

【公報種別】特許法第 17 条の 2 の規定による補正の掲載

【部門区分】第 3 部門第 5 区分

【発行日】平成30年8月2日(2018.8.2)

【公表番号】特表2017-532457(P2017-532457A)

【公表日】平成29年11月2日(2017.11.2)

【年通号数】公開・登録公報2017-042

【出願番号】特願2016-575565(P2016-575565)

【国際特許分類】

D 0 1 F 6/00 (2006.01)

D 0 1 F 2/28 (2006.01)

D 0 1 D 5/04 (2006.01)

A 2 4 D 3/02 (2006.01)

B 4 2 D 25/30 (2014.01)

【F I】

D 0 1 F 6/00 A

D 0 1 F 2/28

D 0 1 D 5/04

A 2 4 D 3/02

B 4 2 D 15/10 3 0 0

【手続補正書】

【提出日】平成30年6月21日(2018.6.21)

【手続補正 1】

【補正対象書類名】特許請求の範囲

【補正対象項目名】全文

【補正方法】変更

【補正の内容】

【特許請求の範囲】

【請求項 1】

アセテートタバンド、又はアセテートタバンドを含むフィルター（好ましくはフィルターロッド又は紙巻きタバコフィルター）を含む物品であって、

アセテートタバンドは識別繊維と標準繊維を含む繊維を含み；

識別繊維のそれぞれは少なくとも 1 つの別個の特徴を示し；

別個の特徴が、1 以上のタガント断面形状、及び / 又は 1 以上のタガント断面寸法を含み、

識別繊維は区別可能な識別繊維の 2 ～ 25 の群から構成され、区別可能な識別繊維のそれぞれの群は、同じ別個の特徴又は同じ複数の別個の特徴の組合せを有する識別繊維によって形成され；

区別可能な識別繊維のそれぞれの群における識別繊維の数は繊維カウントとして規定され；そして

( i ) 区別可能な繊維のそれぞれの群における別個の特徴、及び ( i i ) 繊維カウントは、繊維の少なくとも 1 つのサプライチェーン要素を表すのに好適である繊維。

【請求項 2】

異なるタガント断面形状の数が 1 ～ 25 の範囲である、請求項 1 に記載の物品。

【請求項 3】

タガント断面形状の少なくとも一部が、三角形、円形、長方形、正方形、長円形、台形、六角形、五角形、及び D 字形からなる群から選択される紡糸口金孔形態を用いることによって得られる、請求項 1 又は 2 に記載の物品。

【請求項 4】

異なるタガント断面寸法の数 $1 \sim 25$ の範囲であり、タガント断面寸法の少なくとも1つと標準繊維の平均断面寸法との比は $20:1 \sim 1:1$ 又は $1:20 \sim 1:1$ の範囲であり、タガント断面寸法及び平均断面寸法は有効径に基づいて定められる、請求項1～3のいずれかに記載の物品。

【請求項5】

識別繊維が参照繊維を含み、参照繊維は参照断面寸法及び参照断面形状を示す、請求項1～4のいずれかに記載の物品。

【請求項6】

タガント断面寸法のそれぞれと参照断面寸法の比が $20:1 \sim 1:20$ の範囲であり、参照断面寸法及びタガント断面寸法は有効径に基づいて定められる、請求項5に記載の物品。

【請求項7】

参照繊維の数が繊維カウントのそれぞれよりも大きい、請求項5又は6に記載の物品。

【請求項8】

少なくとも1つのサプライチェーン要素が、繊維の製造者、繊維の製造場所、繊維の製造ライン、繊維の製造ラン、繊維の製造日、繊維の包装、繊維の倉庫、繊維の取引先、又は繊維の納入先の少なくとも1つを含む、請求項1～7のいずれかに記載の物品。

【請求項9】

別個の特徴が1以上のタガント断面寸法を含み、タガント断面寸法は $1 \sim 30 \text{ dpf}$ の範囲である、請求項1～8のいずれかに記載の物品。

【請求項10】

(i) 区別可能な繊維のそれぞれの群における別個の特徴、及び(ii) 繊維カウントは、アセテートトウバンドの少なくとも1つのサプライチェーン要素を表し、少なくとも1つのサプライチェーン要素は、アセテートトウバンドの製造者、アセテートトウバンドの製造場所、アセテートトウバンドの製造ライン、アセテートトウバンドの製造ラン、アセテートトウバンドの製造日、アセテートトウバンドの梱包、アセテートトウバンドの倉庫、アセテートトウバンドの取引先、又はアセテートトウバンドの納入先の少なくとも1つを含み、好ましくは少なくとも1つのサプライチェーン要素は、アセテートトウバンドの製造者とアセテートトウバンドの取引先、或いはアセテートトウバンドの製造者とアセテートトウバンドの納入先である、請求項1～9のいずれかに記載の物品。

【請求項11】

(a) 第1の繊維製造プロセスで識別繊維を製造し；

(b) 第2の繊維製造プロセスで標準繊維を製造し；そして

(c) 識別繊維と標準繊維を結合してアセテートトウバンドにする；

ことを含む、識別繊維及び標準繊維を含む請求項1～10のいずれかに記載のアセテートトウバンドの製造方法。

【請求項12】

同じ繊維製造プロセスで識別繊維及び標準繊維を製造する（即ち、標準繊維及び識別繊維を共製造する）ことを含む、識別繊維及び標準繊維を含む請求項1～10のいずれかに記載のアセテートトウバンドの製造方法。

【請求項13】

区別可能な紡糸口金孔を用いて識別繊維を製造し、区別可能な紡糸口金孔のそれぞれの群は、同じ区別可能な紡糸口金孔形態を有する紡糸口金孔によって形成され、区別可能な識別繊維のそれぞれの群は、区別可能な紡糸口金孔の対応する群を用いて製造する、請求項11又は12に記載の方法。

【請求項14】

(1) 繊維試料に画像技術を適用し；

(2) 区別可能な識別繊維の群を検出し；そして

(3) 区別可能な識別繊維のそれぞれの群における識別繊維の数を計数する；

ことを含む、請求項1～10のいずれかに記載の物品から採取される繊維試料を特徴付け

る方法。

【請求項 1 5】

画像技術が、人間の目視検査、顕微鏡検査、電子顕微鏡検査、共焦点顕微鏡検査、ケイ光顕微鏡検査、及び光学スキャンからなる群から選択される、請求項 1 4 に記載の方法。

【請求項 1 6】

画像技術を繊維の長さに対して横方向に適用する、請求項 1 4 又は 1 5 に記載の方法。

【請求項 1 7】

( a ) 物品から繊維試料を入手し；

( b ) 請求項 1 4 ~ 1 6 のいずれかに記載の方法によって繊維試料を特徴付け；

( c ) 区別可能な識別繊維のそれぞれの群における繊維カウント及び別個の特徴又は複数の別個の特徴の組合せを求め；

( d ) 物品の区別可能な識別繊維のそれぞれの群における繊維カウント及び別個の特徴又は複数の別個の特徴の組合せを少なくとも 1 つのサプライチェーン要素と関連させることによって、少なくとも 1 つのサプライチェーン要素を識別する；

ことを含む、請求項 1 ~ 1 0 のいずれかに記載の物品の少なくとも 1 つのサプライチェーン要素を求める方法。

【請求項 1 8】

少なくとも 1 つのサプライチェーン要素が、繊維又は物品の製造者、繊維又は物品の製造場所、繊維又は物品の製造ライン、繊維又は物品の製造ラン、繊維又は物品の製造日、繊維又は物品の包装、繊維又は物品の倉庫、繊維又は物品の取引先、或いは繊維又は物品の納入先の少なくとも 1 つを含む、請求項 1 7 に記載の方法。

【手続補正 2】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0 3 3 7

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0 3 3 7】

[00408]他の態様は、本明細書及びここに開示した複数の態様の実施を考察することによって当業者に明らかになるであろう。開示する態様の精神及び範囲内で変更及び修正を行うことができることが理解される。更に、明細書及び実施例は例示のみとしてみなされ、開示する態様の真の範囲及び精神は特許請求の範囲によって示されることが意図される。

本発明は以下の実施態様を含む。

( 1 ) 識別繊維を含み；

識別繊維のそれぞれは少なくとも 1 つの別個の特徴を示し；

識別繊維は区別可能な識別繊維の 1 以上の群から構成され、区別可能な識別繊維のそれぞれの群は、同じ別個の特徴又は同じ複数の別個の特徴の組合せを有する識別繊維によって形成され；

区別可能な識別繊維のそれぞれの群における識別繊維の数は繊維カウントとして規定され；そして

( i ) 区別可能な繊維のそれぞれの群における別個の特徴、及び ( i i ) 繊維カウントは、繊維の少なくとも 1 つのサプライチェーン要素を表すのに好適である繊維。

( 2 ) 標準繊維を更に含む、( 1 ) に記載の繊維。

( 3 ) 別個の特徴が、1 以上のタガント断面形状、及び / 又は 1 以上のタガント断面寸法を含む、( 1 ) 又は ( 2 ) のいずれかに記載の繊維。

( 4 ) 異なるタガント断面形状の数が 1 ~ 2 5 の範囲である、( 3 ) に記載の繊維。

( 5 ) タガント断面形状の少なくとも一部が、三角形、円形、長方形、正方形、長円形、台形、六角形、五角形、及び D 字形からなる群から選択される紡糸口金孔形態を用いることによって得られる、( 3 ) 又は ( 4 ) のいずれかに記載の繊維。

( 6 ) 異なるタガント断面寸法の数が 1 ~ 2 5 の範囲であり、タガント断面寸法の少なく

とも1つと標準繊維の平均断面寸法との比は20:1~1.1:1又は1:20~1:1.1の範囲であり、タガント断面寸法及び平均断面寸法は有効径に基づいて定められる、(3)~(5)のいずれかに記載の繊維。

(7) 識別繊維が参照繊維を含み、参照繊維は参照断面寸法及び参照断面形状を示す、(3)~(6)のいずれかに記載の繊維。

(8) タガント断面寸法のそれぞれと参照断面寸法の比が20:1~1:20の範囲であり、参照断面寸法及びタガント断面寸法は有効径に基づいて定められる、(7)に記載の繊維。

(9) 参照繊維の数が繊維カウントのそれぞれよりも大きい、(7)又は(8)のいずれかに記載の繊維。

(10) 標準繊維がセルロースアセテートを含む、(2)~(9)のいずれかに記載の繊維。

(11) 少なくとも1つのサプライチェーン要素が、繊維の製造者、繊維の製造場所、繊維の製造ライン、繊維の製造ラン、繊維の製造日、繊維の包装、繊維の倉庫、繊維の取引先、又は繊維の納入先の少なくとも1つを含む、(1)~(10)のいずれかに記載の繊維。

(12) 別個の特徴が1以上のタガント断面寸法を含み、タガント断面寸法は1~30 dpfの範囲である、(1)~(11)のいずれかに記載の繊維。

(13) (1)~(12)のいずれかに記載の繊維を含む物品。

(14) フィルター（好ましくはフィルターロッド又は紙巻きタバコフィルター）、布帛及び他の編織製品、不織布、及び吸収材製品からなる群から選択される、(13)に記載の物品。

(15) アセテートトウバンド、又はアセテートトウバンドを含むフィルター（好ましくはフィルターロッド又は紙巻きタバコフィルター）である、(13)に記載の物品。

(16) (i) 区別可能な繊維のそれぞれの群における別個の特徴、及び(ii) 繊維カウントは、アセテートトウバンドの少なくとも1つのサプライチェーン要素を表し、少なくとも1つのサプライチェーン要素は、アセテートトウバンドの製造者、アセテートトウバンドの製造場所、アセテートトウバンドの製造ライン、アセテートトウバンドの製造ラン、アセテートトウバンドの製造日、アセテートトウバンドの梱包、アセテートトウバンドの倉庫、アセテートトウバンドの取引先、又はアセテートトウバンドの納入先の少なくとも1つを含み、好ましくは少なくとも1つのサプライチェーン要素は、アセテートトウバンドの製造者とアセテートトウバンドの取引先、或いはアセテートトウバンドの製造者とアセテートトウバンドの納入先である、(15)に記載の物品。

(17) (a) 第1の繊維製造プロセスで識別繊維を製造し；

(b) 第2の繊維製造プロセスで標準繊維を製造し；そして

(c) 識別繊維と標準繊維を結合してアセテートトウバンドにする；

ことを含む、識別繊維及び標準繊維を含む(15)又は(16)のいずれかに記載のアセテートトウバンドの製造方法。

(18) 同じ繊維製造プロセスで識別繊維及び標準繊維を製造する（即ち、標準繊維及び識別繊維を共製造する）ことを含む、識別繊維及び標準繊維を含む(15)又は(16)のいずれかに記載のアセテートトウバンドの製造方法。

(19) 区別可能な紡糸口金孔を用いて識別繊維を製造し、区別可能な紡糸口金孔のそれぞれの群は、同じ区別可能な紡糸口金孔形態を有する紡糸口金孔によって形成され、区別可能な識別繊維のそれぞれの群は、区別可能な紡糸口金孔の対応する群を用いて製造する、(17)又は(18)のいずれかに記載の方法。

(20) (1) 繊維試料に画像技術を適用し；

(2) 区別可能な識別繊維の群を検出し；そして

(3) 区別可能な識別繊維のそれぞれの群における識別繊維の数を計数する；

ことを含む、(1)~(12)のいずれかに記載の繊維又は(13)~(16)のいずれかに記載の物品から採取される繊維試料を特徴付ける方法。

( 2 1 ) 画像技術が、人間の目視検査、顕微鏡検査、電子顕微鏡検査、共焦点顕微鏡検査、ケイ光顕微鏡検査、及び光学スキャンからなる群から選択される、( 2 0 ) に記載の方法。

( 2 2 ) 画像技術を繊維の長さに対して横方向に適用する、( 2 0 ) 又は( 2 1 ) のいずれかに記載の方法。

( 2 3 ) ( a ) 繊維又は物品から繊維試料を入手し；

( b ) ( 2 0 ) ~ ( 2 2 ) のいずれかに記載の方法によって繊維試料を特徴付け；

( c ) 区別可能な識別繊維のそれぞれの群における繊維カウント及び別個の特徴又は複数の別個の特徴の組合せを求め；

( d ) 物品の区別可能な識別繊維のそれぞれの群における繊維カウント及び別個の特徴又は複数の別個の特徴の組合せを少なくとも1つのサプライチェーン要素と関連させることによって、少なくとも1つのサプライチェーン要素を識別する；

ことを含む、( 1 ) ~ ( 1 2 ) のいずれかに記載の繊維又は( 1 3 ) ~ ( 1 6 ) のいずれかに記載の物品の少なくとも1つのサプライチェーン要素を求める方法。

( 2 4 ) 少なくとも1つのサプライチェーン要素が、繊維又は物品の製造者、繊維又は物品の製造場所、繊維又は物品の製造ライン、繊維又は物品の製造ラン、繊維又は物品の製造日、繊維又は物品の包装、繊維又は物品の倉庫、繊維又は物品の取引先、或いは繊維又は物品の納入先の少なくとも1つを含む、( 2 3 ) に記載の方法。