

(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
2022年1月27日(27.01.2022)



(10) 国際公開番号

WO 2022/019029 A1

(51) 国際特許分類:
A24B 3/14 (2006.01)

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).

(21) 国際出願番号: PCT/JP2021/023577

(22) 国際出願日: 2021年6月22日(22.06.2021)

(25) 国際出願の言語: 日本語

(26) 国際公開の言語: 日本語

(30) 優先権データ:
特願 2020-123444 2020年7月20日(20.07.2020) JP

(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: 千田 幸太郎 (SENDA, Kotaro); 〒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).
光内 健太 (MITSUCHI, Kenta); 〒1308603 東

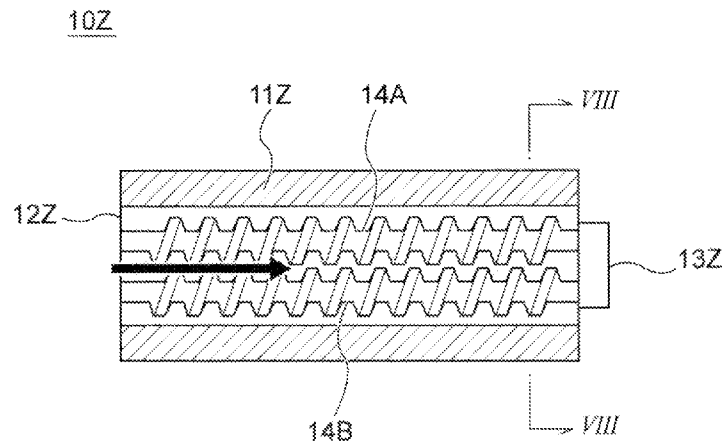
(74) 代理人: 山本 修, 外 (YAMAMOTO, Osamu et al.); 〒1000004 東京都千代田区大手町二丁目2番1号 新大手町ビル206区 ユアサハラ法律特許事務所 Tokyo (JP).

(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, CZ, DE, DJ, DK, DM, DO, DZ, EC, EE, EG, ES, FI, GB, GD, GE, GH, GM, GT, HN, HR, HU, ID, IL, IN, IR, IS, IT, JO, JP, KE, KG, KH, KN, KP, KR, KW, KZ, LA, LC, LK, LR, LS, LU, LY, MA, MD, ME, MG, MK, MN, 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,

(54) Title: DEVICE AND METHOD FOR MANUFACTURING RECONSTITUTED TOBACCO SHEET

(54) 発明の名称: 再構成たばこシートの製造装置および製造方法

【図7】



(57) Abstract: This device for manufacturing a reconstituted tobacco sheet comprises: a die for discharging a reconstituted tobacco ingredient; and an extruder for force-feeding the reconstituted tobacco ingredient to the die by rotation of a screw provided in the interior so as to be capable of rotation. The die has: a housing; a feed port that is formed in the housing and to which the reconstituted tobacco ingredient is fed; and a discharge port that is formed on one side surface of the housing and that discharges the reconstituted tobacco ingredient.

(57) 要約: この再構成たばこシートの製造装置は、再構成たばこ原料を吐出するダイと、内部に回転可能に配設されたスクリューの回転により、ダイに再構成たばこ原料を圧送する押出機と、を備え、ダイは、ハウジングと、ハウジングに形成され、再構成たばこ原料が供給される供給口と、ハウジングの一側面に形成され、再構成たばこ原料を吐出する吐出口と、を有する。

[続葉有]

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, GH, GM, KE, LR, LS, MW, MZ, NA, RW, 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, 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).

添付公開書類:

- 一 国際調査報告 (条約第21条(3))

明 細 書

発明の名称：再構成たばこシートの製造装置および製造方法

技術分野

[0001] 本発明は、再構成たばこシートの製造装置および製造方法に関する。

背景技術

[0002] 従来、再構成たばこシートの製造方法として、圧延法、キャスト（スラリー）法、抄造法が知られている。これらの製造方法は、再構成たばこ原料に含まれる水分量に応じて選択される。また、これらの製造方法のそれぞれは、互いに異なる再構成たばこシートの製造装置によって実現される。

[0003] 圧延法は、特に50体積%以下の水分を含む再構成たばこ原料に適することが知られている。圧延法において、再構成たばこ原料の混練物は、回転ローラで圧延成形され、厚さが整えられた後、別途設けられた乾燥機で乾燥される。

[0004] キャスト（スラリー）法は、特に50体積%以上の水分を含む再構成たばこ原料に適することが知られている。キャスト（スラリー）法において、再構成たばこ原料の流動体は、回転ドラムまたはベルトコンベア上に連続的に展延され、ブレードと称される部材で所望の厚さに均された後、回転ドラムまたはベルトコンベアから剥離され、別途設けられた乾燥機で乾燥される（例えば、特許文献1参照）。

[0005] 抄造法は、特に80体積%以上の水分を含む再構成たばこ原料に適することが知られている。抄造法において、再構成たばこ原料の流動体は、液体透過性のベルトコンベア上に連続的に展延され、圧搾ローラで水分が除去されかつ所望の厚さにされた後、別途設けられた乾燥機で乾燥される。

先行技術文献

特許文献

[0006] 特許文献1：特表2019-520036号公報

発明の概要

発明が解決しようとする課題

[0007] 本発明の目的は、再構成たばこ原料に含まれる水分量によらず、簡素な製造工程で、均一な厚さの再構成たばこシートを得ることができる再構成たばこシートの製造装置および製造方法を提供することである。

課題を解決するための手段

[0008] 本発明の第1形態によれば、再構成たばこシートの製造装置が提供される。この再構成たばこシートの製造装置は、再構成たばこ原料を吐出するダイと、内部に回転可能に配設されたスクリューの回転により、ダイに再構成たばこ原料を圧送する押出機と、を備え、ダイは、ハウジングと、ハウジングに形成され、再構成たばこ原料が供給される供給口と、ハウジングの一側面に形成され、再構成たばこ原料を吐出する吐出口と、を有する。これによれば、再構成たばこ原料に含まれる水分量によらず、簡素な製造工程で、均一な厚さの再構成たばこシートを得ることができる。

[0009] 本発明の第2形態によれば、第1形態において、押出機は、互いに平行に配設され、互いに反対方向に回転する一対のスクリューを有する二軸押出機である。これによれば、再構成たばこ原料の粘性が非常に高い場合であっても、効率的に混練することができる。また、これによれば、再構成たばこ原料押し出し時のシート成形性を高めることができる。

[0010] 本発明の第3形態によれば、第1形態または第2形態において、押出機に供給される再構成たばこ原料を脱気する脱気機構をさらに備えている。これによれば、密度が高く均質で、強度の高い再構成たばこシートを得ることができる。

[0011] 本発明の第4形態によれば、再構成たばこシートの製造方法が提供される。この再構成たばこシートの製造方法は、押出機に設けられたスクリューの回転により、再構成たばこ原料をダイの供給口に圧送する工程と、ダイの吐出口から再構成たばこ原料をシート状に成形して吐出する工程と、を有する。これによれば、再構成たばこ原料に含まれる水分量によらず、簡素な製造工程で、均一な厚さを有し、かつ裁断された再構成たばこシートを得ること

ができる。

図面の簡単な説明

[0012] [図1]本発明の第1実施形態に係る再構成たばこシートの製造装置を示す側面図である。

[図2]本発明の第1実施形態に係る再構成たばこシートの製造装置の押出機を示す断面図である。

[図3]図2に示した矢視Ⅰ－Ⅰにおける断面図である。

[図4]本発明の第1実施形態に係る再構成たばこシートの製造装置のダイを示す断面図である。

[図5]図4に示した矢視Ⅴ－Ⅴにおける断面図である。

[図6]図4に示したダイを吐出口側から見た側面図である。

[図7]本発明の第2実施形態に係る再構成たばこシートの製造装置の押出機を示す断面図である。

[図8]図7に示した矢視Ⅴ－Ⅴにおける断面図である。

[図9]本発明の第3実施形態に係る再構成たばこシートの製造装置を示す平面図である。

[図10]本発明の第4実施形態に係る再構成たばこシートの製造装置を示す平面図である。

[図11]本発明の第6実施形態に係る再構成たばこシートの製造装置を示す側面図である。

[図12]本発明の第7実施形態に係る再構成たばこシートの製造装置のダイを吐出口側から見た側面図である。

[図13]本発明の第8実施形態に係る再構成たばこシートの製造装置のダイを吐出口側から見た側面図である。

[図14]本発明の第8実施形態に係る再構成たばこシートの製造装置の別のダイを吐出口側から見た側面図である。

[図15]本発明の第9実施形態に係る再構成たばこシートの製造装置を示す側面図である。

[図16]本発明の第10実施形態に係る再構成たばこシートの製造装置を示す側面図である。

[図17]本発明の第11実施形態に係る再構成たばこシートの製造装置を示す側面図である。

[図18]本発明の第13実施形態に係る再構成たばこシートの製造装置を示す側面図である。

[図19]本発明の第14実施形態に係る再構成たばこシートの製造装置を示す側面図である。

[図20]本発明の第14実施形態に係る再構成たばこシートの製造装置における開口幅制御を示すブロック図である。

[図21]本発明の第15実施形態に係る再構成たばこシートの製造装置を示す側面図である。

[図22]本発明の第15実施形態に係る再構成たばこシートの製造装置における吐出速度制御を示すブロック図である。

[図23]本発明の第16実施形態に係る再構成たばこシートの製造装置を示す側面図である。

[図24]本発明の第16実施形態に係る再構成たばこシートの製造装置における熱風温度制御を示すブロック図である。

[図25]本発明の第17実施形態に係る再構成たばこシートの製造装置を示す側面図である。

[図26]本発明の第18実施形態に係る再構成たばこシートの製造装置を示す側面図である。

発明を実施するための形態

[0013] 以下、本発明による再構成たばこシートの製造装置および製造方法について図面を用いて説明するが、各図において同一、または相当する部分については、同一符号を付して説明する。

[0014] 第1実施形態：

図1は、本発明の第1実施形態に係る再構成たばこシートの製造装置を示

す側面図である。図 1 において、再構成たばこシートの製造装置 100 は、押出機 10、ダイ 20、ドラムドライヤ（主ドラム）30、スクレppa 40 およびローラ 51、52 を備える。ドラムドライヤ 30 は、軸 31 およびドラム本体 32 を有する。

[0015] 押出機 10 は、図示しないタンク等から供給される再構成たばこ原料を、ダイ 20 に圧送する。ダイ 20 は、押出機 10 から供給される再構成たばこ原料を吐出し、これにより、再構成たばこ原料が再構成たばこシート 1 としてドラムドライヤ 30 のドラム本体 32 上に成形される。ドラムドライヤ 30 は、ドラム本体 32 上に成形された再構成たばこシート 1 を乾燥させるとともに搬送する。スクレppa 40 は、ドラムドライヤ 30 で乾燥された再構成たばこシート 1 を、ドラム本体 32 から剥離する。ローラ 51、52 は、スクレppa 40 で剥離された再構成たばこシート 1 の搬送を案内する。

[0016] ここで、再構成たばこ原料とは、多糖類（デンプンやデキストリン等）から選択される少なくとも 1 つの物質と、任意の液体の媒体として水またはアルコール（エタノールやプロピレングリコール等）または自ら選択される少なくとも 1 つの物質と、たばこ植物の細片または細粒とを含む混練物である。なお、再構成たばこ原料は、上記のものに限定されず、他の物質を含んでもよい。

[0017] 図 2 は、本発明の第 1 実施形態に係る再構成たばこシートの製造装置の押出機を示す構成図である。また、図 3 は、図 2 に示した矢視 I-I における断面図である。図 2、3 において、押出機 10 は、ハウジング 11、ハウジング 11 の一端に形成された供給口 12、ハウジング 11 の他端に形成された押出口 13 およびハウジング 11 内に回転可能に配設されたスクリユー 14 を有する。

[0018] タンク等から供給口 12 を介して押出機 10 に供給された再構成たばこ原料は、スクリユー 14 の回転によって混練されながら押出口 13 に送られ、押出口 13 からダイ 20 に圧送される。ここで、スクリユー 14 の回転速度に応じて、ダイ 20 から吐出される再構成たばこシート 1 の吐出速度が決定

される。

[0019] 図4は、本発明の第1実施形態に係る再構成たばこシートの製造装置のダイを示す断面図である。図5は、図4に示した矢視V-Vにおける断面図である。また、図6は、図4に示したダイを吐出口側から見た側面図である。図4～6において、ダイ20は、第1ブロック21および第2ブロック22からなるハウジング23と、第1ブロック21に形成され、押出機10の押出口13と連通する供給口24、第1ブロック21と第2ブロック22との間に形成され、再構成たばこ原料が貯留されるマニホールド25およびマニホールド25と連通する吐出口26を有する。

[0020] 吐出口26は、ハウジング23の一側面にスリット状に形成されている。吐出口26の長手方向に直交する方向を、吐出口26の幅方向とする。また、吐出口26の長手方向長さを開口長さと呼び、吐出口26の幅方向長さを開口幅と呼ぶ。なお、吐出口26は、孔状であってもよいし、溝状であってもよい。スリット状の吐出口26により、再構成たばこ原料は、再構成たばこ原料に含まれる水分量によらず、ダイ20からの吐出時に、吐出口26の開口幅に応じた均一な厚さに調整され、シート状に成形されて押し出される。

[0021] 押出機10から供給口24を介してダイ20に供給された再構成たばこ原料は、マニホールド25を通して吐出口26に送られ、吐出口26から再構成たばこシート1としてドラム本体32上に吐出される。

[0022] 図1に戻って、ドラムドライヤ30は、軸31と軸31を中心として回転するドラム本体32とを有する。ドラム本体32は、例えばドラム本体32内部に送り込まれる蒸気によって再構成たばこシート1を乾燥させる。なお、ドラム本体32は、ヒータ等によって加熱されてもよい。

[0023] スクレッパ40は、ドラム本体32の回転方向に直交するドラム本体32の幅方向の全長にわたって、ドラム本体32と対向して配置され、先端部がドラム本体32と当接しないし近接するように調整されている。なお、スクレppa40は、ドラム本体32の回転方向の上流側で吐出された再構成たばこ

シート 1 が十分に乾燥されるように、ドラム本体 32 の回転方向の下流側の端部近傍に配置されている。

[0024] ダイ 20 の吐出口 26 からドラム本体 32 上に吐出された再構成たばこシート 1 は、内部に蒸気が送り込まれるドラム本体 32 によって乾燥され、乾燥された再構成たばこシート 1 は、スクレppa 40 で剥離されて後段の工程に引き渡される。後段の工程とは、例えば再構成たばこシート 1 が所望の幅に裁断される工程や、裁断された再構成たばこシートがボビンに巻き取られる工程である。

[0025] すなわち、再構成たばこシート 1 は、押出機 10 に設けられたスクリー 14 の回転により、再構成たばこ原料をダイ 20 の供給口 24 に圧送する工程と、ダイ 20 の吐出口 26 から再構成たばこ原料をシート状に成形して吐出する工程と、を含む製造方法によって製造される。

[0026] 以上のように、第 1 実施形態によれば、再構成たばこシートの製造装置は、再構成たばこ原料を吐出するダイと、ダイから吐出された再構成たばこ原料を乾燥させるとともに搬送する主ドラムと、を備え、ダイは、ハウジングと、ハウジングに形成され、再構成たばこ原料が供給される供給口と、ハウジングの一側面に形成され、再構成たばこ原料を吐出する吐出口と、を有する。そのため、再構成たばこ原料に含まれる水分量によらず、簡素な製造工程で、均一な厚さの再構成たばこシートを得ることができる。

[0027] 第 2 実施形態：

図 7 は、本発明の第 2 実施形態に係る再構成たばこシートの製造装置の押出機を示す断面図である。また、図 8 は、図 7 に示した矢視 V I I I - V I I I における断面図である。本発明の第 2 実施形態に係る再構成たばこシートの製造装置は、図 1 に示した押出機 10 に代えて、図 7、8 に示した押出機 10 Z を備える。その他の構成は、上述した第 1 実施形態と同様なので、説明を省略する。

[0028] 図 7、8 において、押出機 10 Z は、ハウジング 11 Z、ハウジング 11 Z の一端に形成された供給口 12 Z、ハウジング 11 Z の他端に形成された

押出口 13Z 並びにハウジング 11Z 内に回転可能に配設された第 1 スクリュー 14A および第 2 スクリュー 14B を有する二軸押出機である。

[0029] 第 1 スクリュー 14A および第 2 スクリュー 14B は、互いに平行に配設され、互いに反対方向に回転するように構成されている。タンク等から供給口 12Z を介して押出機 10Z に供給された再構成たばこ原料は、第 1 スクリュー 14A および第 2 スクリュー 14B の回転によって混練されながら押出口 13Z に送られ、押出口 13Z からダイ 20 に圧送される。

[0030] ここで、互いに逆方向に回転する第 1 スクリュー 14A および第 2 スクリュー 14B を用いることで、再構成たばこ原料を掻き込む力が増大し、再構成たばこ原料の粘性が非常に高い場合であっても、効率的に混練することができる。また、互いに逆方向に回転する第 1 スクリュー 14A および第 2 スクリュー 14B を用いることで、再構成たばこ原料に対する剪断力を増大させることができるので、再構成たばこ原料表面の水分同士の結合を促進し、押し出し時のシート成形性を高めることができる。

[0031] 以上のように、第 2 実施形態によれば、押出機は、互いに平行に配設され、互いに反対方向に回転する一対のスクリューを有する二軸押出機である。そのため、再構成たばこ原料の粘性が非常に高い場合であっても、効率的に混練することができる。また、再構成たばこ原料押し出し時のシート成形性を高めることができる。

[0032] 第 3 実施形態：

図 9 は、本発明の第 3 実施形態に係る再構成たばこシートの製造装置を示す側面図である。図 9 において、再構成たばこシートの製造装置 100L は、図 1 に示した再構成たばこシートの製造装置 100 に加えて、押出機 10 に供給される再構成たばこ原料を脱気する脱気機構 2 を備える。脱気機構 2 は、押出機 2A および脱気室 2B を有する。その他の構成は、上述した第 1 実施形態と同様なので、説明を省略する。

[0033] 押出機 2A は、図 1 に示した押出機 10 と同様の構成を有している。押出機 2A は、図示しないタンク等から供給される再構成たばこ原料を、脱気室

2 Bに圧送する。なお、押出機 2 Aは、図 7、8に示した押出機 1 0 Zと同様の構成を有していてもよい。

[0034] 脱気室 2 Bは、図示しない真空ポンプ等を用いて、押出機 2 Aから圧送された再構成たばこ原料を脱気し、押出機 1 0に供給する。なお、脱気室 2 B内の真空度は、図示しない脱気経路に設けられたバルブを操作することで、調整することができる。

[0035] ここで、再構成たばこ原料を脱気することで、再構成たばこ原料の空気層の発生、すなわち微小な気泡の発生を抑制することができるので、密度が高く均質で、強度の高い再構成たばこシート 1を得ることができる。

[0036] 以上のように、第 3 実施形態によれば、押出機に供給される再構成たばこ原料を脱気する脱気機構をさらに備えている。そのため、密度が高く均質で、強度の高い再構成たばこシートを得ることができる。なお、押出機 2 A、脱気室 2 Bおよび押出機 1 0を一体的に構成し、脱気機能を有する押出機としてもよい。

[0037] 第 4 実施形態：

図 1 0は、本発明の第 4 実施形態に係る再構成たばこシートの製造装置を示す平面図である。図 1 0において、再構成たばこシートの製造装置 1 0 0 Aは、図 1 に示した押出機 1 0およびダイ 2 0に代えて、X個の押出機 1 0 A～1 0 XおよびX個のダイ 2 0 A～2 0 Xを備える。なお、Xは、2 以上であればよい。また、1 個の押出機 1 0に、X個のダイ 2 0 A～2 0 Xが接続されてもよい。その他の構成は、上述した第 1 実施形態と同様なので、説明を省略する。

[0038] 押出機 1 0 A～1 0 Xは、それぞれダイ 2 0 A～2 0 Xと接続される。また、ダイ 2 0 A～2 0 Xは、吐出口 2 6の長手方向に沿って配置されている。押出機 1 0 A～1 0 Xは、図示しないタンク等から供給される再構成たばこ原料を、それぞれダイ 2 0 A～2 0 Xに圧送する。ダイ 2 0 A～2 0 Xは、押出機 1 0 A～1 0 Xから供給される再構成たばこ原料を、それぞれドラム本体 3 2上に吐出する。

[0039] ここで、ダイ 20A～20Xの吐出口 26の開口長さを、上述した後段の工程において再構成たばこシート 1が巻き取られるボビンの幅に合わせることで、上述した後段の工程における、再構成たばこシート 1を所望の幅に裁断する工程が不要になる。また、ダイ 20A～20Xのそれぞれの開口幅を互いに異なるものにすることで、一台のドラムドライヤ 30で複数の厚さの再構成たばこシート 1を製造することができる。

[0040] また、押出機 10A～10Xのそれぞれに供給される再構成たばこ原料の組成を互いに異なるものにすることで、一台のドラムドライヤ 30で複数種類の再構成たばこシート 1を製造することができる。さらに、押出機 10A～10Xおよびダイ 20A～20Xの組を選択的に駆動させることにより、再構成たばこシートの製造装置 100Aの製造能力を容易に調整することができる。

[0041] 以上のように、第4実施形態によれば、ダイを吐出口の長手方向に沿って複数配置している。そのため、得られた再構成たばこシートを所望の幅に裁断する工程を省略することができる。

[0042] 第5実施形態：

上記第1実施形態では、ダイ 20の吐出口 26の開口幅を一定としたが、本発明の第5実施形態に係る再構成たばこシートの製造装置において、ダイ 20は、吐出口 26の開口幅を変更可能な可変幅機構（図示せず）を有する。その他の構成は、上述した第1実施形態と同様なので、説明を省略する。

[0043] 可変幅機構は、例えばねじである。可変幅機構は、ねじの締め付け量に応じて、図6に示した第1ブロック 21と第2ブロック 22との間隙を調整することで、吐出口 26の開口幅を変更する。なお、ねじが複数設けられ、吐出口 26の長手方向の端部と中央部とで、吐出口 26の開口幅を異ならしめるように構成されてもよい。吐出口 26の開口幅と比して吐出口 26の開口長さが大きいと、吐出口 26の長手方向において吐出状態が異なることが発生する。前述のように吐出口 26の長手方向に複数の可変幅機構を有することは、再構成たばこシート 1の幅方向での状態を整えるために好ましい。ま

た、可変幅機構は、ねじを駆動させるモータ等のアクチュエータを有していてもよい。可変幅機構を用いることにより、再構成たばこシート 1 の厚さを容易に変更することができる。

[0044] 以上のように、第 5 実施形態によれば、ダイは、吐出口の幅方向長さを変更可能な可変幅機構を有する。そのため、ダイを交換することなく、複数の厚さの再構成たばこシートを得ることができる。また、ダイの吐出口における再構成たばこ原料の流速が、吐出口の長手方向で一樣となるように吐出口の開口幅を変更することで、しわの発生を抑制し、再構成たばこシートを平坦に成形することができる。

[0045] 第 6 実施形態：

図 1 1 は、本発明の第 6 実施形態に係る再構成たばこシートの製造装置を示す側面図である。図 1 1 において、再構成たばこシートの製造装置 1 0 0 B は、図 1 に示した押出機 1 0 およびダイ 2 0 に代えて、3 個の押出機 6 1 ～ 6 3 およびダイ 7 0 を備える。なお、押出機の数、3 個に限定されず、2 個以上であればよい。その他の構成は、上述した第 1 実施形態と同様なので、説明を省略する。

[0046] 押出機 6 1 ～ 6 3 は、ダイ 7 0 と接続される。押出機 6 1 ～ 6 3 には、それぞれ図示しないタンク等から原料が供給される。押出機 6 1 ～ 6 3 に供給される原料の少なくとも 1 つは、再構成たばこ原料を含んでいる。また、押出機 6 1 ～ 6 3 に供給される原料は、互いに異なる原料であっても、同一の原料を含んでいてもよい。押出機 6 1 ～ 6 3 は、図示しないスクリュウ等を用いて、供給された原料をダイ 7 0 に圧送する。

[0047] ダイ 7 0 は、押出機 6 1 ～ 6 3 から複数の原料がそれぞれ供給される複数の供給口 7 1 ～ 7 3 と、ダイ 7 0 の一側面にスリット状に形成された吐出口 7 4 とを有する。ダイ 7 0 は、押出機 6 1 ～ 6 3 から供給口 7 1 ～ 7 3 を介して供給された原料を、それぞれ図示しないマニホールドで広げた後、吐出口 7 4 の近傍で合流させて、積層された再構成たばこシート 1 をドラム本体 3 2 上に吐出する。なお、ダイ 7 0 は、マニホールドにおいて複数の原料を

合流させてもよい。

[0048] ここで、ダイ 70 の吐出口 74 から複数の原料が積層されて吐出されることにより、異なる特性を持ったシートを貼り合わせることなく多層化することができる。そのため、シートの貼り合わせ工程を省略して、簡素な構成で多層化された再構成たばこシート 1 を得ることができる。また、ドラムドライヤ 30 で再構成たばこシート 1 を乾燥させる前にシートを多層化することにより、各層の接着を強化することができる。さらに、多層化されたシートの中に、べたつきを抑制したシートを入れ込むことで、打ち粉や剥離紙等の対応をとることなく、再構成たばこシート 1 のボビンへの巻き取りおよびボビンからの繰り出しを容易に行うことができる。

[0049] 以上のように、第 6 実施形態によれば、ダイは、複数の原料がそれぞれ供給される複数の供給口を有し、複数の原料は、吐出口から積層して吐出される。そのため、複数のシートを貼り合わせる工程を省略することができる。

[0050] 第 7 実施形態：

図 12 は、本発明の第 7 実施形態に係る再構成たばこシートの製造装置のダイを吐出口側から見た側面図である。図 12 において、ダイ 20 は、吐出口 26 の長手方向に沿って吐出口 26 を複数の領域に分割する仕切り部 27 をさらに有する。すなわち、図 12 において、図 6 に示したスリット状の吐出口 26 は、間欠状に開口したものとなる。その他の構成は、上述した第 1 実施形態と同様なので、説明を省略する。

[0051] 押出機 10 から供給口 24 を介してダイ 20 に供給された再構成たばこ原料は、マニホールド 25 を通って吐出口 26 に送られ、吐出口 26 から再構成たばこシート 1 としてドラム本体 32 上に吐出される。このとき、吐出口 26 が間欠状に開口していることから、吐出された再構成たばこシート 1 は、すでにストリップ状に成形されている。そのため、ドラムドライヤ 30 で乾燥された再構成たばこシート 1 を、乾燥終了後そのままストランドとして回収することができる。

[0052] 以上のように、第 7 実施形態によれば、ダイは、吐出口の長手方向に沿っ

て吐出口を複数の領域に分割する仕切り部を有する。そのため、シートをストランド加工する工程を省略することができる。また、本発明では、乾燥前であっても、吐出された再構成たばこシートの形状が安定していることから、仕切り部 27 を有するダイ 20 を用いることは、有効である。

[0053] 第 8 実施形態：

図 13 は、本発明の第 8 実施形態に係る再構成たばこシートの製造装置のダイを吐出口側から見た側面図である。図 13 において、ダイ 20 は、吐出口 26 の長手方向に沿って吐出口 26 の幅方向を向く少なくとも 1 つの隆起部 28 をさらに有する。ここで、隆起部 28 の断面形状は、三角形、矩形、正弦波形、T 字形等であってよい。すなわち、図 13 において、図 6 に示したスリット状の吐出口 26 は、隆起部 28 の頂点または頂点を含む辺と隆起部 28 の底辺とで、2 つの幅を有する開口となる。その他の構成は、上述した第 1 実施形態と同様なので、説明を省略する。

[0054] 押出機 10 から供給口 24 を介してダイ 20 に供給された再構成たばこ原料は、マニホールド 25 を通って吐出口 26 に送られ、吐出口 26 から再構成たばこシート 1 としてドラム本体 32 上に吐出される。このとき、吐出口 26 に隆起部 28 が設けられていることから、吐出された再構成たばこシート 1 には、すでに隆起部 28 に対応する断面形状の条が形成されている。そのため、ドラムドライヤ 30 で乾燥された再構成たばこシート 1 を、乾燥終了後そのまま条が形成された再構成たばこシート 1 として回収することができる。

[0055] 以上のように、第 8 実施形態によれば、ダイは、吐出口の長手方向に沿って吐出口の幅方向を向く少なくとも 1 つの隆起部を有する。そのため、従来の再構成たばこシートで行われていたような、対となるローラの間で再構成たばこシートを通し、ジグザグや波形の形状を押圧加工する工程を省略しながらも、再構成たばこシートの重量当たりの表面積を増す表面加工（例えば、エンボス加工）を行うことができる。また、本発明では、乾燥前であっても、吐出された再構成たばこシートの形状が安定していることから、隆起部

28を有するダイ20を用いることは、有効である。

[0056] なお、図14に示されるように、隆起部28がT字形である場合には、再構成たばこシート1に形成された条が、再構成たばこシート1内で広がることになる。このような表面形状は、ローラによる再構成たばこシート1の押圧加工によって得られるものではなく、第8実施形態で示したダイ20を用いることによってのみ得られるものである。

[0057] 第9実施形態：

図15は、本発明の第9実施形態に係る再構成たばこシートの製造装置を示す側面図である。図15において、再構成たばこシートの製造装置100Cは、図1に示した再構成たばこシートの製造装置100に加えて、ドラムドライヤ（副ドラム）35およびスクレppa45を備える。その他の構成は、上述した第1実施形態と同様なので、説明を省略する。

[0058] ドラムドライヤ35は、ドラムドライヤ30の後段に配置され、ドラムドライヤ30と組み合わせて用いられる。ドラムドライヤ35は、軸36と軸36を中心として回転するドラム本体37とを有する。ドラム本体37は、例えばドラム本体37内部に送り込まれる蒸気によって加熱される。なお、ドラム本体37は、ヒータ等によって加熱されてもよい。また、ドラムドライヤ30およびドラムドライヤ35は、それぞれ独立して温度調節することができるよう構成されている。

[0059] ドラムドライヤ35は、ドラムドライヤ30で乾燥され、スクレppa40で剥離された再構成たばこシート1を受け取って、再構成たばこシート1をさらに乾燥させるとともに搬送する。スクレppa45は、ドラムドライヤ35で乾燥された再構成たばこシート1を、ドラム本体37から剥離する。

[0060] ここで、ドラムドライヤ30およびドラムドライヤ35を用いることにより、再構成たばこシート1の乾燥距離を延ばして、再構成たばこシートの製造装置100Cの乾燥能力を向上させることができる。そのため、水分量が多い再構成たばこ原料にも対応することができる。

[0061] また、同一の乾燥距離について、ドラム径の互いに等しい2つのドラムド

ライヤを用いる場合と、1つのドラムドライヤを用いる場合とを比較すると、2つのドラムドライヤを用いる場合には、それぞれのドラム径を1つのドラムドライヤのドラム径の半分にすることができる。すなわち、2つのドラムドライヤの総体積を、1つのドラムドライヤの半分にすることができる。そのため、2つのドラムドライヤを用いる場合には、必要な熱エネルギーを、1つのドラムドライヤを用いる場合の半分にすることができる。

[0062] 以上のように、第9実施形態によれば、主ドラムと組み合わせて用いられる副ドラムをさらに備え、副ドラムは、主ドラムの後段に配置され、主ドラムによって搬送された再構成たばこ原料を、主ドラムから受け取ってさらに搬送する。そのため、再構成たばこ原料の搬送距離を延ばしながら、主ドラムで乾燥および搬送される再構成たばこ原料に対してさらなる処理を施すことができる。なお、第9実施形態では、副ドラムをドラムドライヤとしたが、これに限定されず、副ドラムは、ドラムドライヤ30で乾燥された再構成たばこシート1を冷却する冷却ドラムであってもよい。

[0063] 第10実施形態：

図16は、本発明の第10実施形態に係る再構成たばこシートの製造装置を示す側面図である。図16において、再構成たばこシートの製造装置100Dは、図1に示した再構成たばこシートの製造装置100に加えて、ドラムドライヤ（副ドラム）35を備える。その他の構成は、上述した第1実施形態と同様なので、説明を省略する。

[0064] ドラムドライヤ35は、ドラムドライヤ30と対向して配置され、ドラムドライヤ30と組み合わせて用いられる。ドラムドライヤ35は、軸36と軸36を中心として回転するドラム本体37とを有する。軸36は、図示しない駆動機構によって、ドラムドライヤ30とドラムドライヤ35との間隙を任意に調整することができるよう構成されている。

[0065] ドラム本体37は、例えばドラム本体37内部に送り込まれる蒸気によって加熱される。なお、ドラム本体37は、ヒータ等によって加熱されてもよい。また、ドラムドライヤ30およびドラムドライヤ35は、それぞれ独立

して温度調節することができるよう構成されている。

[0066] ドラムドライヤ35は、ドラム本体32上に成形された再構成たばこシート1を、ドラムドライヤ30と協働して乾燥させるとともに搬送する。ドラムドライヤ30およびドラムドライヤ35によって搬送される再構成たばこシート1は、ドラムドライヤ30とドラムドライヤ35との間隙を通過する際に圧縮される。

[0067] ここで、ドラムドライヤ30とドラムドライヤ35とで再構成たばこシート1を圧縮することにより、ドラムドライヤ30およびドラムドライヤ35による圧密効果で、再構成たばこシート1の密度を、ダイ20からの吐出時よりも高めることができる。また、ドラムドライヤ30とドラムドライヤ35との間隙を調整することで、ドラムドライヤ30とドラムドライヤ35との間隙を通過した再構成たばこシート1の厚さを制御することができる。

[0068] また、ドラムドライヤ30とドラムドライヤ35との間隙に再構成たばこシート1を通すことにより、ドラムドライヤ30およびドラムドライヤ35による圧密効果で、ダイ20からの吐出時に、吐出速度の分布によって再構成たばこシート1に発生するしわ等を解消することができる。また、ドラム本体37の表面にエンボス加工を行うことにより、再構成たばこシート1がドラムドライヤ30とドラムドライヤ35との間隙を通過する際に、再構成たばこシート1の表面にエンボス処理を施すことができ、比表面積を拡大することができる。なお、ドラム本体37の表面に行われる加工は、エンボス加工に限定されず、再構成たばこシート1を裁断するためのスリット加工等であってもよい。

[0069] 以上のように、第10実施形態によれば、主ドラムと組み合わせて用いられる副ドラムをさらに備え、副ドラムは、主ドラムと対向して配置され、主ドラムと協働してダイから吐出された再構成たばこ原料を搬送する。そのため、主ドラムと協働して、主ドラムで乾燥および搬送される再構成たばこ原料に対してさらなる処理を施すことができる。

[0070] 第11実施形態：

図 1 7 は、本発明の第 1 1 実施形態に係る再構成たばこシートの製造装置を示す側面図である。図 1 7 において、再構成たばこシートの製造装置 1 0 0 E は、図 1 6 に示した再構成たばこシートの製造装置 1 0 0 D に加えて、ドラムドライヤ 3 5 に設けられた押出機 1 0 およびダイ 2 0 を備える。その他の構成は、上述した第 1 0 実施形態と同様なので、説明を省略する。

[0071] ドラムドライヤ 3 5 に設けられた押出機 1 0 には、図示しないタンク等から供給される原料が供給される。押出機 1 0 に供給される原料は、再構成たばこ原料を含んでいてもよいし、含んでいなくてもよい。押出機 1 0 は、図示しないスクリー等を用いて、供給された原料をダイ 2 0 に圧送する。ドラムドライヤ 3 5 に設けられたダイ 2 0 は、押出機 1 0 から供給される原料を、シート状に成形してドラム本体 3 7 上に吐出する。ドラムドライヤ 3 0 に設けられたダイ 2 0 およびドラムドライヤ 3 5 に設けられたダイ 2 0 のそれぞれから吐出されたシートは、ドラムドライヤ 3 0 とドラムドライヤ 3 5 との間隙を通過する際に多層化される。

[0072] ここで、ドラムドライヤ 3 0 とドラムドライヤ 3 5 との間隙に、ドラムドライヤ 3 0 およびドラムドライヤ 3 5 のそれぞれに設けられたダイ 2 0 から吐出されたシートを通すことにより、異なる特性を持ったシートを貼り合わせることなく多層化することができる。そのため、シートの貼り合わせ工程を省略して、簡素な構成で多層化された再構成たばこシート 1 を得ることができる。また、ドラムドライヤ 3 0 およびドラムドライヤ 3 5 で再構成たばこシート 1 を乾燥させる前にシートを多層化することにより、各層の接着を強化することができる。さらに、ドラムドライヤ 3 0 とドラムドライヤ 3 5 との間隙を調整することで、ドラムドライヤ 3 0 とドラムドライヤ 3 5 との間隙を通過した再構成たばこシート 1 の厚さを制御することができる。

[0073] 以上のように、第 1 1 実施形態によれば、主ドラムと組み合わせて用いられる副ドラムと、主ドラムに設けられたダイと同一の構成を有し、副ドラムに対して吐出材料を吐出するダイをさらに備える。そのため、複数のシートを貼り合わせる工程を省略することができる。

[0074] 第12実施形態：

本発明の第12実施形態に係る再構成たばこシートの製造装置では、上記第1実施形態等で示したドラムドライヤ30のドラム本体32やドラムドライヤ35のドラム本体37の表面に対して、特性の改善を狙って表面改質処理が施されている。

[0075] ここで、特性の改善とは、耐摩耗性、耐腐食性、剥離／離型性、熱伝導性の改善であり、表面改質処理は、メッキ等の化学的処理やブラスト等の物理的処理を含む。具体的な特性と表面改質処理との例を、表1～6に示す。これにより、ドラムドライヤ30のドラム本体32やドラムドライヤ35のドラム本体37の表面の特性が改善され、装置の使用性や耐久性を向上させることができる。

[0076] [表1]

表面処理		代表特性		
		装飾性	防錆	耐摩耗
電気めっき	硬質クロム	○	○	◎
	超硬質クロム	○	◎	◎
	亜鉛	3価クロメート	○	◎
		3価黒色クロメート	◎	◎
		6価クロメート	○	◎
	ニッケル	○	○	
	ニッケル－クロム (装飾クロム)	◎	○	○
無電解めっき	無電解ニッケル	○	◎	◎
陽極酸化処理	アルマイト	無色	○	○
		着色	◎	○
化成処理	リン酸亜鉛皮膜		△	
	リン酸マンガン皮膜		△	○
	黒染め		○	
不働態処理	ステンレス不働態皮膜		◎	
特殊めっき	複合めっき (CBN砥粒共析)		○	◎

[0077]

[表2]

表面処理		機械的特性						
		硬度	潤滑性	寸法精度	肉盛り性	離型性	低摩擦係数	二次加工性
電気めっき	硬質クロム	◎	○	※	◎	○	○	※
	超硬質クロム	◎	○	※	◎	○	○	※
	亜鉛	3価クロメート		※			○	○
		3価黒色クロメート		※			○	○
		6価クロメート		※			○	○
	ニッケル				○			
	ニッケルクロム (装飾クロム)							
無電解めっき	無電解ニッケル	○	※	◎		○	○	
陽極酸化処理	アルマイト	無色	△	○				
		着色	△	○				
化成処理	リン酸亜鉛皮膜		○					◎
	リン酸マンガン皮膜		○					◎
	黒染め			○				
不働態処理	ステンレス不働態皮膜			◎				
特殊めっき	複合めっき (CBN砥粒共析)		◎	○				

[0078] [表3]

表面処理		電気的特性				
		電導性	高周波特性	磁性	低接触抵抗	抵抗特性
電気めっき	硬質クロム					
	超硬質クロム					
	亜鉛	3価クロメート				
		3価黒色クロメート				
		6価クロメート				
	ニッケル		○			※
	ニッケルクロム (装飾クロム)					
無電解めっき	無電解ニッケル	○		※	※	◎
陽極酸化処理	アルマイト	無色	絶縁			○
		着色	絶縁			○
化成処理	リン酸亜鉛皮膜					
	リン酸マンガン皮膜					
	黒染め					
不働態処理	ステンレス不働態皮膜					
特殊めっき	複合めっき (CBN砥粒共析)					

[0079]

[表4]

表面処理			光的特性			
			反射防止性	光選択吸収性	光反射性	耐候性
電気めっき	硬質クロム					
	超硬質クロム					
	亜鉛	3価クロメート	※		※	※
		3価黒色クロメート	※		※	※
		6価クロメート	※		※	※
	ニッケル			※	○	○
	ニッケルクロム (装飾クロム)				◎	◎
無電解めっき	無電解ニッケル					
陽極酸化処理	アルマイト	無色				
		着色				
化成処理	リン酸亜鉛皮膜		○			
	リン酸マンガン皮膜		○			
	黒染め					
不働態処理	ステンレス不働態皮膜					
特殊めっき	複合めっき (CBN砥粒共析)					

[0080] [表5]

表面処理			熱的特性			
			耐熱性	熱吸収性	熱伝導性	熱反射性
電気めっき	硬質クロム		○			
	超硬質クロム		○			
	亜鉛	3価クロメート		※		
		3価黒色クロメート		※		
		6価クロメート		※		
	ニッケル					
	ニッケルクロム (装飾クロム)					◎
無電解めっき	無電解ニッケル		◎			
陽極酸化処理	アルマイト	無色				
		着色				
化成処理	リン酸亜鉛皮膜					
	リン酸マンガン皮膜					
	黒染め					
不働態処理	ステンレス不働態皮膜					
特殊めっき	複合めっき (CBN砥粒共析)					

[0081] [表6]

表面処理		物理的特性				
		ハンダ付性	ボンディング性	多孔性	非粘着性	接着性
電気めっき	硬質クロム			◎	○	
	超硬質クロム			◎	○	
	亜鉛	3価クロメート	※			○
		3価黒色クロメート	※			○
		6価クロメート	※			○
	ニッケル		○			
	ニッケル—クロム (装飾クロム)					
無電解めっき	無電解ニッケル		○	◎		
陽極酸化処理	アルマイト	無色		※		
		着色		※		
化成処理	リン酸亜鉛皮膜					○
	リン酸マンガン皮膜					○
	黒染め					
不働態処理	ステンレス不働態皮膜					
特殊めっき	複合めっき (CBN砥粒共析)					

[0082] 当業者は、表1～6に記載の表面改質処理から、目的に適切な表面加工を選択し適用できる。なお、表1～6において、◎は、押出材料または装置の条件によらず、表面処理として適用できることを示している。また、表1～6において、○は、押出材料または装置の条件いずれかが整えば、表面処理として適用できることを示している。また、表1～6において、△は、押出材料および装置の条件がどちらも整えば、表面処理として適用できることを示している。また、表1～6において、※は、押出材料の条件（温度や粘度）と装置の条件（ドラム表面の温度やドラム表面の運動速度）とが整えば、表面処理として適用できることを示している。また、表3において、絶縁とは、絶縁により表面で電解腐食が起こりにくいことを示している。

[0083] 以上のように、第12実施形態によれば、主ドラムは、表面改質処理が施されている。そのため、主ドラムの表面の特性を改善することができる。なお、主ドラムに限定されず、副ドラムに対して表面改質処理が施されていてもよい。

[0084] 第13実施形態：

図18は、本発明の第13実施形態に係る再構成たばこシートの製造装置を示す側面図である。図18において、再構成たばこシートの製造装置100Fは、図1に示した再構成たばこシートの製造装置100に加えて、熱風ブローア（補助乾燥装置）80を備える。その他の構成は、上述した第1実施形態と同様なので、説明を省略する。

[0085] 熱風ブローア80は、ドラムドライヤ30の乾燥経路上に、ドラムドライヤ30のドラム本体32と対向して配置されている。熱風ブローア80は、熱風を送って、ダイ20の吐出口26からドラム本体32上に吐出された再構成たばこシート1を、再構成たばこシート1の表面側から乾燥させる。ここで、再構成たばこシート1の表面とは、再構成たばこシート1のドラム本体32と接触していない面である。また、熱風ブローア80は、風量、出力、熱風温度といった固有のパラメタにより乾燥能力を調整することができるよう構成されている。また、熱風温度は、常温以上の温度に設定することができる。

[0086] ここで、熱風ブローア80を用いることにより、再構成たばこシートの製造装置100Fの乾燥能力を向上させることができる。そのため、簡素な構成で、水分量が多い再構成たばこ原料にも対応することができる。また、熱風ブローア80を用いることにより、再構成たばこシート1の両面を同時に乾燥させることができる。

[0087] 以上のように、第13実施形態によれば、主ドラムと対向して配置され、ダイから吐出された再構成たばこ原料を乾燥させる補助乾燥装置をさらに備える。そのため、再構成たばこシートの製造装置の乾燥能力を向上させることができる。なお、第13実施形態では、補助乾燥装置を熱風ブローアとしたが、これに限定されず、補助乾燥装置は、IRヒータであってもよい。また、補助乾燥装置に代えて、再構成たばこシート1に冷風を送る冷却装置を備えていてもよい。

[0088] 第14実施形態：

図19は、本発明の第14実施形態に係る再構成たばこシートの製造装置

を示す側面図である。図20は、本発明の第14実施形態に係る再構成たばこシートの製造装置における開口幅制御を示すブロック図である。図19、20において、再構成たばこシートの製造装置100Gは、図1に示した再構成たばこシートの製造装置100に加えて、厚さ検出センサ（状態検出部）91およびPLC（制御部）200を備える。また、再構成たばこシートの製造装置100Gのダイ20は、上述した第5実施形態で示した、モータをアクチュエータとして、吐出口26の開口幅を変更可能な可変幅機構92を有する。その他の構成は、上述した第1実施形態と同様なので、説明を省略する。

[0089] 厚さ検出センサ91は、吐出口26の近傍に設けられている。厚さ検出センサ91は、X線やレーザ、超音波等を用いて、ダイ20から吐出された再構成たばこシート1の厚さを非接触で検出し、厚さ測定値としてPLC（programmable logic controller）200に出力する。

[0090] PLC200は、再構成たばこシートの製造装置100Gに内蔵されてもよいし、離隔して設けられてもよい。PLC200は、再構成たばこシート1の所望の厚さである厚さ設定値と、厚さ検出センサ91からの厚さ測定値とに基づいて、厚さ設定値と厚さ測定値との差がゼロになるように、可変幅機構92に制御指令を出力し、モータを制御する。これにより、吐出口26の開口幅が変更され、ダイ20から吐出される再構成たばこシート1の厚さが変化する。

[0091] 再構成たばこシート1がダイ20から吐出される際、圧力開放によるシートの膨張が生じ、再構成たばこシート1の厚さが吐出口26の開口幅と一致しないことがある。そこで、圧力開放という制御できない要素に対して、吐出口26の開口幅をフィードバック制御することにより、再構成たばこシート1の厚さを所望の厚さに合わせることができる。

[0092] 以上のように、第14実施形態によれば、ダイは、アクチュエータとして、吐出口の幅方向長さを変更可能な可変幅機構を有し、状態検出部は、ダイ

から吐出された再構成たばこ原料の厚さを検出し、制御部は、状態検出部による検出結果に基づいて、可変幅機構を制御し、吐出口の幅方向長さを変化させる。そのため、再構成たばこシートの厚さを所望の厚さに合わせることができる。

[0093] 第15実施形態：

図21は、本発明の第15実施形態に係る再構成たばこシートの製造装置を示す側面図である。図22は、本発明の第15実施形態に係る再構成たばこシートの製造装置における吐出速度制御を示すブロック図である。図21、22において、再構成たばこシートの製造装置100Hは、図1に示した再構成たばこシートの製造装置100に加えて、流量センサ（状態検出部）93およびPLC（制御部）200を備える。また、再構成たばこシートの製造装置100Hにおいて、押出機10のハウジング11内に回転可能に配設されたスクリー14が、アクチュエータとしての機能を有する。その他の構成は、上述した第1実施形態と同様なので、説明を省略する。

[0094] 流量センサ93は、吐出口26の近傍に設けられている。流量センサ93は、レーザ等を用いて、ダイ20から吐出された再構成たばこシート1の流量を非接触で検出し、流量測定値としてPLC200に出力する。ここで、流量測定値は、ダイ20から吐出される再構成たばこシート1の吐出速度を推定するための値として用いられる。

[0095] PLC200は、再構成たばこシートの製造装置100Hに内蔵されてもよいし、離隔して設けられてもよい。PLC200は、再構成たばこシート1の所望の流量である流量設定値と、流量センサ93からの流量測定値とに基づいて、流量設定値と流量測定値との差がゼロになるように、スクリー14に制御指令を出力し、スクリー14の回転を制御する。これにより、ダイ20から吐出される再構成たばこシート1の吐出速度が変化する。

[0096] ダイ20から吐出される再構成たばこシート1の吐出速度は、スクリー14のうねりによってある程度のばらつきを生じる。そこで、再構成たばこシート1の吐出速度をフィードバック制御することにより、ダイ20から吐

出される再構成たばこシート 1 の吐出速度を一定の範囲に保つことができる。また、再構成たばこシート 1 の吐出速度を一定に保つことで、ドラムドライヤ 30 上で再構成たばこシート 1 がダブついたり、テンションの増大により再構成たばこシート 1 が引きちぎれたりすることを抑制することができる。さらに、再構成たばこシート 1 の吐出速度を一定に保つことで、圧力開放に伴うシートの厚さのばらつきを抑制し、再構成たばこシート 1 の品質を安定させることができる。

[0097] 以上のように、第 15 実施形態によれば、ダイに再構成たばこ原料を圧送する押出機をさらに備え、押出機は、アクチュエータとして、ハウジング内に回転可能に配設されたスクリーを有し、状態検出部は、ダイから吐出された再構成たばこ原料の流量および吐出圧の少なくとも一方を検出し、制御部は、状態検出部による検出結果に基づいて、スクリーの回転を制御し、ダイから吐出される再構成たばこ原料の吐出速度を変化させる。そのため、ダイから吐出される再構成たばこシートの吐出速度を一定に保つことができる。

[0098] なお、第 15 実施形態において、流量センサ 93 に代えて、または流量センサ 93 に加えて、吐出口 26 の近傍またはダイ 20 の内部に、ダイ 20 から吐出される再構成たばこシート 1 の吐出圧を検出する吐出圧センサを設けてもよい。この場合、吐出圧センサで検出された吐出圧を、ダイ 20 から吐出される再構成たばこシート 1 の吐出速度を推定するための値として用いることができる。

[0099] 第 16 実施形態：

図 23 は、本発明の第 16 実施形態に係る再構成たばこシートの製造装置を示す側面図である。図 24 は、本発明の第 16 実施形態に係る再構成たばこシートの製造装置における熱風温度制御を示すブロック図である。図 23、24 において、再構成たばこシートの製造装置 100 は、図 1 に示した再構成たばこシートの製造装置 100 に加えて、水分量センサ（状態検出部）94 および PLC（制御部）200 を備える。また、再構成たばこシート

の製造装置１００１は、上述した第１３実施形態で示した熱風ブロー（補助乾燥装置）８０を、アクチュエータとして有する。その他の構成は、上述した第１実施形態と同様なので、説明を省略する。

[0100] 水分量センサ９４は、スクレppa４０の後段に設けられている。水分量センサ９４は、赤外線やマイクロ波等を用いて、スクレppa４０で剥離された再構成たばこシート１の水分量を非接触で検出し、水分量測定値としてＰＬＣ２００に出力する。熱風ブロー８０は、ドラムドライヤ３０の乾燥経路上に、ドラムドライヤ３０のドラム本体３２と対向して配置されている。

[0101] ＰＬＣ２００は、再構成たばこシートの製造装置１００１に内蔵されてもよいし、離隔して設けられてもよい。ＰＬＣ２００は、再構成たばこシート１の所望の水分量である水分量設定値と、水分量センサ９４からの水分量測定値とに基づいて、水分量設定値と水分量測定値との差がゼロになるように、熱風ブロー８０に制御指令を出力し、熱風ブロー８０から送られる熱風の温度を制御する。これにより、ドラムドライヤ３０および熱風ブロー８０で乾燥される再構成たばこシート１の水分量が変化する。

[0102] ドラムドライヤ３０および熱風ブロー８０で乾燥される再構成たばこシート１の水分量は、環境や季節等によって変動する。そこで、再構成たばこシート１の水分量をフィードバック制御することにより、ドラムドライヤ３０および熱風ブロー８０で乾燥される再構成たばこシート１の水分量を一定の範囲に保つことができる。この結果、再構成たばこシート１の品質を安定させることができる。また、ドラムドライヤ３０と比較して、熱風ブロー８０は応答性が高く制御も容易であることから、再構成たばこシート１の水分量を詳細に制御することができる。さらに、再構成たばこシート１の水分量を自動で制御できるので、オペレータの常時監視を不要とすることができる。

[0103] 以上のように、第１６実施形態によれば、ダイから吐出された再構成たばこ原料を乾燥させるとともに搬送するドラムと、ドラムと対向して配置され、ダイから吐出された再構成たばこ原料を乾燥させる補助乾燥装置と、をさらに備え、状態検出部は、ドラムおよび補助乾燥装置によって乾燥された再

構成たばこ原料の水分量を検出し、制御部は、状態検出部による検出結果に基づいて、補助乾燥装置を制御し、ドラムおよび補助乾燥装置によって乾燥される再構成たばこ原料の水分量を変化させる。そのため、ドラムおよび補助乾燥装置によって乾燥される再構成たばこシートの水分量を一定の範囲に保つことができる。

[0104] なお、第 14 実施形態に係る再構成たばこシートの製造装置 100G と、第 15 実施形態に係る再構成たばこシートの製造装置 100H と、第 16 実施形態に係る再構成たばこシートの製造装置 100I とを任意に組み合わせてもよい。

[0105] 第 17 実施形態：

図 25 は、本発明の第 17 実施形態に係る再構成たばこシートの製造装置を示す側面図である。図 25 において、再構成たばこシートの製造装置 100J は、図 1 に示した再構成たばこシートの製造装置 100 に加えて、添加機構 95 を備える。その他の構成は、上述した第 1 実施形態と同様なので、説明を省略する。

[0106] 添加機構 95 は、吐出口 26 の近傍に設けられ、ダイ 20 から吐出された再構成たばこシート 1 に粉末状または液体状の香料を噴射により添加する。なお、添加機構の設置位置は、吐出口 26 の近傍に限定されず、添加機構は、ドラムドライヤ 30 の乾燥経路上に設けられてもよい。

[0107] 本発明によって製造される再構成たばこシート 1 は、ダイ 20 での圧力負荷と、ドラムドライヤ 30 での乾燥時の収縮とにより、表面が平滑になっているため、液体浸透性が低い。そこで、再構成たばこシート 1 の乾燥前、または乾燥中に香料を添加することにより、添加物の定着性を向上させることができる。また、再構成たばこシートの製造装置 100J に添加機構 95 を設けることにより、後段の工程で香料を添加する工程が不要になる。

[0108] 以上のように、第 17 実施形態によれば、ダイ 20 の下流側に、粉末状または液体状の香料を添加する添加機構をさらに備えたことにより、添加物の定着性を向上させることができる。

[0109] 第 18 実施形態：

図 26 は、本発明の第 18 実施形態に係る再構成たばこシートの製造装置を示す側面図である。図 26 において、再構成たばこシートの製造装置 100 K は、図 1 に示した再構成たばこシートの製造装置 100 に加えて、バッファ機構 55 を備える。その他の構成は、上述した第 1 実施形態と同様なので、説明を省略する。

[0110] バッファ機構 55 は、吐出口 26 とドラムドライヤ 30 との間に設けられ、ダイ 20 から吐出された再構成たばこシート 1 を巻き取って一時的に保持する。ここで、バッファ機構 55 は、含まれる水分量が少ない再構成たばこ原料に適している。ドラムドライヤ 30 で乾燥される前の再構成たばこシート 1 は、強度が低いため、バッファ機構 55 の構造として、例えば固定ローラ 56 と、再構成たばこシート 1 のテンションに応じて移動可能な可動ローラ 57 とを有するものが適している。バッファ機構 55 は、再構成たばこシート 1 のテンションが一定になるように、可動ローラ 57 を移動させる。

[0111] バッファ機構 55 を設けることにより、ダイ 20 からの吐出量の変動等により、ダイ 20 から吐出される再構成たばこシート 1 の吐出速度とドラム本体 32 の回転速度との同期がとれなくなった場合に対応することができる。具体的には、バッファ機構 55 に保持された再構成たばこシート 1 を繰り出したり、バッファ機構 55 に再構成たばこシート 1 を一時的に保持したりすることで、再構成たばこシート 1 の吐出速度とドラム本体 32 の回転速度とを、相対的に同期させることができる。また、バッファ機構 55 の上流または下流の装置がチョコ停を起こした場合であっても、バッファ機構 55 を用いることで、再構成たばこシートの製造装置 100 K 全体が停止することを抑制することができる。

[0112] 以上のように、第 18 実施形態によれば、ダイ 20 の下流側に、ダイ 20 から吐出される再構成たばこシート 1 を一時的に保持するバッファ機構 55 をさらに備えたことにより、再構成たばこシート 1 の吐出速度とドラム本体 32 の回転速度との同期がとれなくなった場合に対応することができる。

[0113] 以上、本発明のいくつかの実施形態について説明してきたが、上記した発明の実施形態は、本発明の理解を容易にするためのものであり、本発明を限定するものではない。本発明は、その趣旨を逸脱することなく、変更、改良され得るとともに、本発明にはその均等物が含まれる。また、上述した課題の少なくとも一部を解決できる範囲、または、効果の少なくとも一部を奏する範囲において、特許請求の範囲および明細書に記載された各構成要素の組み合わせ、または、省略が可能である。

符号の説明

- [0114] 1…再構成たばこシート
2…脱気機構
2 A…押出機
2 B…脱気室
1 0、1 0 A～1 0 X、1 0 Z…押出機
1 1、1 1 Z…ハウジング
1 2、1 2 Z…供給口
1 3、1 3 Z…押出口
1 4…スクリュー
1 4 A…第1 スクリュー
1 4 B…第2 スクリュー
2 0、2 0 A～2 0 X…ダイ
2 1…第1 ブロック
2 2…第2 ブロック
2 3…ハウジング
2 4…供給口
2 5…マニホールド
2 6…吐出口
2 7…仕切り部
2 8…隆起部

３０…ドラムドライヤ

３１…軸

３２…ドラム本体

３５…ドラムドライヤ

３６…軸

３７…ドラム本体

４０…スクレppa

４５…スクレppa

５１…ローラ

５２…ローラ

５３…スリッティングドラム

５５…バッファ機構

５６…固定ローラ

５７…可動ローラ

６１～６３…押出機

７０…ダイ

７１～７３…供給口

７４…吐出口

８０…熱風ブローア

９１…検出センサ

９２…可変幅機構

９３…流量センサ

９４…水分量センサ

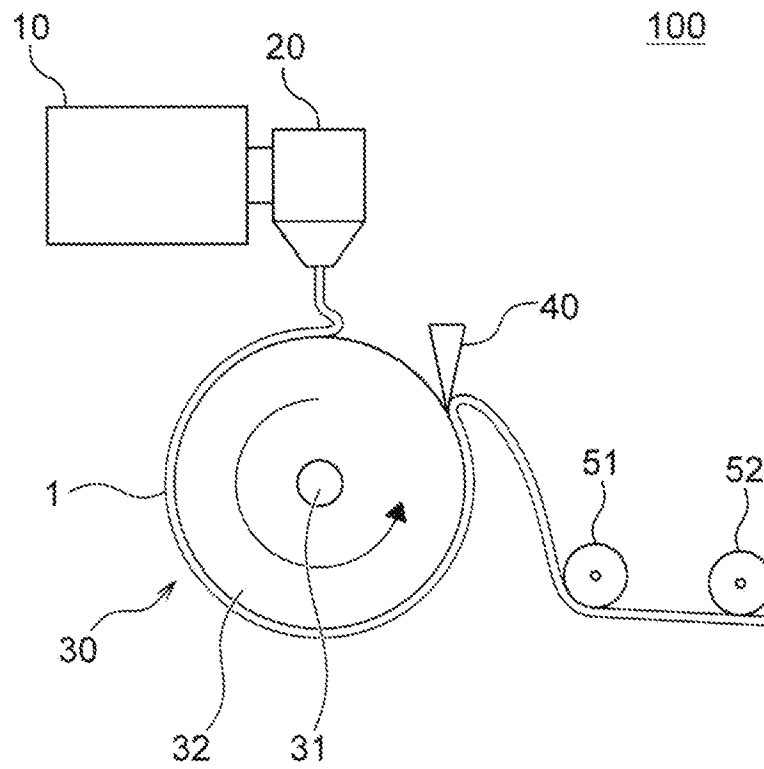
９５…添加機構

１００、１００Ａ～１００Ｌ…再構成たばこシートの製造装置

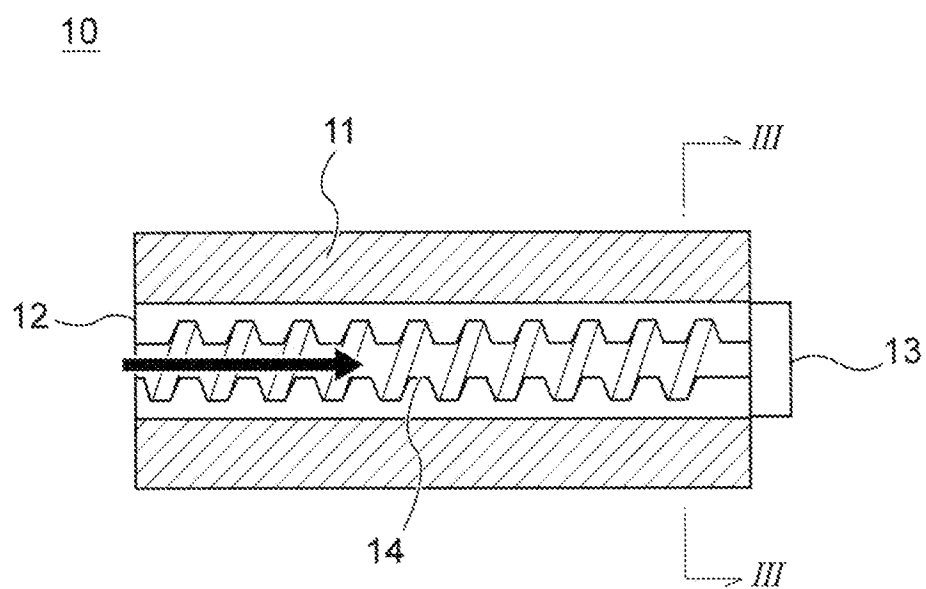
請求の範囲

- [請求項1] 再構成たばこシートの製造装置であって、
再構成たばこ原料を吐出するダイと、
内部に回転可能に配設されたスクリュウの回転により、前記ダイに
前記再構成たばこ原料を圧送する押出機と、を備え、
前記ダイは、
ハウジングと、
前記ハウジングに形成され、前記再構成たばこ原料が供給される供給口と、
前記ハウジングの一側面に形成され、前記再構成たばこ原料を吐出する吐出口と、を有する
再構成たばこシートの製造装置。
- [請求項2] 請求項1に記載の再構成たばこシートの製造装置であって、
前記押出機は、互いに平行に配設され、互いに反対方向に回転する
一対のスクリュウを有する二軸押出機である
再構成たばこシートの製造装置。
- [請求項3] 請求項1または請求項2に記載の再構成たばこシートの製造装置であって、
前記押出機に供給される前記再構成たばこ原料を脱気する脱気機構をさらに備えた
再構成たばこシートの製造装置。
- [請求項4] 再構成たばこシートの製造方法であって、
押出機に設けられたスクリュウの回転により、再構成たばこ原料をダイの供給口に圧送する工程と、
前記ダイの吐出口から前記再構成たばこ原料をシート状に成形して吐出する工程と、を有する
再構成たばこシートの製造方法。

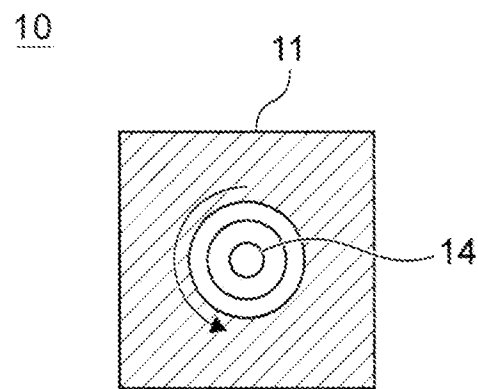
[図1]



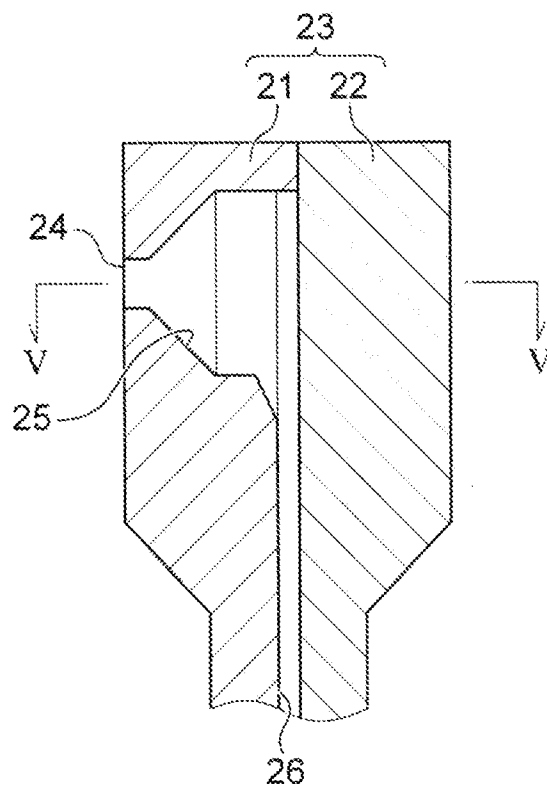
[図2]



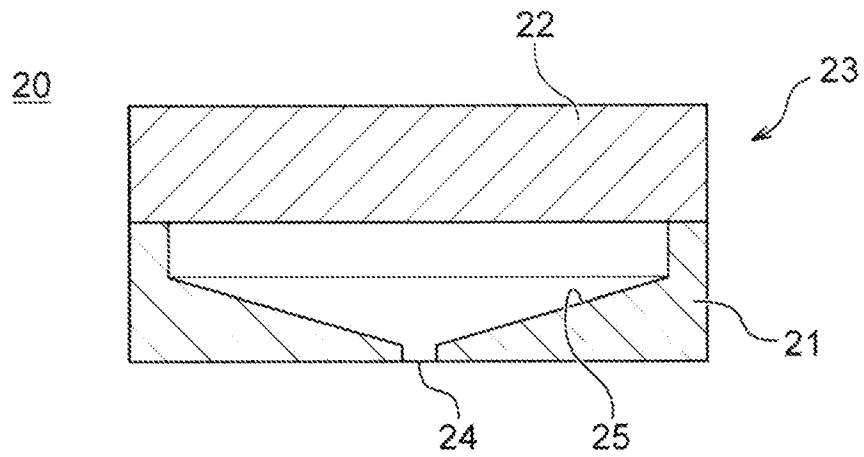
[図3]



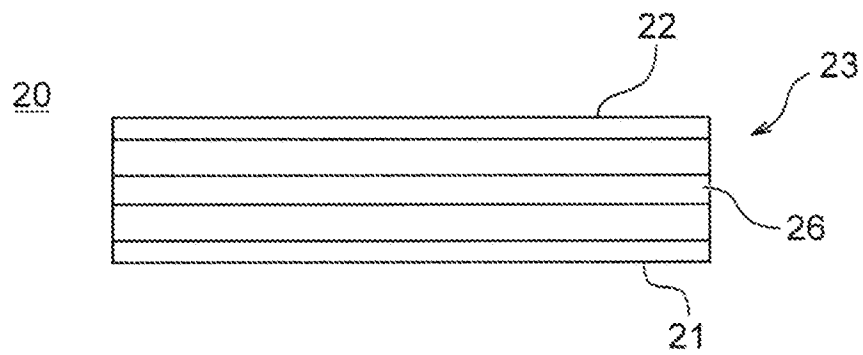
[図4]



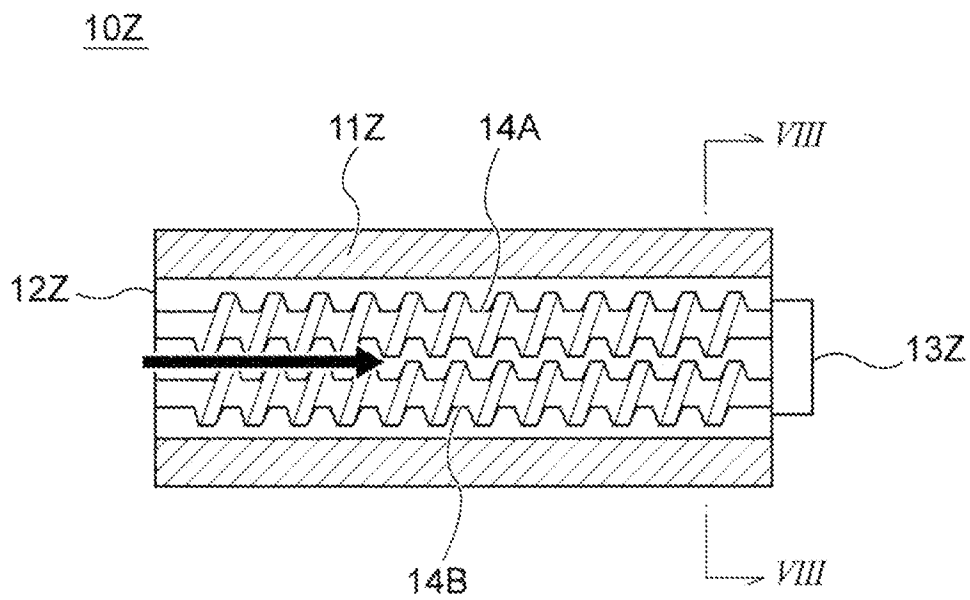
[図5]



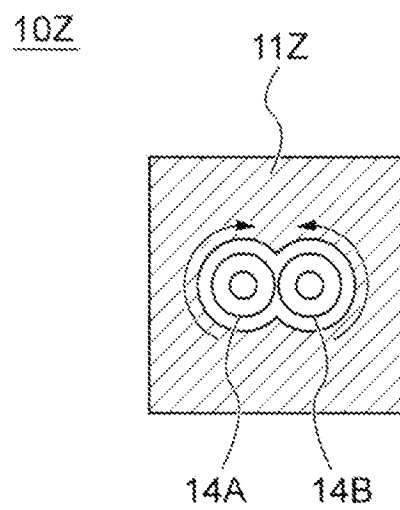
[図6]



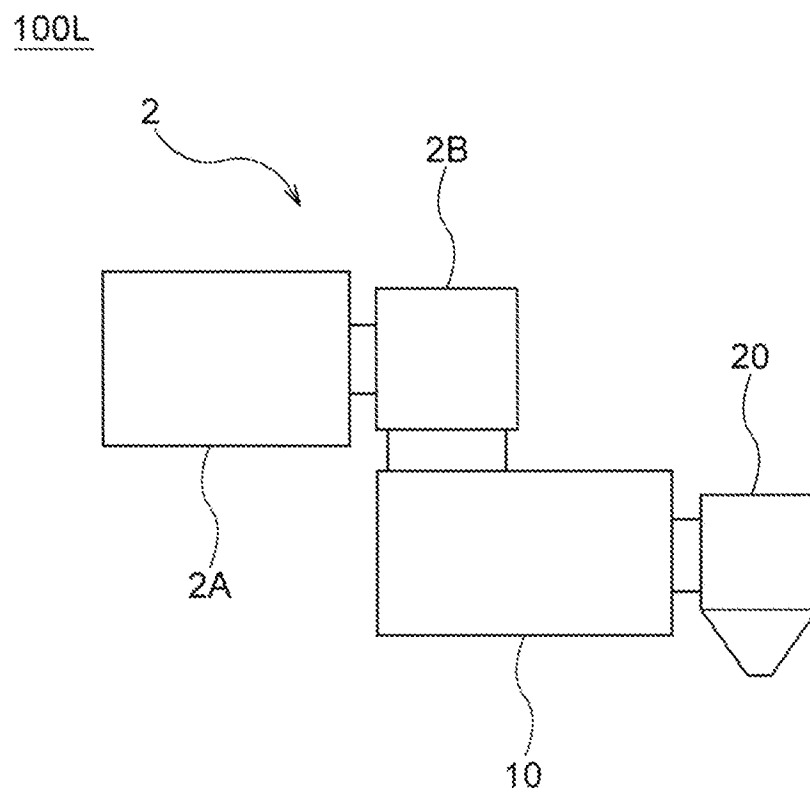
[図7]



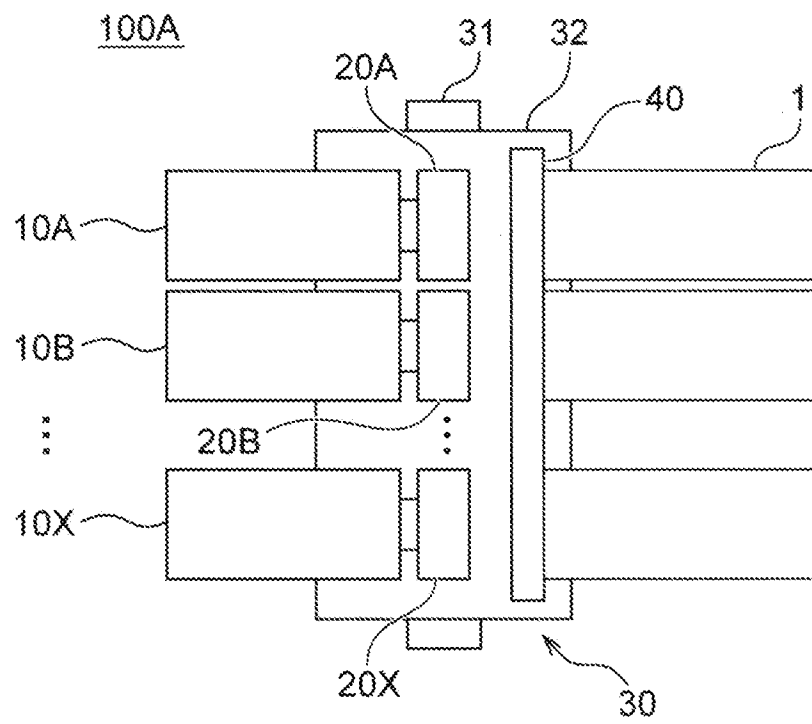
[図8]



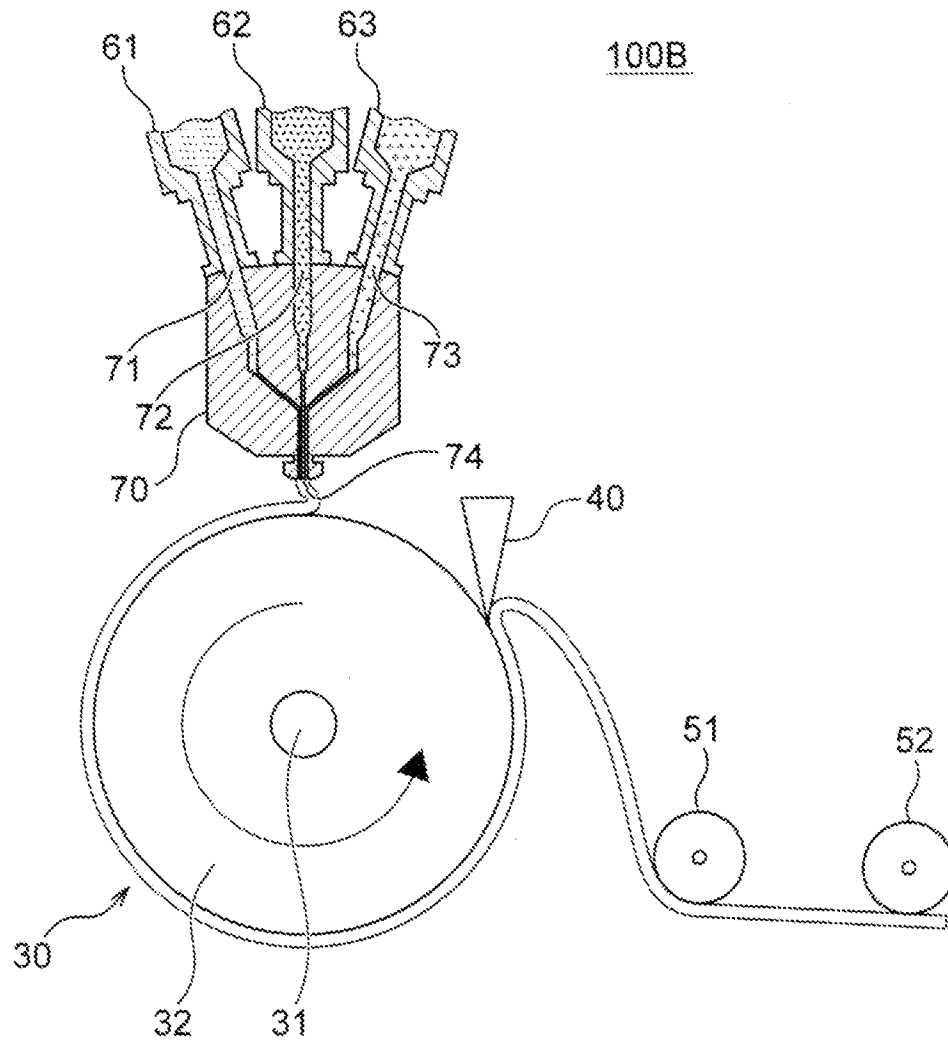
[図9]



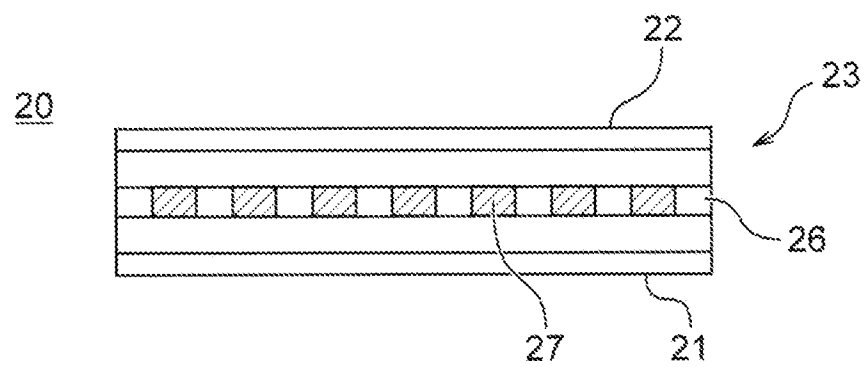
[図10]



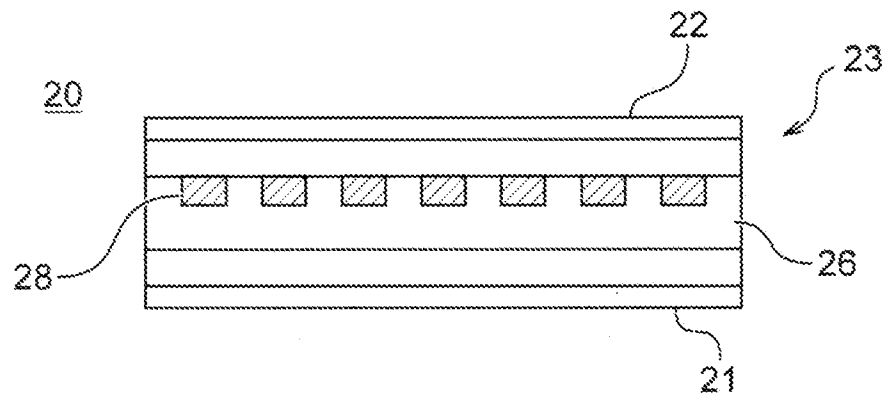
[図11]



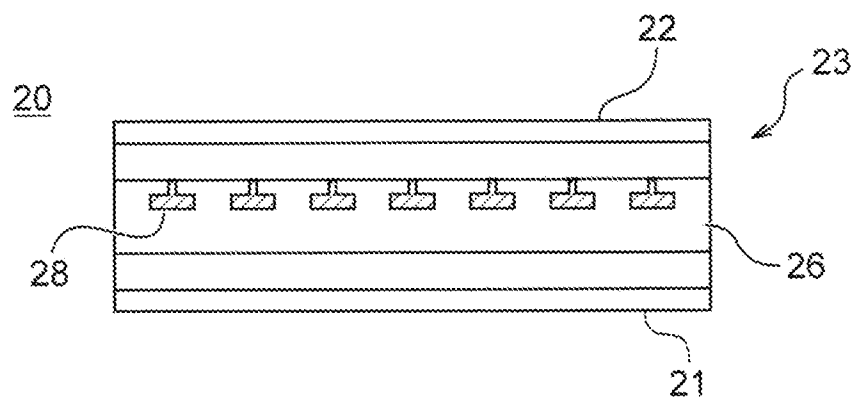
[図12]



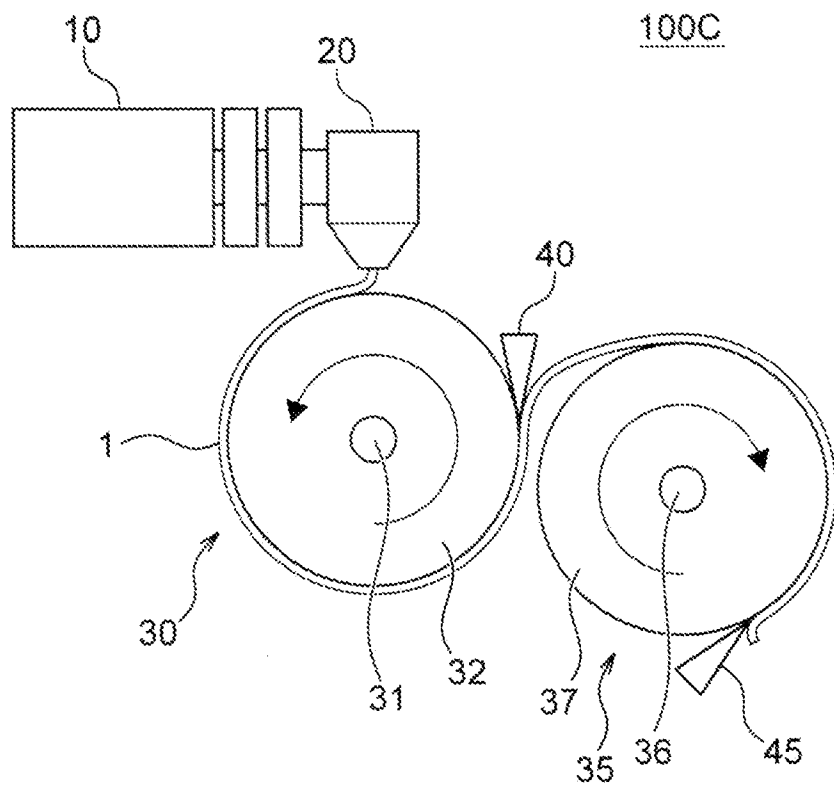
[図13]



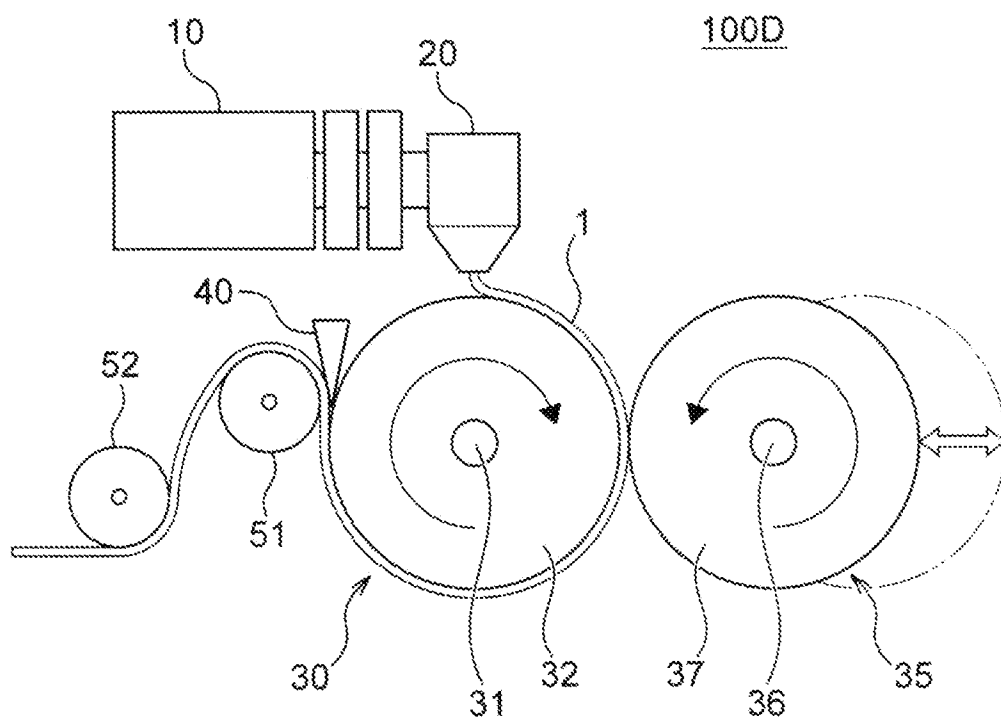
[図14]



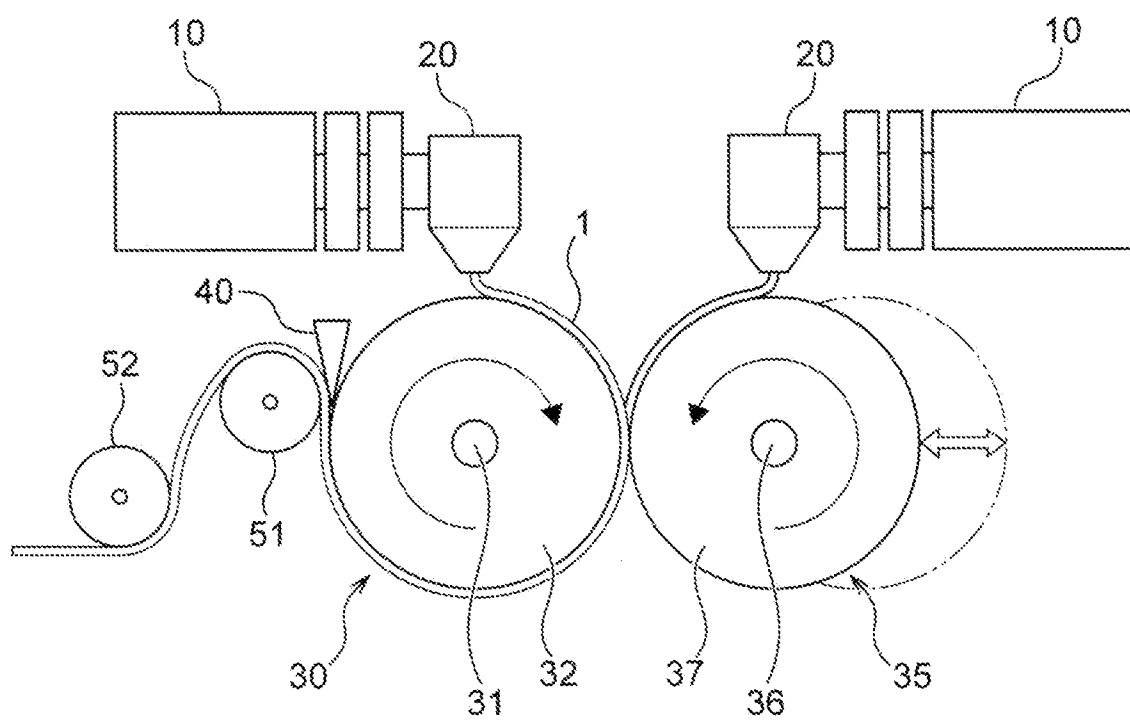
[図15]



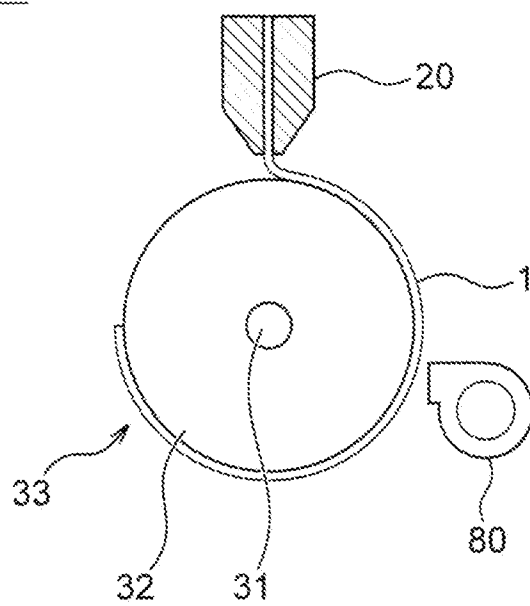
[図16]



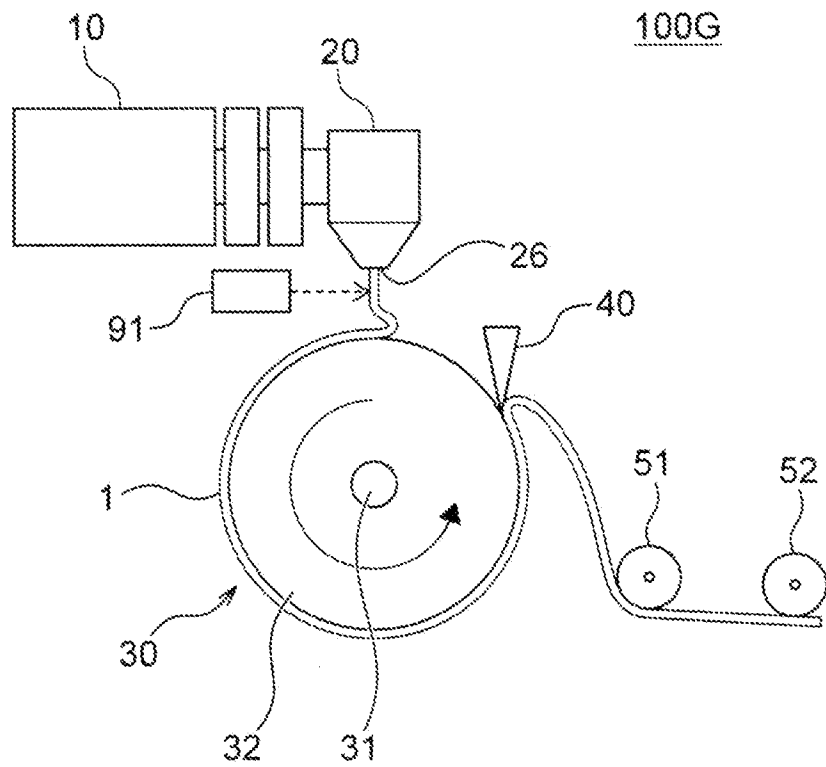
100E



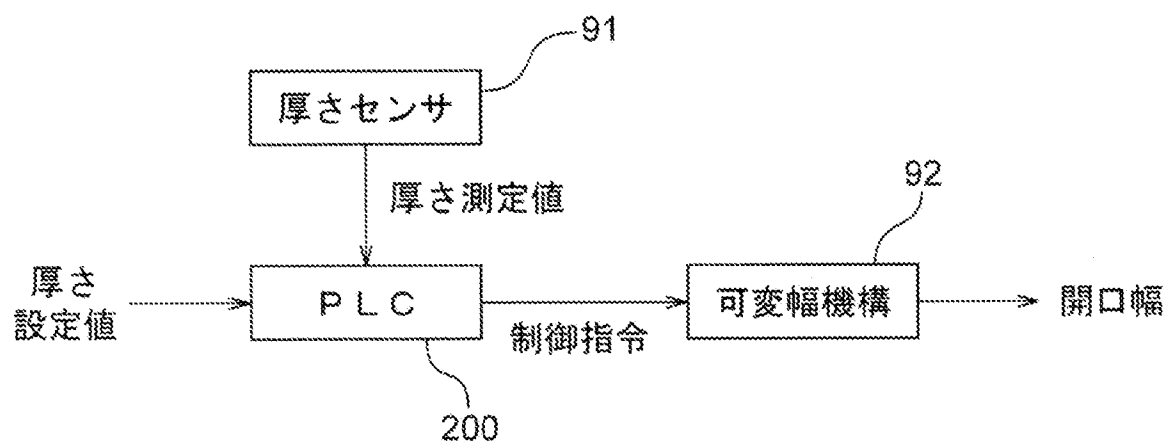
100F



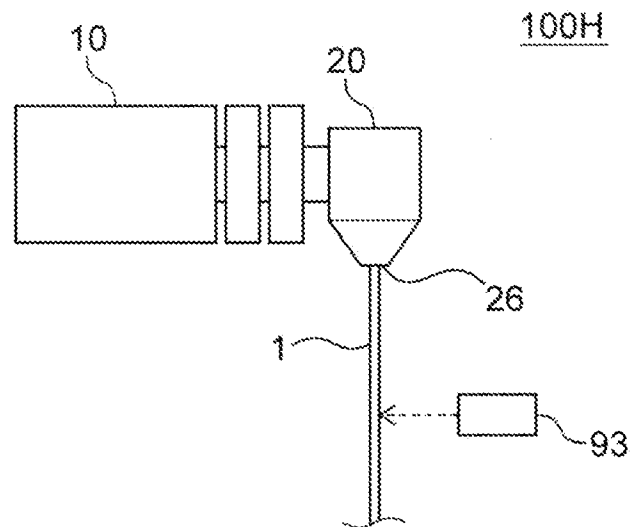
[図19]



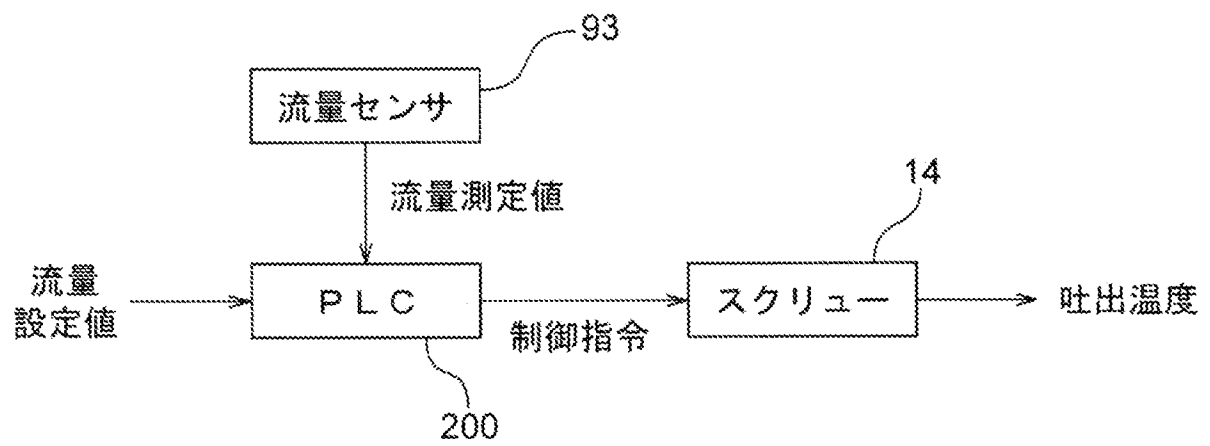
[図20]



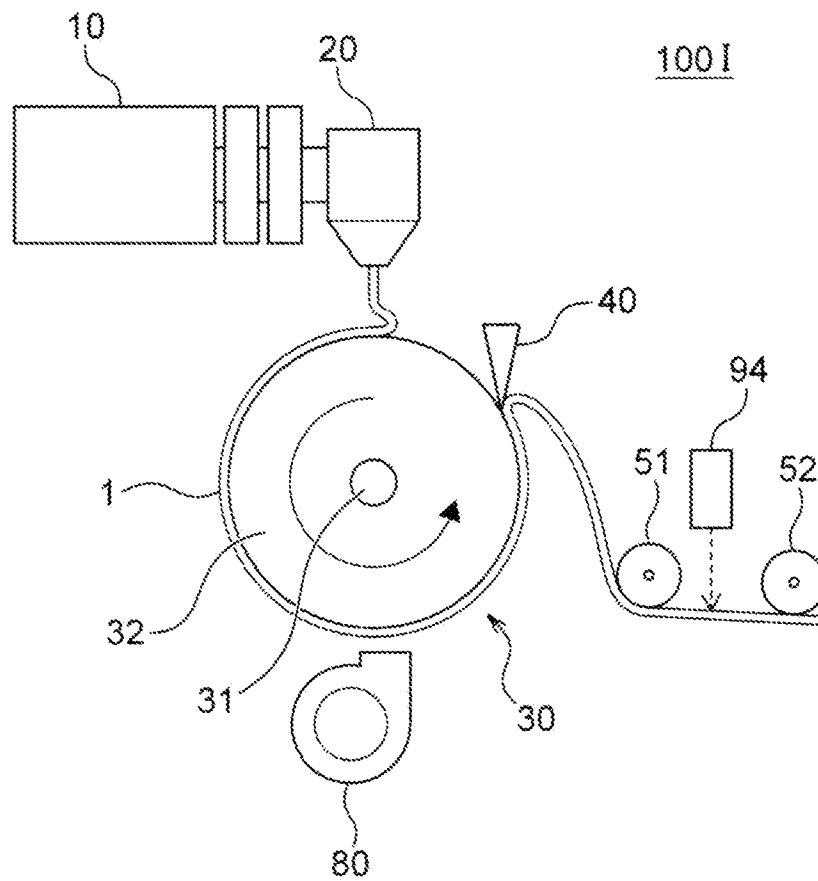
[図21]



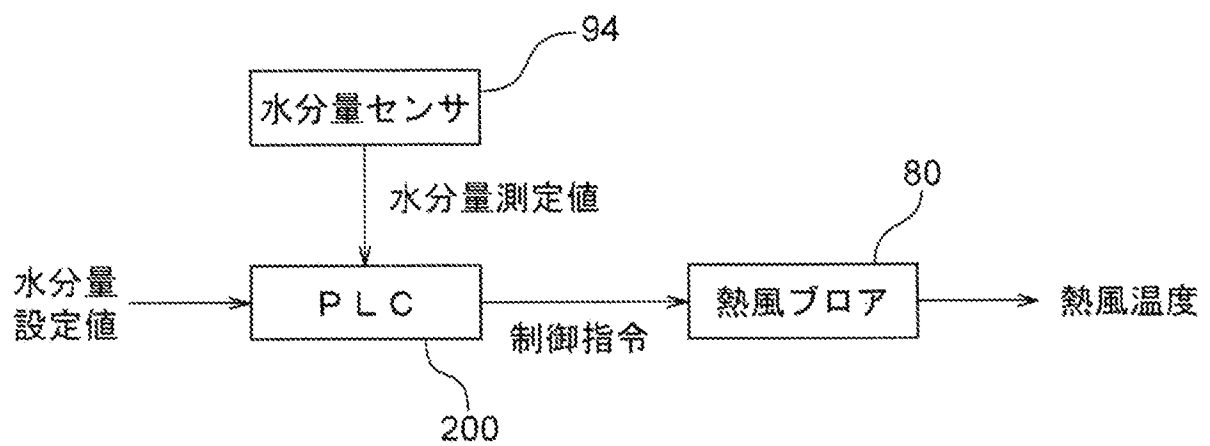
[図22]



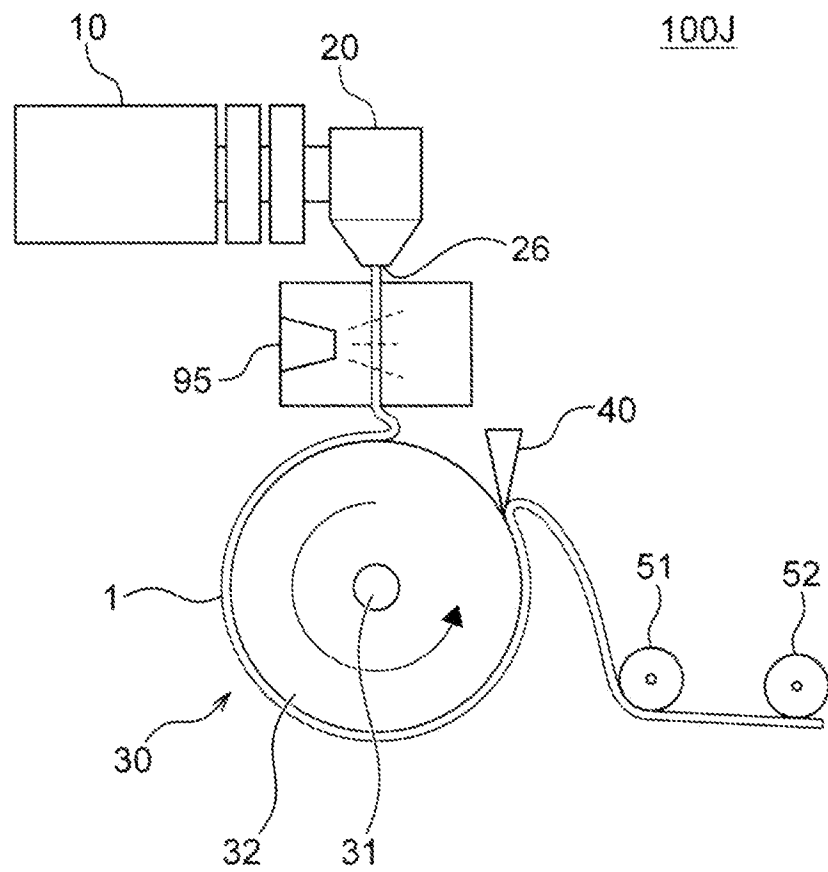
[図23]



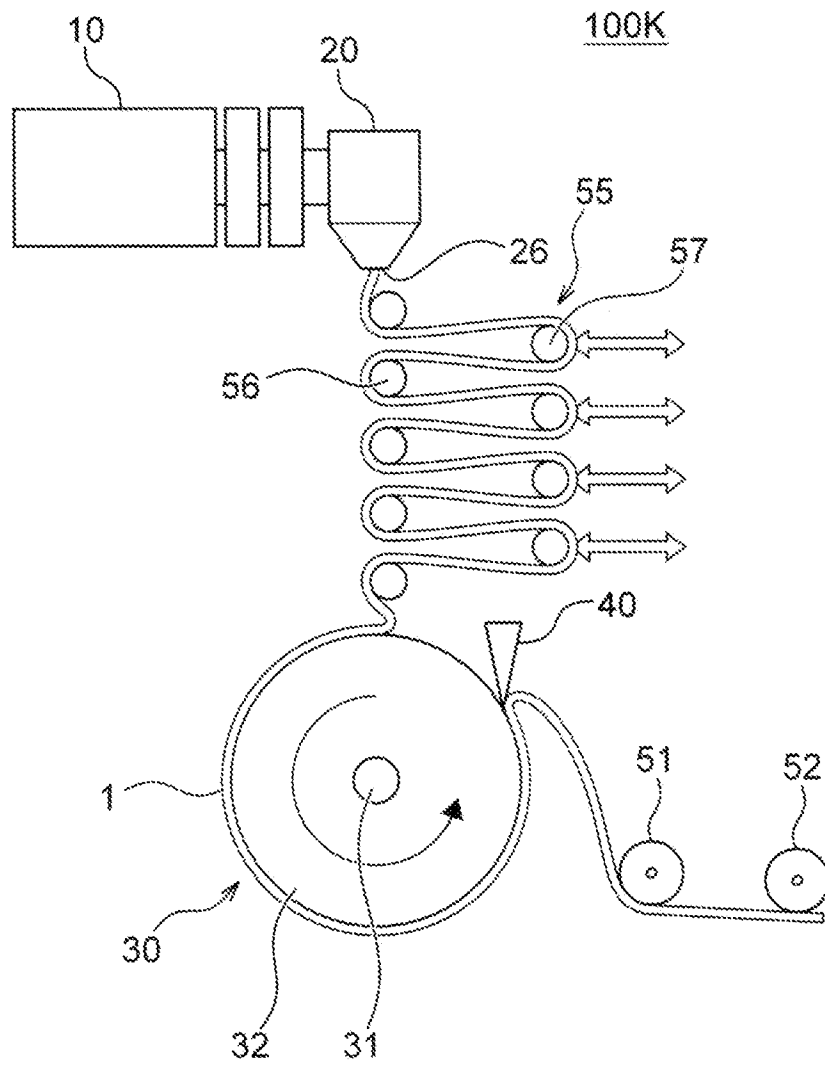
[図24]



[図25]



[図26]



INTERNATIONAL SEARCH REPORT

International application No.

PCT/JP2021/023577

A. CLASSIFICATION OF SUBJECT MATTER

Int. Cl. A24B3/14 (2006.01) i

FI: A24B3/14

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)

Int. Cl. A24B3/14

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 1971-2021

Registered utility model specifications of Japan 1996-2021

Published registered utility model applications of Japan 1994-2021

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.
X	JP 2011-500021 A (PHILIP MORRIS PRODUCTS S.A.) 06	1, 4
Y	January 2011 (2011-01-06), paragraphs [0114], [0115], fig. 2, 3	2-3
X	JP 07-265042 A (JAPAN TOBACCO INC.) 17 October	1, 4
Y	1995 (1995-10-17), paragraphs [0019]-[0021], fig. 1	2-3
Y	JP 61-224941 A (THE NISSHIN OIL MILLS, LTD.) 06	2-3
	October 1986 (1986-10-06), p. 2, lower right column, line 17 to p. 3, upper left column, line 4, all drawings	
Y	JP 2009-542244 A (AYAM SARL) 03 December 2009	2-3
	(2009-12-03), paragraph [0056]	



Further documents are listed in the continuation of Box C.



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

12.08.2021

Date of mailing of the international search report

24.08.2021

Name and mailing address of the ISA/

Japan Patent Office

3-4-3, Kasumigaseki, Chiyoda-ku,

Tokyo 100-8915, Japan

Authorized officer

Telephone No.

INTERNATIONAL SEARCH REPORT

International application No.

PCT/JP2021/023577

C (Continuation). DOCUMENTS CONSIDERED TO BE RELEVANT

Category*	Citation of document, with indication, where appropriate, of the relevant passages	Relevant to claim No.
Y	KR 2020-0017762 A (KT & G CORPORATION) 19 February 2020 (2020-02-19), paragraphs [0037]-[0039], fig. 2	3

INTERNATIONAL SEARCH REPORT

Information on patent family members

International application No.

PCT/JP2021/023577

Patent Documents referred to in the Report	Publication Date	Patent Family	Publication Date
JP 2011-500021 A	06.01.2011	US 2009/0095313 A1 paragraphs [0112], [0113], fig. 1, 2 WO 2009/048522 A1 EP 2205227 A1 KR 10-2010-0067127 A CN 101877975 A	
JP 07-265042 A	17.10.1995	(Family: none)	
JP 61-224941 A	06.10.1986	(Family: none)	
JP 2009-542244 A	03.12.2009	US 2010/0021593 A1 paragraph [0101] WO 2008/003837 A1 EP 2051597 A1 CN 101505616 A	
KR 2020-0017762 A	19.02.2020	(Family: none)	

A. 発明の属する分野の分類（国際特許分類（IPC）） A24B 3/14(2006.01)i FI: A24B3/14		
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）） A24B3/14		
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 1971-2021年 日本国実用新案登録公報 1996-2021年 日本国登録実用新案公報 1994-2021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
X	JP 2011-500021 A（フィリップ・モーリス・プロダクツ・ソシエテ・アノニム） 06.01.2011（2011-01-06） 段落[0114]-[0115], 図2-3	1, 4
Y		2-3
X	JP 07-265042 A（日本たばこ産業株式会社）17.10.1995（1995-10-17） 段落[0019]-[0021], 図1	1, 4
Y		2-3
Y	JP 61-224941 A（日清製油株式会社）06.10.1986（1986-10-06） 第2ページ右下欄第17行-第3ページ左上欄第4行, 図	2-3
Y	JP 2009-542244 A（アヤム サール）03.12.2009（2009-12-03） 段落[0056]	2-3
Y	KR 2020-0017762 A（KT & G CORPORATION）19.02.2020（2020-02-19） 段落[0037]-[0039], 図2	3
☐ C欄の続きにも文献が列挙されている。 ☒ 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、一般的な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 12.08.2021		国際調査報告の発送日 24.08.2021
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） 土屋 正志 3R 3739 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/JP2021/023577

引用文献			公表日	パテントファミリー文献	公表日
JP	2011-500021	A	06.01.2011	US 2009/0095313 A1 段落[0112]-[0113], 図1-2 WO 2009/048522 A1 EP 2205227 A1 KR 10-2010-0067127 A CN 101877975 A	
JP	07-265042	A	17.10.1995	(ファミリーなし)	
JP	61-224941	A	06.10.1986	(ファミリーなし)	
JP	2009-542244	A	03.12.2009	US 2010/0021593 A1 段落[0101] WO 2008/003837 A1 EP 2051597 A1 CN 101505616 A	
KR	2020-0017762	A	19.02.2020	(ファミリーなし)	