

(21)申請案號：100113826

(22)申請日：中華民國 100 (2011) 年 04 月 21 日

(51)Int. Cl. : A24D1/02 (2006.01)

A24D1/10 (2006.01)

(30)優先權：2010/04/22 英國

1006730.4

(71)申請人：英美煙草（投資）有限公司（英國）BRITISH AMERICAN TOBACCO
(INVESTMENTS) LIMITED (GB)

英國

(72)發明人：科優瑞 卡爾 KALJURA, KARL (GB)；納普 萊昂納多 NAPPI, LEONARDO
(IT)；費比柯恩 理查德 FIEBELKORN, RICHARD (GB)

(74)代理人：黃慶源；陳彥希

申請實體審查：無 申請專利範圍項數：24 項 圖式數：4 共 26 頁

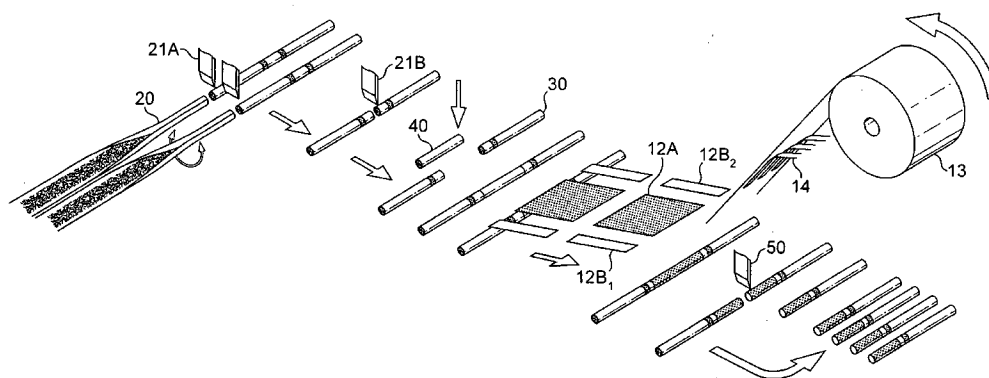
(54)名稱

菸品及其製造方法

METHOD FOR MANUFACTURING SMOKING ARTICLES AND SMOKING ARTICLES

(57)摘要

本發明係關於一種製作菸品之方法、菸品，尤其是有關一種用以製造具有一減少燃性之菸品之方法。一種菸品之製造方法包含下述步驟：提供一過濾器元件以及至少一由一封套所包繞之可點燃抽吸的材料之桿；將濾嘴紙之一區段捲繞在過濾器元件與至少一包纏的桿之一部分周圍；以及將一個或多個補強貼片之材料施加至封套之外表面。補強貼片可被配置以減少菸品之燃性，並被施加至封套之外部，以在包纏的桿之製造期間使這可在線上發生。



12A：區段

12B₁：(補強貼片)區
段12B₂：(補強貼片)區
段

13：捲軸

14：黏著劑

20：桿

21A：(第一)切割機構

21B：(第二)切割機構

30：桿

40：過濾器

50：(第三)切割機構

(21)申請案號：100113826

(22)申請日：中華民國 100 (2011) 年 04 月 21 日

(51)Int. Cl. : A24D1/02 (2006.01)

A24D1/10 (2006.01)

(30)優先權：2010/04/22 英國

1006730.4

(71)申請人：英美煙草（投資）有限公司（英國）BRITISH AMERICAN TOBACCO
(INVESTMENTS) LIMITED (GB)

英國

(72)發明人：科優瑞 卡爾 KALJURA, KARL (GB)；納普 萊昂納多 NAPPI, LEONARDO
(IT)；費比柯恩 理查德 FIEBELKORN, RICHARD (GB)

(74)代理人：黃慶源；陳彥希

申請實體審查：無 申請專利範圍項數：24 項 圖式數：4 共 26 頁

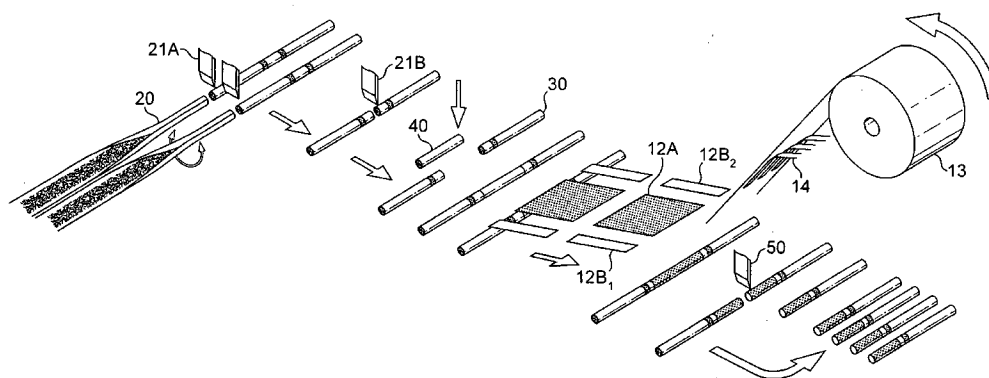
(54)名稱

菸品及其製造方法

METHOD FOR MANUFACTURING SMOKING ARTICLES AND SMOKING ARTICLES

(57)摘要

本發明係關於一種製作菸品之方法、菸品，尤其是有關一種用以製造具有一減少燃性之菸品之方法。一種菸品之製造方法包含下述步驟：提供一過濾器元件以及至少一由一封套所包繞之可點燃抽吸的材料之桿；將濾嘴紙之一區段捲繞在過濾器元件與至少一包纏的桿之一部分周圍；以及將一個或多個補強貼片之材料施加至封套之外表面。補強貼片可被配置以減少菸品之燃性，並被施加至封套之外部，以在包纏的桿之製造期間使這可在線上發生。



12A：區段

12B₁：(補強貼片)區
段12B₂：(補強貼片)區
段

13：捲軸

14：黏著劑

20：桿

21A：(第一)切割機構

21B：(第二)切割機構

30：桿

40：過濾器

50：(第三)切割機構

六、發明說明：

【發明所屬之技術領域】

本發明係關於一種菸品之製作方法、菸品，尤其是有關一種具有一減少燃性之菸品之製造方法。

【先前技術】

多種不同的方法已被提出以製造例如具有一減少燃性之香菸的菸品，減少燃性也就是說當未由一吸煙者抽吸時能自行熄滅之一趨勢。這樣的菸品一般被稱為具有一低燃性(LIP)。吾人已認知到封套之構造對一香菸之燃燒率具有一顯著影響，且藉由各種方法修改封套可生產一種自熄香菸。

一種用以製作供具有減少燃性之菸品用之封套之方法係用以添加帶狀紙給包裝紙，其中封套之組成物與帶狀紙係被選擇以產生一具有期望燃燒率之複合紙，如揭露於 EP 0 483998 與 EP 0 262550 中。帶體一般係在其被捲繞在一菸草核心周圍之前被施加至紙，而當紙係捲繞在菸草周圍時，帶體係位在面向菸草之紙之內部上。當紙係用以製造香菸時，帶體係沿著香菸之長度隨機地座落。

為了確保香菸符合存在於各個國家之自行熄滅之需求，帶體沿著香菸之長度之正確定位可能是重要的。然而，當使用帶狀紙時，確保帶體沿著香菸而被定位在正確位置並不是簡單的，而是需要紙之縱向定

位(REGISTRATION)，如此給香菸製造機器添加複雜性。

另一種用以製作具有減少燃性之菸品之方法係用以施加一阻燃劑添加物至菸品封套，例如香菸紙。阻燃劑添加物一般以一例如帶體之圖案被施加為一溶液，帶體在最後組裝香菸中，延伸圍繞香菸之周圍。一種用以製造一適當的這種帶狀紙之方法係揭露於 W 098/01233。

在香菸製作過程期間，已嘗試施加阻燃劑添加物捆帶。這可允許帶體藉由使帶體之施加與當菸草被捲繞在帶狀紙中時所形成之桿的切割同時進行而被安置於期望位置。這克服了因預先製造的帶狀紙而發現的帶體之定位問題。此種捆帶之線上施加係揭露於 WO 2004/057986 與 US 2004/0261805 中。然而，這些製程具有額外缺點。一項問題係為一旦已施加阻燃劑溶液時在紙之乾燥方面的問題。首先，這必須在菸草被捲繞在紙中之機器之裝飾區段之前被乾燥，其乃因為如果紙於這個階段在其與菸草接觸時是潮濕的，則可能產生紙之褪色。再者，用於捲繞香菸之機器(其可能被修化以包含一用以施加一阻燃劑溶液之區段)施加顯著張力至紙，且當紙潮濕時，其抗拉強度大幅地被降低，俾能容易產生撕破紙。各種加熱器可被包含在機器中，用以輔助乾燥紙但允許供這些適當地乾燥紙之時間，機器必須變慢。機器變慢亦可能減

輕關於撕破之問題，但這降低了生產效率。

【發明內容】

本發明提供一種菸品之製造方法，其包含：提供一過濾器元件以及至少一由一封套所包繞之可點燃抽吸的材料之桿；將濾嘴紙(tipping paper)之一區段捲繞在過濾器元件以及至少一包纏的桿之一部分周圍；以及將一個或多個補強貼片之材料施加至封套之外表面。

本發明亦提供一種菸品，其包含：一由一封套所包繞之可點燃抽吸的材料之桿；一過濾器元件，位於包纏的桿之一端；一濾嘴紙，圍繞過濾器元件與包纏的桿之一部分；以及一補強貼片之材料，被施加至封套之外表面。

因此，一個或多個補強貼片係被施加至封套之外部，以使這會在包纏的桿之製造期間於線上發生。這可允許補強貼片與最後菸品中之過濾器相關聯的位置被決定。

將一個或多個補強貼片之材料施加到至少一包纏的桿之封套之步驟，係可聯合將濾嘴紙之區段捲繞在過濾器元件與至少一包纏的桿之一端周圍之步驟被執行。依此方式，可將對於既存的香菸製程以便施加附加補強貼片的修改減至最小，且生產速率並未受此修改所限制。

一個或多個補強貼片可包含一低孔隙度或非多孔性的腹板材料及/或可包含一腹板材料，其具有一大約 50CU 或更少、最好是大約 10CU 或更少之滲透性。一個或多個補強貼片可以是施加在至少一包纏的桿之全周長周圍及/或施加成使帶體之嘴端側落在最靠近過濾器元件之桿之長度之 50%之內的帶體。

帶體之施加可包含在第一帶體之施加的同時，將一第二帶體施加至每個桿。第二帶體可被施加成使第二帶體之嘴端側落在離過濾器元件最遠之桿之長度之 50%之內。

提供一過濾器元件以及至少一由一封套所包繞之可點燃抽吸的材料之桿之步驟，係可包含提供由封套所包繞之可點燃抽吸的材料之第一與第二桿，以及一介設於第一與第二桿之間的過濾器元件，且此方法可更包含在一個或多個補強貼片之施加之後切割過濾器元件以形成兩個菸品。

此方法亦可包含從一捲物分割濾嘴紙，以形成待被施加至過濾器元件與包纏的桿之端之補強貼片與區段兩者。

一個或多個帶體可以與濾嘴紙之一邊緣隔開及/或具有至少 4mm 之寬度。雖然額外印刷可能被使用在材料之區段(使用在濾嘴紙或帶體上)上，但供補強貼片用之材料可以與濾嘴紙材料相同。

本發明係界定在附加於此之申請專利範圍中。

【實施方式】

現在將參考附圖說明本發明之較佳實施例。

圖 1 顯示一種依據本發明之一實施例之用以製造以香菸之型式存在的菸品之方法與設備。

依據標準香菸製程，一菸草之連續的包纏的桿 20 係從一香菸製作機器之一裝飾區域提供至切割機構 21A 與 21B(將桿 20 切成一單一香菸所需要的長度)。第一切割機構 21A 將桿 20 切成兩倍長度桿，每個具有一製作兩根香菸所需要之長度，然後，第二切割機構 21B 將兩倍長度桿切成單一長度桿 30。每對單一長度桿 30 被分開，且一兩倍長度過濾器 40 被安置在兩個包纏的桿 30 之末端之間，以使兩倍長度過濾器 40 之每個末端鄰接其中一個單一長度桿 30 之一末端。

濾嘴紙係由安裝於一筒管(bobbin)上之濾嘴紙之一捲軸 13 提供。於圖 1 中，濾嘴紙係縱向地分割成三個區段，包含一較寬的中央區段 12A 以及兩個較狹小的邊緣區段 12B₁、12B₂，而黏著劑 14 係被施加至濾嘴紙。或者，黏著劑可以在利用設置於銼鋸機(gummer)滾輪上之乾燥線分割之前被施加，以允許一完全切割在施加黏著劑之後發生。區段 12A、12B₁、12B₂ 接著被橫向切成個別的段，每一段係被施加至一兩倍香菸組裝。較寬的中央區段 12A 係捲繞在兩倍香菸組裝之中心周圍，以使其覆蓋整個兩倍長度過濾器

40 並重疊每一個包纏的桿 30 之一末端。因此，中央區段 12A 形成一濾嘴紙區段 12A，其將兩倍長度過濾器附著至該對包纏的桿 30。每一個邊緣區段 12B₁、12B₂ 包含一補強貼片，其係捲繞在各個包纏的桿 30 周圍，與中央區段 12A 之一各個邊緣隔開以形成一圓周帶體。補強貼片 12B₁、12B₂ 可選擇地被施加，俾能使它們只局部地圍繞包纏的桿 30 的周圍，藉以形成一局部帶體。

兩倍長度香菸組裝隨後於兩倍長度過濾器 40 之中心由第三切割機構 50 所切斷，以形成一香菸對。

在圖 1 所示之方法中，補強貼片區段 12B₁ 與 12B₂ 在每個包纏的桿 30 上形成一 LIP 帶體，並在一與施加濾嘴紙區段 12A 以將過濾器連接至包纏的桿 30 之步驟相關的製程步驟中，在香菸製造期間於線上被施加至包纏的桿 30。例如，補強貼片區段 12B₁ 與 12B₂ 可同時被施加至濾嘴紙區段 12A 或者可在與施加濾嘴紙區段 12A 相同的製造階段被施加，例如在包纏的桿 30 之形成之後。

由圖 1 所示之方法所製造的香菸只包含一與濾嘴紙之一邊緣隔開之單一 LIP 補強貼片。補強貼片最好是安置在包纏的桿之露出長度(亦即，最靠近過濾器端之 50%)之最初 50%。此乃因為理想上香菸是可朝冒煙之末端自行熄滅。然而，沿著包纏的桿於不同的位置提供更進一步的補強貼片亦可能是需要的，用

以在吸煙期間於不同點提供具有自行熄滅之可能性之香菸。為了提供更進一步的補強貼片給一個或多個額外帶體，可能提供一濾嘴紙之較寬捲軸 13，其中紙係分割為更進一步的縱向帶狀物。舉例而言，如果需要兩個帶體，則可能將紙分割為五個帶狀物。

圖 2 顯示依據本發明之一實施例之以一香菸之型式存在的一菸品，其具有兩個 LIP 帶體 A、B。香菸包含一包纏的桿 30 以及一藉由濾嘴紙 2 而裝設至包纏的桿 30 之過濾器，濾嘴紙 2 覆蓋過濾器並重疊包纏的桿 30。包纏的桿 30 包含一由一紙封套所包繞之菸草核心。濾嘴紙 2 之長度係為 L_T ，而包纏的桿 1(在施加 LIP 帶體 A、B 之前)之露出長度係為 L_W 。一第一 LIP 帶體 A 具有一第一寬度 W_A ，並被安置與濾嘴紙 2 之一邊緣隔開一段第一距離 a 。一第二 LIP 帶體 B 具有一第二寬度 W_B ，並與濾嘴紙 2 之一邊緣隔開一段比第一距離 a 長之第二距離 b 。濾嘴紙 2 係由圖 1 所示之中央濾嘴紙區段 12A 之一半所形成，而第一帶體 A 係由邊緣補強貼片區段 12B₁、12B₂ 之其中一個所形成。第二帶體 B 可以由從捲軸 13 分割之濾嘴紙之一更進一步的補強貼片區段所形成。

第一帶體 A 最好是安置在包纏的桿 1 之露出長度之最初 50%之內，亦即 $(W_A + a) / L_W \leq 0.5$ 。第二帶體 B 最好是與第一帶體 A 隔開並安置在包纏的桿 1 之露出長度之最後 50%之內，亦即 $(L_W - b) / L_W \leq$

0.5。帶體之寬度最好是大概相同的，亦即， $W_A = W_B$ 。

在此較佳的例子中，給定一 83mm 長度之香菸，其中濾嘴紙 2 之長度 L_T 係為 32mm，而包纏的桿 1 之露出長度 L_W 係為 51mm， $a=11\text{mm}$ 、 $b=31\text{mm}$ 且 $W_A = W_B = 6\text{mm}$ 。用於 LIP 帶體之基材係與用於濾嘴紙之基材相同(雖然可能在每個區段上使用不同的印刷)，且最好是具有大概 5 Coresta 單位(CU)之一孔隙度。

在一替代圖 1 所示之實施例中，每個區段可能由一分離捲軸提供，而非從濾嘴紙之單一捲軸 13 分割出區段 12A、12B₁、12B₂。於此情況下，外補強貼片區段 12B₁、12B₂ 不需要由與中央濾嘴紙區段 12A 相同的材料所形成。舉例而言，外補強貼片區段 12B₁、12B₂ 可能由與包纏的桿 30 之封套相同的材料所形成。或者，外補強貼片區段 12B₁、12B₂ 可能由一替代材料所形成，例如一濾嘴捲紙(plugwrap paper)或具有不同於形成包纏的桿 30 之捲繞的香菸紙之重量或滲透性之一香菸紙。一例示孔隙度係大概 5 CU。

如熟習本項技藝者將明白的，為寬度 W_A 、 W_B 與 LIP 補強貼片之尺寸、為 LIP 補強貼片之孔隙度以及為它們在包纏的桿上的位置所選擇的特定值，可被調整為適合於達成一所需要的燃性之降低以及這將成為有效的位置。舉例而言，可能使用大概 4mm 以上的 LIP 帶體寬度，最好是在 4mm 與 25mm 之間

且更好是在大概 4mm 與 10mm 之間。紙之孔隙度可以是少於大概 50CU，最好是少於 10CU 且更好是少於或等於 5CU。

在一特定例中，基於依據 ASTM E2187-04 方法所測量之 LIP 性能，LIP 應允的香菸係被製造成具有每支香菸在一 6mm 或 8mm 寬度中所施加之單一 5CU 孔隙度 LIP 帶體，且帶體之嘴端邊緣係距離香菸之嘴端 50mm。帶狀材料係利用水性膠黏劑而黏接至菸桿。

LIP 補強貼片 12B₁、12B₂ 之寬度實質上可選擇地等於包纏的菸桿 30 之區域之長度 L_w，其並非由此張連接包纏的桿 30 至過濾器之濾嘴紙 2 所覆蓋。舉例而言，圖 3 顯示一 LIP 補強貼片 C，其實質上從濾嘴紙 2 之邊緣(其離菸品之嘴端最遠)延伸至捲菸桿 30 之相反側。如可看見的，LIP 補強貼片 C 包含一個或多個窗孔 3，其使下層捲菸桿 30 暴露至周圍的大氣壓。每個窗孔 3 包含一在 LIP 材料之補強貼片 C 中之開孔。窗孔 3 可能在材料被施加至包纏的桿 30 之前從 LIP 紙材料被剪下。舉例而言，窗孔 3 可在材料被捲繞至筒管或捲軸 13 上之前從材料被剪下。

在窗孔 3 之間之補強貼片 C 之區域完全圍繞捲菸桿 30 的周圍。因此，並未與一窗孔 3 對準之補強貼片之區域可被視為對應於上述之 LIP 帶體 A、B。補強貼片 C 從而提供與事先所參考的 LIP 補強貼片 A、B 相同的 LIP 效果。具體言之，捲菸桿 30 之燃燒係

在由 LIP 補強貼片 A、B、C 所覆蓋之桿 30 之區域中被阻礙，而桿 30 之燃燒在並非由補強貼片 A、B、C 所覆蓋之桿 30 之區域中較少被阻礙。在菸草與周圍環境(譬如周圍空氣)之間的氣體傳輸經由補強貼片 C 中之窗孔 3 之速率，係反映氣體傳輸經由圖 2 所示與如以前所說明的包纏的桿 30 之非帶狀區域之速率。

窗孔 3 之位置可能在上述 LIP 帶體 A、B 之位置的對面。舉例而言，如圖 3 所示，LIP 補強貼片 C 中之一第一窗孔 3 可能在一距離濾嘴紙 2 之邊緣一段 $(a+W_A)$ 距離之位置與一距離濾嘴紙 2 之邊緣一段距離 b 之位置之間延伸。第一窗孔之寬度因此係為 $(b-(a+W_A))$ 。此外或是或者，一第二窗孔 3 可能在一距離濾嘴紙 2 之邊緣一段 $(b+W_B)$ 距離之位置與一距離濾嘴紙 2 之邊緣一段 L_W 距離之位置之間延伸。第二窗孔 3 之寬度因此係為 $(L_W-(b+W_B))$ 。這亦顯示於圖 3 中。

圖 4 顯示另一例，於其中一窗孔 3 在一距離濾嘴紙 2 之邊緣一段 $(a+W_A)$ 距離之位置與一距離濾嘴紙 2 之邊緣一段 L_W 距離之位置之間延伸。窗孔 3 之寬度因此係為 $(L_W-(a+W_A))$ 。

因此，LIP 材料之四周區域係設置在圖 2 所示之實施例以及圖 3 與圖 4 所示之實施例兩者中之捲菸桿 30 之相同區域周圍。同樣地，在 LIP 材料之四周區

域之間的捲菸桿 30 係大幅露出。

補強貼片 C 中之窗孔的位置、數目與尺寸可依據期望的 LIP 效果而被選擇。可選擇地，窗孔 3 可能設置於圍繞菸桿 30 之一四周帶體中，俾能使兩個以上的窗孔 3 係設置於桿 30 上之相同的縱向位置。窗孔 3 可能是屬於任何適當的形狀。

如果 LIP 補強貼片材料包含用於濾嘴紙 2 之相同的材料，則一片材料可在將兩倍長度過濾器切成一半之前，任意地被塗佈在圖 1 所示之型式之一兩倍長度香菸之全部長度上面。窗孔 3 應該預先從 LIP 材料被剪下。

於圖 3 與圖 4 中，濾嘴紙 2 與補強貼片 C 係藉由使用一不同圖案而顯示，以便使讀者能夠清楚區別這兩個。然而，如已說明的，濾嘴紙 2 與補強貼片 C 實際上可由相同型式之材料所構成。

【圖式簡單說明】

圖 1 係為依據本發明之一實施例之一菸品之製造方法之示意圖；

圖 2 顯示依據本發明之一實施例之一菸品；

圖 3 顯示一菸品，於其中一補強貼片中之一窗孔露出下層封套之一區域；

圖 4 顯示另一種菸品，於其中一補強貼片中之一窗孔露出下層封套之一區域。

【主要元件符號說明】

A：帶體

a：(第一)距離

B：帶體

b：(第二)距離

C：補強貼片

L_T ：長度

L_W ：長度

W_A ：(第一)寬度

W_B ：(第二)寬度

1：桿

2：濾嘴紙

3：窗孔

12A：區段

12B₁、12B₂：(補強貼片)區段

13：捲軸

14：黏著劑

20：桿

21A：(第一)切割機構

21B：(第二)切割機構

30：桿

40：過濾器

50：(第三)切割機構

發明專利說明書

(本說明書格式、順序，請勿任意更動，※記號部分請勿填寫)

※ 申請案號：100113826

※ 申請日：100.4.21 ※IPC 分類：A24D 1/02 (2006.01)
A24D 1/10 (2006.01)

一、發明名稱：(中文/英文)

菸品及其製造方法

METHOD FOR MANUFACTURING SMOKING
ARTICLES AND SMOKING ARTICLES

二、中文發明摘要：

本發明係關於一種製作菸品之方法、菸品，尤其是有關一種用以製造具有一減少燃性之菸品之方法。一種菸品之製造方法包含下述步驟：提供一過濾器元件以及至少一由一封套所包繞之可點燃抽吸的材料之桿；將濾嘴紙之一區段捲繞在過濾器元件與至少一包纏的桿之一部分周圍；以及將一個或多個補強貼片之材料施加至封套之外表面。補強貼片可被配置以減少菸品之燃性，並被施加至封套之外部，以在包纏的桿之製造期間使這可在線上發生。

三、英文發明摘要：

The present invention relates to a method for making smoking articles, smoking articles, and more particularly to a method for manufacturing smoking

articles having a reduced ignition propensity. A method of manufacturing a smoking article includes the steps of providing a filter element and at least one rod of smokeable material surrounded by a wrapper, wrapping a section of tipping paper around the filter element and a portion of the at least one wrapped rod and applying one or more patches of material to the outer surface of the wrapper. The patches can be arranged to reduce the ignition propensity of the smoking article and are applied to the outside of the wrapper, such that this can occur online during manufacture of the wrapped rod.

四、指定代表圖：

(一)本案指定代表圖為：第(1)圖。

(二)本代表圖之元件符號簡單說明：

12A：區段

12B₁、12B₂：(補強貼片)區段

13：捲軸

14：黏著劑

20：桿

21A：(第一)切割機構

21B：(第二)切割機構

30：桿

七、申請專利範圍：

1. 一種菸品之製造方法，包含以下步驟：

提供一過濾器元件，以及至少一由一封套所包繞之可點燃抽吸的材料之桿；

將濾嘴紙(tipping paper)之一區段捲繞在該過濾器元件與該至少一包纏的桿之一部分周圍；以及將一個或多個補強貼片之材料施加至該封套之外表面。

2. 如申請專利範圍第 1 項所述之方法，其中將該一個或多個補強貼片之材料施加至該至少一包纏的桿之該封套之步驟係聯合將濾嘴紙之該區段捲繞在該過濾器元件與該至少一包纏的桿之一端周圍之步驟被執行。

3. 如申請專利範圍第 1 或 2 項所述之方法，其中該一個或多個補強貼片包含一低孔隙度或非多孔性腹板材料。

4. 如申請專利範圍第 1、2 或 3 所述之方法，其中該一個或多個補強貼片包含一腹板材料，其具有一大約 50CU 或更少之滲透性。

5. 如申請專利範圍第 1 至 4 項中之任一項所述之方

法，其中該一個或多個補強貼片係為施加在該至少一包纏的桿之全周長周圍之帶體。

6. 如申請專利範圍第 5 項所述之方法，其中每個帶體係被施加成使該帶體之嘴端側落在最靠近該過濾器元件之該桿之長度之 50%之內。
7. 如申請專利範圍第 5 或 6 項所述之方法，其中該施加包含與該第一帶體之施加的同時，將一第二帶體施加至每個桿。
8. 如申請專利範圍第 7 項所述之方法，其中該第二帶體係被施加成使該第二帶體之嘴端側落在離該過濾器元件最遠之該桿之長度之 50%之內。
9. 如申請專利範圍第 1 至 4 項所述之方法，其中該一個或多個補強貼片包含一補強貼片，其具有一露出該封套之該外表面之一區域之窗孔。
10. 如申請專利範圍第 9 項所述之方法，其中該補強貼片包含該等窗孔。
11. 如申請專利範圍第 9 或 10 項所述之方法，其中該補強貼片實質上從該濾嘴紙之一邊緣延伸至離

該過濾器元件最遠之可點燃抽吸的材料之該桿之一端。

12. 如申請專利範圍第 1 至 11 項中之任一項所述之方法，其中提供一過濾器元件以及至少一由一封套所包繞之可點燃抽吸的材料之桿之步驟包含：提供由封套所包繞之可點燃抽吸的材料之第一與第二桿，以及一介設於該第一與第二桿之間的過濾器元件，且其中該方法更包含在該一個或多個補強貼片之施加之後切割該過濾器元件以形成兩個菸品。
13. 如申請專利範圍第 1 至 12 項中之任一項所述之方法，包含從一捲物分割濾嘴紙，以形成待被施加至該過濾器元件與該些包纏的桿之該些端的該些補強貼片與該區段兩者。
14. 一種菸品，包含：
 - 一由一封套所包繞之可點燃抽吸的材料之桿；
 - 一過濾器元件，位於該包纏的桿之一端；
 - 一濾嘴紙，圍繞該過濾器元件與該包纏的桿之一部分；以及
 - 一補強貼片之材料，被施加至該封套之外表面。

15. 如申請專利範圍第 14 項所述之菸品，其中該補強貼片包含一低孔隙度或非多孔性的腹板材料。
16. 如申請專利範圍第 15 項所述之菸品，其中該補強貼片包含一腹板材料，其具有一大約 50CU 或更少之滲透性。
17. 如申請專利範圍第 14 至 16 項中之任一項所述之菸品，其中該補強貼片係為一施加在該包纏的桿之全周長周圍之帶體。
18. 如申請專利範圍第 17 項所述之菸品，其中該帶體係與該濾嘴紙之一邊緣隔開。
19. 如申請專利範圍第 17 或 18 項所述之菸品，其中該帶體係至少 4mm 寬。
20. 如申請專利範圍第 19 項所述之菸品，其中該帶體係至少 6mm 寬。
21. 如申請專利範圍第 14 至 16 項中之任一項所述之菸品，其中該補強貼片包含一窗孔，其露出該封套之該外表面之一區域。

22. 如申請專利範圍第 21 項所述之菸品，其中該補強貼片包含該等窗孔。
23. 如申請專利範圍第 20 或 21 項所述之菸品，其中該補強貼片實質上從該濾嘴紙之一邊緣延伸至離該過濾器元件最遠之可點燃抽吸的材料之該桿之一端。
24. 如申請專利範圍第 14 至 20 項中之任一項所述之菸品，其中該材料係與該濾嘴紙相同。

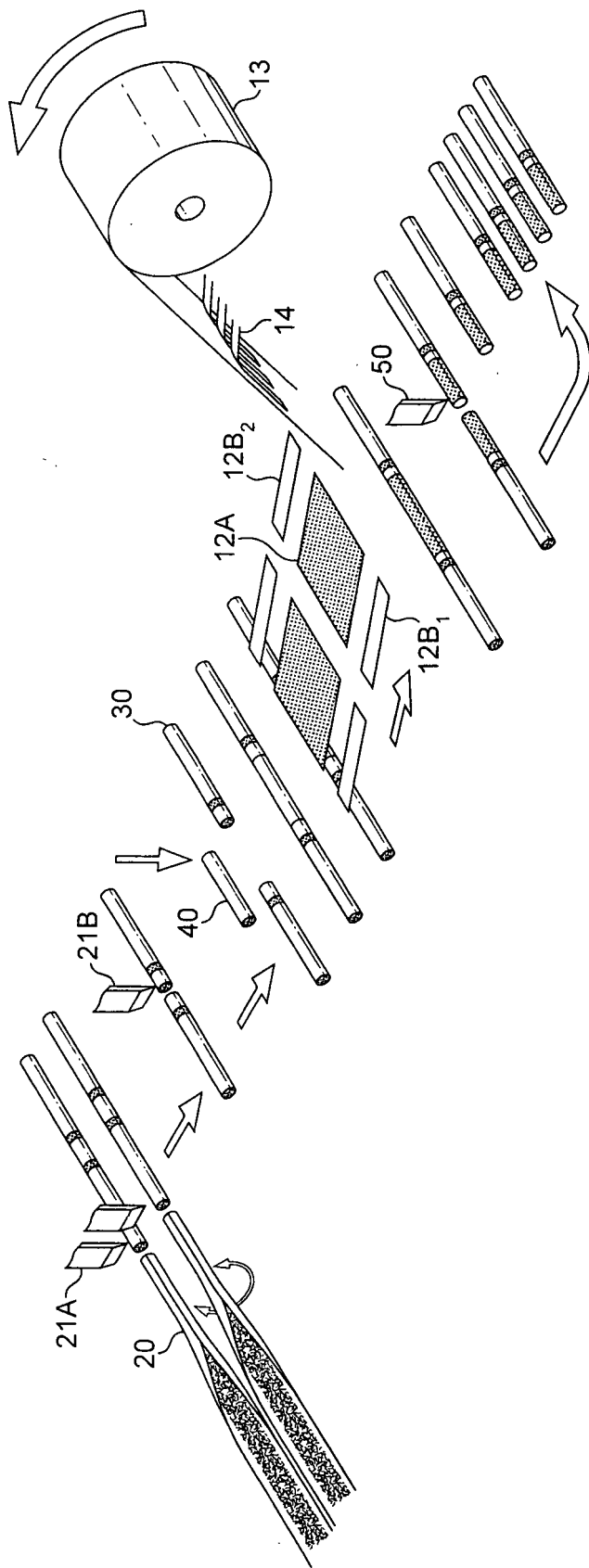


圖 1

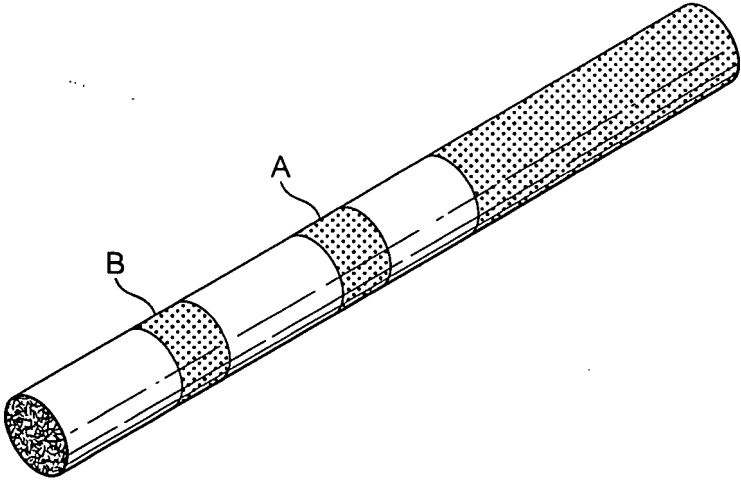
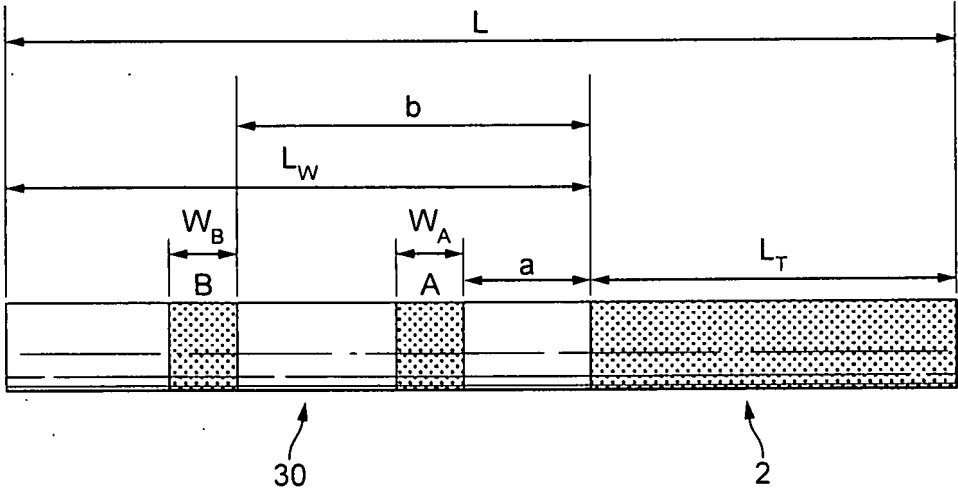


圖 2

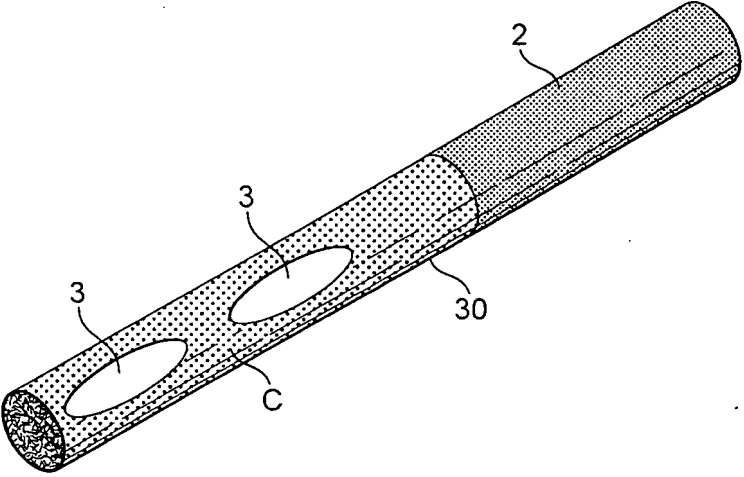
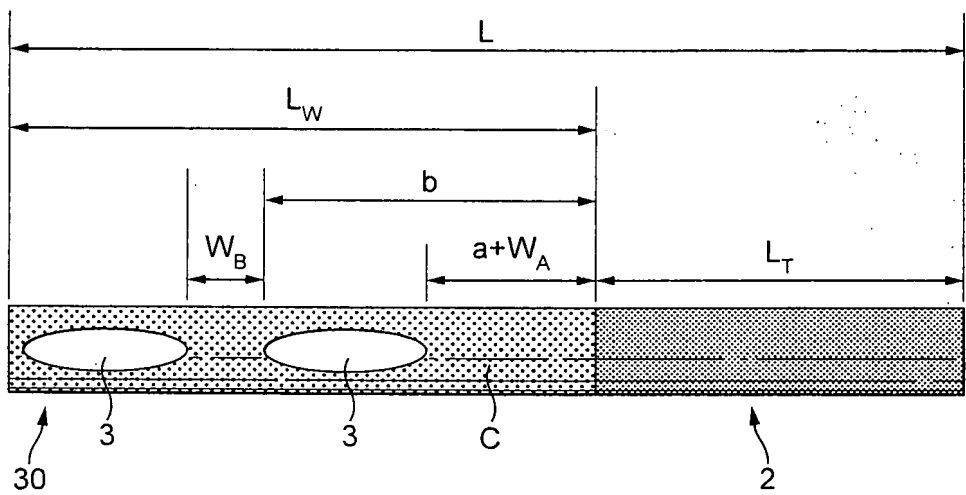


圖 3

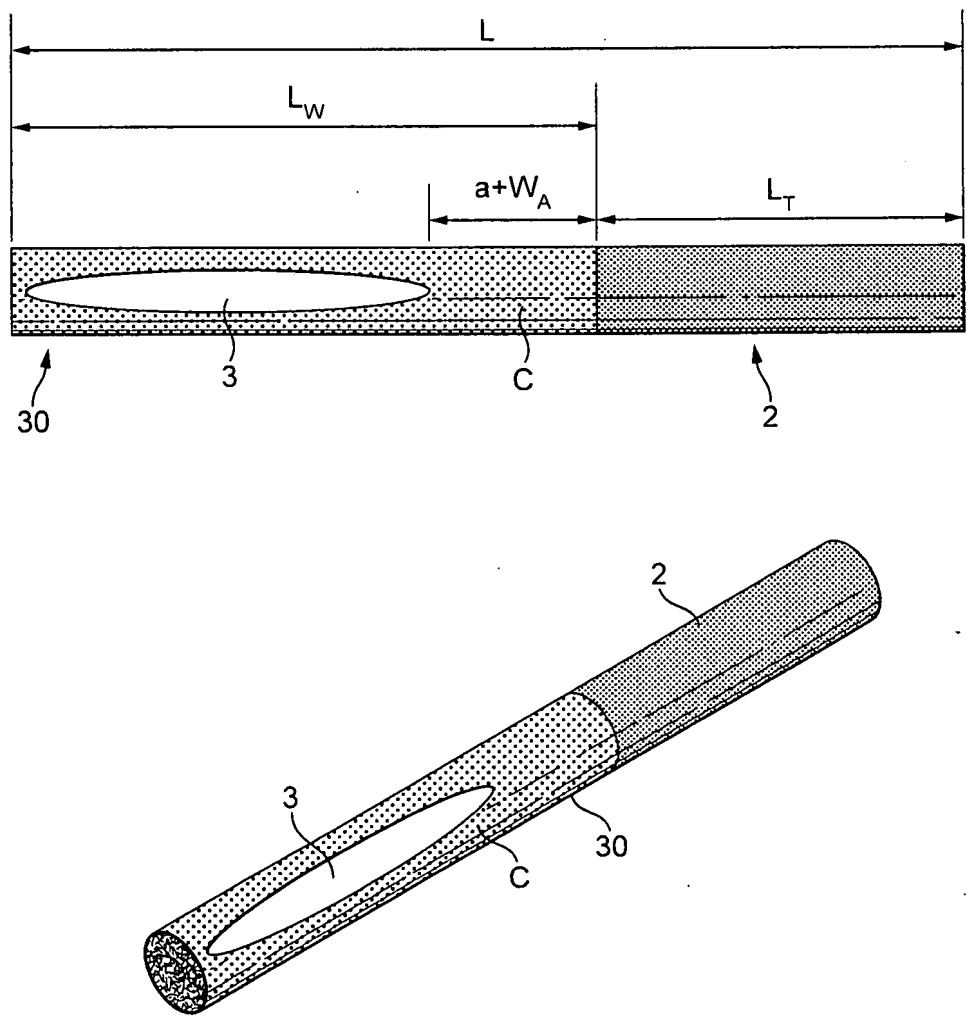


圖 4

articles having a reduced ignition propensity. A method of manufacturing a smoking article includes the steps of providing a filter element and at least one rod of smokeable material surrounded by a wrapper, wrapping a section of tipping paper around the filter element and a portion of the at least one wrapped rod and applying one or more patches of material to the outer surface of the wrapper. The patches can be arranged to reduce the ignition propensity of the smoking article and are applied to the outside of the wrapper, such that this can occur online during manufacture of the wrapped rod.

四、指定代表圖：

(一)本案指定代表圖為：第(1)圖。

(二)本代表圖之元件符號簡單說明：

12A：區段

12B₁、12B₂：(補強貼片)區段

13：捲軸

14：黏著劑

20：桿

21A：(第一)切割機構

21B：(第二)切割機構

30：桿

40：過濾器

50：(第三)切割機構

五、本案若有化學式時，請揭示最能顯示發明特徵的化學式：無