

ФЕДЕРАЛЬНАЯ СЛУЖБА  
ПО ИНТЕЛЛЕКТУАЛЬНОЙ СОБСТВЕННОСТИ(12) **ЗАЯВКА НА ИЗОБРЕТЕНИЕ**

(21)(22) Заявка: 2018121628, 25.11.2016

Приоритет(ы):

(30) Конвенционный приоритет:  
27.11.2015 EP 15196674.4

(43) Дата публикации заявки: 30.12.2019 Бюл. № 1

(85) Дата начала рассмотрения заявки РСТ на  
национальной фазе: 27.06.2018(86) Заявка РСТ:  
EP 2016/078822 (25.11.2016)(87) Публикация заявки РСТ:  
WO 2017/089545 (01.06.2017)

Адрес для переписки:

129090, Москва, ул. Б. Спасская, 25, стр. 3, ООО  
"Юридическая фирма Городисский и  
Партнеры"

(71) Заявитель(и):

**ФИЛИП MORRIS ПРОДАКТС С.А. (СН)**

(72) Автор(ы):

**РОЗАДУ Франсишку (РТ)**(54) **ЛИНИЯ ПРОИЗВОДСТВА ГОМОГЕНИЗИРОВАННОГО ТАБАЧНОГО МАТЕРИАЛА И СПОСОБ  
ПОТОЧНОГО ПРОИЗВОДСТВА ГОМОГЕНИЗИРОВАННОГО ТАБАЧНОГО МАТЕРИАЛА**

## (57) Формула изобретения

1. Линия производства гомогенизированного табачного листа, содержащая:
- резервуар, выполненный с возможностью вмещения пульпы, образованной из смеси табачного порошка, связующего и вещества для образования аэрозоля в водной среде;
  - устройство формования, выполненное с возможностью получения пульпы из резервуара и формования пульпы с образованием гомогенизированного табачного листа;
  - подвижную транспортирующую основу, на которой формируют указанную пульпу и которая выполнена с возможностью транспортировки гомогенизированного табачного листа в направлении транспортировки;
  - устройство для продольной резки, расположенное ниже по потоку относительно устройства формования, выполненное с возможностью продольной резки гомогенизированного табачного материала в направлении транспортировки с образованием по меньшей мере двух разделенных на части гомогенизированных табачных листов; и
  - по меньшей мере два гофрирующих устройства, расположенных ниже по потоку относительно устройства для продольной резки, при этом каждое разделительное устройство выполнено с возможностью получения одного из по меньшей мере двух разделенных на части гомогенизированных табачных листов с устройства для

продольной резки и гофрирования одного из по меньшей мере двух разделенных на части гомогенизированных табачных листов.

2. Линия производства гомогенизированного табачного листа по п. 1, отличающаяся тем, что содержит:

- участок высушивания, расположенный ниже по потоку относительно устройства формирования и выше по потоку относительно устройства для продольной резки, выполненный с возможностью высушивания гомогенизированного табачного листа.

3. Линия производства гомогенизированного табачного листа по п. 2, отличающаяся тем, что устройство для продольной резки расположено непосредственно ниже по потоку относительно участка высушивания.

4. Линия производства гомогенизированного табачного листа по любому из предыдущих пунктов, отличающаяся тем, что по меньшей мере два гофрирующих устройства расположены непосредственно ниже по потоку относительно устройства для продольной резки.

5. Линия производства гомогенизированного табачного листа по любому из предыдущих пунктов, отличающаяся тем, что подвижная транспортирующая основа включает единственную непрерывную основу, транспортирующую гомогенизированный табачный лист от устройства формирования к устройству для продольной резки.

6. Линия производства гомогенизированного табачного листа по любому из предыдущих пунктов, отличающаяся тем, что содержит по меньшей мере два блока образования стержня, расположенных ниже по потоку относительно одного из по меньшей мере двух гофрирующих устройств.

7. Линия производства гомогенизированного табачного листа по любому из предыдущих пунктов, отличающаяся тем, что устройство для продольной резки содержит по меньшей мере два лезвия для образования по меньшей мере трех разделенных на части гомогенизированных табачных листов.

8. Линия производства гомогенизированного табачного листа по любому из предыдущих пунктов, отличающаяся тем, что содержит множество гофрирующих устройств, количество которых равно количеству разделенных на части гомогенизированных табачных листов, продольно разрезанных устройством для продольной резки.

9. Линия производства гомогенизированного табачного листа по любому из предыдущих пунктов при зависимости от п. 6, отличающаяся тем, что содержит множество блоков образования стержня, количество которых равно количеству разделенных на части гомогенизированных табачных листов, продольно разрезанных устройством для продольной резки.

10. Способ поточного производства гомогенизированного табачного материала, причем указанный способ включает:

- получение пульпы, содержащей смесь табачного порошка, связующее и вещество для образования аэрозоля в водной среде;

- формирование пульпы на основе, выполненной с возможностью перемещения в направлении транспортировки;

- высушивание формованной пульпы с образованием гомогенизированного табачного листа;

- продольную резку гомогенизированного табачного листа в указанном направлении транспортировки при перемещении гомогенизированного табачного листа в направлении транспортировки с образованием разделенных на части гомогенизированных табачных листов; и

- гофрирование по меньшей мере двух продольно разрезанных разделенных на части гомогенизированных табачных листов параллельно.

11. Способ по п. 10, отличающийся тем, что включает:  
- образование стержня из каждого гофрированного разделенного на части гомогенизированного табачного листа.

12. Способ по любому из пп. 10-11, отличающийся тем, что стадия продольной резки гомогенизированного табачного листа включает стадию продольной резки гомогенизированного табачного листа по меньшей мере на три разделенных на части гомогенизированных табачных листа.

13. Способ по любому из пп. 10-12, отличающийся тем, что стадия получения пульпы включает:

- суспендирование связующего в веществе для образования аэрозоля с образованием суспензии;

- создание целлюлозной волокнистой массы из волокон целлюлозы и воды;

- предоставление смеси табачного порошка; и

- объединение суспензии связующего в веществе для образования аэрозоля, указанной целлюлозной волокнистой массы и указанной смеси табачного порошка с образованием пульпы.

14. Способ по любому из пп. 10-13, отличающийся тем, что стадия получения пульпы включает:

- получение волокнистой массы и размалывание волокон целлюлозы с получением волокон, характеризующихся средним размером от приблизительно 0,2 миллиметра до приблизительно 4 миллиметров;

- измельчение смеси табака из одного или нескольких типов в табачный порошок со средним размером от приблизительно 0,03 миллиметра до приблизительно 0,12 миллиметра;

- объединение волокнистой массы со смесью табачного порошка из разных типов табака и со связующим в количестве от приблизительно 1 процента до приблизительно 5 процентов по сухому весу от общего веса гомогенизированного табачного материала с образованием пульпы; и

- гомогенизацию пульпы.