この波部分の高さ h_1 （図4参照）が0.2mm未満であると、第1サセプタ含有シート53と第1シート51及び第2シート52との隙間 S_1 、 S_2 が小さくなりすぎるので、たばこから発生した香味又はエアロゾルを下流に向けて効率的にデリバリできなくなる恐れがある。また、この場合、第1サセプタ含有シート53と第1シート51及び第2シート52との隙間 S_1 、 S_2 による断熱性が低下する恐れもある。この波部分の高さ h_1 が2.0mm超であると、香味源50のサイズが大きくなりすぎる。したがって、波部分の高さ h_1 が上記数値の範囲内であれば、香味又はエアロゾルを効率的にデリバリでき、香味源50のサイズを抑制できる。

[0110] 第1サセプタ含有シート53が有する波部分の幅（即ち波の頂点間の長さ）は、0.2mm以上2.0mm以下であることが好ましい。この幅が0.2mm未満であると、波の間にエアロゾルを通過させて吸引する場合の吸引抵抗が所望せず上昇してしまう恐れがある。この幅が2.0mm超であると、香味発生物品10の強度が弱くなる恐れがある。したがって、この幅が上記数値の範囲内であれば、吸引抵抗の所望しない増加を抑制しながら、香味発生物品10の強度を維持できる。

[0111] 第1シート51及び第2シート52の少なくとも一方は、香料を含んでもよい。この場合、香味又はエアロゾルに加えて、香料をユーザに供給することができる。当該香料の種類は、特に限定されず、良好な香料感の付与の観点から、アセトアニソール、アセトフェノン、アセチルピラジン、2-アセチルチアゾール、アルファルファエキストラクト、アミルアルコール、酪酸アミル、トランス-アネトール、スターアニス油、リンゴ果汁、ペルーバルサム油、ミツロウアブソリュート、ベンズアルデヒド、ベンゾインレジノイド、ベンジルアルコール、安息香酸ベンジル、フェニル酢酸ベンジル、プロピオン酸ベンジル、2,3-ブタンジオン、2-ブタノール、酪酸ブチル、

酪酸、カラメル、カルダモン油、キャロブアブソリュート、 β -カロテン、ニンジンジュース、L-カルボン、 β -カリオフィレン、カシア樹皮油、シダーウッド油、セロリーシード油、カモミール油、シンナムアルデヒド、ケイ皮酸、シンナミルアルコール、ケイ皮酸シンナミル、シトロネラ油、DL-シトロネロール、クラリセージエキストラクト、ココア、コーヒー、コニャック油、コリアンダー油、クミンアルデヒド、ダバナ油、 δ -デカラクトン、 γ -デカラクトン、デカン酸、ディルハーブ油、3, 4-ジメチル-1, 2-シクロペンタンジオン、4, 5-ジメチル-3-ヒドロキシ-2, 5-ジヒドロフラン-2-オン、3, 7-ジメチル-6-オクテン酸、2, 3-ジメチルピラジン、2, 5-ジメチルピラジン、2, 6-ジメチルピラジン、2-メチル酪酸エチル、酢酸エチル、酪酸エチル、ヘキサン酸エチル、イソ吉草酸エチル、乳酸エチル、ラウリン酸エチル、レブリン酸エチル、エチルマルトール、オクタン酸エチル、オレイン酸エチル、パルミチン酸エチル、フェニル酢酸エチル、プロピオン酸エチル、ステアリン酸エチル、吉草酸エチル、エチルバニリン、エチルバニリングルコシド、2-エチル-3, (5または6)-ジメチルピラジン、5-エチル-3-ヒドロキシ-4-メチル-2(5H)-フラノン、2-エチル-3-メチルピラジン、ユーカリプトール、フェネグリークアブソリュート、ジェネアブソリュート、リンドウ根インフュージョン、ゲラニオール、酢酸ゲラニル、ブドウ果汁、グアヤコール、グアバエキストラクト、 γ -ヘプタラクトン、 γ -ヘキサラクトン、ヘキサン酸、シス-3-ヘキセン-1-オール、酢酸ヘキシル、ヘキシルアルコール、フェニル酢酸ヘキシル、ハチミツ、4-ヒドロキシ-3-ペンテン酸ラクトン、4-ヒドロキシ-4-(3-ヒドロキシ-1-ブテニル)-3, 5, 5-トリメチル-2-シクロヘキセン-1-オン、4-(パラ-ヒドロキシフェニル)-2-ブタノン、4-ヒドロキシウンデカン酸ナトリウム、インモルテルアブソリュート、 β -イオノン、酢酸イソアミル、酪酸イソアミル、フェニル酢酸イソアミル、酢酸イソブチル、フェニル酢酸イソブチル、ジャスミンアブソリュート、コーラナッツティンクチャー、ラブダ

ナム油、レモンテルペンレス油、カンゾウエキストラクト、リナロール、酢酸リナリル、ロベージ根油、マルトール、メープルシロップ、メンソール、メントン、酢酸L-メンチル、パラメトキシベンズアルデヒド、メチル-2-ピロリルケトン、アントラニル酸メチル、フェニル酢酸メチル、サリチル酸メチル、4'-メチルアセトフェノン、メチルシクロペンテノロン、3-メチル吉草酸、ミモザアブソリュート、トウミツ、ミリスチン酸、ネロール、ネロリドール、 γ -ノナラクトン、ナツメグ油、 δ -オクタラクトン、オクタナール、オクタン酸、オレンジフラワー油、オレンジ油、オリス根油、パルミチン酸、 ω -ペンタデカラクトン、ペパーミント油、プチグレインパラグアイ油、フェネチルアルコール、フェニル酢酸フェネチル、フェニル酢酸、ピペロナール、プラムエキストラクト、プロペニルグアエトール、酢酸プロピル、3-プロピリデンフタリド、プルーン果汁、ピルビン酸、レーズンエキストラクト、ローズ油、ラム酒、セージ油、サンダルウッド油、スペアミント油、スチラックスアブソリュート、マリーゴールド油、ティーディステレート、 α -テルピネオール、酢酸テルピニル、5, 6, 7, 8-テトラヒドロキノキサリン、1, 5, 5, 9-テトラメチル-13-オキサシクロ(8.3.0.0(4.9))トリデカン、2, 3, 5, 6-テトラメチルピラジン、タイム油、トマトエキストラクト、2-トリデカノン、クエン酸トリエチル、4-(2, 6, 6-トリメチル-1-シクロヘキセニル)2-ブテン-4-オン、2, 6, 6-トリメチル-2-シクロヘキセン-1, 4-ジオン、4-(2, 6, 6-トリメチル-1, 3-シクロヘキサジエニル)2-ブテン-4-オン、2, 3, 5-トリメチルピラジン、 γ -ウンデカラクトン、 γ -バレロラクトン、バニラエキストラクト、バニリン、ベラトルアルデヒド、バイオレットリーフアブソリュート、N-エチル-p-メンタン-3-カルボアミド (WS-3)、エチル-2-(p-メンタン-3-カルボキサミド)アセテート (WS-5)、糖(スクロース、フルクトース等)、ココア粉、キャロブ粉、コリアンダー粉、リコリス粉、オレンジピール粉、ローズピップ粉、カモミールフラワー (flower) 粉、レモ

ンバーベナ粉、ペパーミント粉、リーフ粉、スペアミント粉、紅茶粉、天然植物性香料（例えば、ジャスミン油、レモン油、ベチバー油、ロベージ油）、エステル類の少なくとも一つが選択され得る。

[0112] また、第1サセプタ含有シート53は、香味源50の長手方向d1又は幅方向d2において一部のみに延在してもよい。この場合、第1サセプタ含有シート53が、香味源50の全体の長さ又は幅に比べて短い長さ又は幅を有する。したがって、香味源50は、その全体のサイズと同様のサイズを有する第1サセプタ含有シート53を備える必要がないので、香味源50に対して必要な量の第1サセプタ含有シート53を設け、サセプタ材料を低減することができる。

[0113] 図3及び図4に示した香味源50は、第1シート51及び第2シート52の少なくとも一つを省略してもよい。例えば、香味源50は、第1サセプタ含有シート53のみから構成されていてもよい。また、図3及び図4に示した香味源50は全体としてシート状である。これに限らず、香味源50は、ブロック状、シート状、粒子状、又はペースト状等の任意の形態を有してもよい。この場合、香味源50は、多孔質体であってもよい。

[0114] 図5Aは、本実施形態に係る香味発生物品10の概略平面図である。図5Bは、本実施形態に係る香味発生物品10の概略側面図である。図5A及び図5Bに示すように、香味発生物品10は、図3及び図4に例示されたような香味源50と、香味源50を収容する容器20と、を有する。容器20は、空気入口21と、空気出口22とを有する。空気入口21は、図1及び図2に示した香味吸引器100の通気口と連通し、この通気口から空気を取り込むように構成される。空気出口22は、香味吸引器100の吸口130と連通して、香味源50で発生した蒸気又はエアロゾルを吸口130に放出する。容器20は、香味源収容部25を有し、香味源収容部25に香味源50が収容される。

[0115] 本実施形態において、容器20の幅W1及び長さL1は、容器20の最大厚さT1の2倍以上である。図5A及び図5Bに示す本実施形態の容器20

は全体として扁平な形状を有する。ここで、長さL1とは、容器20の長手方向に沿った長さをいう。容器20の長さL1は、容器20の幅W1以上であってもよい。この場合、香味発生物品10は、従来の円柱状のたばこスティックとは異なる形状を有することができる。

[0116] 香味発生物品10の容器20は可撓性を有してもよい。香味発生物品10の容器20の幅W1は、香味吸引器100の収容部の幅よりも大きくてもよい。この場合、香味発生物品10が香味吸引器100の収容部に収容されたときに、収容部によって香味発生物品10が幅方向に圧縮され得る。香味発生物品10の空気入口21及び空気出口22は、予め閉止されてもよく、香味発生物品10は、収容部に収容されて香味発生物品10が幅方向に圧縮されることで空気入口21及び空気出口22が開放するように構成されていてもよい。

[0117] 図示のように、香味発生物品10は、空気出口22と香味源50との間に延びる第1空気流路24と、空気入口21と香味源50との間に延びる第2空気流路23と、を有する。図示の実施形態では、空気出口22と香味源50との間の第1空気流路24の長さは、空気入口21と香味源50との間の第2空気流路23の長さ以上であり、第2空気流路23の長さは0より大きい。この場合、第1空気流路24の長さが第2空気流路23の長さよりも短い場合に比べて、ユーザが喫煙していない間の香味源50の加熱時に、香味源50で生じた蒸気又はエアロゾルが第1空気流路24から漏洩することが抑制され得る。また、第1空気流路24の長さが第2空気流路23の長さよりも短い場合に比べて、香味源50で生じた蒸気又はエアロゾルを第1空気流路24においてより冷却することができる。香味源50は、第2空気流路23と連通する空気流入口50aと、第1空気流路24と連通する空気流出口50bとを有する。なお、第1空気流路24及び空気出口22は、それぞれ香味発生物品10の冷却部及び吸口として機能してもよい。その場合、図2に示した香味吸引器100において冷却部160又は吸口130は省略され得る。

[0118] 図5Aに示すように、香味源50の流路面積は、第1空気流路24の流路面積より大きいことが好ましい。この場合、第1空気流路24の流路面積が比較的小さいので、ユーザが喫煙していない間の香味源50の加熱時に、香味源50で発生した蒸気又はエアロゾルが第1空気流路24から漏洩することが抑制され得る。また、香味源50が第1空気流路を通じて香味発生物品から脱落することが防止され得る。なお、香味源50の流路面積とは、例えば、香味源50の空気流入箇所と空気流出箇所との最短距離を繋ぐ直線と直交する断面積をいう。図5Aに示す例では、香味源50の流路面積とは長手方向と直交する香味源50の断面積をいう。第1空気流路24の流路面積とは、第1空気流路24の空気の流れ方向と直交する断面積をいう。なお、香味源50の長手方向（長さL1方向）に沿った長さは、幅方向（幅W1方向）に沿った長さより大きくてもよいし、小さくてもよい。

[0119] 図5Aに示すように、香味源50の流路面積は、第2空気流路23の流路面積より大きいことが好ましい。この場合、第2空気流路23の流路面積が比較的小さいので、ユーザが喫煙していない間の香味源50の加熱時に、香味源50で発生した蒸気又はエアロゾルが第2空気流路23から漏洩することが抑制され得る。また、香味源50が第2空気流路23を通じて香味発生物品10から脱落することが防止され得る。

[0120] 図5Aに示すように、第1空気流路24は、実質的に一定の幅を有する第1流路部24aと、香味源50と第1流路部24aとを連通し、下流に向かうにつれて幅が狭くなる第2流路部24bと、を有することが好ましい。この場合、香味源50と第1流路部24aとの間に下流に向かうにつれて幅が狭くなる第2流路部24bが設けられるので、香味源50からの蒸気又はエアロゾルをスムーズに第1流路部24aにデリバリすることができる。また、第2流路部24bが設けられることにより下流に向けて流路幅を狭くすることができるので、香味源50の幅が比較的大きい場合でも第1空気流路24の流路幅を小さくすることができる。その結果、香味源50で発生した蒸気又はエアロゾルが第1空気流路24から漏洩することが抑制され得る。

- [0121] 第1空気流路24には、例えばペーパーフィルタ又はアセテートフィルタ等の公知のフィルタが配置されていてもよいし、中空状の流路であってもよい。また、第1空気流路24は、外部から空気を取り込む開口と連通していてもよい。第1空気流路24には、冷却を促進するために、ポリエチレン、ポリプロピレン、ポリ塩化ビニル、ポリエチレンテレフタレート、ポリ乳酸、酢酸セルロース、及びアルミニウム箔から構成される群から選択された一以上の材料が充填又は配置されてもよい。
- [0122] 第2流路部24bの上流端の幅は、香味源50の幅と実質的に等しいか又は小さくてもよい。また、第2流路部24bの下流端の幅は、第1流路部24aの幅と実質的に等しくてもよい。この場合、第2流路部24bと第1流路部24aとの間に幅の差が実質的に生じないので、第2流路部24bと第1流路部24aとの境界で圧力損失が生じることが抑制され得る。また、第2流路部24bの上流端の幅が、香味源50の幅と実質的に等しい場合には、香味源50と第2流路部24bとの境界で圧力損失が生じることが抑制され得る。
- [0123] 図5Aに示すように、第2空気流路23は、下流に向かうにつれて幅が広くなるのが好ましい。この場合、空気入口21からの空気が第2空気流路23を通過することで、空気を幅方向に拡散することができるので、香味源50のより広い範囲に空気を供給することができる。
- [0124] 第2空気流路23の上流端の幅は、空気入口21の幅と実質的に等しくてもよい。また、第2空気流路23の下流端の幅は、香味源50の幅と実質的に等しいか又は小さくてもよい。この場合、空気入口21と第2空気流路23との間に幅の差が実質的に生じないので、空気入口21と第2空気流路23との境界で圧力損失が生じることが抑制され得る。また、第2空気流路23の下流端の幅が、香味源50の幅と実質的に等しい場合には、第2空気流路23と香味源50との境界で圧力損失が生じることが抑制され得る。
- [0125] また、図5Aに示すように、第1空気流路24と、第2空気流路23とは、実質的に同一の軸上に位置することが好ましい。言い換えれば、第1空気

流路24と第2空気流路23とが、その全長にわたって、実質的に同一の軸から外れないことが好ましい。この場合、第2空気流路23と第1空気流路24を含む空気流路が湾曲することが抑制されるので、吸引抵抗又は圧力損失の増加が抑制され得る。

[0126] 図5Bに示すように、容器20は、第1部材20aと、第2部材20bとを有していてもよい。第2部材20bは、第1部材20aと直接又は間接的に接合される。この場合、第1部材20aと第2部材20bとで香味源50を挟み込むことで、香味源50を容器に容易に収容することができる。具体的には、第1部材20aと第2部材20bは、香味源50が間に位置するように互いに対向する。容器20は、第1部材20aと第2部材20bとが接合される接合部27a（図中斜線部）と、第1部材20aと第2部材20bとが接合されていない非接合部27bとを有する。第1部材20aと第2部材20bは、例えば接着剤、ヒートシール、溶着等の公知の方法で互いに接合され得る。接合部27aは、空気等が通過しないように構成される。非接合部27bは、第1部材20aと第2部材20bとの間に空間を形成する。したがって、第2空気流路23、第1空気流路24、及び香味源収容部25は、それぞれ、非接合部27bによって形成される第1部材20aと第2部材20bとの間の空間の一部である。

[0127] 図5Bに示すように、香味源50、第1空気流路24、又は第2空気流路23が位置する部分の容器20の厚さT1、T2は、香味源50、第1空気流路24、及び第2空気流路23が配置されていない部分の容器20の厚さT3よりも大きくてもよい。この場合、香味源50、第1空気流路24、及び第2空気流路23が配置されていない部分の容器20の厚さT3を相対的に小さくすることができるので、容器20の全体的なサイズをコンパクトにすることができる。

[0128] 図5Bに示すように、容器20は、第1部材20aと第2部材20bとの接合面27cを有する。香味源50、第1空気流路24、又は第2空気流路23が位置する部分（即ち、非接合部27b）の第1部材20a又は第2部

材20bは、接合面27cよりも、第1部材20a側又は第2部材20b側に突出してもよい。この場合、第1部材20a又は第2部材20bが接合面27cに対する凹部を有し、この凹部が香味源50の配置されるスペース（香味源収容部25）、又は空気流路として機能することができる。図5Bに示す例では、第1部材20a及び第2部材20bの両方が、接合面27cに対してそれぞれ第1部材20a側及び第2部材20b側に突出している。図示の例では、第1部材20a側に突出する第1空気流路24、第2空気流路23、又は香味源50の高さは、第2部材20b側に突出する第1空気流路24、第2空気流路23、又は香味源50の高さと同一である。即ち、第1部材20aと第2部材20bは接合面27cに対して対称である。しかし、第1部材20a側に突出する第1空気流路24、第2空気流路23、又は香味源50の高さは、第2部材20b側に突出する第1空気流路24、第2空気流路23、又は香味源50の高さより低くてもよいし、高くてもよい。

[0129] 図5Aに示すように、容器20は、第1方向において互いに対向する第1端部30a及び第2端部30bと、第1方向と直交する第2方向において互いに対向する第3端部30c及び第4端部30dと、を有する。第1部材20aの端部の少なくとも一つと、第2部材20bの端部の少なくとも一つが、第1端部30aにおいて互いに接合されて第1フランジ部31aが形成される。本実施形態では、第1方向は長手方向に相当し、第2方向は長手方向と直交する方向に相当する。しかしながら、これに限らず、第1方向は任意の方向であり得る。

[0130] 上述したように、本実施形態のように、容器20の幅W1及び長さL1が、容器20の最大厚さT1の2倍以上であるので、香味発生物品10は全体として扁平に近い形状を有し得る。このように、香味発生物品10が特殊な形状を有する場合であっても、ユーザが第1フランジ部31aをつかむことができるので、香味発生物品10の取り扱いを容易にすることができる。特に、使用後の香味発生物品10を香味吸引器100から取り外すときなど、香味発生物品10が部分的に高温になっている場合には、ユーザがより安全

に香味発生物品10を取り扱うことができる。また、香味発生物品10を香味吸引器100の凹部内に配置したときに、第1フランジ部31aが香味吸引器100の凹部を画定する壁部と接触し得る。このとき、第1フランジ部31aが折れ曲がり、香味発生物品10が壁部から付勢されて、香味発生物品10を位置決めすることができる。なお、第1部材20aと第2部材20bは、その一端において一体に形成されていてもよい。即ち、例えば、単一の部材を折りたたむことで、第1部材20aに相当する部分と、これに対向する第2部材20bに相当する部分が形成されてもよい。

[0131] また、図5Aに示すように、第1部材20aの端部の少なくとも一つと、第2部材20bの端部の少なくとも一つが、第2端部30bにおいて互いに接合されて第2フランジ部31bが形成されてもよい。この場合、ユーザが第2フランジ部31bをつかむことができるので、香味発生物品10の取り扱いをいっそう容易にすることができる。

[0132] 図5Aに示すように、第1部材20aの端部の少なくとも一つと、第2部材20bの端部の少なくとも一つが、第3端部30cにおいて互いに接合されて第3フランジ部31cが形成されてもよい。この場合、ユーザが第3フランジ部31cをつかむことができるので、香味発生物品10の取り扱いをいっそう容易にすることができる。

[0133] 図5Aに示すように、第1部材20aの端部の少なくとも一つと、第2部材20bの端部の少なくとも一つが、第4端部30dにおいて互いに接合されて第4フランジ部31dが形成されてもよい。この場合、ユーザが第4フランジ部31dをつかむことができるので、香味発生物品の取り扱いをいっそう容易にすることができる。

[0134] 第1フランジ部31aは、香味源50から離れる方向に突出することが好ましい。より具体的には、図5Aに示すように、第1フランジ部31aは、香味源50から離れるように、長手方向に沿って突出することが好ましい。この場合、第1フランジ部31aが香味発生物品10の外側に向かって突出することになるので、ユーザが第1フランジ部31aを容易につかむことが

できる。同様に、第2フランジ部31b、第3フランジ部31c、及び第4フランジ部31dの少なくとも一つは、香味源50から離れる方向に突出することが好ましい。

[0135] 第1フランジ部31aは、第2方向（本実施形態では、長手方向に直交する幅方向）における容器20の全長にわたって延在することが好ましい。この場合、ユーザがつかむことができる第1フランジ部31aの範囲が大きくなるので、香味発生物品10の取り扱いをいっそう容易にすることができる。ただし、この場合、本実施形態のように第1端部30aに空気出口22を形成することが難しくなるので、空気出口22を第1端部30a以外の部分に形成することが望ましい。同様に、第2フランジ部31bは、第2方向における容器20の全長にわたって延在することが好ましい。この場合、本実施形態のように第2端部30bに空気入口21を形成することが難しくなるので、空気入口21を第2端部30b以外の部分に形成することが望ましい。第3フランジ部31c及び第4フランジ部31dの少なくとも一つは、第1方向（本実施形態では、長手方向）における容器20の全長にわたって延在することが好ましい。

[0136] 第1方向における第1部材20aと第2部材20bの接合部27aの長さ、第1方向における接合部27aを除く容器20の長さとの比は、0.1以上0.3以下であることが好ましい。なお、ここでの「第1方向」とは、接合部27a（フランジ部）が延在する任意の方向であり得る。即ち、任意の方向において、接合部27aの長さ、当該方向における接合部27aを除く容器20（つまり非接合部27b）の長さとの比が0.1以上0.3以下であることが好ましい。上記比が0.1未満である場合、容器20全体の長さに対する接合部27aの長さが短くなり、ユーザが接合部27aをつかみにくくなる。他方、上記比が0.3超である場合、容器20全体の長さに対する接合部27aの長さが長くなり、容器20全体のサイズが大きくなる。このため、上記の場合、ユーザが接合部27aをつかみやすく且つ容器20全体のサイズが大きくなることを抑制できる。

- [0137] 第1部材20a及び第2部材20bの少なくとも一方は、凹状であることが好ましい。この場合、第1部材20a及び第2部材20bの少なくとも一方は、凹状部分に香味源50を配置することができるので、容器20に対する香味源50の位置決めを容易に行うことができる。図5Bに示すように、本実施形態では、第1部材20a及び第2部材20bのそれぞれの一部が凹状に形成され、第1部材20a及び第2部材20bが香味源収容部25を画定している。例えば、第1部材20a及び第2部材20bのいずれか一方を凹状に形成し、他方を平坦に形成することで、凹状部材と平坦部材からなる容器20が形成され得る。
- [0138] 第1部材20a及び第2部材20bは、互いに異なる材料で形成されてもよい。この場合、第1部材20aと第2部材20bにそれぞれ適切な材料を採用することができるので、香味発生物品10の容器20の設計に自由度を与えることができる。
- [0139] また、容器20は、紙で形成されてもよい。具体的には、第1部材20a及び第2部材20bは、紙で形成されてもよい。この場合、容器20を安価且つ容易に製造することができる。より具体的には、容器20は、パルプモールドで形成されてもよい。容器20は、空気不透過性の材料で形成されてもよい。ここで、空気不透過性の材料とは、ISO2965-1997に従って測定したときの通気度が0CUである材料をいう。具体的には、容器20は、空気不透過性の紙で形成されてもよい。より具体的には、第1部材20a及び第2部材20bは、空気不透過性の紙で形成されてもよい。この場合、香味源50から生じる蒸気又はエアロゾルが容器20の意図しない部分から漏れだすことを抑制することができる。
- [0140] 容器20は、内面及び外面の少なくとも一つに耐水性コーティングを有してもよい。具体的には、第1部材20a及び第2部材20bの少なくとも一方は、内面及び外面の少なくとも一つに耐水性コーティングを有してもよい。この場合、容器20内の香味源50に水分が浸入することを抑制することができる。

- [0141] 空気入口21及び空気出口22は、第1部材20a及び第2部材20bによって画定されてもよい。この場合、第1部材20aと第2部材20bを接合させるときに、接合しない部分（非接合部27b）を形成することで、空気入口21と空気出口22を形成することができる。これに限らず、第1部材20a又は第2部材20bに貫通孔を形成することで空気入口21又は空気出口22が形成されてもよい。
- [0142] 図5Aに示す香味発生物品10は、単一の空気出口22及び単一の第1空気流路24を有する。しかし、香味発生物品10は、複数の空気出口22と、複数の空気出口22と香味源50との間の複数の第1空気流路24と、を有してもよい。この場合、香味源50で生成された蒸気又はエアロゾルと、複数の第1空気流路24を画定する容器20の壁面との接触面積を増加させることができるので、蒸気又はエアロゾルの冷却効率を向上させることができる。
- [0143] 図5Bに示す香味発生物品10では、第1部材20aと第2部材20bが接合面27cにおいて直接接合されている。しかし、第1部材20aと第2部材20bは、スペーサを介して互いに接合されてもよい。この場合、容器20が、全体として実質的に均一の厚さを有してもよい。具体的には、全体的に平坦な第1部材20aと第2部材20bを用意して、香味源収容部25、第2空気流路23、及び第1空気流路24の厚さに相当するスペーサを接合部27aの第1部材20aと第2部材20bとの間に配置することで、容器20が全体として実質的に均一の厚さを有することになる。これにより、香味発生物品10の取り扱いを容易にすることができる。
- [0144] 香味源50は、容器20に接着されてもよい。この場合、容器20に対して、香味源50を容易に位置決めし、固定することができる。また、香味源50がペースト状である場合には、香味源50は容器20に塗布されてもよい。
- [0145] 第1部材20a及び第2部材20bの少なくとも一つは、互いに接合される前に、予め、第1空気流路24及び第2空気流路23の少なくとも一つを

画定する凹部を有してもよい。この場合、予め凹部が形成されるので、第1部材20aと第2部材20bの接合の際に第1空気流路24又は第2空気流路23を形成する必要がない。このため、第1部材20aと第2部材20bの接合の際に第1空気流路24又は第2空気流路23を形成する場合に比べて、第1空気流路24又は第2空気流路23の精度を向上させることができる。

[0146] 図5A及び図5Bに示す、香味発生物品10の製造方法を説明する。この香味発生物品10は、上述したように、香味源50と、第1方向において互いに対向する第1端部30a及び第2端部30bと、第1方向と直交する第2方向において互いに対向する第3端部30c及び第4端部30dと、を有し、香味源50を収容する容器20と、を有し、容器20の幅及び長さは、容器20の最大厚さの2倍以上である。この製造方法は、まず、第1部材20a上に香味源50を配置することを含む。続いて、第1部材20aと第2部材20bとの間に香味源50が位置するように第2部材を配置し、第1部材20aの端部の少なくとも一つと、第2部材20bの端部の少なくとも一つを、第1端部30aにおいて互いに接合させる、ことを含む。この場合、ユーザがつかむことができる第1フランジ部31aを容器20の第1端部30aに形成することができる。これにより、取り扱いが容易な香味発生物品10を製造することができる。同様に、第1部材20aの端部の少なくとも一つと、第2部材20bの端部の少なくとも一つを、第2端部30b、第3端部30c、及び第4端部30dの少なくとも一つにおいて互いに接合させてもよい。

[0147] 第1部材20aと第2部材20bが接合された後、接合部27aの一部を切除してもよい。これにより、容器20を所望の形状に形成することができる。

[0148] 香味発生物品10の他の形態について説明する。図6Aは、他の実施形態に係る香味発生物品10の概略斜視図である。図6Bは、他の実施形態に係る香味発生物品10の概略平面図である。図6A及び図6Bに示す香味発生

物品10では、第1端部30aに第1フランジ部31aが形成され、第2端部30bに第2端部30bが形成され、第3端部30cに空気入口21が形成され、第4端部30dに空気出口22が形成される。

[0149] 図示のように、空気入口21と香味源50との間には実質的に第2空気流路23は形成されない。他方、空気出口22と香味源50との間には、香味源50の断面形状と実質的に同一の断面形状を有する第1空気流路24が設けられる。また、図示の実施形態では、第3端部30c及び第4端部30dにはフランジ部は形成されず、それぞれの端部の実質的に全体にわたって空気入口21及び空気出口22が形成される。即ち、図5A及び図5Bに示した香味発生物品10は4方シールを有しているのに対して、図6A及び図6Bに示す香味発生物品10は2方シールを有している。

[0150] また、図6A及び図6Bに示す香味発生物品10では、容器20の香味源収容部25に対応する部分の厚さと、第1空気流路24に対応する部分の厚さとが実質的に同一に形成されている。即ち、非接合部27bの厚さが全体として略均一に形成される。これに対して第1フランジ部31a及び第2フランジ部31bを含む接合部27aの厚さは非接合部27bの厚さよりも薄い。

[0151] 図7は、他の実施形態に係る香味発生物品10の概略平面図である。図7に示す香味発生物品10は、図5A及び図5Bに示した香味発生物品10に比べて、第2空気流路23が長いことが異なる。即ち、図7に示す香味発生物品10では、空気出口22と香味源50との間の第1空気流路24の長さが、空気入口21と香味源50との間の第2空気流路23の長さよりも短い。この場合、第1空気流路24の長さが第2空気流路23の長さよりも長い場合に比べて、ユーザが喫煙していない間の香味源50の加熱時に、香味源で生じた蒸気又はエアロゾルが第2空気流路23から漏洩することが抑制され得る。

[0152] 図7に示す香味発生物品10では、第2空気流路23は、実質的に一定の幅を有する第3流路部23aと、香味源50の空気流入口50aと第3流路部

23 aとを連通し、上流に向かって幅が狭くなる第4流路部23 bと、を有することが好ましい。この場合、香味源50と第3流路部23 aとの間に上流に向かうにつれて幅が狭くなる第4流路部23 bが設けられるので、香味源50の幅が比較的大きい場合でも第2空気流路23の流路幅を小さくすることができる。その結果、香味源50で発生した蒸気又はエアロゾルが第2空気流路23から漏洩することが抑制され得る。図示の例では、第2空気流路23は、長手方向に沿って延在し、第1空気流路24と、第2空気流路23とが、実質的に同一の軸上に位置している。しかし、第2空気流路23は、第1空気流路24よりも長い任意の流路形状を採り得る。

[0153] 図8は、他の実施形態に係る香味発生物品10の概略平面図である。図8に示す香味発生物品10は、図7に示した香味発生物品10と比べて第2空気流路23の形状及び空気入口21の位置等が異なる。具体的には、図8に示す香味発生物品10では、空気出口22は、第1端部30 aに設けられ、空気入口21は、香味源50の空気流入口50 aよりも第1端部30 a側に設けられる。この場合、容器20の空気入口21から流入した空気は、第2端部30 bに向かって流れて香味源50の空気流入口50 aに流入し、その後、第1端部30 aに設けられる空気出口22に流れる。即ち、空気入口21から流入した空気は、第1端部30 a側から第2端部30 bに向かって流れ、再び第1端部30 aに向かって流れるので、この香味発生物品10は、いわゆるカウンタフロー式の空気流路を有する。したがって、この場合、香味源50で発生した蒸気又はエアロゾルが、第2空気流路23及び空気入口21から漏洩することがより抑制され得る。

[0154] 図示のように、容器20は、2つの空気入口21と、2つの空気入口21と香味源50との間の2つの第2空気流路23を有してもよい。この場合、いずれか一方の空気入口21又は第2空気流路23が塞がれてしまっても、他方の空気入口21又は第2空気流路23から空気を香味源50に供給することができる。

[0155] また、図示のように、第1端部30 aと第2端部30 bをつなぐ第1方向

(図示の例では長手方向)において、第1空気流路24と第2空気流路23とが重なることが好ましい。言い換えれば、第1空気流路24と第2空気流路23とが、第1方向における位置が重なることが好ましい。図7に示した香味発生物品10のように、第1方向において第1空気流路24と第2空気流路23とが重ならない場合、第1方向における容器20の長さが長くなり得る。したがって、図8に示す香味発生物品10は、第1方向において第1空気流路24と第2空気流路23とが重ならない場合に比べて、第1空気流路24及び第2空気流路23の長さを確保しながら、第1方向における容器20の長さを短くすることができる。

[0156] また、図示のように、第1方向において第1空気流路24と第2空気流路23とが重なる場合、第1空気流路24と第2空気流路23とが短絡しないことが好ましい。このため、第1空気流路24と第2空気流路23とが直接連通しないように、容器20及び香味源50は、第1空気流路24と第2空気流路23を区画するように構成されることが好ましい。言い換えれば、容器20及び香味源50は、第1空気流路24と第2空気流路23とが直接連通しないように、第1空気流路24と第2空気流路23との間を密封することが好ましい。この場合、空気入口21から流入して第2空気流路23を通過する空気が、香味源50を通過せずに第1空気流路24を通過して空気出口22に到達することを抑制することができる。その結果、香味源50で発生した蒸気又はエアロゾルをより確実に空気出口22にデリバリすることができる。

[0157] 香味源50は、第1空気流路24及び第2空気流路23と連通する部分を除いて、容器20によって封止されることが好ましい。具体的には、香味源50の空気流入口50aと空気流出口50bを除いた部分から空気が流出入しないように、容器20によって香味源50が封止されてもよい。この場合、香味源50で発生した蒸気又はエアロゾルが、第1空気流路24及び第2空気流路23と連通する部分以外の香味源50の部分から漏洩することを抑制することができる。これに限らず、香味源50の空気流入口50aと空気

流出口50bを除いた部分は、容器20でない部材によって密閉されてもよい。

[0158] 図8に示すように、第2空気流路23の一部は、香味源50の側方に位置してもよい。言い換えれば、第2空気流路23の一部が、香味源50と、幅方向に隣接してもよい。この場合、第2空気流路23と香味源50との間は、容器20により封止されることが好ましい。これにより、第2空気流路23の一部が香味源50の側方を通過してから香味源50に流入するので、第2空気流路23の長さを確保することができる。

[0159] 第1空気流路24及び第2空気流路23の少なくとも一つは、容器20と香味源50とによって少なくとも部分的に画定されてもよい。図8に示す例では、第2空気流路23の一部が、容器20と香味源50とによって画定される。この場合、第1空気流路24及び第2空気流路23の少なくとも一つを部分的に画定するために香味源50が用いられるので、容器20のみで第1空気流路24及び第2空気流路23の少なくとも一つを画定する場合に比べて、容器20の材料を低減することができる。

[0160] 図9は、他の実施形態に係る香味発生物品10の概略平面図である。図9に示す香味発生物品10は、図7に示した香味発生物品10と比べて第2空気流路23の形状及び空気入口21の位置等が異なる。具体的には、図8に示す香味発生物品10では、空気出口22は、第1端部30aに設けられ、空気入口21は、香味源50の空気流入口50aよりも第1端部30a側に設けられる。さらに、第2空気流路23は、香味源50の空気流入口50a及び空気流出口50b以外の表面上を通過して、空気流入口50aと連通する。この場合、香味源50の表面に空気層が形成されるので、香味源50の熱が容器20の外部に伝達されることを抑制できる。

[0161] 具体的には、第2空気流路23は、香味源50の主面54（図3参照）上を通過して、空気流入口50aと連通することが好ましい。この場合、香味源50の主面54に空気層が形成されるので、空気層の面積を広く確保することができ、香味源50の熱が容器20の外部に伝達されることを一層抑制

できる。図示の例では、第2空気流路23は、香味源50を略らせん状に取り囲み、香味源50の空気流入口50aと連通している。これに限らず、第2空気流路23は、例えば香味源50の一方の主面54上のみを通過してもよい。

[0162] 以上に本発明の実施形態を説明したが、本発明は上記実施形態に限定されるものではなく、特許請求の範囲、及び明細書と図面に記載された技術的思想の範囲内において種々の変形が可能である。なお直接明細書及び図面に記載のない何れの形状や材質であっても、本願発明の作用・効果を奏する以上、本願発明の技術的思想の範囲内である。例えば、上述した第2空気流路23には、フィルタ等の空気が通過でき且つエアロゾルをろ過し得る部材を備えてもよい。

[0163] 以下に本明細書が開示する態様のいくつかを記載しておく。

(1)

香味源と、
前記香味源を収容する容器と、を有し、
前記容器は、空気入口と空気出口とを有し、
前記容器の幅及び長さは、前記容器の最大厚さの2倍以上であり、
前記空気出口と前記香味源との間の第1空気流路の長さは、前記空気入口と前記香味源との間の第2空気流路の長さ以上であり、
第2空気流路の長さは0より大きい、香味発生物品。

(2)

(1)に記載された香味発生物品において、
前記香味源の流路面積は、前記第1空気流路の流路面積より大きい、香味発生物品。

(3)

(1)又は(2)に記載された香味発生物品において、
前記香味源の流路面積は、前記第2空気流路の流路面積より大きい、香味発生物品。

(4)

(1) から (3) のいずれかに記載された香味発生物品において、
前記第 1 空気流路は、実質的に一定の幅を有する第 1 流路部と、前記香味源と前記第 1 流路部とを連通し、下流に向かうにつれて幅が狭くなる第 2 流路部と、を有する、香味発生物品。

(5)

(4) に記載された香味発生物品において、
前記第 2 流路部の上流端の幅は、前記香味源の幅と実質的に等しいか又は小さく、前記第 2 流路部の下流端の幅は、前記第 1 流路部の幅と実質的に等しい、香味発生物品。

(6)

(1) から (5) のいずれかに記載された香味発生物品において、
前記第 2 空気流路は、下流に向かうにつれて幅が広くなる、香味発生物品。

(7)

(6) に記載された香味発生物品において、
前記第 2 空気流路の上流端の幅は、前記空気入口の幅と実質的に等しく、前記第 2 空気流路の下流端の幅は、前記香味源の幅と実質的に等しいか又は小さい、香味発生物品。

(8)

(1) から (7) のいずれかに記載された香味発生物品において、
前記第 1 空気流路と、前記第 2 空気流路とは、実質的に同一の軸上に位置している、香味発生物品。

(9)

(1) から (8) のいずれかに記載された香味発生物品において、
前記香味源は、ブロック状、シート状、粒子状、又はペースト状である、香味発生物品。

(10)

(1) から (9) のいずれかに記載された香味発生物品において、
複数の前記空気出口と、
複数の前記空気出口と前記香味源との間の複数の前記第 1 空気流路と、を
有する香味発生物品。

(11)

(1) から (10) のいずれかに記載された香味発生物品において、
前記香味源、前記第 1 空気流路、又は前記第 2 空気流路が位置する部分の
前記容器の厚さは、前記香味源、前記第 1 空気流路、及び前記第 2 空気流路
が配置されていない部分の前記容器の厚さよりも大きい、香味発生物品。

(12)

(11) に記載された香味発生物品において、
前記容器は、第 1 部材と、前記第 1 部材と直接又は間接に接合する第 2 部
材と、を有する、香味発生物品。

(13)

(12) に記載された香味発生物品において、
前記容器は、前記第 1 部材と前記第 2 部材との接合面を有し、
前記香味源、前記第 1 空気流路、又は前記第 2 空気流路が位置する部分の
前記第 1 部材又は前記第 2 部材は、前記接合面よりも、前記第 1 部材側又は
前記第 2 部材側に突出する、香味発生物品。

(14)

(12) に記載された香味発生物品において、
前記第 1 部材と前記第 2 部材は、スペーサを介して互いに接合され、
前記容器は、全体として実質的に均一の厚さを有する、香味発生物品。

(15)

(1) から (14) のいずれかに記載された香味発生物品において、
前記容器の長さは、前記容器の幅以上である、香味発生物品。

(16)

香味源と、

前記香味源を収容する容器と、を有し、
前記容器の幅及び長さは、前記容器の最大厚さの2倍以上であり、
前記容器は、第1部材と、前記第1部材と接合する第2部材と、第1方向において互いに対向する第1端部及び第2端部と、前記第1方向と直交する第2方向において互いに対向する第3端部及び第4端部と、を有し、

前記第1部材と前記第2部材は、前記香味源が間に位置するように互いに対向し、

前記第1部材の端部の少なくとも一つと、前記第2部材の端部の少なくとも一つが、前記第1端部において互いに接合されて第1フランジ部が形成される、香味発生物品。

(17)

(16)に記載された香味発生物品において、

前記第1部材の端部の少なくとも一つと、前記第2部材の端部の少なくとも一つが、前記第2端部において互いに接合されて第2フランジ部が形成される、香味発生物品。

(18)

(16)又は(17)に記載された香味発生物品において、

前記第1部材の端部の少なくとも一つと、前記第2部材の端部の少なくとも一つが、前記第3端部において互いに接合されて第3フランジ部が形成される、香味発生物品。

(19)

(16)から(18)のいずれかに記載された香味発生物品において、

前記第1部材の端部の少なくとも一つと、前記第2部材の端部の少なくとも一つが、前記第4端部において互いに接合されて第4フランジ部が形成される、香味発生物品。

(20)

(16)から(19)のいずれかに記載された香味発生物品において、

前記第1フランジ部は、前記香味源から離れる方向に突出する、香味発生

物品。

(21)

(16) から (20) のいずれかに記載された香味発生物品において、前記第1フランジ部は、前記第2方向における前記容器の全長にわたって延在する、香味発生物品。

(22)

(16) から (21) のいずれかに記載された香味発生物品において、前記第1方向における前記第1部材と前記第2部材の接合部の長さ、前記第1方向における前記接合部を除く前記容器の長さとの比は、0.1以上0.3以下である、香味発生物品。

(23)

(16) から (22) のいずれかに記載された香味発生物品において、前記第1部材及び前記第2部材の少なくとも一方は、凹状である、香味発生物品。

(24)

(16) から (23) のいずれかに記載された香味発生物品において、前記第1部材及び前記第2部材は、互いに異なる材料で形成される、香味発生物品。

(25)

(16) から (24) のいずれかに記載された香味発生物品において、前記第1部材及び前記第2部材は、紙で形成される、香味発生物品。

(26)

(25) に記載された香味発生物品において、前記第1部材及び前記第2部材は、空気不透過性の紙で形成される、香味発生物品。

(27)

(16) から (26) のいずれかに記載された香味発生物品において、前記第1部材及び前記第2部材の少なくとも一方は、内面及び外面の少な

くとも一つに耐水性コーティングを有する、香味発生物品。

(28)

(16) から (27) のいずれかに記載された香味発生物品において、前記香味源は、ブロック状、シート状、粒子状、又はペースト状である、香味発生物品。

(29)

(16) から (28) のいずれかに記載された香味発生物品において、前記容器に收容されるサセプタを有する、香味発生物品。

(30)

(16) から (29) のいずれか一項に記載された香味発生物品において、
前記容器は、空気入口と空気出口とを有し、
前記空気入口及び前記空気出口は、前記第1部材及び前記第2部材によって画定される、香味発生物品。

(31)

香味源と、

第1方向において互いに対向する第1端部及び第2端部と、前記第1方向と直交する第2方向において互いに対向する第3端部及び第4端部と、を有し、前記香味源を收容する容器と、を有し、前記容器の幅及び長さは、前記容器の最大厚さの2倍以上である、香味発生物品の製造方法であって、

前記第1部材上に前記香味源を配置し、

前記第1部材と前記第2部材との間に前記香味源が位置するように前記第2部材を配置し、

前記第1部材の端部の少なくとも一つと、前記第2部材の端部の少なくとも一つを、前記第1端部において互いに接合させる、ことを含む製造方法。

(32)

香味源と、

前記香味源を收容する容器と、を有し、

前記容器は、空気入口と空気出口とを有し、
前記容器の幅及び長さは、前記容器の最大厚さの2倍以上であり、
前記空気出口と前記香味源との間の第1空気流路の長さは、前記空気入口と前記香味源との間の第2空気流路の長さよりも短い、香味発生物品。

(33)

(32)に記載された香味発生物品において、
前記香味源は、空気流入口及び空気流出口を有し、
前記第2空気流路は、前記香味源の前記空気流入口及び前記空気流出口以外の表面上を通過して、前記空気流入口と連通する、香味発生物品。

(34)

(33)に記載された香味発生物品において、
前記香味源は、主面を有し、
前記第2空気流路は、前記香味源の主面上を通過して、前記空気流入口と連通する、香味発生物品。

(35)

(32)から(34)のいずれかに記載された香味発生物品において、
前記容器は第1端部と、前記第1端部と反対の第2端部とを有し、
前記空気出口は、前記第1端部に設けられ、
前記空気入口は、前記香味源の空気流入口よりも前記第1端部側に設けられる、香味発生物品。

(36)

(32)から(35)のいずれかに記載された香味発生物品において、
前記容器は、2つの前記空気入口と、2つの前記空気入口と前記香味源との間の2つの前記第2空気流路を有する、香味発生物品。

(37)

(32)から(36)のいずれかに記載された香味発生物品において、
前記容器は第1端部と、前記第1端部と反対の第2端部とを有し、
前記第1端部と前記第2端部をつなぐ第1方向において、前記第1空気流

路と前記第2空気流路とが重なる、香味発生物品。

(38)

(32) から (37) のいずれかに記載された香味発生物品において、前記第1空気流路と前記第2空気流路とが直接連通しないように、前記容器及び前記香味源は、前記第1空気流路と前記第2空気流路を区画するように構成される、香味発生物品。

(39)

(32) から (38) のいずれかに記載された香味発生物品において、前記香味源は、第1空気流路及び第2空気流路と連通する部分を除いて、前記容器によって封止される、香味発生物品。

(40)

(32) から (39) のいずれかに記載された香味発生物品において、前記第2空気流路の一部は、前記香味源の側方に位置し、前記第2空気流路と前記香味源との間は、前記容器により封止される、香味発生物品。

(41)

(32) から (40) のいずれかに記載された香味発生物品において、前記香味源は、前記容器に接着される、香味発生物品。

(42)

(32) から (41) のいずれかに記載された香味発生物品において、前記容器は、第1部材と、前記第1部材と接合する第2部材と、を有し、前記第1部材及び前記第2部材の少なくとも一つは、互いに接合される前に、予め、前記第1空気流路及び前記第2空気流路の少なくとも一つを画定する凹部を有する、香味発生物品。

(43)

(32) から (42) のいずれかに記載された香味発生物品において、前記第1空気流路及び前記第2空気流路の少なくとも一つは、前記容器と前記香味源とによって少なくとも部分的に画定される、香味発生物品。

符号の説明

[0164]	1 0	: 香味発生物品
	2 0	: 容器
	2 0 a	: 第 1 部材
	2 0 b	: 第 2 部材
	2 1	: 空気入口
	2 2	: 空気出口
	2 3	: 第 2 空気流路
	2 4	: 第 1 空気流路
	2 4 a	: 第 1 流路部
	2 4 b	: 第 2 流路部
	2 7 a	: 接合部
	2 7 c	: 接合面
	3 0 a	: 第 1 端部
	3 0 b	: 第 2 端部
	3 0 c	: 第 3 端部
	3 0 d	: 第 4 端部
	3 1 a	: 第 1 フランジ部
	3 1 b	: 第 2 フランジ部
	3 1 c	: 第 3 フランジ部
	3 1 d	: 第 4 フランジ部
	5 0	: 香味源
	5 0 a	: 空気流入口
	5 0 b	: 空気流出口
	5 4	: 主面
	T 1	: 最大厚さ
	T 2, T 3	: 厚さ
	W 1	: 幅

d 1 : 長手方向

d 2 : 幅方向

請求の範囲

- [請求項1] 香味源と、
前記香味源を収容する容器と、を有し、
前記容器の幅及び長さは、前記容器の最大厚さの2倍以上であり、
前記容器は、第1部材と、前記第1部材と接合する第2部材と、第1方向において互いに対向する第1端部及び第2端部と、前記第1方向と直交する第2方向において互いに対向する第3端部及び第4端部と、を有し、
前記第1部材と前記第2部材は、前記香味源が間に位置するように互いに対向し、
前記第1部材の端部の少なくとも一つと、前記第2部材の端部の少なくとも一つが、前記第1端部において互いに接合されて第1フランジ部が形成される、香味発生物品。
- [請求項2] 請求項1に記載された香味発生物品において、
前記第1部材の端部の少なくとも一つと、前記第2部材の端部の少なくとも一つが、前記第2端部において互いに接合されて第2フランジ部が形成される、香味発生物品。
- [請求項3] 請求項1又は2に記載された香味発生物品において、
前記第1部材の端部の少なくとも一つと、前記第2部材の端部の少なくとも一つが、前記第3端部において互いに接合されて第3フランジ部が形成される、香味発生物品。
- [請求項4] 請求項1から3のいずれか一項に記載された香味発生物品において、
、
前記第1部材の端部の少なくとも一つと、前記第2部材の端部の少なくとも一つが、前記第4端部において互いに接合されて第4フランジ部が形成される、香味発生物品。
- [請求項5] 請求項1から4のいずれか一項に記載された香味発生物品において、
、

前記第1フランジ部は、前記香味源から離れる方向に突出する、香味発生物品。

[請求項6] 請求項1から5のいずれか一項に記載された香味発生物品において、
前記第1フランジ部は、前記第2方向における前記容器の全長にわたって延在する、香味発生物品。

[請求項7] 請求項1から6のいずれか一項に記載された香味発生物品において、
前記第1方向における前記第1部材と前記第2部材の接合部の長さ
と、前記第1方向における前記接合部を除く前記容器の長さとの比は、
0.1以上0.3以下である、香味発生物品。

[請求項8] 請求項1から7のいずれか一項に記載された香味発生物品において、
前記第1部材及び前記第2部材は、互いに異なる材料で形成される、香味発生物品。

[請求項9] 請求項1から8のいずれか一項に記載された香味発生物品において、
前記第1部材及び前記第2部材は、紙で形成される、香味発生物品。

[請求項10] 請求項9に記載された香味発生物品において、
前記第1部材及び前記第2部材は、空気不透過性の紙で形成される、香味発生物品。

[請求項11] 請求項1から10のいずれか一項に記載された香味発生物品において、
前記第1部材及び前記第2部材の少なくとも一方は、内面及び外面の少なくとも一つに耐水性コーティングを有する、香味発生物品。

[請求項12] 請求項1から11のいずれか一項に記載された香味発生物品において、

前記香味源は、ブロック状、シート状、粒子状、又はペースト状である、香味発生物品。

[請求項13] 請求項1から12のいずれか一項に記載された香味発生物品において、

前記容器に收容されるサセプタを有する、香味発生物品。

[請求項14] 請求項1から13のいずれか一項に記載された香味発生物品において、

前記容器は、空気入口と空気出口とを有し、

前記空気入口及び前記空気出口は、前記第1部材及び前記第2部材によって画定される、香味発生物品。

[請求項15] 香味源と、

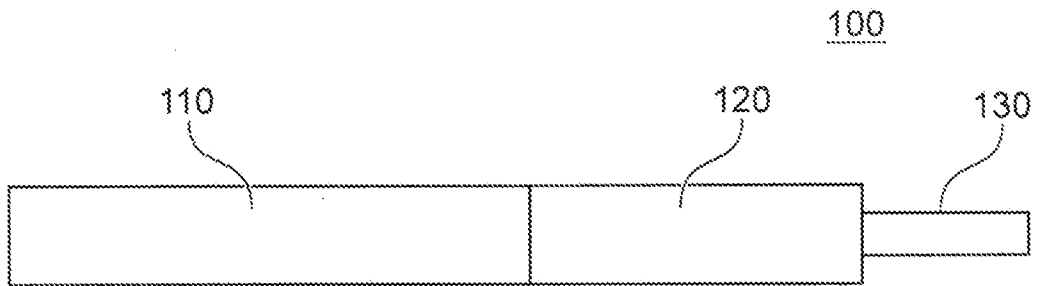
第1方向において互いに対向する第1端部及び第2端部と、前記第1方向と直交する第2方向において互いに対向する第3端部及び第4端部と、を有し、前記香味源を收容する容器と、を有し、前記容器の幅及び長さは、前記容器の最大厚さの2倍以上である、香味発生物品の製造方法であって、

前記第1部材上に前記香味源を配置し、

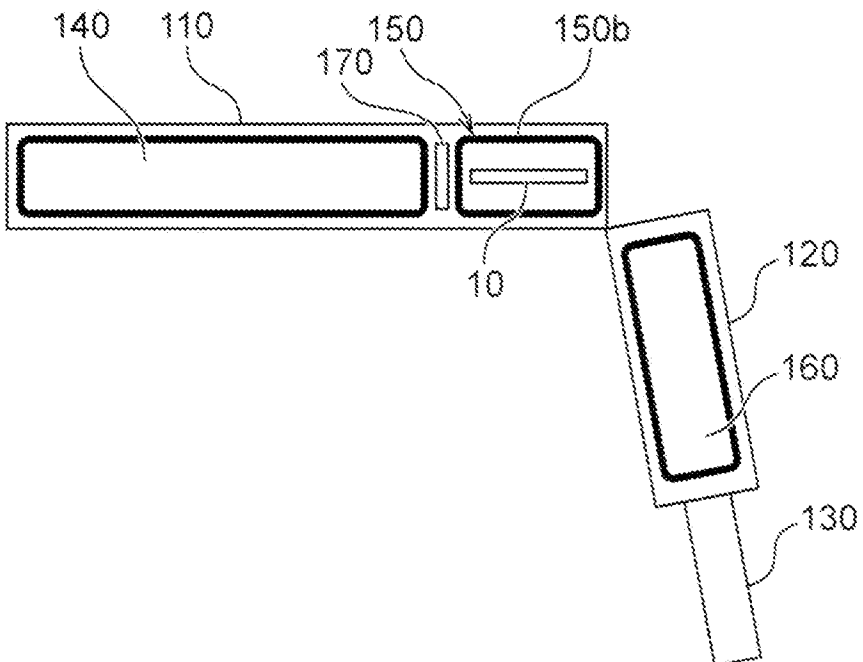
前記第1部材と前記第2部材との間に前記香味源が位置するように前記第2部材を配置し、

前記第1部材の端部の少なくとも一つと、前記第2部材の端部の少なくとも一つを、前記第1端部において互いに接合させる、ことを含む、香味発生物品の製造方法。

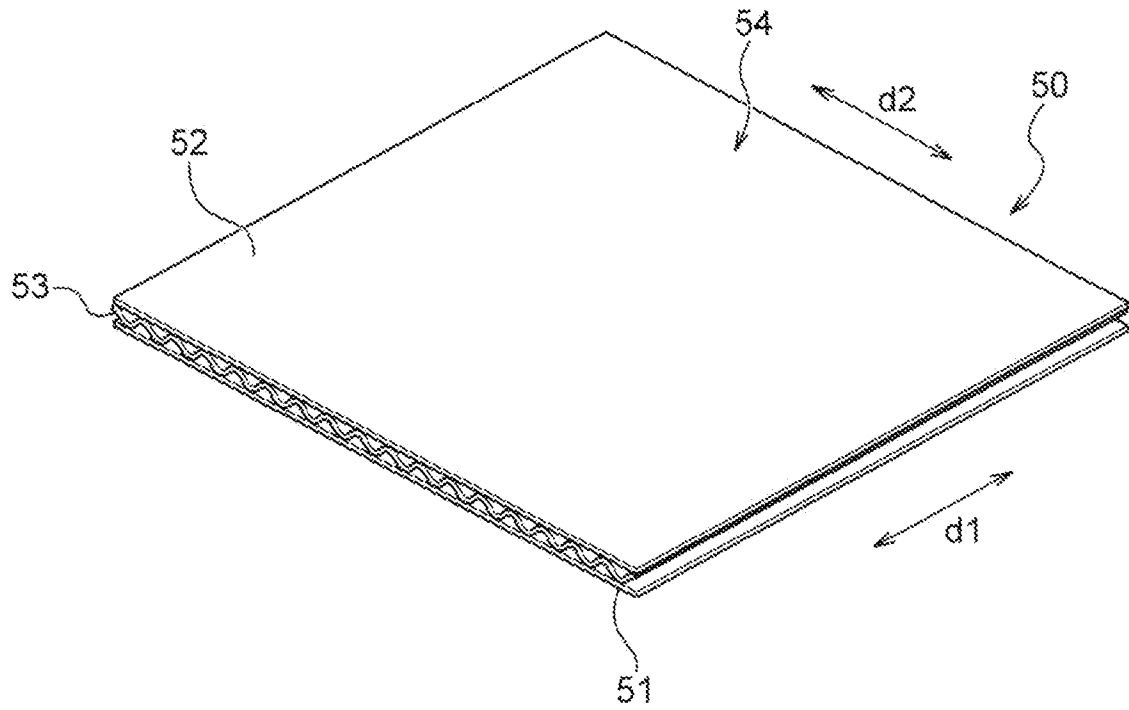
[図1]



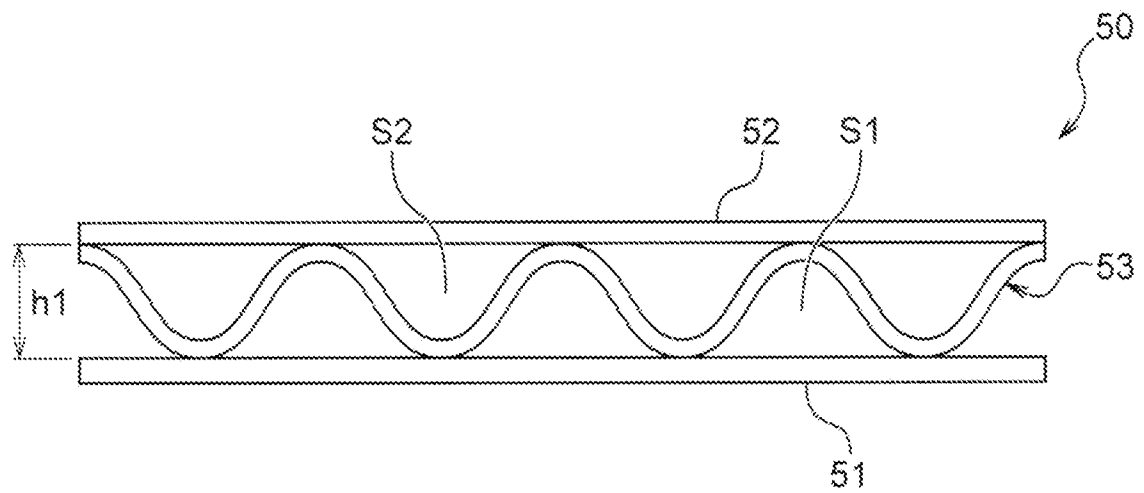
[図2]



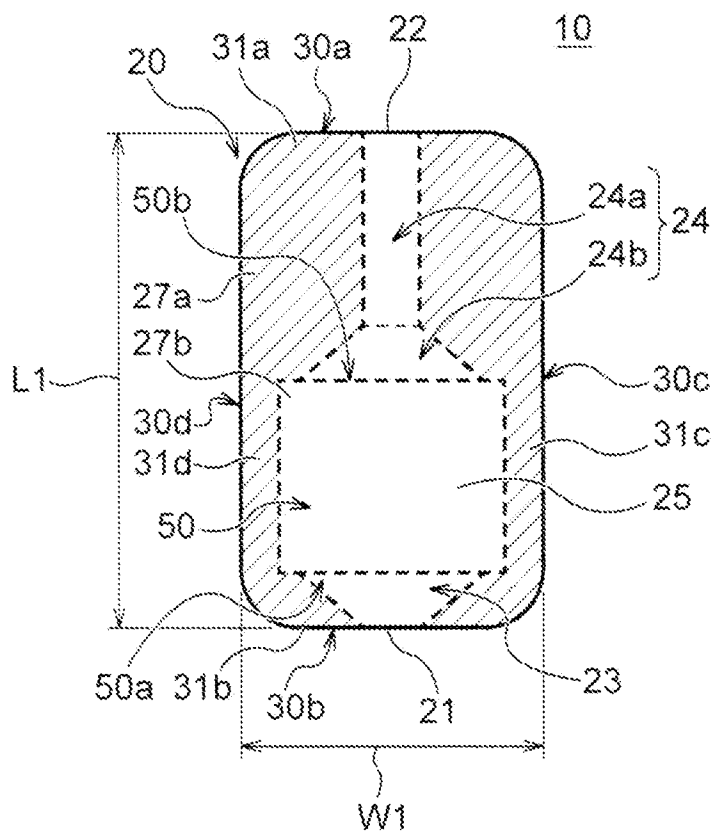
[図3]



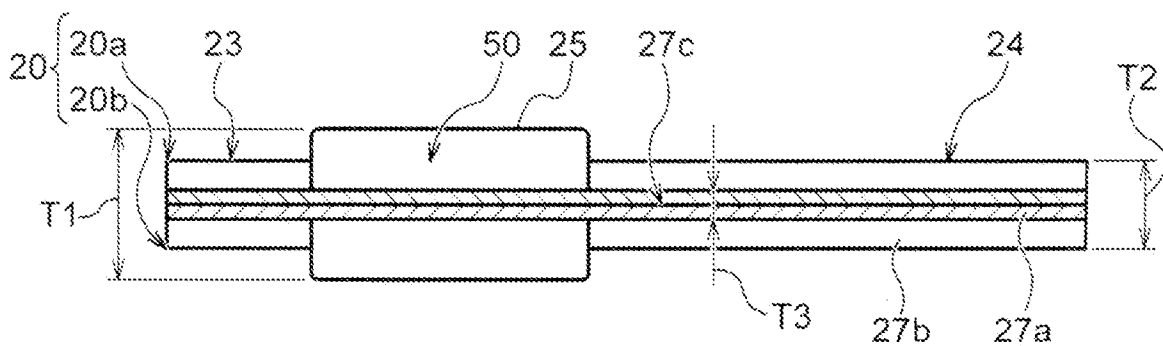
[図4]



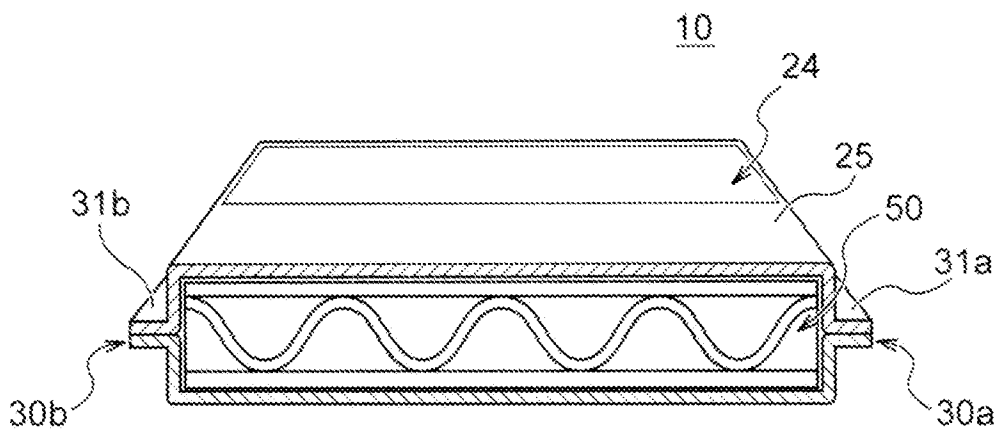
[図5A]



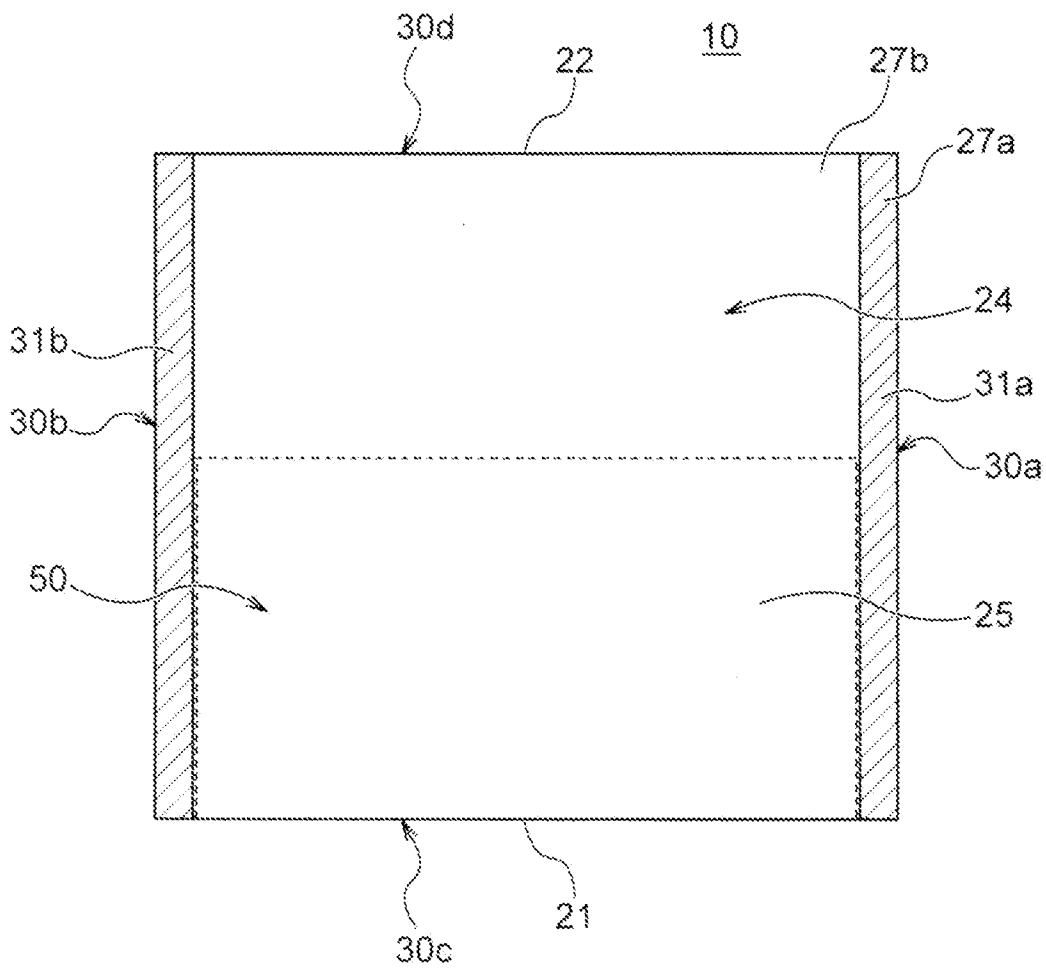
[図5B]



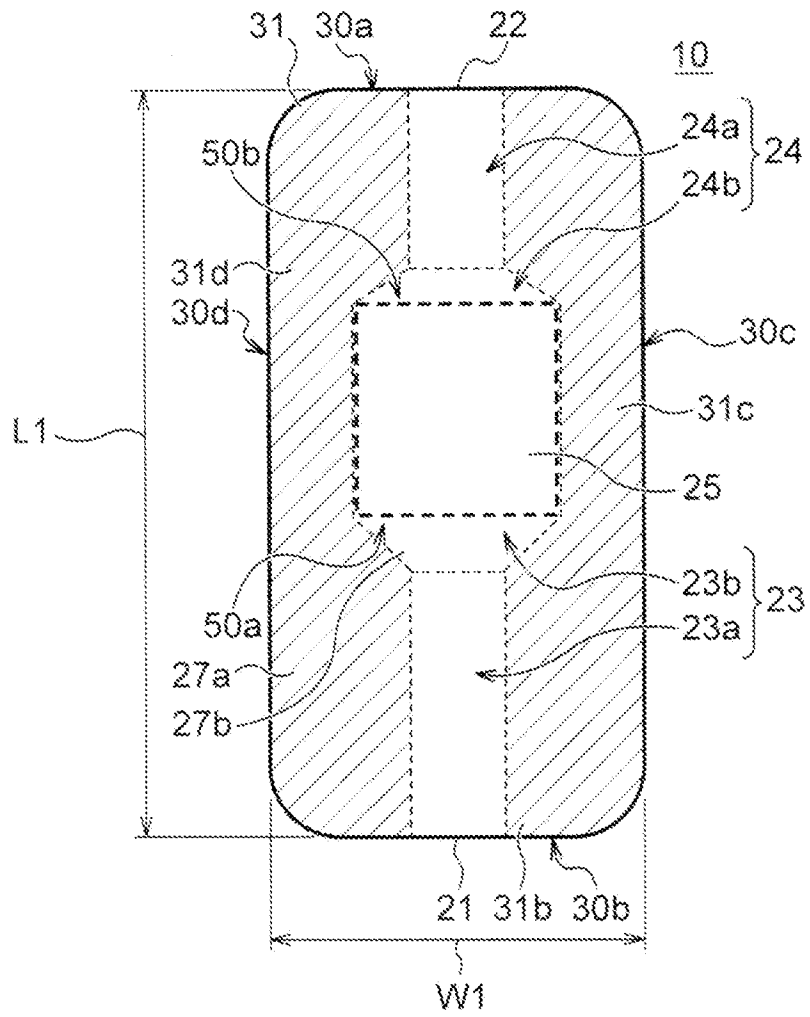
[図6A]



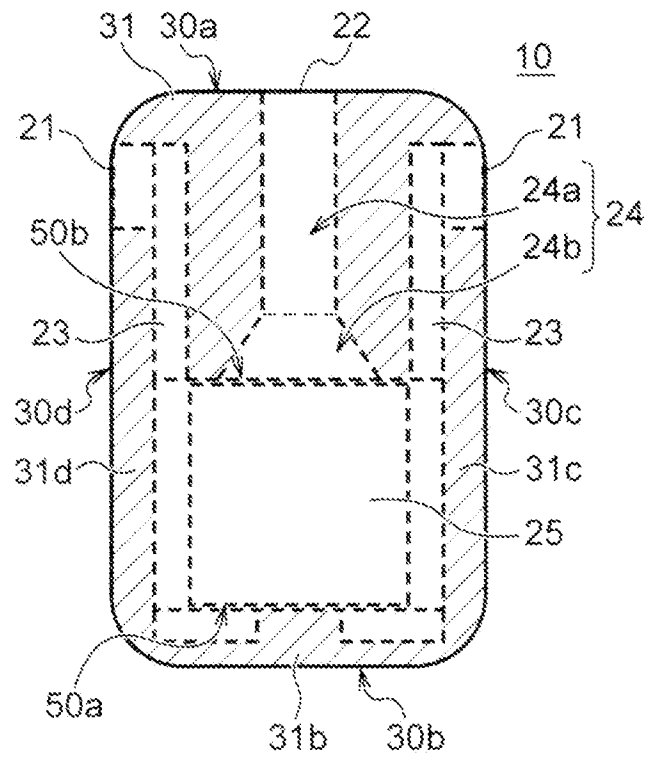
[図6B]



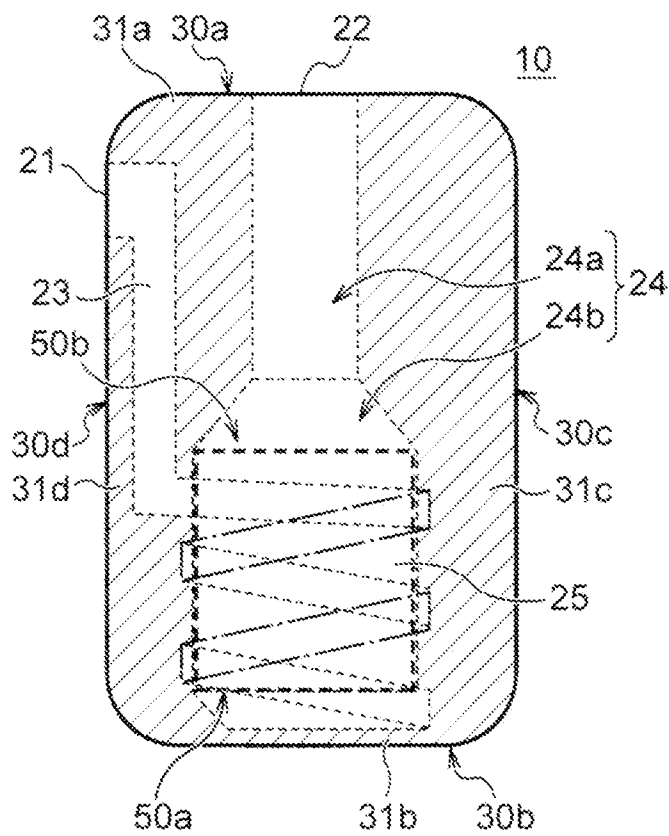
[図7]



[図8]



[図9]



INTERNATIONAL SEARCH REPORT

International application No.

PCT/JP2023/029507

A. CLASSIFICATION OF SUBJECT MATTER A24F 40/42(2020.01)i; A24F 40/20(2020.01)i FI: A24F40/42; A24F40/20 According to International Patent Classification (IPC) or to both national classification and IPC		
B. FIELDS SEARCHED		
Minimum documentation searched (classification system followed by classification symbols) A24F40/42; A24F40/20		
Documentation searched other than minimum documentation to the extent that such documents are included in the fields searched Published examined utility model applications of Japan 1922-1996 Published unexamined utility model applications of Japan 1971-2023 Registered utility model specifications of Japan 1996-2023 Published registered utility model applications of Japan 1994-2023		
Electronic data base consulted during the international search (name of data base and, where practicable, search terms used)		
C. DOCUMENTS CONSIDERED TO BE RELEVANT		
Category*	Citation of document, with indication, where appropriate, of the relevant passages	Relevant to claim No.
Y A	WO 2022/025218 A1 (JAPAN TOBACCO INC.) 03 February 2022 (2022-02-03) paragraphs [0016]-[0023], fig. 4	1-3, 5-15 4
Y	WO 2022/176063 A1 (JAPAN TOBACCO INC.) 25 August 2022 (2022-08-25) paragraph [0075], fig. 12-13	1-3, 5-15
X A	US 2019/0239567 A1 (RUCKER, Simon) 08 August 2019 (2019-08-08) paragraphs [0005], [0063]-[0081], [0108], fig. 2-3	1-12, 15 13-14
A	JP 2013-541962 A (R.J. REYNOLDS TOBACCO COMPANY) 21 November 2013 (2013-11-21) entire text, all drawings	1-15
A	JP 2010-525992 A (BRITISH AMERICAN TOBACCO (INVESTMENTS) LTD.) 29 July 2010 (2010-07-29) entire text, all drawings	1-15
<input type="checkbox"/> Further documents are listed in the continuation of Box C. <input checked="" type="checkbox"/> See patent family annex.		
* Special categories of cited documents: "A" document defining the general state of the art which is not considered to be of particular relevance "E" earlier application or patent but published on or after the international filing date "L" document which may throw doubts on priority claim(s) or which is cited to establish the publication date of another citation or other special reason (as specified) "O" document referring to an oral disclosure, use, exhibition or other means "P" document published prior to the international filing date but later than the priority date claimed "T" later document published after the international filing date or priority date and not in conflict with the application but cited to understand the principle or theory underlying the invention "X" document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered novel or cannot be considered to involve an inventive step when the document is taken alone "Y" document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered to involve an inventive step when the document is combined with one or more other such documents, such combination being obvious to a person skilled in the art "&" document member of the same patent family		
Date of the actual completion of the international search 26 September 2023		Date of mailing of the international search report 10 October 2023
Name and mailing address of the ISA/JP Japan Patent Office (ISA/JP) 3-4-3 Kasumigaseki, Chiyoda-ku, Tokyo 100-8915 Japan		Authorized officer Telephone No.

INTERNATIONAL SEARCH REPORT
Information on patent family members

International application No.

PCT/JP2023/029507

Patent document cited in search report			Publication date (day/month/year)	Patent family member(s)	Publication date (day/month/year)
WO	2022/025218	A1	03 February 2022	EP 4190182 A1 paragraphs [0016]-[0023], fig. 4	
				TW 202203790 A	
				TW 202215992 A	

WO	2022/176063	A1	25 August 2022	(Family: none)	

US	2019/0239567	A1	08 August 2019	GB 2553773 A	
				WO 2018/046946 A1	
				EP 3509447 A1	

JP	2013-541962	A	21 November 2013	US 2012/0103353 A1 entire text, all drawings	
				WO 2012/061192 A1	
				EP 2635142 A1	
				CN 103179868 A	

JP	2010-525992	A	29 July 2010	US 2010/0206320 A1 entire text, all drawings	
				WO 2008/135468 A1	
				EP 2142022 A1	

A. 発明の属する分野の分類（国際特許分類（IPC）） A24F 40/42(2020.01)i; A24F 40/20(2020.01)i FI: A24F40/42; A24F40/20		
B. 調査を行った分野 調査を行った最小限資料（国際特許分類（IPC）） A24F40/42; A24F40/20 最小限資料以外の資料で調査を行った分野に含まれるもの 日本国実用新案公報 1922 - 1996年 日本国公開実用新案公報 1971 - 2023年 日本国実用新案登録公報 1996 - 2023年 日本国登録実用新案公報 1994 - 2023年		
国際調査で使用した電子データベース（データベースの名称、調査に使用した用語）		
C. 関連すると認められる文献		
引用文献の カテゴリー*	引用文献名 及び一部の箇所が関連するときは、その関連する箇所の表示	関連する 請求項の番号
Y A	WO 2022/025218 A1（日本たばこ産業株式会社）03.02.2022（2022 - 02 - 03） 段落[0016]-[0023], 図4	1-3, 5-15 4
Y	WO 2022/176063 A1（日本たばこ産業株式会社）25.08.2022（2022 - 08 - 25） 段落[0075], 図12-13	1-3, 5-15
X A	US 2019/0239567 A1（RUCKER, Simon）08.08.2019（2019 - 08 - 08） 段落[0005], [0063]-[0081], [0108], 図2-3	1-12, 15 13-14
A	JP 2013-541962 A（アール・ジェイ・レイノルズ・タバコ・カンパニー）21.11.2013 （2013 - 11 - 21） 全文, 全図	1-15
A	JP 2010-525992 A（ブリティッシュ アメリカン タバコ（インヴェストメンツ）リ ミテッド）29.07.2010（2010 - 07 - 29） 全文, 全図	1-15
<input type="checkbox"/> C欄の続きにも文献が列挙されている。 <input checked="" type="checkbox"/> パテントファミリーに関する別紙を参照。		
* 引用文献のカテゴリー “A” 特に関連のある文献ではなく、一般的技術水準を示すもの “E” 国際出願日前の出願または特許であるが、国際出願日以後に 公表されたもの “L” 優先権主張に疑義を提起する文献又は他の文献の発行日若し くは他の特別な理由を確立するために引用する文献（理由を 付す） “O” 口頭による開示、使用、展示等に言及する文献 “P” 国際出願日前で、かつ優先権の主張の基礎となる出願の日の 後に公表された文献 “T” 国際出願日又は優先日後に公表された文献であって出願と抵 触するものではなく、発明の原理又は理論の理解のために引 用するもの “X” 特に関連のある文献であって、当該文献のみで発明の新規性 又は進歩性がないと考えられるもの “Y” 特に関連のある文献であって、当該文献と他の1以上の文献 との、当業者にとって自明である組合せによって進歩性がな いと考えられるもの “&” 同一パテントファミリー文献		
国際調査を完了した日	国際調査報告の発送日	
26.09.2023	10.10.2023	
名称及びあて先 日本国特許庁(ISA/JP) 〒100-8915 日本国 東京都千代田区霞が関三丁目4番3号	権限のある職員（特許庁審査官） 西村 賢 3R 4088 電話番号 03-3581-1101 内線 3372	

国際調査報告
 パテントファミリーに関する情報

国際出願番号
 PCT/JP2023/029507

引用文献	公表日	パテントファミリー文献	公表日
WO 2022/025218 A1	03.02.2022	EP 4190182 A1 段落[0016]-[0023], 図4 TW 202203790 A TW 202215992 A	
WO 2022/176063 A1	25.08.2022	(ファミリーなし)	
US 2019/0239567 A1	08.08.2019	GB 2553773 A WO 2018/046946 A1 EP 3509447 A1	
JP 2013-541962 A	21.11.2013	US 2012/0103353 A1 全文, 全図 WO 2012/061192 A1 EP 2635142 A1 CN 103179868 A	
JP 2010-525992 A	29.07.2010	US 2010/0206320 A1 全文, 全図 WO 2008/135468 A1 EP 2142022 A1	