



(19) 中華民國智慧財產局

(12) 發明說明書公告本

(11) 證書號數：TW I453003 B

(45) 公告日：中華民國 103 (2014) 年 09 月 21 日

(21) 申請案號：100137475

(22) 申請日：中華民國 100 (2011) 年 10 月 17 日

(51) Int. Cl. : A61F13/49 (2006.01)

(30) 優先權：2010/11/10 日本 2010-251724

(71) 申請人：利衛多股份有限公司 (日本) LIVEDO CORPORATION (JP)  
日本

(72) 發明人：高橋勇樹 TAKAHASHI, YUKI (JP)；天野繪美 AMANO, EMI (JP)

(74) 代理人：洪澄文

(56) 參考文獻：

EP 1970036A1

US 2005/0010188A1

審查人員：陳進來

申請專利範圍項數：8 項 圖式數：12 共 0 頁

(54) 名稱

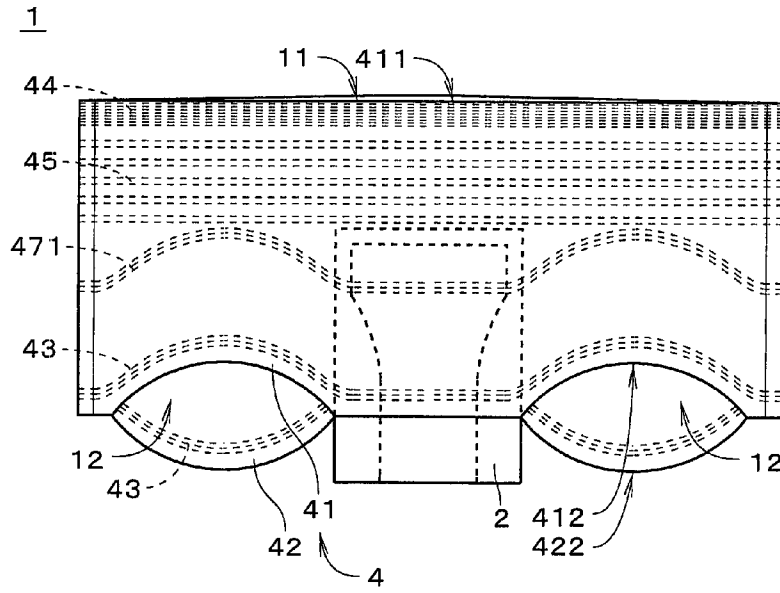
吸收性物品及吸收性物品之製造方法

ABSORBENT PRODUCT AND METHOD OF MANUFACTURING ABSORBENT PRODUCT

(57) 摘要

拋棄式尿布(1)中，在使前部外包裝片(41)及後部外包裝片(42)分離伸展的狀態下，後部外包裝片(42)之下邊緣(422)隨著從該吸收體(2)向該左右方向遠離，先朝向從該後部外包裝片(42)的該上邊緣(421)遠離的方向，之後再朝向靠近該上邊緣(421)的方向。另外腿部彈性構材(43)，在吸收體(2)的左右方向的兩側，沿著後部外包裝片(42)的下邊緣(422)而和後部外包裝片(42)接合。像這樣地，拋棄式尿布(1)中，在吸收體(2)的左右兩側，後部外包裝片(42)的下端部向下側凸出，利用該下端部將穿用者的臀部下部(以及靠近臀部和大腿部的交界線的部位)包進去，藉此能抑制排泄物從穿用者的後側下方漏出。

In a disposable diaper in a developed state where a front cover sheet and a rear cover sheet are separated from each other to be developed, as distance in a left-right direction from an absorbent body increases, a lower edge of the rear cover sheet goes away from an upper edge of the rear cover sheet and then goes toward the upper edge. A leg elastic member is bonded on the rear cover sheet along its lower edge, in left and right of the absorbent body. As above, the lower end portion of the rear cover sheet is convex downward in each of left and right of the absorbent body, and lower portions of hips of a wearer are wrapped with the lower end portions. It is therefore possible to suppress leakage of excrement from the lower portions of hips of the wearer.



第1圖

- 1 . . . 拋棄式尿布
- 2 . . . 吸收體
- 41 . . . 前部外包裝片
- 42 . . . 後部外包裝片
- 43 . . . 腿部彈性構材
- 44 . . . 軀幹部彈性構材
- 45 . . . 緊貼用彈性構材
- 411、421 . . . 上邊緣
- 412、422 . . . 下邊緣
- 471 . . . 前部輔助彈性構材

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：100137473

※申請日：100.10.17

※IPC 分類：A61F13/49 (2006.01)

## 一、發明名稱：(中文/英文)

吸收性物品及吸收性物品之製造方法 / ABSORBENT

PRODUCT AND METHOD OF MANUFACTURING ABSORBENT

PRODUCT

## 二、中文發明摘要：

拋棄式尿布(1)中，在使前部外包裝片(41)及後部外包裝片(42)分離伸展的狀態下，後部外包裝片(42)之下邊緣(422)隨著從該吸收體(2)向該左右方向遠離，先朝向從該後部外包裝片(42)的該上邊緣(421)遠離的方向，之後再朝向靠近該上邊緣(421)的方向。另外腿部彈性構材(43)，在吸收體(2)的左右方向的兩側，沿著後部外包裝片(42)的下邊緣(422)而和後部外包裝片(42)接合。像這樣地，拋棄式尿布(1)中，在吸收體(2)的左右兩側，後部外包裝片(42)的下端部向下側凸出，利用該下端部將穿用者的臀部下部(以及靠近臀部和大腿部的交界線的部位)包進去，藉此能抑制排泄物從穿用者的後側下方漏出。

## 三、英文發明摘要：

In a disposable diaper in a developed state where a front cover sheet and a rear cover sheet are

separated from each other to be developed, as distance in a left-right direction from an absorbent body increases, a lower edge of the rear cover sheet goes away from an upper edge of the rear cover sheet and then goes toward the upper edge. A leg elastic member is bonded on the rear cover sheet along its lower edge, in left and right of the absorbent body. As above, the lower end portion of the rear cover sheet is convex downward in each of left and right of the absorbent body, and lower portions of hips of a wearer are wrapped with the lower end portions. It is therefore possible to suppress leakage of excrement from the lower portions of hips of the wearer.

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：

1 拋棄式尿布

2 吸收體

41 前部外包裝片

42 後部外包裝片

43 腿部彈性構材

44 軀幹部彈性構材

45 緊貼用彈性構材

411、421 上邊緣

412、422 下邊緣

471 前部輔助彈性構材

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

## 六、發明說明：

### 【發明所屬之技術領域】

本發明係關於吸收性物品及吸收性物品之製造方法。

### 【先前技術】

一直以來，使用在上端有軀幹部開口而下端有一對腿部開口的褲狀的拋棄式尿布，作為一種接收穿用者的排泄物的吸收性物品。例如，專利第 3051733 號公報(文獻 1)中，揭露了前腹部的腿開口部的胯高深於後背部的腿開口部拋棄式內褲。

在專利第 3916878 號公報(文獻 2)中，揭露了褲型的拋棄式尿布的製造方法。在文獻 2 的製造方法中，首先將一對環腿彈性構材以正弦曲線連接在帶狀的網上，將一對環腿彈性構材之間的網切斷，藉此形成兩個切半的網。繼之，將兩個切半的網分開，將複數個吸收墊橫跨在這些切半的網之間並與切半的網接合。繼之，把這些吸收墊折成 2 半，和兩個切半的網重疊，兩個切半的網於複數個吸收墊之間接合後，於接合位置將切半的網切斷，藉此形成拋棄式尿布。

另一方面，國際公開第 2007/145130 號(文獻 3)中，揭露了腰帶型拋棄式尿布，其系利用固定帶連接前方部及後方部的左右兩側的部分而穿著。文獻 3 的拋棄式尿布係由與文獻 2 的製造方法類似的製造方法所製造。在文獻 3 的製造方法中，省略了文獻 2 中兩個切半的網的重疊，以及複數的吸收墊之間的接合。

但是，如文獻 1 的拋棄式內褲中，在與吸收體外面接合的外包裝片中，靠近穿用者背側肌膚的後背部下側的邊緣（亦即腿部開口側的邊緣），其從吸收體向左右方向遠離時會漸漸靠近上側的邊緣（亦即軀幹部開口側的邊緣）。文獻 2 及文獻 3 的拋棄式尿布也是一樣，接合於吸收墊端部的兩片外包裝片中，靠近穿用者背側肌膚部分的下側邊緣（亦即腿部開口側的邊緣），其從吸收體向左右方向遠離時會漸漸靠近上側的邊緣。

因此，文獻 1 到文獻 3 的拋棄式尿布，難以將穿用者的臀部包進外包裝片中。因此，臀部下部（亦即，靠近臀部和腿部交界處附近）會從拋棄式尿布的下側露出，而使得排泄物有可能會漏出到該露出部位。

#### 【發明內容】

本發明係被用於吸收性物品，其目標在於抑制排泄物從穿用者的後側下方漏出。

本發明的吸收性物品，其包括：後部外包裝片；前部外包裝片，其左右方向的兩側部和該後部外包裝片的該左右方向的兩側部接合，或者可以接合；吸收體，於穿用時，從該前部外包裝片的該左右方向的中央部經過穿用者的股間部到達該後部外包裝片的該左右方向的中央部；軀幹部彈性構材，沿著該前部外包裝片的上邊緣，以及該後部外包裝片的上邊緣，接合於該前部外包裝片及該後部外包裝片；腿部彈性構材，在該吸收體的該左右方向的兩側，沿著該前部外包裝片的下邊緣，以及該後部外包裝片的下邊

緣而和該前部外包裝片和該後部外包裝片接合；在使該前部外包裝片和該後部外包裝片分離伸展的狀態下，該後部外包裝片的該下邊緣，隨著從該吸收體向該左右方向遠離，先朝向從該後部外包裝片的該上邊緣遠離的方向，之後再朝向靠近該上邊緣的方向。

藉由本發明，能抑制排泄物從穿用者的後側下方漏出。

本發明的一較佳形態中，在使該前部外包裝片和該後部外包裝片分離伸展的狀態下，該前部外包裝片的該下邊緣，隨著從該吸收體向該左右方向遠離，先朝向靠近該前部外包裝片的該上邊緣的方向，之後朝向遠離該上邊緣的方向。藉此，能夠防止穿用者的腿的動作被前部外包裝片妨礙。

在此情況下，以此為佳：在使該前部外包裝片和該後部外包裝片分離伸展的狀態下，該前部外包裝片的該下邊緣的形狀為，該前部外包裝片和該後部外包裝片彼此靠近時，和該後部外包裝片的該下邊緣一致的形狀。

本發明的另一較佳形態中，吸收性物品更包括：緊貼用彈性構材，其係於該軀幹部彈性構材及該腿部彈性構材之間與該前部外包裝片及該後部外包裝片接合，於該左右方向上伸展；後部輔助彈性構材，與該接合於該後部外包裝片的該腿部彈性構材同樣形狀，於該緊貼用彈性構材與該腿部彈性構材之間，在離該腿部彈性構材一定距離之上方處與該後部外包裝片接合。

本發明亦適用於吸收性物品的製造方法，製造方法包

括：a)形成片體構材的步驟，其係於特定搬送方向上搬送帶狀的第1片體，同時，相對於該搬送方向蛇行延伸的同時，在垂直於該搬送方向的幅方向上彼此相離一定距離的一對腿部彈性構材配置於該第1片體上，將帶狀的第2片體夾住該一對腿部彈性構材與該第1片體接合；b)在該一對腿部彈性構材之間切斷該片體構材，藉此形成前部外包裝片連續體及後部外包裝片連續體的步驟；c)使該前部外包裝片連續體和該後部外包裝片連續體在該幅方向上脫離，將複數個吸收體依序配置在該前部外包裝片連續體及該後部外包裝片連續體之間，以接合於該前部外包裝片連續體及該後部外包裝片連續體的步驟；d)將該複數個吸收體依序折彎以使該前部外包裝片連續體及該後部外包裝片連續體重合，於該複數個吸收體之間使該前部外包裝片連續體及該後部外包裝片連續體接合，並於接合位置切斷，藉此依序形成吸收性物品的步驟；該吸收性物品中的該後部外包裝片連續體之一部份的後部外包裝片中，該b)步驟之切斷所形成的切斷邊緣，隨著從該吸收體遠離該搬送方向的兩側，先朝向遠離該後部外包裝片連續體的該幅方向的外邊緣的方向，再朝向靠近該外邊緣的方向；該吸收性物品中的該前部外包裝片連續體之一部份的前部外包裝片中，該b)步驟之切斷所形成的切斷邊緣，隨著從該吸收體遠離該搬送方向的兩側，先朝向靠近該前部外包裝片連續體的該幅方向的外邊緣的方向，再朝向遠離該外邊緣的方向。

上述的目的以及別的目的、特徵、態樣以及優點，係參照所附圖式，依據下文的發明詳細說明而更臻明確。

### 【實施方式】

用以實施發明的形態

第 1 圖以及第 2 圖分別為本發明的一實施形態的拋棄式尿布 1 的正面圖以及背面圖（亦即位於穿用者的腹方以及背方的部位的圖）是。如第 1 圖以及第 2 圖所示，拋棄式尿布 1 係為，上端（即第 1 圖以及第 2 圖中上側的端不）具有軀幹部開口 11，下部有一對腿部開口 12 的褲型吸收性物品，承接穿用者的排泄物。

拋棄式尿布 1 具有：筒狀的外包裝片 4 以及橫跨外包裝片 4 下側的開口（亦即作為軀幹部開口 11 的上側開口和相反側的開口）而和外包裝片 4 的穿用者側接合的吸收體 2。外包裝片 4 具有：和穿用者的腹側皮膚接觸的前部外包裝片 41、以及和穿用者背側皮膚接觸的後部外包裝片 42。前部外包裝片 41 的左右方向的兩側部，係藉由熱熔膠等而與後部外包裝片 42 接合。拋棄式尿布 1 於穿用時，吸收體 2 從前部外包裝片 41 的左右方向的中央部經過穿用者的股間部到達後部外包裝片 42 的左右方向的中央部。吸收體 2 由外包裝片 4 的下端向下側突出，面對穿用者的股間部以吸收從穿用者來的排泄物。

拋棄式尿布 1 更包括：和前部外包裝片 41 及後部外包裝片 42 接合之腿部彈性構材 43、軀幹部彈性構材 44 及緊貼用彈性構材 45。前部外包裝片 41 以及後部外包裝片 42

分別具有積層之複數(於本實施形態中為 2 片)片體，腿部彈性構材 43、軀幹部彈性構材 44 以及緊貼用彈性構材 45 則被夾在該 2 枚片體之間，並藉由熱熔接合劑而黏著於伸展狀態。

腿部彈性構材 43，在吸收體 2 左右方向的兩側，一邊沿著前部外包裝片 41 的下邊緣 412 以及後部外包裝片 42 的下邊緣 422 (即一對的腿部開口 12 的邊緣的一部分)蛇行，一邊延伸到左右方向。軀幹部彈性構材 44，則沿著前部外包裝片 41 的上邊緣 411 以及後部外包裝片 42 的上邊緣 421 (即軀幹部開口 11 的邊緣)，在左右方向略平行直線狀延伸。緊貼用彈性構材 45，在軀幹部彈性構材 44 和腿部彈性構材 43 之間，於左右方向略平行直線狀延伸。

拋棄式尿布 1，藉由軀幹部彈性構材 44 收縮，而在軀幹部開口 11 的周圍形成軀幹部開口抽縐褶，藉由腿部彈性構材 43 收縮，在一對的腿部開口 12 的周圍形成腿部開口抽縐褶。另外，藉由緊貼用彈性構材 45 收縮，在前部外包裝片 41 以及後部外包裝片 42 的上部形成緊貼用抽縐褶(亦即身體貼合抽縐褶)。

拋棄式尿布 1 更包括：第 1 圖所示的前部輔助彈性構材 471 以及第 2 圖所示的後部輔助彈性構材 472。前部輔助彈性構材 471 以及後部輔助彈性構材 472，在緊貼用彈性構 45 和腿部彈性構材 43 之間蛇行並向左右方向延伸，分別和前部外包裝片 41 以及後部外包裝片 42 接合。前部輔助彈性構材 471 以及後部輔助彈性構材 472，和上述的腿

部彈性構材 43 一樣，被夾在前部外包裝片 41 以及後部外包裝片 42 的各個 2 枚片體之間，並藉由熱熔接合劑而黏著於伸展狀態。拋棄式尿布 1，藉由前部輔助彈性構材 471 以及後部輔助彈性構材 472 收縮，在前部外包裝片 41 以及後部外包裝片 42 下部形成輔助緊貼用抽縐褶（該抽縐褶亦稱之為身體貼合抽縐褶）。

第 3 圖為拋棄式尿布 1 於使前部外包裝片 41 和後部外包裝片 42 於左右方向的兩端部分離伸展的狀態下（即拋棄式尿布 1 展開的狀態），從穿用者側看到的平面圖。吸收體 2 之平面視為略呈矩形狀。吸收體 2 的長邊方向的兩側的部位係藉由熱熔膠等而與前部外包裝片 41 及後部外包裝片 42 接合。另外，吸收體 2 的長邊方向的兩端部，由 2 枚邊緣片體 5 覆蓋，2 枚邊緣片體 5 分別和前部外包裝片 41 及後部外包裝片 42 接合。再者，邊緣片體 5 的左右方向的寬度亦可小於前部外包裝片 41 以及後部外包裝片 42 的左右方向的寬度。

如第 3 圖所示，在拋棄式尿布 1 展開的狀態下，前部外包裝片 41 的下邊緣 412，隨著從吸收體 2 向左右方向遠離，先朝向靠近前部外包裝片 41 的上邊緣 411 的方向，之後再朝向遠離該上邊緣 411 的方向。換言之，前部外包裝片 41 的下邊緣 412，在吸收體 2 的左右方向的兩側為凹狀以遠離後部外包裝片 42。

另外，後部外包裝片 42 的下邊緣 422，隨著從吸收體 2 向左右方向遠離，先朝向遠離後部外包裝片 42 的上邊緣

421 的方向，之後再朝向靠近上邊緣 421 的方向。換言之，後部外包裝片 42 的下邊緣 422，在吸收體 2 的左右方向的兩側，係為凸狀，其朝向前部外包裝片 41。在和吸收體 2 重疊的範圍內，前部外包裝片 41 的下邊緣 412，以及後部外包裝片 42 的下邊緣 422，係為略平行於左右方向之接近直線狀。

如後述，前部外包裝片 41 及後部外包裝片 42，係由 1 枚片體構材在一條切斷線處切斷而形成，由該切斷所形成的邊緣，即為前部外包裝片 41 的下邊緣 412 以及後部外包裝片 42 的下邊緣 422。因此，在拋棄式尿布 1 展開的狀態下，前部外包裝片 41 的下邊緣 412 的形狀相同於前部外包裝片 41 靠近後部外包裝片 42 時後部外包裝片 42 的下邊緣 422 的形狀。

如上所述，前部外包裝片 41 中，因為腿部彈性構材 43 沿著前部外包裝片 41 的下邊緣 412 配置，所以腿部彈性構材 43 和前部外包裝片 41 的下邊緣 412 一樣，隨著從吸收體 2 向左右方向遠離，先朝向接近前部外包裝片 41 的上邊緣 411 的方向，之後再朝向遠離該上邊緣 411 的方向。再者，在後部外包裝片 42 中，因為腿部彈性構材 43 沿著後部外包裝片 42 的下邊緣 422 配置，所以腿部彈性構材 43 也和後部外包裝片 42 的下邊緣 422 一樣，隨著從吸收體 2 向左右方向遠離，先朝向從該後部外包裝片 42 的該上邊緣 421 遠離的方向，之後再朝向靠近該上邊緣 421 的方向。

前部輔助彈性構材 471 和前部外包裝片 41 的腿部彈性構材 43 形狀相同，隨著從吸收體 2 向左右方向遠離，先朝向接近前部外包裝片 41 的上邊緣 411 的方向，之後再朝向遠離該上邊緣 411 的方向。前部輔助彈性構材 471，係配置於距離前部外包裝片 41 的腿部彈性構材 43 大約一定的距離的上方（即在上邊緣 411 側）。

後部輔助彈性構材 472，和後部外包裝片 42 的腿部彈性構材 43 形狀相同，隨著從吸收體 2 向左右方向遠離，先朝向遠離後部外包裝片 42 的上邊緣 421 的方向，再朝向接近上邊緣 421 的方向。後部輔助彈性構材 472，係配置於距離後部外包裝片 42 的腿部彈性構材 43 大約一定距離的上方（即在上邊緣 421 側）。前部輔助彈性構材 471 和前部外包裝片 41 的腿部彈性構材 43 之間的上下方向的距離，以及，後部輔助彈性構材 472 和後部外包裝片 42 的腿部彈性構材 43 之間的上下方向的距離以 10mm 以上 100mm 以下為佳。

第 4 圖以及第 5 圖為將拋棄式尿布 1 於第 3 圖中所示的 IV-IV 的位置（即吸收體 2 和後部外包裝片 42 重疊的部份），以及在 V-V 的位置上切斷的斷面圖。在第 4 圖以及第 5 圖中，為了便於圖示，係將拋棄式尿布 1 的各構成分開繪製。如第 3 圖以及第 4 圖所示，吸收體 2 包括：略呈片狀的主體部 20、以及配置於主體部 20 的兩側部上且跨越主體部 20 的長邊方向的幾乎全長的一對的側片體 3。如第 4 圖所示，主體部 20 包括：頂片體 21、底片體 23 以及配置

於頂片體 21 和底片體 23 之間的吸收核心 22。第 3 圖中，為了使得圖式易於理解，使用粗虛線來描繪吸收核心 22 的輪廓。如第 3 圖所示，在吸收核心 22 的長邊方向的兩端部的寬度，大於在吸收核心 22 的長邊方向中央部的寬度。換言之，吸收核心 22 呈現所謂的沙漏型。

如第 4 圖所示，一對的側片體 3 分別包括：配置為跨越長邊方向的全長的折彎線 39 的一側的部位之帶狀的接合部 33、以及位於折彎線 39 另一側的部位的側壁部 34。一對的接合部 33，於主體部 20 的附近跨越長邊方向的幾乎全長使用熱熔接合劑接合在主體部 20 穿用者側。一對的側壁部 34，係為在作為折彎線 39 的接合部 33 的左右方向內側的邊緣處，從一對的接合部 33 連接過來的部位，在主體部 20 的兩側部上，延伸跨越主體部 20 的長邊方向幾乎全長。

一對的側壁部 34，分別在長邊方向的兩端部，藉由熱熔著接合或超音波接合，或者熱熔接合劑之黏著而固定在主體部 20 上。在一對的側壁部 34 的長邊方向的中央部，係為從主體部 20 向上側立起的立起部。側壁部 34，於該立起部的自由端處，和立起部彈性構材 35 接合，藉由立起部彈性構材 35 的收縮而在立起部形成抽縐褶。

如第 4 圖以及第 5 圖所示，前部外包裝片 41 以及後部外包裝片 42 分別具有外片體 40a 以及內片體 40b，內片體 40b 藉由熱熔接合劑等而層積接合在外片體 40a 上。如第 5 圖所示，腿部彈性構材 43、緊貼用彈性構 45、前部輔助彈

性構材 471 以及後部輔助彈性構材 472 被夾在外片體 40a 和內片體 40b 之間，與兩片體接合。另外，在前部外包裝片 41 的上端部，外片體 40a 在左右方向平行的折返線 411 處被折返回內片體 40b 側，軀幹部彈性構材 44 則被夾在前部外包裝片 41 被折返的部份以及和該部份相對的部份之間並與其接合。後部外包裝片 42 的上端部也是一樣，外片體 40a 在左右方向平行的折返線 421 處被折返回內片體 40b 側，並且在重疊為 2 層的外片體 40a 之間與軀幹部彈性構材 44 接合。拋棄式尿布 1 中，上述的折返線 411 及 421 分別為前部外包裝片 41 的上邊緣 411 以及後部外包裝片 42 的上邊緣 421。具有頂片體 21、吸收核心 22 以及底片體 23 的吸收體 2，以及邊緣片體 5，藉由熱熔接合劑等而接合在內片體 40b 上。

頂片體 21 係為透液性的片體材料，其迅速捕捉穿用者的排泄物的水分並使其移向吸收核心 22。頂片體 21 為，由例如表面用界面活性劑進行親水處理後的疏水性纖維（聚丙烯、聚乙烯、聚酯、聚醯胺、尼龍等等）所形成的透液性的不織布，例如，利用點黏合不織布或透氣不織布、紡黏合不織布作為上述不織布。此外，也可以用纖維素或人造絲、棉等的親水性纖維所形成的不織布（例如無紡不織布）作為頂片體 21。

吸收核心 22 係為，使用面紙或透液性不織布包住粒狀的高吸收性聚合物（SAP（Super Absorbent Polymer））或高吸收性纖維混入粉碎的紙漿纖維或纖維素纖維等的親水性

纖維所形成之物，吸收並迅速地固定透過頂片體 21 的水分。包住親水性纖維的面紙和透液性不織布等為，使用熱熔接合劑將親水性纖維及吸水性材料接合，以防止親水性纖維之變形以及吸水性材料的脫落（尤其是在吸水以後的脫落）。本實施形態中，吸收核心 22 包括紙漿纖維以及 SAP。另外，也可以使用將高吸收性材料接合於積層的複數片透液性不織布等之間所形成的片體（亦即聚合物片體），作為吸收核心 22。

使用形成於疏水性纖維的撥水性或者不透液性的不織布（例如紡黏合不織布或熔吹不織布、SMS（紡黏合、熔吹、紡黏合）不織布）、或撥水性或者不透液性的塑膠薄膜、或者這些不織布和塑膠薄膜層積而成的層積片體，以作為底片體 23，以防止到達底片體 23 的排泄物的水分，滲出到主體部 20 外側。在底片體 23 使用塑膠薄膜的情況下，就防止拋棄式尿布 1 悶熱並提高穿用者的舒適性的觀點言之，使用具有透濕性（通氣性）塑膠薄膜為佳。

側片體 3 為，在以不織布或塑膠薄膜所形成的側片主體，藉由熱熔接合劑接合立起部彈性構材 35 而形成。例如，使用形成於疏水性纖維的撥水性或者不透液性的不織布（紡黏合不織布或熔吹不織布、SMS（紡黏合、熔吹、紡黏合）不織布），以作為側片主體。立起部彈性構材 35 具有 2 條彈性要素，例如，使用聚氨基甲酸酯線、帶狀的聚氨基甲酸酯薄膜、線狀或者帶狀的天然橡膠等，作為該彈性要素。本實施形態中，係利用聚氨基甲酸酯線作為立起

部彈性構材 35 的彈性要素。

和底片體 23 一樣，利用形成於疏水性纖維的撥水性或者不透液性的不織布或塑膠薄膜或者這些不織布和塑膠薄膜層積而成的層積片體，作為前部外包裝片 41 及後部外包裝片 42 的外片體 40a 以及內片體 40b，以及邊緣片體 5。使用具有透濕性(通氣性)之物作為塑膠薄膜較佳。另外，也可以和頂片體 21 一樣，使用於經過親水處理後的疏水性纖維上形成之透液性的不織布或由親水性纖維形成之不織布，以作為前部外包裝片 41 以及後部外包裝片 42 的外片體 40a 以及內片體 40b、及邊緣片體 5。

腿部彈性構材 43、前部輔助彈性構材 471 以及後部輔助彈性構材 472 分別有 3 條彈性要素，軀幹部彈性構材 44 則有 8 條彈性要素，緊貼用彈性構材 45 有 10 條彈性要素。和立起部彈性構材 35 的彈性要素一樣，這些彈性要素可以使用聚氨基甲酸酯線、帶狀的聚氨基甲酸酯薄膜、線狀或者帶狀的天然橡膠等，在本實施形態中，係使用聚氨基甲酸酯線作為彈性要素。

繼之，參照第 6 圖說明拋棄式尿布 1 的製造過程。第 7A 圖到第 7E 圖是表示製造過程中的拋棄式尿布 1 的平面圖。製造拋棄式尿布 1 的時候，首先，開始帶狀的第 1 片體 84a 從第 7A 圖中左側往右側的搬送。在下文的說明中，將第 7A 圖中的左右方向稱之為「搬送方向」，將垂直於搬送方向且平行於第 1 片體 84a 的方向稱之為「幅方向」(在第 7B 圖至第 7E 圖亦然)。搬送方向和第 1 圖至第 3 圖中拋

棄式尿布 1 的左右方向一致，而幅方向則對應於拋棄式尿布 1 的上下方向。

繼之，在搬送方向上搬送的第 1 片體 84a 上，配置各一對的彈性構材 843、845 以及彈性構材 8471、8472，在搬送方向上搬送的帶狀的第 2 片體 84b 則夾住這些彈性構材夾並重疊在第 1 片體 84a 上，並藉由熱熔接合劑等而和第 1 片體 84a 接合，藉此形成帶狀的片體構材 84(步驟 S11)。第 2 片體 84b 的幅方向的寬度，小於第 1 片體 84a 的幅方向的寬度，第 1 片體 84a 的幅方向的兩側部份從第 2 片體 84b 露出。彈性構材 843、845、8471、8472 分別為預定作為拋棄式尿布 1 的腿部彈性構材 43、緊貼用彈性構材 45、前部輔助彈性構材 471 以及後部輔助彈性構材 472(參照第 3 圖)的彈性構材，下成稱其為「腿部彈性構材 843」、「緊貼用彈性構材 845」、「前部輔助彈性構材 8471」、以及「後部輔助彈性構材 8472」。

一對的腿部彈性構材 843 係相對於搬送方向蛇行延伸，並在幅方向彼此相距大約一定的距離配置於第 1 片體 84a 上。一對的緊貼用彈性構材 845，在一對的腿部彈性構材 843 的幅方向之外側，係與搬送方向略平行地配置於第 1 片體 84a 上。前部輔助彈性構材 8471 以及後部輔助彈性構材 8472 係在一對的緊貼用彈性構材 845 及一對的腿部彈性構材 843 之間相對於搬送方向蛇行延伸，在幅方向彼此相距大約一定的距離配置於第 1 片體 84a 上。

繼之，如第 7B 圖所示，片體構材 84，在一對的腿部

彈性構材 843 之間，在位於一對的腿部彈性構材 843 的略中央的切斷線 88 處切斷，藉此形成二片片體構材 841、842(步驟 S12)。片體構材 841 係為分別預定為拋棄式尿布 1 的前部外包裝片 41(參照第 3 圖)的複數構材在搬送方向連續之物，下文稱之為「前部外包裝片連續體 841」。另外，片體構材 842 為，分別預定為拋棄式尿布 1 的後部外包裝片 42(參照第 3 圖)的複數構材在搬送方向連續之物，下文稱之為「後部外包裝片連續體 842」。換言之，前部外包裝片 41 以及後部外包裝片 42 分別為前部外包裝片連續體 841 以及後部外包裝片連續體 842 的一部分。第 7B 圖中，為了使圖式易於理解，以二點鎖線表示複數片前部外包裝片 41 以及複數片後部外包裝片 42 界線的位置(在第 7C 圖以及第 7D 圖亦然)。

繼之，如第 7C 圖所示，在幅方向上使前部外包裝片連續體 841 及後部外包裝片連續體 842 分離，在前部外包裝片連續體 841 及後部外包裝片連續體 842 之間依序配置複數片吸收體 2，並使其與前部外包裝片連續體 841 以及後部外包裝片連續體 842 接合(步驟 S13)。繼之，於搬送方向上延伸 2 片帶狀的片體構材 85 分別夾住複數片吸收體 2 的兩端，並接合於前部外包裝片連續體 841 以及後部外包裝片連續體 842 的第 2 片體 84b 上(步驟 S14)。片體構材 85 係為預定為拋棄式尿布 1 的邊緣片體 5 的構材，下文中稱之為「邊緣片體 85」。在將前部外包裝片連續體 841 以及後部外包裝片連續體 842、吸收體 2 接合之前，先將前

面腿部彈性構材 843、前部輔助彈性構材 8471 以及後部輔助彈性構材 8472 的重疊於吸收體 2 的部份，依據需要在複數地方切斷（亦即，進行點切），藉此使得該部份失去收縮力。

將吸收體 2 及邊緣片體 85 接合時，在前部外包裝片連續體 841 以及後部外包裝片連續體 842 的外側部（即幅方向外側的部份），在第 1 片體 84a 從第 2 片體 84b 露出的部位上，將一對的彈性構材 844 在搬送方向略平行地配置在第 1 片體 84a 上。彈性構材 844 係為預定為拋棄式尿布 1 的軀幹部彈性構材 44 的彈性構材，下文稱之為「軀幹部彈性構材 844」。

繼之，如第 7D 圖所示，前部外包裝片連續體 841 以及後部外包裝片連續體 842 的第 1 片體 84a 的外側部，在位於一對的軀幹部彈性構材 844 外側與搬送方向略平行的一對的折返線 8411、8421 上，向幅方向內側折返，以夾住軀幹部彈性構材 844，軀幹部彈性構材 844 係接合於 2 層積層的第 1 片體 84a 之間（步驟 S15）。下文中，位於幅方向最外側邊緣的折返線 8411、8421 稱之為「外邊緣 8411、8421」。一對的軀幹部彈性構材 844 係沿著外邊緣 8411、8421 配置。

前部外包裝片連續體 841 中，由前述的步驟 S12 的切斷所形成的切斷邊緣 8412 為，前部外包裝片 41 的下邊緣 412（參照第 3 圖）連續之物。前部外包裝片連續體 841 中，若就預定成為一個前部外包裝片 41 的部份而言，切斷邊緣

8412 隨著從吸收體 2 向搬送方向的兩側遠離，朝向靠近前部外包裝片連續體 841 的外邊緣 8411(即前部外包裝片 41 的上邊緣 411)的方向，之後再朝向從外邊緣 8411 遠離的方向。另外，切斷邊緣 8412 在和吸收體 2 重疊的範圍內，係為略平行於搬送方向的直線狀。

後部外包裝片連續體 842 中，由前述的步驟 S12 的切斷所形成的切斷邊緣 8422 是後部外包裝片 42 的下邊緣 422(參照第 3 圖)連續之物。後部外包裝片連續體 842 中，若就預定成為一個後部外包裝片 42 的部份而言，切斷邊緣 8422 隨著從吸收體 2 向搬送方向的兩側遠離，先朝向遠離後部外包裝片連續體 842 的外邊緣 8421(即後部外包裝片 42 的上邊緣 421)的方向，之後再朝向接近外邊緣 8421 的方向。另外，切斷邊緣 8422，在和吸收體 2 重疊的範圍內，為與搬送方向略平行的直線狀。

當軀幹部彈性構材 844 被接合時，如第 7E 圖所示，將複數片吸收體 2 依序折彎，和前部外包裝片連續體 841 及後部外包裝片連續體 842 重合。繼之，在複數片吸收體 2 之間於幅方向延伸的細帶狀的接合區域 89 中，藉由熱熔著接合和超音波接合等，已將前部外包裝片連續體 841 及後部外包裝片連續體 842 接合。繼之，於複數個接合區域 89 (即接合位置)上，將前部外包裝片連續體 841 以及後部外包裝片連續體 842 切斷，藉此依序形成複數片拋棄式尿布 1 (步驟 S16)。再者，前部外包裝片連續體 841 及後部外包裝片連續體 842 的接合，在對應於外包裝片 4 上部的部

位，係透過邊緣片體 85 間接地實現。

如上所述之說明，拋棄式尿布 1 中，在使前部外包裝片 41 和後部外包裝片 42 分離伸展的狀態下（即拋棄式尿布 1 展開狀態下），後部外包裝片 42 的下邊緣 422，隨著從該吸收體 2 向該左右方向遠離，先朝向從該後部外包裝片 42 的該上邊緣 421 遠離的方向，之後再朝向靠近該上邊緣 421 的方向。另外，腿部彈性構材 43，在吸收體 2 左右方向的兩側，沿著後部外包裝片 42 的下邊緣 422 與後部外包裝片 42 接合。像這樣地，拋棄式尿布 1，在吸收體 2 的左右兩側，後部外包裝片 42 的下端部向下側凸出，利用該下端部將穿用者的臀部下部（以及靠近臀部和大腿部的交界線的部位）包進去，藉此能抑制排泄物從穿用者的後側下方漏出。

拋棄式尿布 1，在展開狀態下，前部外包裝片 41 的下邊緣 412，隨著從吸收體 2 向左右方向遠離，先朝向靠近前部外包裝片 41 的上邊緣 411 的方向，之後再朝向遠離該上邊緣 411 的方向。如此這般，在拋棄式尿布 1 的前側，腿部開口 12 的左右方向中央部為向上方挖空的形狀（即腿部滾邊為凹狀滾邊），藉由，能夠防止前部外包裝片 41 的下端部妨礙穿用者的腿的動作。

如上所述，在拋棄式尿布 1 的展開狀態下，前部外包裝片 41 的下邊緣 412 的形狀，相同於後部外包裝片 42 的下邊緣 422 的形狀。因此，如上述實施形態一般，以 1 條切斷線 88 切斷 1 枚片體構材 84，藉此能夠同時形成前部

外包裝片 41 以及後部外包裝片 42，而能夠簡化拋棄式尿布 1 的製造。此外，在形成前部外包裝片 41 以及後部外包裝片 42 時，並沒有將片體構材 84 的一部分切除丟棄，所以也能減少拋棄式尿布 1 的製造成本。

拋棄式尿布 1 中，在和吸收體 2 重疊的範圍內，前部外包裝片 41 的下邊緣 412，以及後部外包裝片 42 的下邊緣 422，係為略平行於左右方向之接近直線狀。如此，在不影響提高腿部動作的自由度或防止漏出的拋棄式尿布 1 的功能的範圍內，使前部外包裝片 41 以及後部外包裝片 42 的下邊緣 412、422 的形狀大致為直線狀，藉此，能簡化前部外包裝片 41 以及後部外包裝片 42 的形狀。另外，縮短切斷片體構材 84 的切斷線 88 的長度，能使得拋棄式尿布 1 的製造變得更容易。

如上所述，腿部彈性構材 43 沿著前部外包裝片 41 及後部外包裝片 42 的下邊緣 412、422 配置，前部輔助彈性構材 471 以及後部輔助彈性構材 472 與腿部彈性構材 43 形狀相同，腿部彈性構材 43、前部輔助彈性構材 471 以及後部輔助彈性構材 472，在和吸收體 2 重疊的範圍內，為略平行於左右方向的直線狀。因此，能夠縮短腿部彈性構材 43、前部輔助彈性構材 471 以及後部輔助彈性構材 472 的全長，並降低拋棄式尿布 1 的製造成本。另外，在和吸收體 2 重疊的範圍內，能夠容易且確實地執行腿部彈性構材 43、前部輔助彈性構材 471 以及後部輔助彈性構材 472 的點切。

在拋棄式尿布 1 中，在前部外包裝片 41 的腿部彈性構材 43 和緊貼用彈性構 45 之間，設有前部輔助彈性構材 471，藉此能夠使得前部外包裝片 41 的下側部位緊貼穿用者。另外，在後部外包裝片 42 的腿部彈性構材 43 和緊貼用彈性構 45 之間，設有後部輔助彈性構材 472，藉此能夠使得後部外包裝片 42 的下側部位緊貼穿用者。再者，藉由使得前部輔助彈性構材 471 以及後部輔助彈性構材 472 彎曲，能使得前部外包裝片 41 及後部外包裝片 42 在上下方向廣泛的範圍內緊貼穿用者。

如上所述，使用拋棄式尿布 1，能抑制排泄物從穿用者的後側下方漏出。因此，拋棄式尿布 1 的構造，特別適用於被可以自力步行且採用等各種身體姿勢的穿用者所廣泛使用的褲型的拋棄式尿布。另外，使用拋棄式尿布 1，還能夠防止前部外包裝片 41 的下端部妨礙穿用者的腿的動作。據此，拋棄式尿布 1 的構造，可以說是特別適合褲型的拋棄式尿布。

以上雖已詳述本發明的實施形態，但實際上並不限於上述實施型態，即使有不脫離本發明要旨範圍之變更亦屬本發明。

例如，前部外包裝片 41 以及後部外包裝片 42 的下邊緣 412、422，在和吸收體 2 重疊的範圍內，也不一定要是跨越全長平行於左右方向的直線狀，在吸收體 2 的左右方向的寬度比第 3 圖所示之物還大的情況下，吸收體 2 的側邊部也可以和下邊緣 412、422 彎曲的部份重疊。另外，也

可以依據需要，使下邊緣 412、422 為跨越和吸收體 2 重疊的範圍的左右方向的全長的非直線狀。

前部輔助彈性構材 471，不一定在上下方向上和緊貼用彈性構 45 分開，例如，前部輔助彈性構材 471 中的靠近上邊緣 411 的部份也可以和緊貼用彈性構 45 重疊。拋棄式尿布 1 中，在外包裝片 4 下側的部份充分貼緊穿用者的時候，也可以省略前部輔助彈性構材 471 以及後部輔助彈性構材 472 之中的一者或兩者。

上述的拋棄式尿布 1，其腿部彈性構材 43、前部輔助彈性構材 471 以及後部輔助彈性構材 472，還有前部外包裝片 41 的下邊緣 412 以及後部外包裝片 42 的下邊緣 422，在吸收體 2 的左右方向的兩側是略圓弧狀，但也可以是其他的各式各樣的形狀。例如，如第 8 圖所示的拋棄式尿布 1a 中，在伸展狀態下的前部外包裝片 41 的下邊緣 412、腿部彈性構材 43 以及前部輔助彈性構材 471，隨著從吸收體 2 向左右方向遠離，先以直線狀朝向接近前部外包裝片 41 的上邊緣 411 的方向，再以直線狀朝向略平行於左右方向的方向，然後再以直線狀朝向遠離前部外包裝片 41 的上邊緣 411 的方向。另外，後部門以外裝片體 42 的下邊緣 422 腿部彈性構材 43 以及後部輔助彈性構材(圖示省略)，隨著從吸收體 2 向左右方向遠離，先以直線狀朝向遠離後部外包裝片 42 的上邊緣 421 的方向，再以直線狀朝向略平行於左右方向的方向，然後，再以直線狀朝向靠近後部外包裝片 42 的上邊緣 421 的方向。

在拋棄式尿布 1 的製造中，第 1 片體 84a 以及第 2 片體 84b 在幅方向的寬度相等，軀幹部彈性構材 844 也可以和腿部彈性構材 843 等一樣，在步驟 S11 中接合於第 1 片體 84a 和第 2 片體 84b 之間。另外，緊貼用彈性構 845 也可以不是接合於第 1 片體 84a 和第 2 片體 84b 之間，而是接合配置於第 2 片體 84b 和邊緣片體 85 之間。

拋棄式尿布 1 中，前部外包裝片 41 的下邊緣 412 和後部外包裝片 42 的下邊緣 422 也不一定得是相同形狀。例如，在前部外包裝片 41 中，覆蓋前側腿根附近的部份較大為佳的情況下，也可以不改變後部外包裝片 42 的下邊緣 422 的形狀，而使前部外包裝片 41 的下邊緣 412 為在吸收體 2 的左右兩側略平行於左右方向的直線狀。再者，在子情況下，前部外包裝片 41 以及後部外包裝片 42，不能夠僅藉由在一條切斷線處將 1 枚片體構材切斷為兩片來形成，而必須將不要的部分從 1 枚片體構材切除等方式來形成。

拋棄式尿布 1 中，前部外包裝片 41 的兩側部(即左右方向的兩側的部位)和後部外包裝片 42 的兩側部也可以不一定要接合。例如，在後部外包裝片 42 的兩側部裝上止扣帶，藉由安裝在前部外包裝片 41 外面的被止扣部而將止扣帶扣住，藉此來連接前部外包裝片 41 的兩側部和後部外包裝片 42 的兩側部亦可。換言之，拋棄式尿布 1 也可以是前部外包裝片 41 的兩側部和後部外包裝片 42 的兩側部為可連接的扣帶型的拋棄式尿布。

或者，在褲型的拋棄式尿布 1 中，在前部外包裝片 41 外面安裝被止扣部，在前部外包裝片上之被止扣部的左右方向的兩側設置在上下方向延伸的縫目等的弱化線，在該弱化線的左右方向外側的部位安裝止扣部亦可。此種構造的拋棄式尿布，在開始使用時作為為褲型的穿用方式，當護理者等確認內部的狀態的時候，可以由弱化線處切斷前部外包裝片以確認內部的狀況。此時，如果是在沒有排泄而可以繼續使用拋棄式尿布的狀態下，可以藉由將安裝在弱化線外側的止扣部扣在被止扣部上，而讓拋棄式尿布可以被繼續地使用。另外，拋棄式尿布 1 的構造也可以適用於生理用的拋棄式內褲等，其他各種各樣的吸收性物品。

在上述實施形態以及各變形例中的構成，只要不相互矛盾，就能夠將其適當地組合。

本發明已詳細描述說明，上述的說明為例示而非限定，只要不脫離本發明範圍，可以有各種變形或樣態。

#### 【圖式簡單說明】

第 1 圖為一實施形態的拋棄式尿布的正面圖。

第 2 圖為拋棄式尿布的背面圖。

第 3 圖為拋棄式尿布的開展圖。

第 4 圖為拋棄式尿布的斷面圖。

第 5 圖為拋棄式尿布的斷面圖。

第 6 圖為表示拋棄式尿布的製造過程的圖。

第 7A 圖為表示製造途中的拋棄式尿布的平面圖。

第 7B 圖為表示製造途中的拋棄式尿布的平面圖。

第 7C 圖為表示製造途中的拋棄式尿布的平面圖。

第 7D 圖為表示製造途中的拋棄式尿布的平面圖。

第 7E 圖為表示製造途中的拋棄式尿布的平面圖。

第 8 圖為另一種拋棄式尿布的正面圖。

【主要元件符號說明】

1、1a 拋棄式尿布

2 吸收體

41 前部外包裝片

42 後部外包裝片

43 腿部彈性構材

44 軀幹部彈性構材

45 緊貼用彈性構材

84 片體構材

411、421 上邊緣

412、422 下邊緣

471 前部輔助彈性構材

472 後部輔助彈性構材

841 前部外包裝片連續體

842 後部外包裝片連續體

843 腿部彈性構材

844 軀幹部彈性構材

8411、8421 外邊緣

8412、8422 切斷邊緣

S11-S16 步驟

## 七、申請專利範圍：

1. 一種吸收性物品，其包括：

後部外包裝片；

前部外包裝片，其左右方向的兩側部和該後部外包裝片的該左右方向的兩側部接合，或者可以接合；

吸收體，於穿用時，從該前部外包裝片的該左右方向的中央部經過穿用者的股間部到達該後部外包裝片的該左右方向的中央部；

軀幹部彈性構材，沿著該前部外包裝片的上邊緣，以及該後部外包裝片的上邊緣，接合於該前部外包裝片及該後部外包裝片；

腿部彈性構材，在該吸收體的該左右方向的兩側，沿著該前部外包裝片的下邊緣，以及該後部外包裝片的下邊緣而和該前部外包裝片和該後部外包裝片接合；

緊貼用彈性構材，其係於該軀幹部彈性構材及該腿部彈性構材之間與該前部外包裝片及該後部外包裝片接合，於該左右方向上伸展；以及

後部輔助彈性構材，於該緊貼用彈性構材與該腿部彈性構材之間，在離該腿部彈性構材一定距離之上方處與該後部外包裝片接合；

在使該前部外包裝片和該後部外包裝片分離伸展的狀態下，該後部外包裝片的該下邊緣，隨著從該吸收體向該左右方向遠離，朝向從該後部外包裝片的該上邊緣遠離的方向之後，朝向靠近該上邊緣的方向，且隨著該吸收體向

該左右方向遠離，該後部輔助彈性構材，朝向從該後部外包裝片的該上邊緣遠離的方向之後，朝向靠近該上邊緣的方向。

2. 如申請專利範圍第 1 項所述之吸收性物品，在使該前部外包裝片和該後部外包裝片分離伸展的狀態下，該前部外包裝片的該下邊緣，隨著從該吸收體向該左右方向遠離，先朝向靠近該前部外包裝片的該上邊緣的方向，之後朝向遠離該上邊緣的方向。

3. 如申請專利範圍第 2 項所述之吸收性物品，在使該前部外包裝片和該後部外包裝片分離伸展的狀態下，該前部外包裝片的該下邊緣的形狀為，該前部外包裝片和該後部外包裝片彼此靠近時，和該後部外包裝片的該下邊緣一致的形狀。

4. 如申請專利範圍第 2 項所述之吸收性物品，在和該吸收體重疊的範圍內，該前部外包裝片的該下邊緣以及該後部外包裝片的該下邊緣為，於該左右方向上平行的直線狀。

5. 如申請專利範圍第 1 項所述之吸收性物品，更包括：

前部輔助彈性構材，與該接合於該前部外包裝片的該腿部彈性構材同樣形狀，於該緊貼用彈性構材與該腿部彈性構材之間，在離該腿部彈性構材一定距離之上方處與該前部外包裝片接合。

6. 如申請專利範圍第 1~5 項中任一項所述之吸收性物品，該前部外包裝片的該左右方向的兩側部，與該後部外

包裝片的該左右方向的兩側部接合。

7. 一種吸收性物品的製造方法，其包括：

a) 形成片體構材的步驟，其係於特定搬送方向上搬送帶狀的第 1 片體，同時，將相對於該搬送方向蛇行延伸，且在垂直於該搬送方向的幅方向上彼此相離一定距離的一對腿部彈性構材配置於該第 1 片體上，將帶狀的第 2 片體夾住該一對腿部彈性構材並與該第 1 片體接合；

b) 在該一對腿部彈性構材之間切斷該片體構材，藉此形成前部外包裝片連續體及後部外包裝片連續體的步驟；

c) 使該前部外包裝片連續體和該後部外包裝片連續體在該幅方向上脫離，將複數個吸收體依序配置在該前部外包裝片連續體及該後部外包裝片連續體之間，以接合於該前部外包裝片連續體及該後部外包裝片連續體的步驟；

d) 將該複數個吸收體依序折彎以使該前部外包裝片連續體及該後部外包裝片連續體重合，於該複數個吸收體之間使該前部外包裝片連續體及該後部外包裝片連續體接合，並於接合位置切斷，藉此依序形成吸收性物品的步驟；

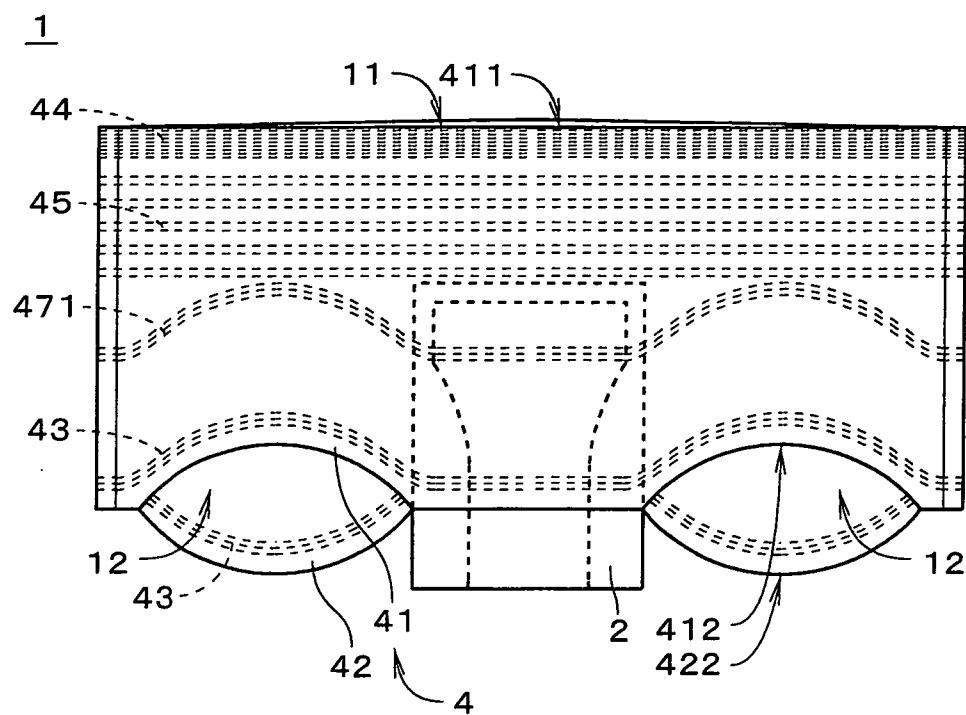
在該 a) 步驟中，一對的緊貼用彈性構材，於該一對的腿部彈性構材的該幅方向的外側處，被配置於與該搬運方向略平行的該第 1 片體上，後部輔助彈性構材，在該緊貼用彈性構材與該腿部彈性構材之間中被配置於自該腿部彈性構材遠離一定距離的該第 1 片體上，該第 2 片體，被挾持於該一對的腿部彈性構材、該一對的緊貼用彈性構材、以及該後部輔助彈性構材之間且與該第 1 片體接合；

該吸收性物品中的該後部外包裝片連續體之一部份的後部外包裝片中，該 b) 步驟之切斷所形成的切斷邊緣，隨著從該吸收體遠離該搬送方向的兩側，先朝向遠離該後部外包裝片連續體的該幅方向的外邊緣的方向，再朝向靠近該外邊緣的方向，該後部輔助彈性構材先朝向遠離該後部外包裝片連續體的該幅方向的外邊緣的方向，再朝向靠近該外邊緣的方向；

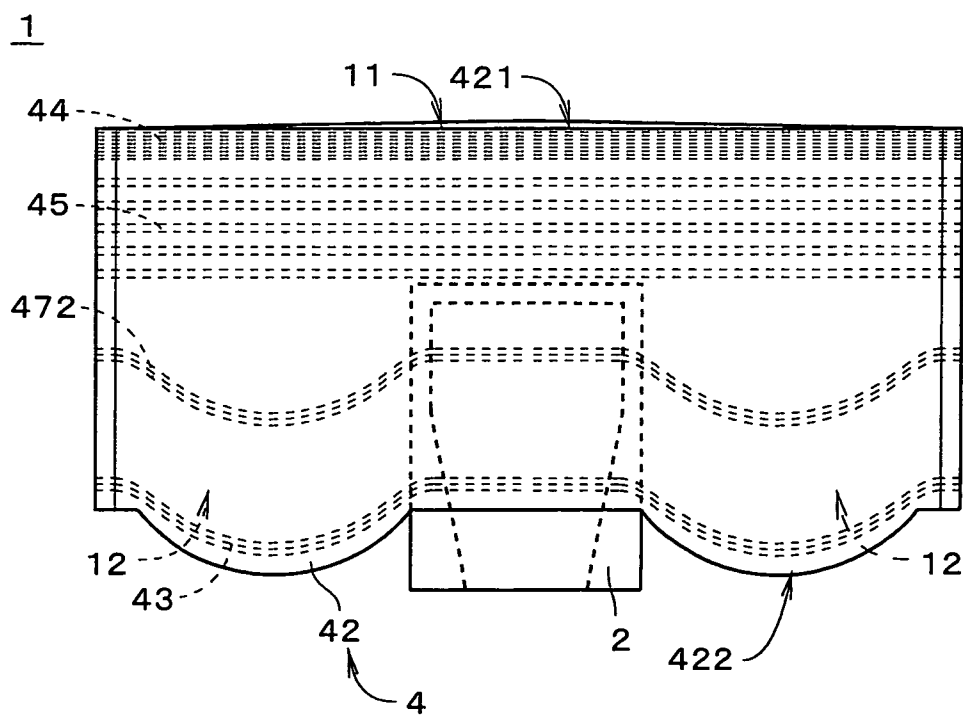
該吸收性物品中的該前部外包裝片連續體之一部份的前部外包裝片中，該 b) 步驟之切斷所形成的切斷邊緣，隨著從該吸收體遠離該搬送方向的兩側，先朝向靠近該前部外包裝片連續體的該幅方向的外邊緣的方向，再朝向遠離該外邊緣的方向。

8. 如申請專利範圍第 7 項所述之吸收性物品的製造方法，在和該吸收體重疊的範圍內，該前部外包裝片的該切斷邊緣以及該後部外包裝片的該切斷邊緣為，於該搬送方向上平行的直線狀。

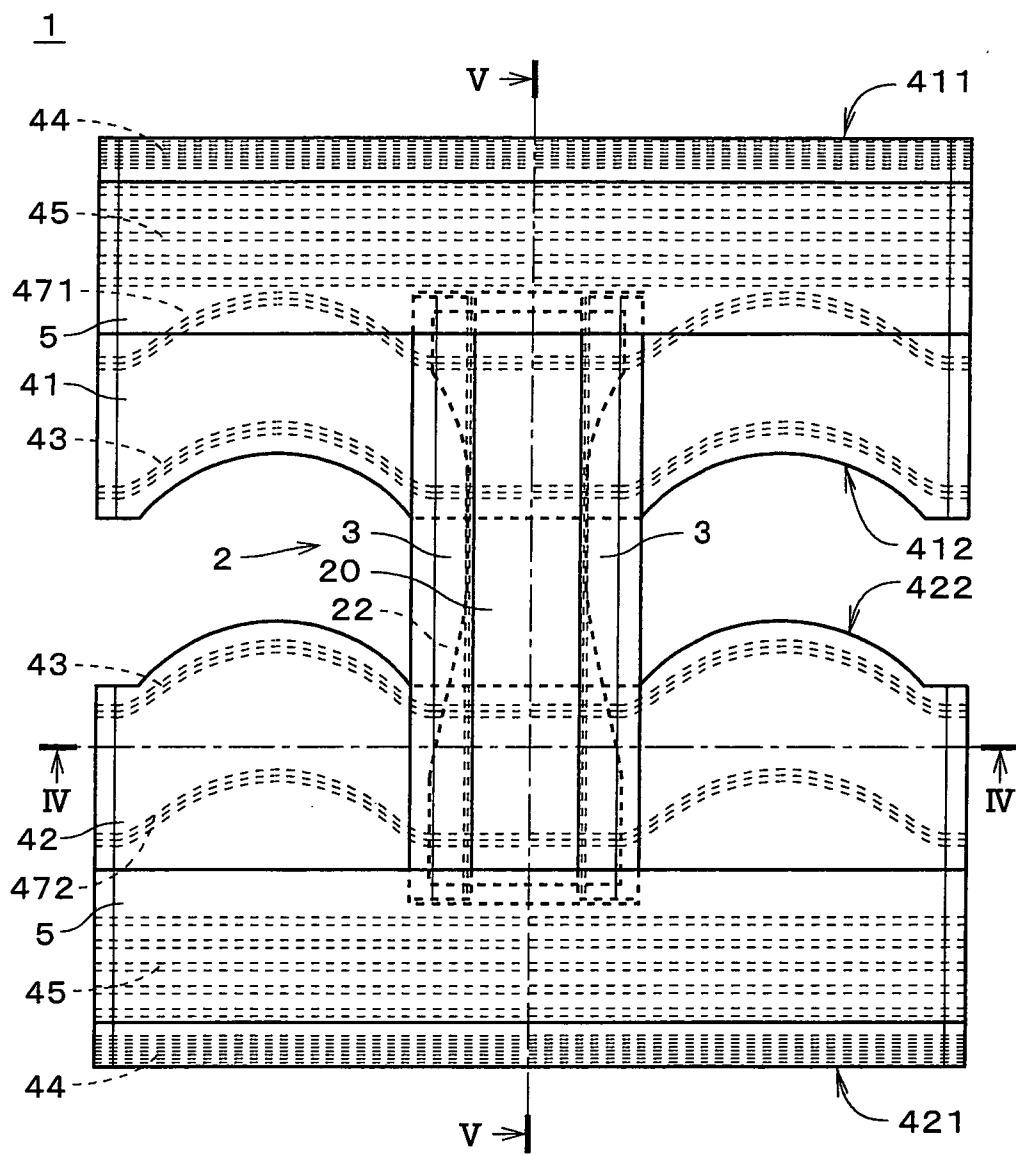
八、圖式：如後所示。



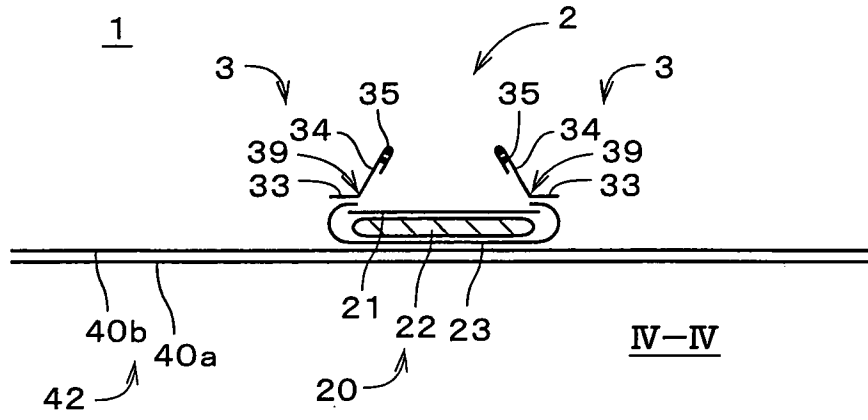
第1圖



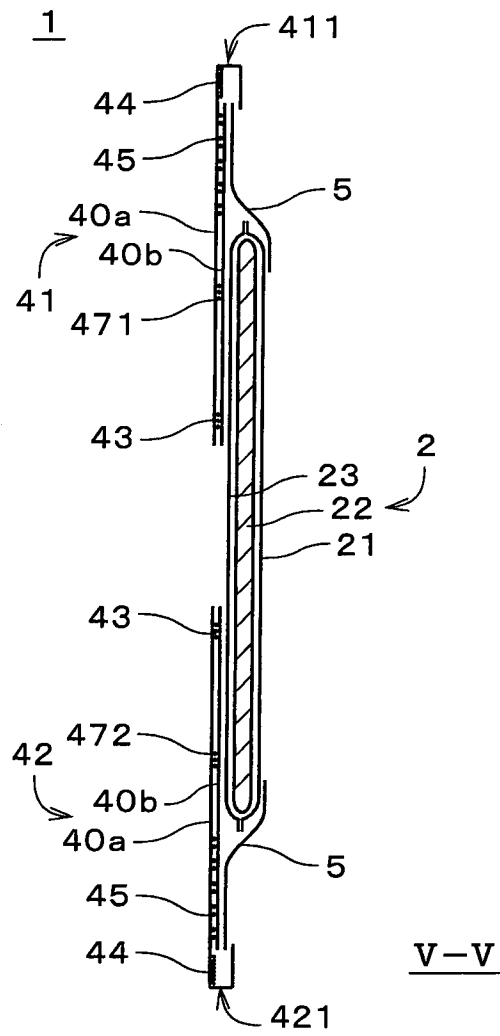
第2圖



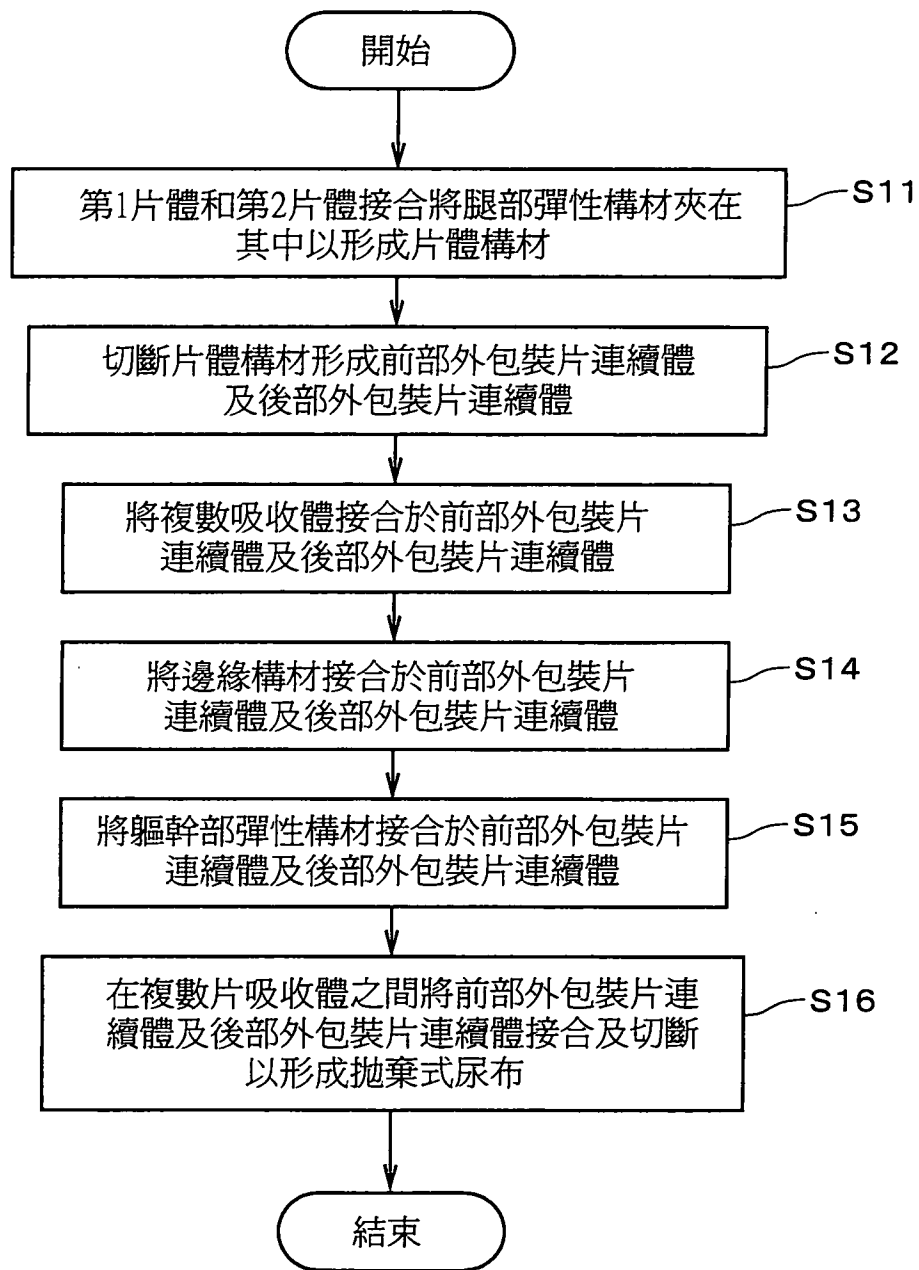
第3圖



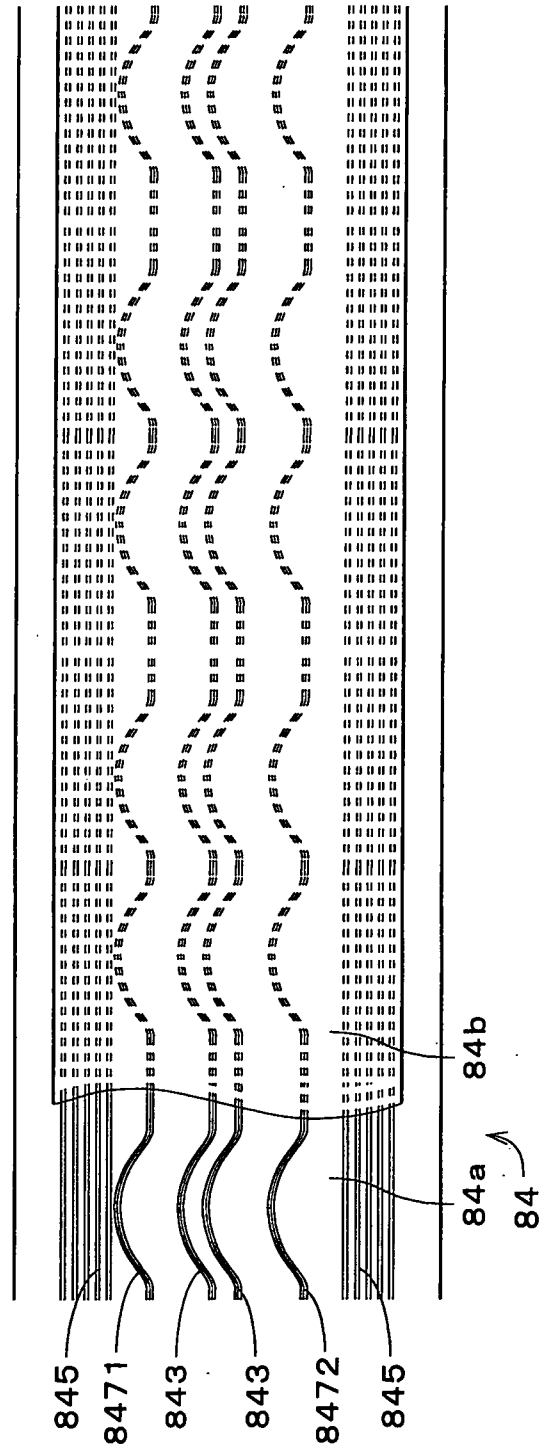
第4圖



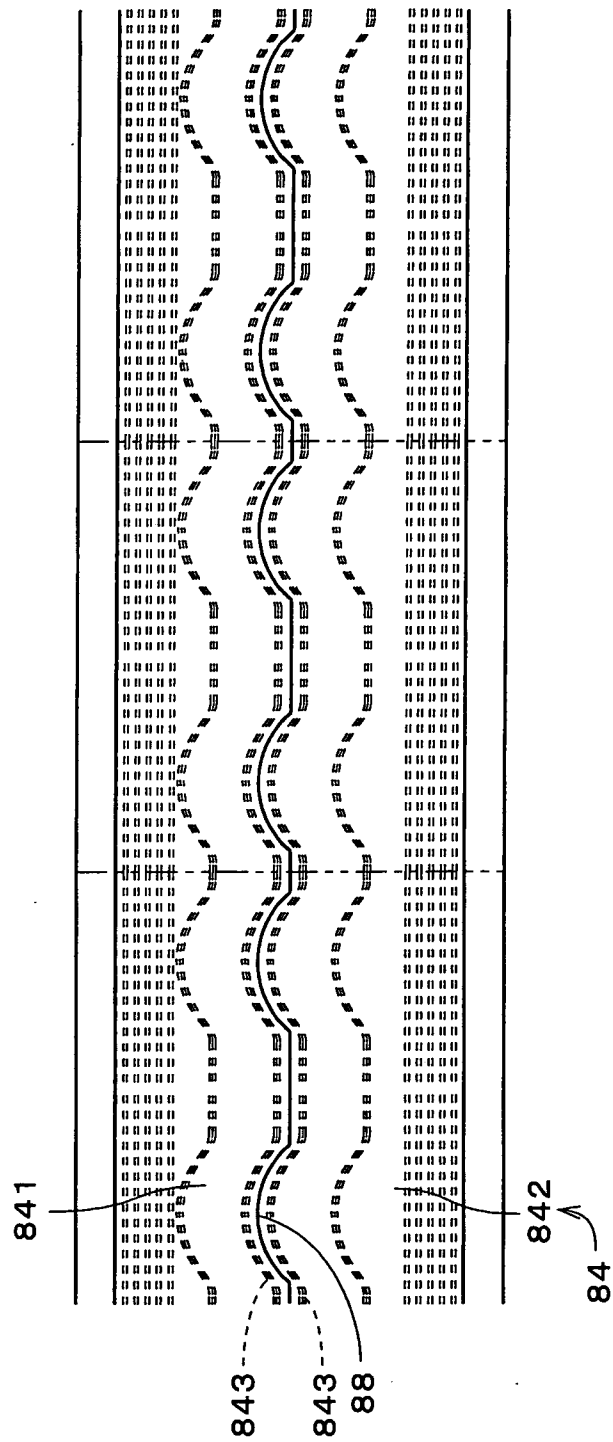
第5圖



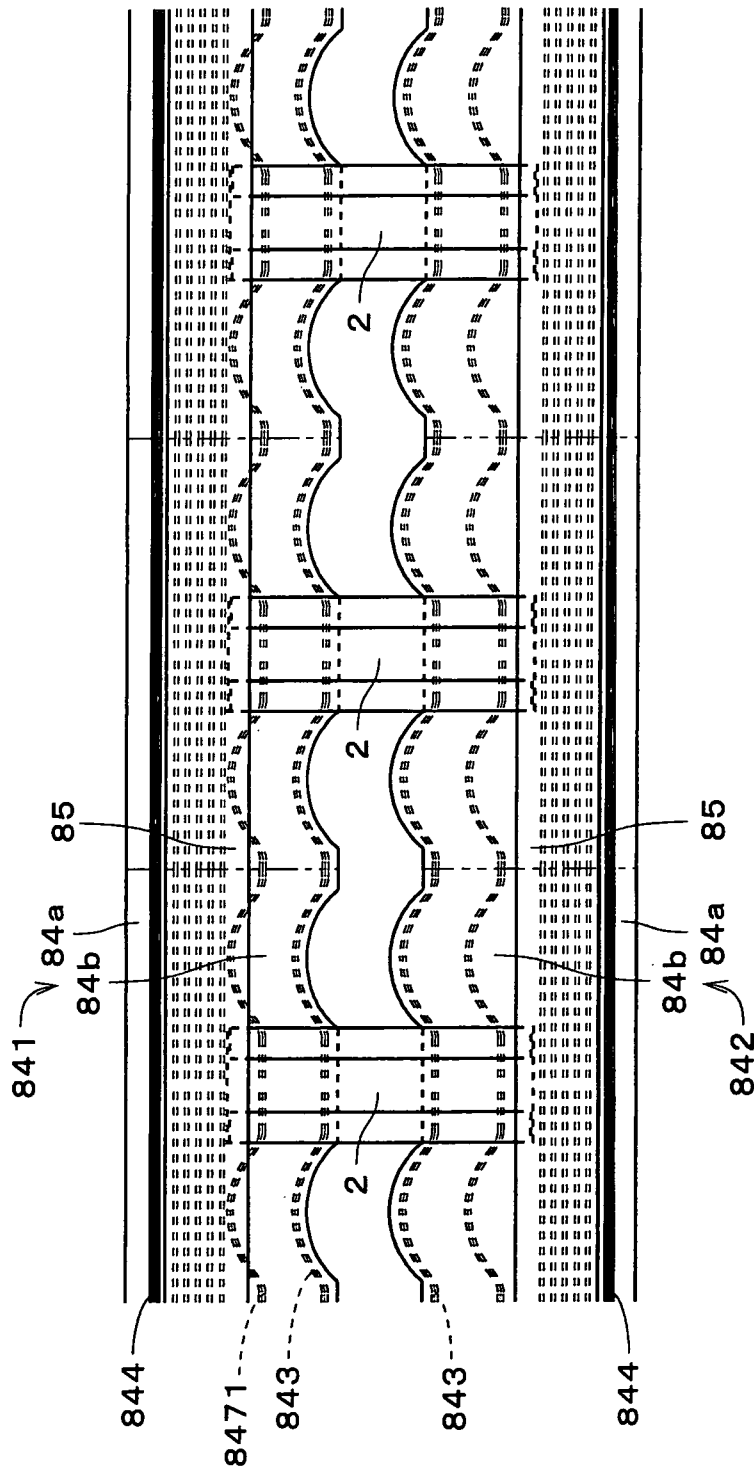
第6圖



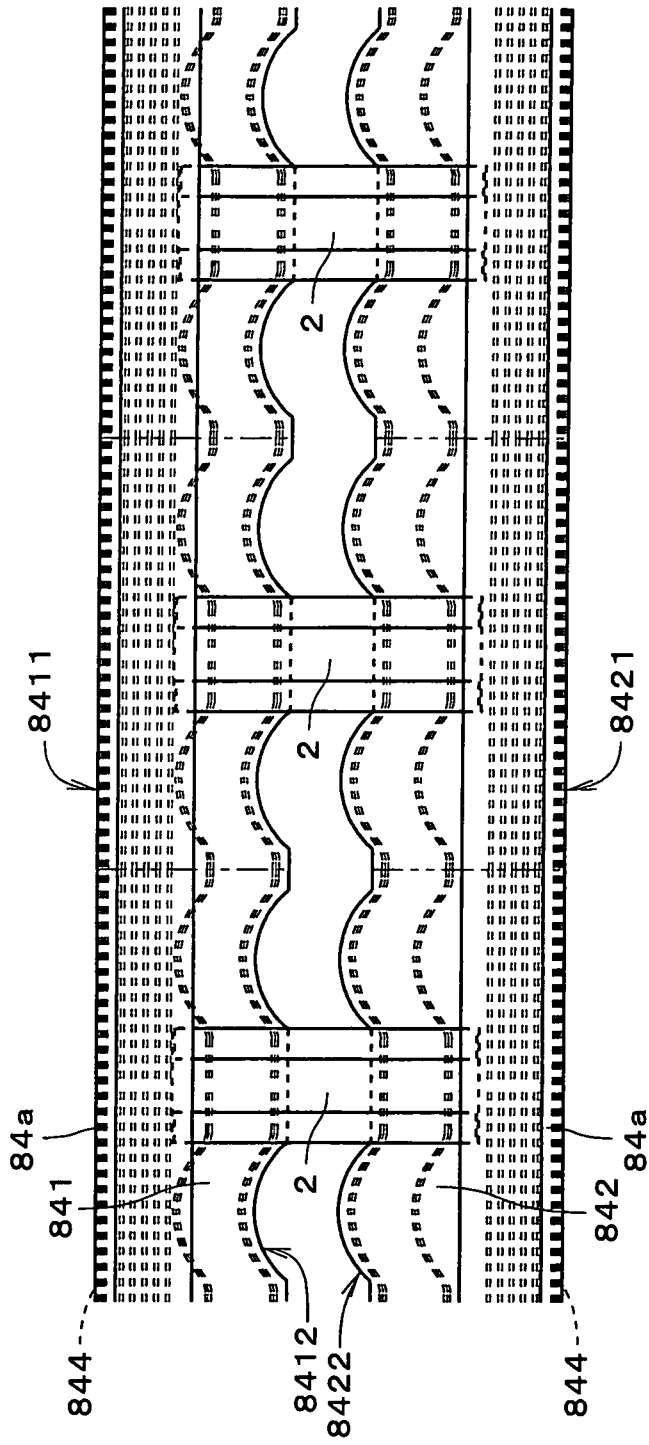
第7A圖



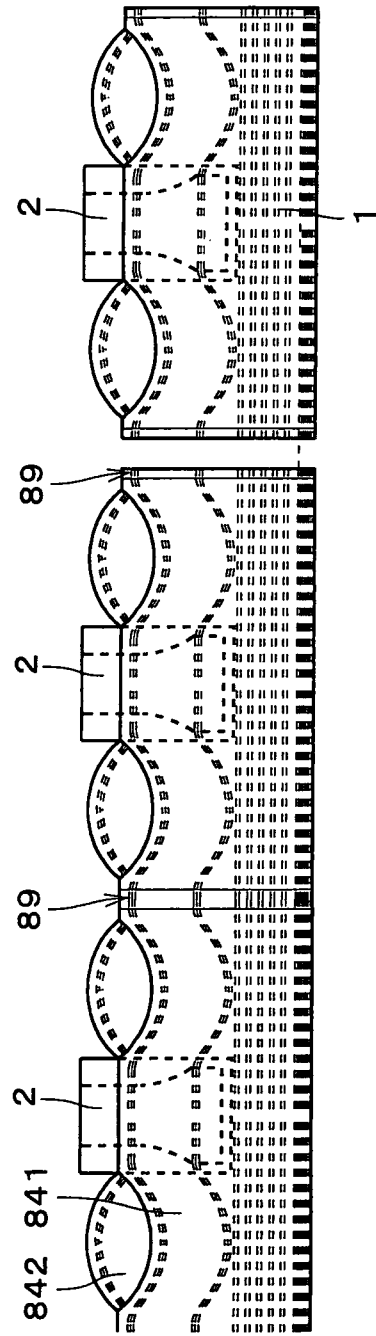
第7B圖



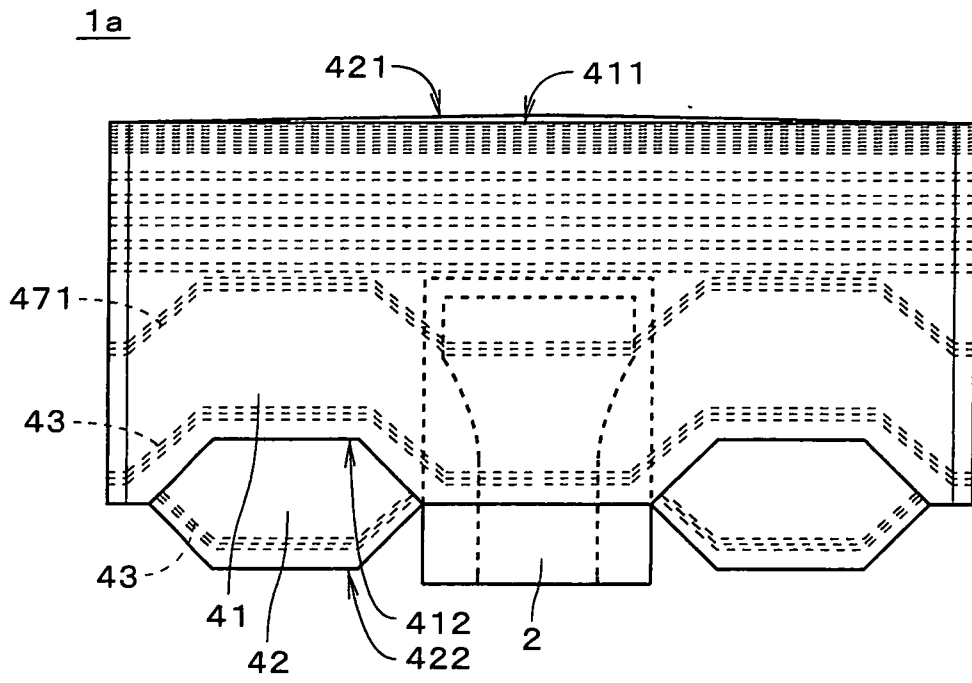
第7C圖



第7D圖



第7E圖



第8圖