

(19) 日本国特許庁(JP)

(12) 特 許 公 報(B2)

(11) 特許番号

特許第6878519号
(P6878519)

(45) 発行日 令和3年5月26日(2021.5.26)

(24) 登録日 令和3年5月6日(2021.5.6)

(51) Int.Cl. F I
A 2 4 D 3/02 (2006.01) A 2 4 D 3/02

請求項の数 8 外国語出願 (全 11 頁)

(21) 出願番号	特願2019-144171 (P2019-144171)	(73) 特許権者	500252844
(22) 出願日	令和1年8月6日(2019.8.6)		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
(62) 分割の表示	特願2017-556739 (P2017-556739)の分割		BRITISH AMERICAN TOBACCO (INVESTMENTS) LIMITED
原出願日	平成28年4月26日(2016.4.26)		イギリス、ロンドン ダブリューシー2アール 3エルエー、ウォーターズトリート 1、グローブハウス
(65) 公開番号	特開2019-205466 (P2019-205466A)	(74) 代理人	100183782
(43) 公開日	令和1年12月5日(2019.12.5)		弁理士 轟木 哲
審査請求日	令和1年8月6日(2019.8.6)	(72) 発明者	ファロン、ゲイリー
(31) 優先権主張番号	1507269.7		イギリス、ロンドン ダブリューシー2アール 3エルエー、ウォーターズトリート 1、グローブ ハウス内
(32) 優先日	平成27年4月29日(2015.4.29)		最終頁に続く
(33) 優先権主張国・地域又は機関	英国 (GB)		

(54) 【発明の名称】 風味付け部材、風味付け部材の製造装置および風味付け部材の製造方法

(57) 【特許請求の範囲】

【請求項 1】

喫煙品用の風味付け部材であって、この風味付け部材は、風味付け材料からなるロッドを含み、風味付け材料は、キャリアー材と、バインダーによってキャリアー材に接着された風味付け粒子とを含み、

風味付け材料は、キャリアー材をバインダーと風味付け粒子を含む混合物中に沈めて通すことによって形成され、

キャリアー材は、アルミニウムまたはセラミックから作られており、さらに

キャリアー材は、連続した繊維ウェブの形体であり、風味付け粒子は繊維ウェブの繊維に接着されている、風味付け部材。

【請求項 2】

風味付け材料を形成するためにキャリアー材が通過する混合物は練り粉のような粘度を有することを特徴とする請求項 1 記載の風味付け部材。

【請求項 3】

風味付け部材は、風味付け材料の連続したロッドから切断された風味付け材料の個別のロッドを含むことを特徴とする請求項 1 または 2 記載の風味付け部材。

【請求項 4】

風味付け部材は、風味付け材料からなるロッドの周囲に外方ラッパーを含むことを特徴とする請求項 1 乃至 3 いずれか 1 項記載の風味付け部材。

【請求項 5】

10

20

風味付け粒子は、1つ以上の風味付け成分でコーティングされたビーズを含むことを特徴とする請求項1乃至4いずれか1項記載の風味付け部材。

【請求項6】

風味付け粒子は、実質的に球状であることを特徴とする請求項1乃至5いずれか1項記載の風味付け部材。

【請求項7】

喫煙品であって、この喫煙品は、

喫煙材ロッドと、

フィルターロッドと、

請求項1乃至6いずれか1項記載の風味付け部材を含む喫煙品。

10

【請求項8】

風味付け部材は、フィルターロッドと喫煙材ロッドとの間に配置されることを特徴とする請求項7記載の喫煙品。

【発明の詳細な説明】

【技術分野】

【0001】

本発明は、風味付け部材の製造装置および製造方法、特に喫煙品用の風味付け部材の製造装置および製造方法に関する。

【背景技術】

【0002】

煙変性剤を喫煙品の本体に含有させ、喫煙品に対し、風味付けまたは他の煙あるいはエアゾルを改良することは知られている。風味付け顆粒をフィルターロッドまたは紙巻きタバコの包装紙あるいは他の形体の喫煙品に組み込んで、吸引された煙または他のエアゾルの風味を強くしてもよい。

20

【0003】

喫煙品に使用するための別の風味付け部材および風味付け部材の製造装置と製造方法を提供することが望まれている。

【発明の概要】

【0004】

本明細書では、喫煙品用の風味付け部材の実施態様が記載され、この風味付け部材は、風味付け材料からなるロッドを含み、風味付け材料は、キャリアー材と、バインダーによってキャリアー材に接着された風味付け粒子とを含み、風味付け材料は、キャリアー材をバインダーと風味付け粒子を含む混合物中を通すことによって形成される。

30

【0005】

キャリアー材は、繊維ウェブでもよく、風味付け粒子はウェブの繊維に接着されていてもよい。キャリアー材は、アルミニウム、タバコ、セラミック、綿の内の1つの材料から作られてもよい。

【0006】

風味付け材料を形成するためにキャリアー材が通過する混合物は、練り粉のような粘度を有してもよい。

40

【0007】

本発明の風味付け部材は、風味付け材料の連続したロッドから切断された風味付け材料の個別のロッドを含んでもよい。

【0008】

本発明の風味付け部材は、風味付け材料からなるロッドの周囲に外方ラッパーを含んでもよい。

【0009】

本明細書では、喫煙材ロッド、フィルターロッドおよび上述の風味付け部材を含む喫煙品の実施態様もまた記載されている。

【0010】

50

本発明の風味付け部材は、フィルターロッドと喫煙材ロッドの間に配置されていてもよい。

【0011】

また本明細書では、喫煙品用の風味付け部材の製造装置も記載されており、この風味付け部材は、風味付け材料からなるロッドを含み、風味付け材料は、キャリアー材と、バインダーによってキャリアー材に接着された風味付け粒子とを含み、この装置はバインダーと風味付け粒子の混合物が入った出口を含む容器と、キャリアー材の供給部とを含み、この装置は、ある長さのキャリアー材を容器内の混合物を通過するように搬送して、風味付け粒子がその長さのキャリアー材に接着し、ある長さの風味付け材料を形成するように構成され、かつ、その長さの風味付け材料を押し出して風味付け材料からなるロッドを形成

10

【0012】

上記ある長さのキャリアー材は、連続長のキャリアー材であってもよく、本発明の装置は、その連続長のキャリアー材を混合物を通過するように搬送し、バインダーによって風味付け粒子が連続長のキャリアー材に接着されるようにして連続長の風味付け材料を形成するように構成されてもよく、かつ、その連続長の風味付け材料を押し出して連続長の風味付け材料からなるロッドを形成するように構成されてもよい。

【0013】

混合物は練り粉のような粘度を有してもよい。

【0014】

本発明装置は、容器の出口の方向へ混合物を搬送する手段を含んでもよい。搬送手段は、容器内に位置し、容器の出口に面しているスクリーコンベアを含んでもよい。その代わりにまたは加えて、搬送手段は容器内の混合物に圧力を加えるための手段を含んでもよい。

20

【0015】

本発明の装置は、出口を介して容器から上記ある長さの風味付け材料を引っ張り出す手段を含んでもよい。

【0016】

出口は、ダイを含んでもよく、このダイは、上記ある長さの風味付け材料が出口を介して吐出されて風味付け材料からなるロッドを形成する際に押し出されたその長さの風味付け材料の形を整えるように構成されていてもよい。

30

【0017】

ダイは、風味付け材料からなるロッドにらせん状の外形を供するように構成されてもよい。

【0018】

本発明の装置は、混合物を通過して搬送される時、上記ある長さのキャリアー材をねじる手段を含んでもよい。

【0019】

本発明の装置は、ある量のバインダーを容器内に注入するように構成された噴射ノズルを含んでもよい。

40

【0020】

本発明の装置は、風味付け材料からなるロッドの周囲に外方ラッパーを供するように構成された包装ステーションを含んでもよい。

【0021】

包装ステーションは、出口を介して容器から上記ある長さの風味付け材料を引っ張り出すように構成されてもよい。

【0022】

本発明の装置は、風味付け材料からなるロッドを、風味付け材料からなる個別のロッドに切断するように構成された切断ステーションを含んでもよい。

【0023】

50

また本明細書では、喫煙品用の風味付け部材の製造方法も記載されていて、この風味付け部材は、風味付け材料からなるロッドを含み、風味付け材料は、キャリアー材と、バインダーによってキャリアー材に接着された風味付け粒子とを含み、この方法は、出口を有する容器をバインダーと風味付け粒子の混合物で満たすことと、ある長さのキャリアー材を供給することと、その長さのキャリアー材を容器内の混合物を通過するように出口の方向へと搬送し、風味付け粒子がバインダーによってその長さのキャリアー材に接着し、ある長さの風味付け材料を形成することと、風味付け材料からなるロッドを形成するためにその長さの風味付け材料を押し出すようにその長さのキャリアー材を搬送して出口から出すこととを含む。

【0024】

10

上記ある長さのキャリアー材は、連続長のキャリアー材であってもよく、本発明の方法は、連続長のキャリアー材を混合物を通過して搬送して、風味付け粒子がバインダーによって連続長のキャリアー材に接着し、連続長の風味付け材料を形成することと、連続長の風味付け材料を押し出しして連続した風味剤ロッドを形成することとを含む。

【0025】

本発明の方法は、容器の出口の方向へと混合物を搬送することを含んでもよい。

【0026】

本発明の方法は、容器の出口の方向へと混合物を搬送するためにスクリュウコンベアを使用することを含んでもよい。

【0027】

20

本発明の方法は、出口を介して容器から上記ある長さの風味付け材料を引っ張り出すことを含んでもよい。

【0028】

本発明の方法は、出口を介して押し出された上記ある長さの風味付け材料が吐出される際、風味付け材料の形を整えるためにダイを使用することを含んでもよい。

【0029】

本発明の方法は、上記ある長さの風味付け材料がダイを通る際、風味付け材料にらせん状の外形を供するためにダイを使用することを含んでもよい。

【0030】

本発明の方法は、混合物を通過して上記ある長さのキャリアー材が搬送される際、キャリアー材をねじることを含んでもよい。

30

【0031】

本発明の方法は、ある量のバインダーを容器内に注入するための噴射ノズルを使用することを含んでもよい。

【0032】

本発明の方法は、風味付け材料からなるロッドの周囲に外方ラッパーを供するように構成された包装ステーションを使用することを含んでもよい。

【0033】

本発明の方法は、出口を介して容器から上記ある長さの風味付け材料を引っ張り出すために包装ステーションを使用することを含んでもよい。

40

【0034】

本発明の方法は、風味付け材料からなるロッドを、風味付け材料からなる個別のロッドに切断することを含んでもよい。

【0035】

本発明の実施態様を、あくまで例示のみを目的として、添付する図面を参照して以下に説明する。

【図面の簡単な説明】

【0036】

【図1】本発明の装置の第1の実施態様の略式断面図である。

【図2】図1の装置を使用して製造した風味付け部材を示す。

50

【図3】本発明の風味付け部材を含む喫煙品の実施態様の略断面図である。

【図4】図4は本発明の装置の第2の実施態様の略断面図である。

【図5】図5は図4の装置の変型例を使用して製造した風味付け部材を示す。

【発明を実施するための形態】

【0037】

図1は、喫煙品用の風味付け部材を製造するための本発明の第1の実施態様の装置10を示す。

【0038】

装置10は、容器または槽11を含み、これはバインダー13と風味付け粒子14を含む混合物12で満たされている。装置10はまた、キャリアー材スプール16の形体のキャリアー材15の供給部も含む。装置10は、キャリアー材スプール16から混合物12を通過して連続長のキャリアー材15を搬送するように構成され、これによりバインダー13によって、風味付け粒子14がキャリアー材15に接着され、連続長の風味付け材料17を形成する。

【0039】

キャリアー材15は、連続した繊維ウェブの形体であり、これにより風味付け粒子14は、バインダー13によってウェブの繊維に接着される、および/またはウェブの繊維の間に埋め込まれる。変型例(図示せず)では、キャリアー材15は、連続したストランドの形体であり、その外表面にはバインダー13によって風味付け粒子14が接着されていてもよい。キャリアー材は、アルミニウムのような熱伝導性材料から作られてもよい。あるいは、キャリアー材は、タバコ、セラミックまたは綿のような別の材料から作られてもよい。

【0040】

バインダー13は、混合物12に接着性を与えるように構成されており、これによって混合物12がキャリアー材15に接着することができる。バインダー13は、混合物12に練り粉のような粘度を与える。混合物は練り粉のような粘度を有することにより、該混合物が容器から流れ出すことはない。この実施態様では、バインダー13は、水で希釈された糊で作られる。しかしながら、当然ではあるが、混合物12に対して粘着性を付与するための他の好適なバインダーも使用することができる。例えば、バインダーは水で希釈された小麦粉から作製してもよい。

【0041】

風味付け粒子14は、ビーズ状であり、該ビーズはメントール、バニラ、ベンズアルデヒド、桂皮アルデヒド、フラネオール(登録商標)、ハーブオイル、スパイスオイルまたはシトラスオイルのような1つ以上の風味付け成分でコーティングされている。風味付け粒子14は、バインダーも含み、該バインダーは例えば、混合物12のバインダー13に類似している。この実施態様では、風味付け粒子14は、実質的に球状であり、その直径は、0.2mmから3mmの間である。

【0042】

容器11は、底部18と、底部18から延びた側壁19と、底部18とは反対側に位置する上部開口部20と、出口21とを含む。出口21は側壁19に形成され、底部18の近くに位置する。出口21は、容器11の側壁19から外側に延びたダクト22の形体である。

【0043】

スクリーコンベア23が容器11内に設けられている。スクリーコンベア23は、底部18に沿って配置される。スクリーコンベア23は、搬送チェンバー24と、該搬送チェンバー24から延びた搬送スクリー25とを含む。搬送チェンバー24は、入り口開口部26と出口開口部27とを含む。出口開口部27は、容器11の出口21に面している。搬送スクリー25は、底部18に対して実質的に平行に延びた長手方向軸A-A'を有する。搬送スクリー25は、搬送チェンバー24内で長手方向軸A-A'を中心に回転するように構成され、これによって混合物12を入り口開口部26から、出口開

10

20

30

40

50

口部 27 および出口 21 の方向へ搬送する。経路 28 が搬送チェンバー 24 の出口端と容器 11 の隣接する側壁 19 の間に設けられ、これを介してある長さのキャリアー材 15 が出口開口部 27 を介して搬送チェンバー 24 から供給され、同伴する混合物 12 と共に出口 21 の方向へ搬送される。

【 0044 】

噴射ノズル 29 が容器 11 の上部開口部 20 に設けられている。噴射ノズル 29 は、バインダー 13 を貯蔵する貯蔵タンク 30 と流体連通している。噴射ノズル 29 は、容器 11 内に、ある量のバインダー 13 を注入するように構成されている。例えば、容器 11 内の混合物 12 の量が減少している場合、噴射ノズルは、バインダー 13 を追加して容器 11 を満たすように構成されている。あるいはその代わりに、貯蔵タンク 30 が、バインダー 13 と風味付け粒子 14 を有する混合物 12 を貯蔵し、噴射ノズル 29 は、ある量の混合物 12 を容器 11 に注入するように構成されている。

10

【 0045 】

装置 10 は、上記ある長さのキャリアー材 15 が容器 11 を通って搬送されるときに、それをねじるように構成されてもよい。例えば、出口ダクト 22 は、ダクト 22 の内方面にらせん状に形成された突起物を有してもよい。キャリアー材 14 が混合物 12 を通って搬送されるときに、該キャリアー材 15 をねじることによって、かなりの量の風味付け粒子 14 をキャリアー材 15 に接着させることが可能になる。

【 0046 】

包装ステーション 32 が、容器の出口 21 の下流に設けられている。包装ステーション 32 は、容器 11 内で形成された上記ある長さの押し出しされた風味付け材料 17 を包装し、風味付け材料 17 からなる包装された押し出されたロッド 33 を形成する。包装ステーション 32 は、管状の「ガーニチャー」 34 を含み、該ガーニチャー 34 は、実質的に既に当業界で知られているように広い入り口開口部 35 と狭い出口開口部 36 を有する。ガーニチャー 34 は、広い入り口開口部 35 と狭い出口開口部 36 の間のテーパした案内部 37 の箇所であって狭くなっていく。ガーニチャー 34 は、一般的に断面が円形である。連続した「ガーニチャーベルト」 38 は、ガーニチャー 34 を通り、複数のガイドローラー 39 上を延びている。ガーニチャーベルト 38 は、矢印 G で示された方向へローラー 39 の周囲を搬送されるように駆動させられる。ガーニチャーベルト 38 は、容器出口 21 から上記ある長さの風味付け材料 17 を引っ張り出し、ガーニチャー 34 を通って上記ある長さの風味付け材料 17 が搬送されるように構成される。ガーニチャー 34 を通ってそのある長さの風味付け材料 17 が搬送されると、風味付け材料 17 は、広い入り口開口部 35 に入れられた時の緩い状態から狭い出口開口部 36 から出る時にはより圧縮された状態になる。外方ラッパーまたはブラグラッパーとしても知られる、包装紙「P」は、包装紙スプール 40 からガーニチャーベルト 38 の上方面に供給されてもよく、ガーニチャーベルト 38 を動かすことによって、ガーニチャー 34 を通って搬送される。包装紙 P がガーニチャー 34 を通って搬送されると、テーパした案内部 37 の形状が、ガーニチャーベルト 38 とその上にある包装紙 P を成形し、これによって包装紙 P の断面は、広い入り口開口部 35 に入った時の平らな状態（スプール上にある時）から、ガーニチャー 34 の出口開口部 36 から出る時は断面がほぼ円形となり、風味付け材料からなるロッド 33 を完全に巻くことになる。包装紙 P が、風味付け材料 17 の周囲を包装し、その縁部がガーニチャー 34 の上方部分で継ぎ目を形成する。この継ぎ目はその後、接着されてもよい（あるいは、継ぎ目が形成される際に包装紙は予め接着されていてもよい）。ガーニチャー 34 の上方部分のセクションは、包装紙の継ぎ目の接着剤を加熱し活性化するための加熱棒（図示せず）を含んでもよく、これによって風味付け材料からなるロッドの周囲の包装紙を接着する。

20

30

40

【 0047 】

切断ステーション 41 が包装ステーション 32 の下流に設けられている。切断ステーション 41 は、切断ブレード 42 を含む。切断ステーション 41 は、風味付け材料 17 の包装されたロッド 33 を切断し、風味付け材料 17 あるいは風味付け部材 43 の単一の長さ

50

の個別のロッドとるように構成されている。

【0048】

使用時に、容器11は、バインダー13と風味付け粒子14を有する混合物12で満たされる。ガーニチャーベルト38は、矢印Gで示す方向へローラー39を通るように操作される。ガーニチャーベルト38によって、ある長さのキャリアー材15は、キャリアー材スプール16から上方開口部20を通過して容器11へと搬送され、出口21を通過して容器11からガーニチャー34へと搬送される。スクリーコンベア23は、A-A'軸を中心に回転し、容器11の出口21の方向へ混合物を搬送する。

【0049】

容器11内でキャリアー材15が搬送されると、キャリアー材15は、混合物12内を通過し、バインダー13は、風味付け粒子14と一緒にキャリアー材15に接着され、これによりある長さの風味付け材料17が形成される。

【0050】

キャリアー材15は、容器11内の混合物12を通過するとき、ねじり手段によってねじられ、これによって、キャリアー材15に接着する風味付け粒子14の量がより増加される。

【0051】

容器11の出口21を通過した後、上記ある長さの風味付け材料17は、包装ステーション32に搬送される。そのある長さの風味付け材料17は、矢印Fが示すようにガーニチャー34の広い入り口開口部35を通過し、ガーニチャーベルト38によって、ガーニチャー34のテーパした案内部37へと案内される。ガーニチャーベルト38は、そのある長さの風味付け材料17を広い入り口開口部35へと案内する役割を果たす。風味付け材料17は、テーパした案内部37を介して搬送され、これによって風味付け材料17は、狭い出口開口部36から吐出される際に押し出され、小型化されたロッドに形成される。上記ある長さの風味付け材料17がガーニチャー34を通過し圧縮されると、包装紙Pは圧縮されたロッドの外側の周囲を包み、継ぎ目に接着剤が塗布され、接着剤を活性化するために加熱され、これによって風味付け材料17がガーニチャー34の狭い出口開口部36を通過すると、包装紙Pによって包装された風味付け材料17の圧縮された円筒状ロッド33に形成される。

【0052】

風味付け材料17の包装されたロッド33が包装ステーション32を通過した後、切断ステーション41に搬送され、そこで風味付け材料17の包装されたロッド33は、切断ブレード42によって、風味付け材料17または風味付け部材43の単一の長さの個別のロッドに切断される。

【0053】

風味付け部材43が切断ステーション41を出た後、風味付け部材43は、喫煙品を形成するためにタバコロッドおよびフィルターロッドと結合される。

【0054】

上述の装置および方法を使用して製造された本発明の風味付け部材43を図2に示す。風味付け部材43は、包装紙Pがない状態で図2に示されている。風味付け部材43は、実質的に円筒状でその長さに沿って断面が一定である。その部材は、風味付け材料17のロッドを含み、このロッドはキャリアー材15の繊維ウェブと、バインダー13と繊維ウェブに接着された風味付け粒子14の混合物12を含んでいる。風味付け材料17の繊維ウェブは、押し出しされても、繊維の間に空間を含み、これによって空気が繊維の間を流ることが可能になる。また別の例(図示せず)では、風味付け部材43は、管の中に配置されてもよい。

【0055】

図3は、本発明の風味付け部材43を組み込んだ喫煙品50の例示的構造を示す。喫煙品50は、タバコロッド51と、フィルターロッド52と、風味付け材料17からなる個別に包装されたロッド33によって形成された風味付け部材43とを含む。風味付け部材

10

20

30

40

50

43は、タバコロッド51とフィルターロッド52の間に位置している。タバコロッドラッパー53がタバコロッド51の周囲に配されている。同様に、フィルタープラグラッパー54もフィルターロッド52の周囲に配されている。フィルターロッド52および風味付け部材43は、外方プラグラッパー55によって、結合している。タバコロッド51を風味付け部材43およびフィルターロッド52と共に保持するために、チップング紙56が、外方プラグラッパー55とタバコロッドラップ53の周囲に配されている。

【0056】

第2の実施態様である本発明の風味付け部材の製造装置70が図4に示され、この装置は第1の実施態様の装置10と類似している。同様の特徴には同じ参照符号のままにしてあり、その詳細な説明はここでは繰り返さない。

10

【0057】

第1の実施態様である装置10と第2の実施態様である装置70の相違点は、第2の実施態様である装置70では、スクリュコンベアが除外されていることである。代わりに容器の上方開口部20にピストンが設けられている。ピストンは、プレート71の形状をしていて、このプレートは、容器11の底部18と実質的に平行である。プレート71は、容器11の上方開口部20に実質的に近い。プレート71は、オリフィス72を含み、これによって、容器11内にキャリア材15が導入される。プレート71は、混合物12に圧力を加え、これによって出口21の方向へ混合物21を押し込むように構成されている。混合物12は、練り粉のような粘度を有するので、プレートが混合物12に圧力を加える際に、混合物12がプレートのオリフィス72を通して溢れることはない。

20

【0058】

第1の実施態様の装置10と第2の実施態様の装置50のさらなる相違点は、第2の実施態様の装置70では、容器11の出口21はダイ73を含むことである。ダイ73は、風味付け材料17が出口を通して吐出される時に、風味付け材料17を成形するように構成されており、これによって風味付け材料17のロッド33が形成される。ダイ73は、風味付け材料17のロッド33を円筒状に形成するように構成されている。しかしながら、ダイの様々な異なる構成も、本発明の範囲内である。

【0059】

ダイ73を通った後、風味付け材料17の全長は、上述の本発明の第1の実施態様の装置10のように包装ステーション32で包装される。

30

【0060】

包装ステーション32の次に、風味付け材料17のロッド33は、上述の本発明の第1の実施態様の装置10のように、切断ステーション41で、風味付け材料17の個別のロッドに切断される。

【0061】

変型例ではダイは、風味付け材料17のロッド33をらせん形状にするための内部外形を有してもよい。このようなダイを使用することによって形成された風味付け材料17のらせん形状ロッド75を図5に示す。風味付け材料17のらせん形状ロッド75を供することによって、風味付け粒子14をキャリア材15により効率よく接着させることができる。

40

【0062】

本発明の装置および方法は、喫煙品用の風味付け部材を製造する別のおよび効率のよい方法を提供する。特に、本発明の装置および方法は、繊維性のキャリア材に風味付け粒子が包含された風味付け部材を製造することを可能とする。したがって、本発明の装置および方法は、相対的にコストがかかり、時間がかかり、継続し平行する過程を実施することが難しい、管内を風味付け粒子で満たす過程を省くことができる。

【0063】

本明細書で使用される「喫煙品」なる用語はタバコ、タバコ派生物、膨張タバコ、再生タバコまたはタバコ代替品をベースにしているかに関係なく紙巻きタバコ、シガーおよびシガリロなどの喫煙可能な製品、発熱するが燃焼しない製品および電子タバコを含む工

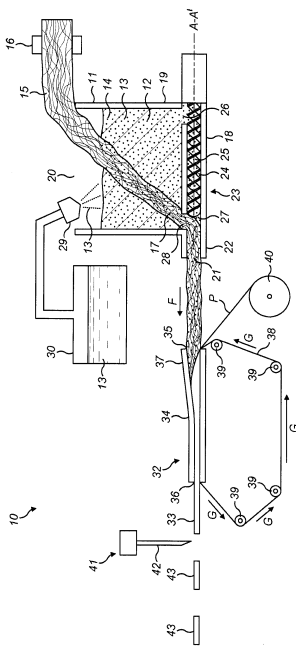
50

アロゾル発生装置のようなニコチン送出製品を含む。喫煙品には喫煙者によって吸引される気体流用のフィルターを設けてもよい。

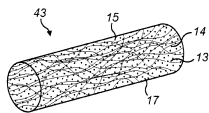
【 0 0 6 4 】

種々の問題への対処と技術の進歩のため、本開示全体は、種々の態様を例示的に示しており、これらの態様では、特許請求される発明が実施され、優れた風味付け部材および喫煙品用の風味付け部材を製造する装置および方法を提供することができる。本開示の利点および特徴は、態様の代表的な試料であり、網羅的および/または排他的でもない。それらは、特許請求された特徴の理解と教示の助けのためにのみ提示される。当然だが、本開示の利点、態様、実施例、機能、特徴、構造、および/または他の態様が、本開示の特許請求の範囲に規定されたとおりに限定する、または特許請求の範囲の均等物に限定すると見なされるべきではなく、本開示の範囲および/または精神から逸脱することなく他の態様を利用して改変を行うことができる。種々の態様は、開示された構成要素、成分、特徴、部品、工程、手段等の組合せを適切に含んでも、これらで構成されても、基本的にこれらで構成されてもよい。また本開示は、現在は特許請求されていないが将来特許請求される可能性がある他の発明を含む。

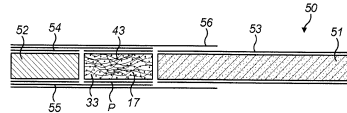
【 図 1 】



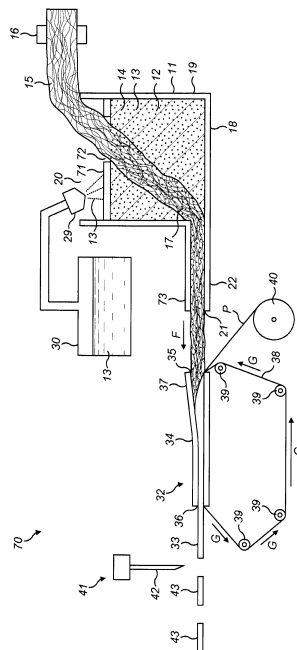
【 図 2 】



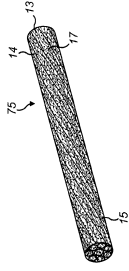
【 図 3 】



【 図 4 】



【 図 5 】



フロントページの続き

(72)発明者 パク、キ ソン
イギリス、ロンドン ダブリューシー２アール ３エルエー、ウォーターストリート １、グロー
ブ 하우스内

審査官 比嘉 貴大

(56)参考文献 特表２０１８－５１４２１５（ＪＰ，Ａ）
特開昭６１－２２４９７８（ＪＰ，Ａ）
実開平０４－１１７５９４（ＪＰ，Ｕ）

(58)調査した分野(Int.Cl.，DB名)
A 2 4 D 3 / 0 0 - 3 / 1 8