

(12) 特許協力条約に基づいて公開された国際出願

(19) 世界知的所有権機関
国際事務局

(43) 国際公開日
2022年7月28日(28.07.2022)



(10) 国際公開番号

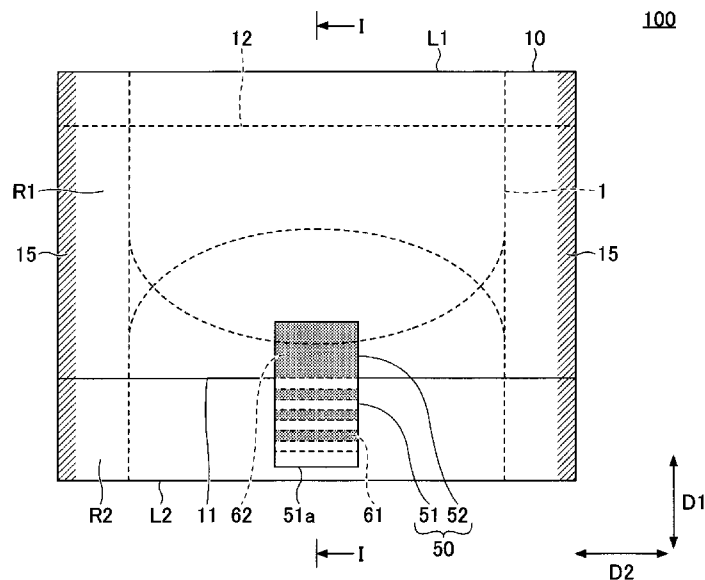
WO 2022/158102 A1

- (51) 国際特許分類:
A61F 13/15 (2006.01) *A61F 13/56* (2006.01)
A61F 13/551 (2006.01) *A61F 13/60* (2006.01)
- (21) 国際出願番号: PCT/JP2021/042267
- (22) 国際出願日: 2021年11月17日(17.11.2021)
- (25) 国際出願の言語: 日本語
- (26) 国際公開の言語: 日本語
- (30) 優先権データ:
特願 2021-008504 2021年1月22日(22.01.2021) JP
- (71) 出願人: 大王製紙株式会社 (**DAIO PAPER CORPORATION**) [JP/JP]; 〒7990492 愛媛県四国中央市三島紙屋町2番60号 Ehime (JP).
- (72) 発明者: 葭葉 恵(**YOSHIBA, Megumi**); 〒3291411 栃木県さくら市鷺宿字菅ノ沢4776番地4 エリエールプロダクト株式会社内 Tochigi (JP).
- (74) 代理人: 伊東 忠重, 外(**ITO, Tadashige et al.**); 〒1000005 東京都千代田区丸の内二丁目1番1号 丸の内 M Y P L A Z A (明治安田生命ビル) 16階 Tokyo (JP).
- (81) 指定国(表示のない限り、全ての種類の国内保護が可能): AE, AG, AL, AM, AO, AT, AU, AZ, BA, BB, BG, BH, BN, BR, BW, BY, BZ, CA, CH, CL, CN, CO, CR, CU, CZ, DE, DJ, DK, DM, DO, DZ, EC, EE, EG, ES, FI, GB, GD, GE, GH, GM, GT, HN, HR, HU, ID, IL, IN, IR, IS, IT, JO, KE, KG, KH, KN, KP, KR, KW, KZ, LA, LC, LK, LR, LS, LU, LY,

(54) Title: PACKAGED ABSORBENT ARTICLE

(54) 発明の名称: 包装吸収性物品

[図1]



(57) Abstract: A packaged absorbent article comprising a packaging sheet and an absorbent article packaged in said packaging sheet, wherein: the packaging sheet has a first region that includes one end in a first direction of the packaging sheet and a second region that includes the other end in the first direction, is folded up by folding the first region over the outer surface of the second region, and has a sealing tape stuck across the outer surface of the first region and the outer surface of the second region; the sealing tape has a fixing part that is disposed on the outer surface side of the first region

MA, MD, ME, MG, MK, MN, MW, MX, MY, MZ,
NA, NG, NI, NO, NZ, OM, PA, PE, PG, PH, PL, PT,
QA, RO, RS, RU, RW, SA, SC, SD, SE, SG, SK, SL,
ST, SV, SY, TH, TJ, TM, TN, TR, TT, TZ, UA, UG,
US, UZ, VC, VN, WS, ZA, ZM, ZW.

- (84) 指定国(表示のない限り、全ての種類の広域保護が可能): ARIPO (BW, GH, GM, KE, LR, LS, MW, MZ, NA, RW, SD, SL, ST, SZ, TZ, UG, ZM, ZW), ユーラシア (AM, AZ, BY, KG, KZ, RU, TJ, TM), ヨーロッパ (AL, AT, BE, BG, CH, CY, CZ, DE, DK, EE, ES, FI, FR, GB, GR, HR, HU, IE, IS, IT, LT, LU, LV, MC, MK, MT, NL, NO, PL, PT, RO, RS, SE, SI, SK, SM, TR), OAPI (BF, BJ, CF, CG, CI, CM, GA, GN, GQ, GW, KM, ML, MR, NE, SN, TD, TG).

添付公開書類:

- 一 国際調査報告(条約第21条(3))

and a holding part that is disposed on the outer surface side of the second region; and adhesive layers are intermittently formed on a surface of the holding part opposing the packaging sheet.

- (57) 要約: 包装シートと、前記包装シートで包装された吸収性物品とを含む包装吸収性物品であって、前記包装シートは、前記包装シートの第1方向の一端を含む第1領域と、前記第1方向の他端を含む第2領域と、を有し、前記第1領域を、前記第2領域の外面に重ねることによって折り畳まれ、前記第1領域の外面及び前記第2領域の外面にわたって封止テープが貼着されており、前記封止テープは、前記第1領域の外面側に位置する固定部と、前記第2領域の外面側に位置する把持部と、を有し、前記把持部の前記包装シートとの対向面に、粘着剤層が間欠的に形成されている。

明 細 書

発明の名称：包装吸収性物品

技術分野

[0001] 本発明は、包装吸収性物品に関する。

背景技術

[0002] 一般的に、生理用ナプキン、パンティライナー、失禁パッドといった吸収性物品は、衛生面から、また持ち運びを便利にするために、包装シートによって包装された状態で提供されている。

[0003] このような包装された吸収性物品としては、例えば、特許文献１に、展開した状態における長手方向の一方側の端を含む第１端縁部と、長手方向の他方側の端を含む第２端縁部とを有し、第１端縁部が第２端縁部よりも厚さ方向の外側に配置されており、第１端縁部の表面にはリードテープの基端側が固定されており、縦方向において、第１端縁部よりも外側に突出したリードテープの自由端側が、包装シートの表面に剥離可能に貼付された吸収性物品包装体が記載されている。

[0004] 特許文献１には、包装シートの、リードテープの自由端側が貼付された領域の少なくとも一部において、所定の密度よりも密度が高く、所定の厚さよりも厚さが薄くなっていることが記載されている。さらに、繊維が押し固められ不織布表面が平滑な状態となっているため、リードテープの自由端部を剥がす際に、包装シートの表面において繊維抜けや不織布の破れが生じ難いことが記載されている。

先行技術文献

特許文献

[0005] 特許文献１：特開２０１８－１４９０２５号公報

発明の概要

発明が解決しようとする課題

[0006] しかしながら、特許文献１に記載された吸収性物品包装体では、リードテ

ープには特段の工夫がなされていないため、粘着性の強いテープを用いた場合等には、開封時にテープの自由端側が剥がしにくくなることがある。そして、このように自由端側が剥がしにくいテープを無理に強い力で剥がした場合、包装シートが破れる可能性もある。

[0007] 一方、テープの剥がしやすさの向上のために、粘着力の低いテープを用いた場合には、テープが基端側でも剥がれやすくなるため、開封前にテープが脱落して封止テープとしての役割を果たせなくなる可能性がある。

[0008] 本発明の一態様は、封止テープとしての本来の機能を維持しつつ、開封時に封止テープを剥がしやすい包装吸収性物品を提供することを課題とする。

課題を解決するための手段

[0009] 本発明の第一の態様は、包装シートと、包装シートで包装された吸収性物品とを含む包装吸収性物品であって、包装シートは、包装シートの第1方向の一端を含む第1領域と、第1方向の他端を含む第2領域と、を有し、第1領域を、第2領域の外面に重ねることによって折り畳まれ、第1領域の外面及び第2領域の外面にわたって封止テープが貼着されており、封止テープは、第1領域の外面側に位置する固定部と、第2領域の外面側に位置する把持部と、を有し、把持部の包装シートとの対向面に、粘着剤層が間欠的に形成されている。

[0010] 上記第一の態様によれば、封止テープの把持部は、包装シートとの対向面に、粘着剤層が間欠的に形成されているので、粘着剤が塗布されておらず包装シートと粘着しない部分が存在する。これにより、把持部と、包装シートとの間の接触面積、より具体的には、把持部と、包装シートの第2領域との間の接触面積を低減できる。よって、把持部と第2領域との間の結合力が低減され、封止テープの把持部を持って包装吸収性物品を開封する際、封止テープを第2領域からより小さい力で剥がすことができる。

[0011] また、本態様によれば、封止テープに塗布された粘着剤の単位面積当たりの粘着力を弱めることなく、包装吸収性物品の開封時に封止テープの把持部を第2領域から剥がしやすくなる。そのため、封止テープの固定部と包装

シートの第1領域との結合力は高く維持することができる。

[0012] さらに、紙、あるいは不織布などの繊維素材を含む包装シートの場合、粘着剤層が間欠的ではなく、べたで塗布されている場合は、粘着剤層のあらゆる箇所で、包装シート表面の繊維が接触することになるので、多数の繊維が粘着剤層に付着し、粘着剤層のほとんどが繊維で覆われてしまうことになる。そのため、使用済みの吸収性物品の廃棄時に、使用済みの吸収性物品を包装シートで包んで封止テープで留める際、封止テープにより使用済み吸収性物品の包まれた状態を維持することができなくなる場合が生じる。

[0013] これに対し、本態様では、粘着剤層が間欠的に塗布されている。ここで、粘着剤層に付着する可能性のある包装シート表面の個別の繊維に着目すると、当該個別の繊維の大半が粘着剤層に接触している場合は、当該繊維は粘着剤層に付着する。しかし、繊維の大半が粘着剤層のない箇所に接触している場合は、その一部が粘着剤層に接触していても、当該粘着剤層に繊維が付着する可能性は小さい。従って粘着剤層に付着する繊維の数は少なくなるので、繊維が付着していない粘着剤層の表面面積の割合は、粘着剤がべたで塗布される場合と比較して、多くなる。その結果、使用済みの吸収性物品の廃棄時に、使用済みの吸収性物品を包装シートで包んで封止テープで留める際、封止テープにより、使用済み吸収性物品の包まれた状態を維持することができる。

[0014] 本発明の第二の態様は、粘着剤層は、直線状のパターン又はスパイラル状のパターンによって形成されている。

[0015] 上記第二の態様によれば、多様なパターンを形成することができ、例えば、線の幅、長さ、形状、本数、間隔等、パターンによって、粘着剤の塗布面積、又は粘着剤が塗布されていない面積を制御することができる。これにより、把持部と、包装シートの第2領域との接触面積を制御できる。よって、把持部と、包装シートの第2領域との間の結合力を制御できる。

[0016] また、本態様によれば、パターンによって、粘着剤層の塗布されている部分と、塗布されていない部分とを、把持部全体にわたって分散させて形成す

ることができ、把持部と包装シートとの間の接触面積の低減を均一に生じさせることができる。よって、使用者が封止テープの把持部を剥がす際に偏った力の入れ方をしても、封止テープをスムーズに剥がすことができる。

[0017] さらに本態様によれば、製造工程において、パターンを比較的容易に製造できるので、製造コストを安価にすることができる。

[0018] 本発明の第三の態様は、粘着剤層は、層厚が厚い箇所と薄い箇所とを有する。

[0019] 上記第三の態様によれば、封止テープを包装シート上に押圧して粘着させる際、層厚の厚い箇所は、より強く押圧されるが、層厚の薄い箇所にかかる押圧は小さく、包装シートと粘着剤層とはより弱く結合されている。その結果、把持部を包装シートから剥離する際、層厚の薄い箇所は、厚い箇所よりも小さい剥離力で剥離するので、全体として小さい力で剥離することができる。また、包装シートが、繊維素材を含む場合、層厚が厚い箇所の方がより強く押圧され、包装シートの繊維がより多く付着しやすくなるのに対し、層厚が薄い箇所に付着する繊維は少ない。よって、使用済みの吸収性物品の廃棄時に、使用済みの吸収性物品を包装シートで包んで封止テープで留める際に、封止テープがより確実に留まり、使用済み吸収性物品の包まれた状態を維持することができる。

[0020] なお、層厚が厚い箇所は、パターンの交点とすることにより、厚い箇所を容易に形成することができる。

[0021] 本発明の第四の態様は、固定部の包装シートとの対向面に、連続した均一な厚みの粘着剤層が形成されている。

[0022] 上記第四の態様によれば、固定部の粘着剤層の目付を把持部の粘着剤層の目付より大きく形成することができる。これにより、封止テープに塗布された粘着剤の単位面積当たりの粘着力を弱めることなく、把持部を第2領域から剥がしやすくすることができるとともに、固定部と包装シートの結合力は高く維持することができる。

[0023] 本発明の第五の態様は、封止テープは、把持部の端部側に向かうにつれて

、第1方向と直交する第2方向の長さが小さくなる形状を有する。

[0024] 上記第五の態様によれば、把持部と、包装シートとの間の接触面積、より具体的には、把持部と、包装シートの第2領域との間の接触面積を、把持部の端部側に向かうにつれて低減できる。よって、把持部と第2領域との間の結合力が低減され、封止テープの把持部を持って包装吸収性物品の開封を開始する際に、封止テープを第2領域から特に小さい力で剥がすことができる。

[0025] 本発明の第六の態様は、包装シートは、紙又は不織布である。

[0026] 上記第六の態様によれば、包装シートが紙の場合は、廃棄時の環境への負担を低減でき、不織布の場合は、柔らかな触感をもたらすことができる。

発明の効果

[0027] 本発明の一態様によれば、封止テープとしての本来の機能を維持しつつ、開封時に剥がしやすい封止テープを備えた包装吸収性物品を提供することができる。

図面の簡単な説明

[0028] [図1]本発明の第一実施形態による包装吸収性物品の平面図である。

[図2]図1のⅠ－Ⅰ線断面図である。

[図3]図1に示す包装吸収性物品が展開された状態を、吸収性物品が載置されている側から見た平面図である。

[図4]本発明の第一実施形態による包装吸収性物品の封止テープの第一変形例を示す図である。

[図5]本発明の第一実施形態による包装吸収性物品の封止テープの第二変形例を示す図である。

[図6]図5の部分ⅠⅠの拡大図である。

[図7]本発明の第一実施形態による包装吸収性物品の封止テープの第三変形例を示す図である。

[図8]本発明の第一実施形態による包装吸収性物品の封止テープの第四変形例を示す図である。

[図9]本発明の第一実施形態による包装吸収性物品の封止テープの第五変形例を示す図である。

[図10]本発明の第一実施形態による包装吸収性物品の封止テープの第六変形例を示す図である。

[図11]本発明の第一実施形態による包装吸収性物品の封止テープの第七変形例を示す図である。

[図12]本発明の第一実施形態による包装吸収性物品の封止テープの第八変形例を示す図である。

[図13]本発明の第一実施形態による包装吸収性物品の封止テープの第九変形例を示す図である。

[図14]本発明の第一実施形態による包装吸収性物品の封止テープの第十変形例を示す図である。

[図15]本発明の第二実施形態による包装吸収性物品の平面図である。

[図16]本発明の第三実施形態による包装吸収性物品の平面図である。

[図17]本発明の第一実施形態による包装吸収性物品の封止テープの製造方法を説明するための図である。

発明を実施するための形態

[0029] 以下、本発明の実施の形態について図面を参照しながら説明する。なお、各図面において、特に説明がない限り、同一の又は対応する構成については同一の符号を付して説明を省略する場合がある。また、図面は、発明の理解を助けるための模式的なものである。

[0030] <第一実施形態>

(包装吸収性物品)

図1に、本発明の第一実施形態による包装吸収性物品100の平面図を示す。図2に、図1のI-I線断面図を示す。また、図3に、図1に示す包装吸収性物品100が展開された状態を、吸収性物品1が載置されている側から見た平面図を示す。

[0031] 図1～図3に示すように、包装吸収性物品100は、包装シート10と包

装シート10によって包装された吸収性物品1とを含む。別言すれば、包装吸収性物品100は、1枚の包装シート10に1つの吸収性物品1を収容した個別包装体である。包装吸収性物品100は、広げた包装シート10に吸収性物品1を載置し、包装シート10の一方向の両端の領域が重なるようにして包装シート10を吸収性物品1とともに、吸収性物品1が載置されている側へと折り畳むことによって、すなわち包装シート10を吸収性物品1とともに少なくとも巻き三つ折りすることによって、得ることができる。

[0032] より具体的には、包装シート10は、図3より明らかであるように、包装シート10の長手方向（第1方向）D1の一端11を含む第1領域R1と、包装シート10の長手方向D1の他端12を含む第2領域R2とを備えている。そして、第1領域R1を第2領域R2の外面に重ねることによって、吸収性物品1を包み込むことができる。その際、第1領域R1は、長手方向D1と直交する短手方向（第2方向）D2に沿って延びる第1折り線L1にて折り返される。また、第2領域R2は、第1領域R1が折り返される前に、短手方向D2に沿って延びる第2折り線L2にて折り返される。なお、本形態では、第1領域R1と第2領域R2との間の領域を第3領域R3とする。

[0033] 第2領域R2を第2折り線L2にて折り返す際、長手方向D1の他端12が、第1領域R1の第1折り線L1に達するように折り畳まれてもよいし、図1に示すように、他端12が第1折り線L1から離れた位置となるように折り畳まれてもよい。また、第1領域R1を第1折り線L1にて折り返す際、包装シート10の長手方向D1の一端11が、第2折り線L2を越えて第2領域R2からはみ出さないことが好ましい。包装シート10の端の2領域を重ね合わせるこのような包装方法は簡単であり、且つ吸収性物品を外部環境に晒されない状態で確実に封入することができるので、好ましい。

[0034] （吸収性物品）

本発明の実施形態において用いられる吸収性物品1は、生理用ナプキン、パンティライナー（おりものシート）、軽失禁用パッド等であってよい。本明細書では、吸収性物品1は平面視で細長形状を有しているが、吸収性物品

1の平面視形状は図示のものに限られない。吸収性物品1は、例えば、包装シートとともに折り畳まずに包装シートによって包装される形状のもの、例えば正方形を含む正多角形、円形等の形状の体液吸収パッド等であってもよい。吸収性物品1が細長形状である場合、吸収性物品1の全長は、140～420mmとすることができ、吸収性物品1の幅は50～120mmとすることができる。

[0035] 吸収性物品1は、液不透過性の裏面シート、吸収体、及び液透過性の表面シートがこの順に積層されてなる構造を有してよい。裏面シートとしては、ポリエチレンやポリプロピレン等のオレフィン系樹脂シート等の少なくとも遮水性を有するシート材を用いることができる。ポリエチレンシート等に不織布を積層したラミネート不織布や、さらには防水フィルムを介在させて実質的に不透液性を確保した不織布の積層シート等を用いることができる。また、透湿性を有するものが用いられてもよい。

[0036] 表面シートとしては、有孔又は無孔の不織布や多孔性プラスチックシート等が好適に用いられる。不織布を構成する素材繊維としては、例えば、ポリエチレン、ポリプロピレン等のオレフィン、ポリエステル、ポリアミド等の合成繊維、レーヨン、キュプラ等の再生繊維、及びこれらの混紡繊維、並びに綿等の天然繊維を単独で又は2種以上組み合わせて用いることができる。

[0037] 吸収体は、体液を吸収して保持できる材料であれば限定されないが、綿状パルプと吸水性ポリマーとを含むことが好ましい。吸水性ポリマーとしては、高吸水ポリマー粒状粉（super absorbent polymer（SAP））、高吸水ポリマー繊維（super absorbent fiber（SAF））及びこれらの組合せを用いることができる。パルプとしては、木材から得られる化学パルプ、溶解パルプ等のセルロース繊維、レーヨン、アセテート等の人工セルロース繊維からなるものが挙げられる。

[0038] 吸収体の厚みは、0.5～25mmの範囲内とすることができ、1.5～6.5mmの範囲であると好ましい。吸収体は、体液排出口に対応させる領域（体液排出口対応領域）や、体液排出口対応領域より後方の、臀部の溝に

対向する領域を、膨出させた構造とすることもできる。

[0039] 上記吸収体は、表面シート及び裏面シートからはみ出さない寸法及び形状を有し、吸収体の前方及び後方の端縁部では、裏面シートと表面シートとの外縁がホットメルト等の接着剤やヒートシール、超音波シール等の接着手段によって接合されている。また、吸収体の側方の外方においては、幅方向両端部に長手方向に沿ってサイド不織布が設けられていてもよい。サイド不織布としては、撥水処理不織布又は親水処理不織布を使用することができる。

[0040] (包装シート)

包装シート10の形状は特に限定されないが、図3に示すように展開された状態（折り畳まれていない状態）で細長形状、例えば長方形、長楕円形等を有するものであると好ましい。これにより、細長形状で且つ平面状の吸収性物品1を衛生的に包装することができる。

[0041] 包装シート10の寸法は、包装する吸収性物品1の大きさや形状によるが、例えば、包装シート10を広げた状態で、長手方向D1の長さ（単に長さと呼ぶ場合がある）は100～450mmとすることができ、長手方向D1に直交する短手方向D2の長さ（単に幅と呼ぶ場合がある）は70～250mmとすることができる。

[0042] なお、長さが比較的長い吸収性物品を包装する場合には、吸収性物品の長さに合わせて、長さのより長い包装シート10を使用することができる。その場合、第2領域R2の長さを第3領域R3の長さよりも長くしておき、第2領域R2を折り畳む際に、まず第2領域R2を、第2折り線L2と他端12との間の位置にする短手方向D2に沿って延びる第3折り線にて吸収性物品が載置された側に折り込み、その後、第2折り線L2にて第2領域R2全体を、続いて第1折り線L1にて第1領域R1を折り畳み、全体として四つ折りされた包装吸収性物品を得ることができる。

[0043] 包装シート10を構成する材料は、特に限定されず、紙、不織布等の繊維含有シートであってもよいし、樹脂製フィルムであってもよい。

[0044] 包装シート10に紙を用いた場合、廃棄の際の環境負担が少なく、独特の

風合いを付与できるという点で好ましい。なお、本明細書において、紙とは、植物繊維その他の繊維を膠着剤で膠着させて平板状にしたものを指すことができる。特に、植物繊維（パルプ）を主原料としたもの、例えば含有繊維のうち植物繊維が50%以上であるもの、好ましくは80%以上であるものを指すことができる。紙に含まれるパルプの種類としては、木材パルプ、非木材パルプ、古紙パルプが含まれていてよく、これらは、機械パルプ、化学パルプのいずれであってもよい。紙には、添加剤が添加されていてもよい。さらに、包装シート10に用いられる具体的な紙の例としては、洋紙、和紙、加工紙、合成紙等の様々な種類の紙を挙げることができる。また、従来他の用途で使用されている紙、例えば、新聞用紙、印刷用紙（上質紙を含む）、筆記用紙、図画用紙、包装用紙、薄葉紙、雑種紙等と呼ばれる紙を未加工で又は加工して用いることもできる。

[0045] 包装シート10の材料として紙を用いた場合には、吸収性物品を包装する際に折り畳みやすく、包装された後の状態を維持しやすくするために、包装シート10は、目付の低い薄葉紙とすることができる。薄葉紙は、薄口模造紙、インディアンペーパー、ライスペーパー（タバコ用巻紙等として使用）、グラシン紙、ティシュペーパー、トイレットペーパー、ろ紙等であってもよい。また、包装シート10は、抄紙後に加工が施されたものであってもよい。上記加工とは、例えば、クレープ加工、エンボス加工、カレンダー加工、撥水加工、スリット加工、プライ加工、印刷加工等が挙げられる。クレープ加工やエンボス加工を行うことにより、強度及び柔軟性をともに向上させることができる。

[0046] 包装シート10の材料として紙を用いた場合、包装シートの目付は、好ましくは50 g/m²以下、より好ましくは40 g/m²以下、さらに好ましくは30 g/m²以下、20 g/m²以下、11 g/m²以下、8 g/m²以下とすることができる。また、包装シート10の目付の下限は、包装シート10として機能する限りは特に限定されないが、好ましくは5 g/m²以上、より好ましくは10 g/m²以上とすることができる。また、紙製の包装シート1

0の厚みは、好ましくは40～200 μ m、より好ましくは100～200 μ mとすることができる。

[0047] 包装シート10に不織布を用いた場合、風合いやソフト感等を向上させることができ、好ましい。用いられる不織布としては、メルトブロー不織布、スパンボンド不織布等が好ましく、これらの不織布の層を組み合わせ複数積層させたものを用いることもできる。また、不織布を構成する繊維は、ポリプロピレン、ポリエチレン等のポリオレフィン、ポリエステル、ナイロン等のポリアミド等であってよい。

[0048] 包装シート10に樹脂製フィルムを用いた場合、用いられる樹脂としては、ポリプロピレン、ポリエチレン等のポリオレフィン、ポリエステル、ポリビニルアルコール等を挙げることができる。樹脂製フィルムとしては、延伸加工されたものが好ましい。また、樹脂製フィルムは、非通気性フィルムであってもよいし、通気性フィルムであってもよい。樹脂製フィルムを用いた場合、印刷の輪郭が明瞭になり、着色剤の発色も良好になるので、包装シートのデザイン性を向上させることができる。

[0049] 包装シート10としては、1枚の包装シート10が、上述の材料からなる単層のシートであってもよいし、1枚の包装シート10が、異なる材料からなる複数の層を積層させてなる積層シートであってもよい。よって、例えば、上述の紙製のシートに、樹脂フィルムをラミネートさせて構成したものであってもよい。

[0050] 包装吸収性物品100には、図1に示すように、短手方向D2の両縁部に、剥離可能なシール部15、15が形成されている。シール部15、15によって、吸収性物品1が外部に対して露出することを防止し、また包装吸収性物品100の内側にゴミ等が侵入することも防止できる。シール部15、15は、例えばヒートシール、超音波シール等によって、或いは接着剤によって形成されていてよい。

[0051] (封止テープ)

包装吸収性物品100には、吸収性物品1が包装シート10によって包ま

れた後に、封止テープ50が設けられている（図1～図3）。封止テープ50は、包装シート10との対向面に粘着剤層61、62を備えた粘着テープである。粘着テープは、ある程度の時間経過後でも包装シート10の外面对して着脱自在なテープである。

[0052] 封止テープ50は、第2領域R2の外面に重ねられた第1領域R1から第2領域R2にわたって貼着されている。別言すれば、封止テープ50は、包装シート10の外面に、第1領域R1に含まれる包装シート10の長手方向D1の一端11を跨るように貼着されている。封止テープ50を設けることで、第1領域R1を第2領域R2に少なくとも部分的に留めておき、第1領域R1が開かないようにすることができる。そのため、包装吸収性物品100の開封前に、第1領域R1と第2領域R2との間からゴミ等が侵入することを防止できる。また、第1領域R1と第2領域R2との間に誤って手や物が入り、第1領域R1が第2領域R2から剥がされてしまうことも防止できる。

[0053] また、封止テープ50は、第1領域R1の外側面に位置する固定部52と、第2領域R2の外側面に位置する把持部51を有する。包装吸収性物品100の開封時には、通常、包装シート10の第2折り線L2付近を一方の手で持って、封止テープ50の第2領域R2に貼着されている把持部51を他方の手で持って引っ張り、封止テープ50を第2領域R2から剥がす。そして、封止テープ50をさらに引っ張ると、シール部15、15のシールが解除されるが、封止テープ50の第1領域R1に貼着されている固定部52は第1領域R1に貼着されたままに維持される。よって、引き続き封止テープ50を引っ張ることで、第1領域R1が封止テープ50とともに持ち上げられて第2領域R2から剥がされて、包装吸収性物品100を展開することができる。

[0054] 図1及び図3に示すように、封止テープ50の把持部51の第2領域R2との対向面S1には、粘着剤層61が間欠的（不連続）に形成されている。より具体的には、粘着剤層61は、縞状に形成されている。ここで間欠的に

形成あるいは縞状に形成とは、粘着剤層 6 1 が形成されている箇所と全く粘着剤層 6 1 が形成されていない（粘着剤が塗布されていない）箇所とを含む（言い換えると粘着剤が必要な箇所の全面に塗布されてはいない）ことを示す。ただし粘着剤層 6 1 が全く形成されていない場合だけでなく、粘着剤層 6 1 が形成されている箇所と比較して、粘着剤が塗布されていても、実質的に塗布されている当該粘着剤が粘着剤としての作用、機能が無視できる場合も含まれる。

[0055] また、粘着剤層 6 1 は、封止テープ 5 0 の横方向（第 2 方向）D 2 に沿って延在する複数の直線状部分が、封止テープ 5 0 の縦方向（第 1 方向）D 1 に互いに間隔を空けて並んで配置されることにより形成されている。そのため、把持部 5 1 には、粘着剤が塗布されておらず第 2 領域 R 2 と粘着しない部分が存在する。よって、把持部 5 1 と第 2 領域 R 2 との間の接触面積を低減できる。これにより、把持部 5 1 と第 2 領域 R 2 との間の結合力が低減でき、把持部 5 1 を持って包装吸収性物品 1 0 0 を開封する際、把持部 5 1 を第 2 領域 R 2 からより小さい力で剥がすことができ、スムーズな動作で包装吸収性物品 1 0 0 を開封することができる。

[0056] なお、把持部 5 1 に粘着剤層 6 1 が間欠的に形成されていない従来技術では、把持部 5 1 を剥がし易くするために、粘着性の弱い粘着剤が塗布された封止テープ 5 0 が用いられることがあった。しかしながら、封止テープ 5 0 全体の粘着力を弱くしてしまうと、封止テープ 5 0 の固定部 5 2 の粘着力も弱くなり、包装吸収性物品 1 0 0 の開封前又は開封動作中に、固定部 5 2 が第 1 領域 R 1 から剥がれてしまい、封止テープ 5 0 の、第 1 領域 R 1 が開かないようにするという本来の役割を果たせないことがあった。これに対し、本形態によれば、封止テープ 5 0 に塗布された粘着剤の単位面積当たりの粘着力を変更することなく、把持部 5 1 のみにおいて結合力を弱めることができるので、固定部 5 2 の第 1 領域 R 1 への結合力の高さを維持したまま、把持部 5 1 を剥がし易くすることができる。例えば、封止テープ 5 0 に塗布する粘着剤種を変更することなく、上述のように把持部 5 1 の粘着剤層 6 1

を間欠的に形成することで、把持部 51 のみ結合力を弱めることができる。

[0057] なお、封止テープ 50 の把持部 51 側の端部 51a は、包装シート 10 に貼着されていなくてもよい。例えば、図 1 ～図 3 に示すように、封止テープ 50 の把持部 51 側の端が折り返され、封止テープ 50 の外面（粘着剤層のない面）が包装シート 10 に対向する端部 51a が形成されていてよい。これにより、使用者は包装吸収性物品 100 の開封時に、端部 51a を摘まんで封止テープ 50 の把持部 51 を容易に持ち上げることができる。

[0058] 封止テープ 50 の形状は特に限定されないが、幅が一定の長方形又は正方形であってよい。封止テープ 50 の幅は、好ましくは 5 ～ 30 mm、より好ましくは 10 ～ 20 mm であってよい。また、封止テープ 50 の全体の長さは、好ましくは 10 ～ 50 mm、より好ましくは 15 ～ 40 mm であってよい。

[0059] （封止テープの変形例）

図 4、図 5 及び図 7 ～図 14 に、本発明の第一実施形態による包装吸収性物品 100 の封止テープ 50 の変形例を示す。また、図 6 に、図 5 の部分 I-I の拡大図を示す。なお、図 4、図 5 及び図 7 ～図 14 は、封止テープ 50 を粘着剤層 61、62 側（包装シート 10 との対向面側）から見た平面図であり、各図において、下側が把持部 51、上側が固定部 52 となるように記載している。図 4、図 5 及び図 7 ～図 14 に示す変形例では、封止テープ 50 の固定部 52 の粘着剤層 62 は、図 1 及び図 3 に示す例と同様であるが、把持部 51 の粘着剤層 61 のパターンが異なる。ここで、パターンとは、把持部 51 に形成された粘着剤層 61 の模様全体を意味するが、パターンの交点という場合は、全体の模様としてのパターンの他に、当該模様を構成する個々の粘着剤層を示す場合がある。

[0060] 粘着剤層 61 のパターンは、図 1 及び図 3 に示すような縞状に限らず他の直線であってもよく、規則的な波線（図 4）、スパイラル状（図 5）であってもよい。線の幅は、好ましくは 0.1 ～ 3.0 mm、より好ましくは 0.5 ～ 2.0 mm であってよい。また、線の本数は、図 1、図 3 ～図 5 に示す

例では3本であるがこれに限らない。

[0061] 把持部51の包装シート10との対向面S1における、粘着剤層61の平面視面積の合計の割合は、粘着剤層61の粘着剤の性能及び包装シート10の材料にもよるが、好ましくは30～90%、より好ましくは、50～80%であってよい。粘着剤層61の平面視面積の合計の割合を30%以上とすることで、接触面積を30%以上とすることができるので、開封前に第2領域R2から剥がれにくく、第1領域R1を第2領域R2に止着するという封止テープ50の役割を確保することができる。また、粘着剤層61の平面視面積の合計の割合を90%以下とすることで、接触面積を90%以下とすることができるので、包装吸収性物品100を開封する際、封止テープ50を剥がしやすいという効果をより一層向上させることができる。

[0062] 粘着剤層61のパターンは、線の形状、幅の他、長さ、本数、間隔等によって、多様なパターンを形成することができる。よって、把持部51の包装シート10との対向面S1における、粘着剤層61の平面視面積（粘着剤が塗布された部分の面積）、又は粘着剤が塗布されていない部分の平面視面積を制御（場合に応じて変更）することができる。これにより、把持部51と、包装シート10の第2領域R2との接触面積を制御できる。よって、把持部51と、第2領域R2との結合力を制御できる。

[0063] 粘着剤層61のパターンが、線状のパターンである場合、粘着剤の塗布されている部分と、塗布されていない部分とを、効率良く把持部51全体にわたって分散させて形成することができ、把持部51と包装シート10の第2領域R2との接触面積の低減を均一に生じさせることができる。よって、使用者が封止テープ50の把持部51を剥がす際に偏った力の入れ方をしても、封止テープ50をスムーズに剥がすことができる。

[0064] 線状のパターンの中でも、特に、図5に示すようなスパイラル状であると好ましい。スパイラル状のパターンの場合も、粘着剤層61が間欠的に形成されている。つまり、把持部51には、粘着剤が塗布されておらず第2領域R2と粘着しない部分が存在する。よって、把持部51と第2領域R2との

間の接触面積を低減できる。これにより、把持部 5 1 と第 2 領域 R 2 との間の結合力が低減でき、把持部 5 1 を持って包装吸収性物品 1 0 0 を開封する際、把持部 5 1 を第 2 領域 R 2 からより小さい力で剥がすことができ、スムーズな動作で包装吸収性物品 1 0 0 を開封することができる。また、粘着剤の塗布されている部分と、塗布されていない部分とを、比較的簡便に把持部 5 1 全体にわたって分散させて形成することができる。よって、把持部 5 1 と包装シート 1 0 の第 2 領域 R 2 との接触面積の低減をより均一に生じさせることができる。

[0065] また、粘着剤層 6 1 は、図 6 に示すように、層厚の厚い（目付が大きい）箇所 6 1 a と薄い（目付が小さい）箇所 6 1 b とを有していることが好ましい。層厚の厚い箇所 6 1 a の層厚は、好ましくは薄い箇所 6 1 b の 2 倍以上とすることができる。これにより、封止テープ 5 0 を包装シート 1 0 上に押圧して粘着させる際、層厚の厚い箇所 6 1 a はより強く押圧されるが、層厚の薄い箇所 6 1 b にかかる押圧は小さく、包装シート 1 0 と粘着剤層 6 1 とはより弱く結合される。その結果、把持部 5 1 を包装シート 1 0 から剥離する際、層厚の薄い箇所 6 1 b は、厚い箇所 6 1 a よりも小さい剥離力で剥離するので、全体として小さい力で剥離することができる。

[0066] さらに、使用者は、吸収性物品を交換する際に、新しい包装吸収性物品を開封した時に剥がされた包装シート 1 0 で、使用済みの吸収性物品を包んで廃棄することが多い。その際、使用済みの吸収性物品を丸めて包装シート 1 0 で包んだ後、包装シート 1 0 の第 1 領域 R 1 に貼着されたままとなっている封止テープ 5 0 を再使用して、包まれた使用済み吸収性物品を留めることができる。より具体的には、包装シート 1 0 の封止テープ 5 0 を有する第 1 領域 R 1 が外側に位置するように使用済み吸収性物品を包み、封止テープ 5 0 の把持部 5 1 を、把持部 5 1 の下側に配置される包装シート 1 0 の表面に貼着させる。これにより、使用済み吸収性物品がコンパクトに丸められ包まれた状態を維持できる。よって、開封時に一旦剥がされた封止テープ 5 0 の把持部 5 1 は、再使用できること（再止着性を有すること）が好ましい。

[0067] 特に包装シート10が紙や不織布等の繊維素材を含む繊維含有シートである場合には、包装吸収性物品の開封時に封止テープ50の把持部51を剥がした時に、包装シート10の表面の繊維が把持部51の粘着剤層61に付着しやすい。そして、一旦剥がされた把持部51に付着した繊維は、粘着剤層61の粘着性を低下させ得る。

[0068] 本形態によれば、粘着剤層61に付着する可能性のある個別の繊維に着目すると、粘着剤層61が間欠的に塗布されていると、当該個別の繊維の大半が粘着剤層61に接触している場合は、当該繊維は包装シート10表面から分離し、粘着剤層61に付着する。しかし、着目する繊維の一部が粘着剤層61に接触していても大半が粘着剤層61のない箇所に接触している場合は、その繊維は包装シート10表面から分離せずに包装シート10表面にとどまる。その結果、当該粘着剤層61に繊維が付着する割合は小さくなるので、粘着剤層61の表面は、べたで粘着剤が塗布される場合よりも、単位面積当たりの粘着剤塗布表面を覆う繊維が少なくなり、その分、粘着剤層61の表面の粘着力の低下を回避することができる。その結果、繊維が付着していない粘着剤層61の表面面積の割合は、粘着剤がべたで塗布される場合と比較して多くなるので、開封時に一旦剥がされた封止テープ50の把持部51は、再使用することができる。

[0069] 加えて、粘着剤層61は、層厚の厚い箇所61aと薄い箇所61bとを有していると、封止テープ50が貼着されている状態では、層厚が厚い箇所の方がより強く押圧され、包装シート10の繊維がより多く付着しやすくなるのに対し、層厚が薄い箇所61bに付着する繊維はより少なくなる。よって、使用済みの吸収性物品の廃棄時に、使用済みの吸収性物品を包装シート10で包んで封止テープ50で留める際に、封止テープ50がより確実に留まり、使用済み吸収性物品の包まれた状態を維持することができる。

[0070] 層厚の厚い箇所61aと薄い箇所61bとを有する粘着剤層61は、例えば、粘着剤を部分的に複数回重ねて塗布することで形成することができるが、粘着剤層61が、図5に示すようなスパイラル状である場合、層厚の厚い

箇所61aと薄い箇所61bを比較的簡便に形成することができる。具体的には、図6に示すように、スパイラル状のパターンに含まれる線状部分同士の間点（交差部）65では、線状部分が二重に重なって層厚の厚い箇所61aが形成され、それ以外の、重なりのない線状部分が層厚の薄い箇所61bとなる。また、交点65の数、位置等によって、層厚の厚い箇所61aと薄い箇所61bそれぞれの数、分布等を制御することができる。これにより、包装吸収性物品100の開封後における把持部51の再止着性を制御しながら向上させることができる。さらに、層厚の厚い箇所61aと薄い箇所61bとを、把持部51全体にわたって分散させて形成することができるので、把持部51と包装シート10の第2領域R2との再止着性の向上を均一に生じさせることができる。

[0071] 粘着剤層61は、1以上の線状部分を含み、2以上の線状部分が重なる箇所（交点）を有するパターンである場合、比較的簡便に層厚の厚い箇所61aと薄い箇所61bとを形成することができるので、スパイラル状のパターンに限らない。図7に示すような不規則な波線のパターン、図8に示すような格子状のパターンであってもよい。

[0072] 粘着剤層61のパターンは、上述のような線状のパターンであってもよいし、平面視形状が四角形（図9）、円形（ドット）（図10）の小部分の集合体であるパターンであってもよい。この場合、四角形の小部分、円形の小部分が離隔して散在していることが好ましい。

[0073] 図11及び図12に示す例では、粘着剤層61のパターンが、異なる形状の粘着剤を組み合わせ形成されている。異なる形状の粘着剤を組み合わせることで、把持部51と包装シート10との結合力、又は把持部51の再止着性の制御の幅を広げることができる。

[0074] 図13に示す例では、花柄のデザインのパターンが形成されており、例えば、ホットメルト粘着剤をテープ基材に転写することで形成できる。デザインに粘着剤が塗布されていない部分が存在することで、間欠的な粘着剤層61を形成できると同時に、デザイン性を付与することができる。

[0075] 図14に示す例は、図5に示す例とは異なり、粘着剤層61のパターンは、3本のスパイラルを含み、固定部52側に向かうにつれてスパイラルのピッチが小さくなっている。つまり、固定部52側に向かうにつれて粘着剤層61の単位面積当たりの平面視面積が大きくなっている。この構成により、封止テープ50の把持部51の端部51aに近い側において、封止テープ50と包装シート10との間の接触面積をより小さくすることができる。よって、封止テープ50を剥がし始めの段階で、剥がすために要する力を小さくすることができ、封止テープ50をスムーズに剥がすことができる。また、図14に示す例の粘着剤層61では、固定部52側に向かうにつれて、スパイラル状のパターンに含まれる交点65が多くなっている。つまり、層厚の厚い箇所61aの平面視面積が大きくなっている。この構成により、包装シート10が繊維素材を含む場合でも、把持部51の固定部52に近い側において、包装シート10の繊維がより多く付着しやすくなるのに対し、把持部51の端部51aに近い側において、付着する繊維を少なくすることができる。よって、使用済みの吸収性物品の廃棄時に、使用済みの吸収性物品を包装シート10で包んで封止テープ50で留める際に、封止テープ50の端部51aに近い側でより確実に留まり、使用済み吸収性物品の包まれた状態を維持することができる。

[0076] <第二実施形態>

図15に、第二実施形態による包装吸収性物品200の平面図を示す。図15に示す例では、第一実施形態と、包装吸収性物品200の基本的な構成及び封止テープ250の粘着剤層261、262の構成は同様であるが、封止テープ250の形状が異なっている。本形態の封止テープ250の形状は、端部251a側に向かうにつれて、横方向（第2方向）D2の長さが小さくなる台形である。ここで、封止テープ250の固定部352の横方向D2の長さの最大値（固定部252側の端縁）の長さをW1、封止テープ250の縦方向（第1方向）D1の長さをH1、把持部251の縦方向（第1方向）D1の端部251aを除く長さをH2、把持部251の端部251a側の下

端から縦方向D1にH2の1/2の位置における把持部251の横方向（第2方向）D2の長さをW2とする。このとき、W1は、好ましくは8～20mm、より好ましくは10～15mmとすることができる。W2は、好ましくは5～20mm、より好ましくは8～12mmとすることができる。H1は、好ましくは20～40mm、より好ましくは25～35mmとすることができる。この構成により、把持部251と、包装シート10との間の接触面積、より具体的には、把持部251と、包装シート10の第2領域R2との間の接触面積を把持部251の端部251a側に向かうにつれて低減できる。よって、把持部251と第2領域R2との間の結合力が低減され、封止テープ250の把持部251を持って包装吸収性物品200の開封を開始する際、封止テープ50を第2領域R2から特に小さい力で剥がすことができる。また、本形態によれば、第一実施形態と同様の作用効果が得られる。

[0077] <第三実施形態>

図16に、第三実施形態による包装吸収性物品300の平面図を示す。図16に示す例では、第一実施形態及び第二実施形態と、包装吸収性物品300の基本的な構成及び封止テープ350の粘着剤層361、362の構成は同様であるが、封止テープ350の形状が異なっている。本形態の封止テープ350の形状は、端部351a側に向かうにつれて、横方向（第2方向）D2の長さが小さくなるハート型である。ここで、封止テープ350の固定部352の横方向D2の長さの最大値の長さをW1、封止テープ350の縦方向（第1方向）D1の長さをH1、把持部351の縦方向（第1方向）D1の端部351aを除く長さをH2、把持部351の端部351a側の下端から縦方向D1にH2の1/2の位置における把持部351の横方向（第2方向）D2の長さをW2とする。このとき、W1は、好ましくは8～20mm、より好ましくは10～15mmとすることができる。W2は、好ましくは5～20mm、より好ましくは8～12mmとすることができる。H1は、好ましくは20～40mm、より好ましくは25～35mmとすることができる。この構成により、第二実施形態と同様の作用効果が得られる。また、

本形態によれば、第一実施形態と同様の作用効果が得られる。

[0078] なお、封止テープ250、350の形状は、把持部251、351の端部251a、351a側の端縁から縦方向1/2の位置における横方向の長さが、固定部252、352の横方向の長さの最大値よりも小さければよく、上述の台形及びハート形に限らない。

[0079] また、第二、第三実施形態における固定部252、352及び把持部251、351の粘着剤層261、262、361、362は、いずれも第一実施形態で説明した第一～第十変形例のパターンとすることができる。

[0080] (封止テープの製造方法)

図17に、例として、封止テープ50の製造方法を示す。封止テープ50の粘着剤層61、62は、粘着剤塗布装置90を用いて、固定された粘着剤塗布装置90に設けられた粘着剤吐出ノズルから糸状のホットメルト粘着剤を吐出し、ロールで搬送されるテープ基材の一面に塗布することで比較的簡単に形成できる。テープ基材の一面において、テープ基材の長軸方向で二分した一方側に把持部51の粘着剤層61のパターンを形成すると同時に、他方側に固定部52の粘着剤層62を形成することができる。

[0081] 例えば、把持部51の粘着剤層61を形成するための粘着剤吐出ノズルを複数、間隔を空けて配置することで、図1及び図3に示すような縞状の間欠的な粘着剤層61を形成することができる。また、粘着剤吐出ノズルから吐出する糸状のホットメルト粘着剤の直径、吐出時間、吐出角度、本数、配置等を調整することで、規則的な波線(図4)、スパイラル状(図5)、不規則な波線(図7)等の多様なパターンの粘着剤層61を形成することができる。また、テープ基材に対する糸状のホットメルト粘着剤の吐出角度を大きく変化させることで、テープ基材の搬送方向Dt以外の方向においてもテープ基材の一面に線状のパターンを幅広く形成することができる。よって、粘着剤の塗布されている部分と、塗布されていない部分とを、把持部51全体にわたって分散させて形成することができる。

[0082] スパイラル状(図5)のパターンの粘着剤層61は、例えば、ノズル自体

の向きを変更させたり、或いはノズルから吐出された糸状の粘着剤に風圧を与えたりすることにより、粘着剤を回転させながら塗布することで形成することができる。よって、比較的簡便に、粘着剤の塗布されている部分と、塗布されていない部分とを、把持部 5 1 全体にわたって分散させて形成することができる。さらに、複数回重ねて塗布することなく一工程（一筆書き）で、層厚の厚い箇所 6 1 a と薄い箇所 6 1 b とを有する粘着剤層 6 1 を形成することができる。

[0083] また、粘着剤吐出ノズルの口金の形状、粘着剤の吐出のタイミング等を変更することで、四角形（図 9）、円形（ドット）（図 10）の小部分の集合体であるパターンの粘着剤層 6 1 を形成することができる。さらに、形状の異なる複数のノズルを使用することで、異なる形状の粘着剤が組み合わせられたパターンの粘着剤層 6 1（図 11、図 12）を形成することができる。

[0084] また、粘着剤層 6 1 は、転写、噴霧、刷毛塗によって形成してもよい。例えば、格子状（図 8）、又は花柄（図 13）のような複雑な形状のパターンは、転写によって形成すると好ましい。

[0085] そして、粘着剤層 6 1、6 2 を形成した後、テープ基材の短軸方向（テープ基材の搬送方向 D_t と直交する方向）に沿って切断することで、把持部 5 1 に間欠的な粘着剤層 6 1 を有する封止テープ 5 0 が得られる。ここで、第二実施形態による包装吸収性物品 2 0 0 の封止テープ 2 5 0 を製造する場合も第一実施形態と同様の方法で製造できるが、帯状のテープ基材から単体の封止テープ 2 5 0 を切り出す際、テープ基材の搬送方向 D_t と直交する方向から角度を付けて切断することで台形の封止テープ 2 5 0 を得ることができる。また、第三実施形態による包装吸収性物品 3 0 0 の封止テープ 3 5 0 を製造する場合も第一実施形態と同様の方法で製造できるが、帯状のテープ基材から単体の封止テープ 3 5 0 を切り出す際、ハート形に型抜きすることで得ることができる。

[0086] 以上の通り、実施形態を説明したが、上記実施形態は、例として提示したものであり、上記実施形態により本発明が限定されるものではない。上記実

施形態は、その他の様々な形態で実施されることが可能であり、発明の要旨を逸脱しない範囲で、種々の組み合わせ、省略、置き換え、変更などを行うことが可能である。これら実施形態やその変形は、発明の範囲や要旨に含まれると共に、特許請求の範囲に記載された発明とその均等の範囲に含まれる。

[0087] 本国際出願は2021年1月22日に出願された日本国特許出願2021-008504号に基づく優先権を主張するものであり、2021-008504号の全内容をここに本国際出願に援用する。

符号の説明

- [0088] 1 吸収性物品
- 10 包装シート
 - 11 長手方向の一端
 - 12 長手方向の他端
 - 50、250、350 封止テープ
 - 51、251、351 封止テープの把持部
 - 51a、251a、351a 把持部の端部
 - 52、252、352 封止テープの固定部
 - 61、261、361 把持部の粘着剤層
 - 61a 層厚が厚い箇所
 - 61b 層厚が薄い箇所
 - 62、262、362 固定部の粘着剤層
 - 65 交点
 - 100、200、300 包装吸収性物品
 - D1 包装シートの第1方向
 - D2 包装シートの第2方向
 - L1 第1折り線
 - L2 第2折り線
 - R1 第1領域

R 2 第2領域

R 3 第3領域

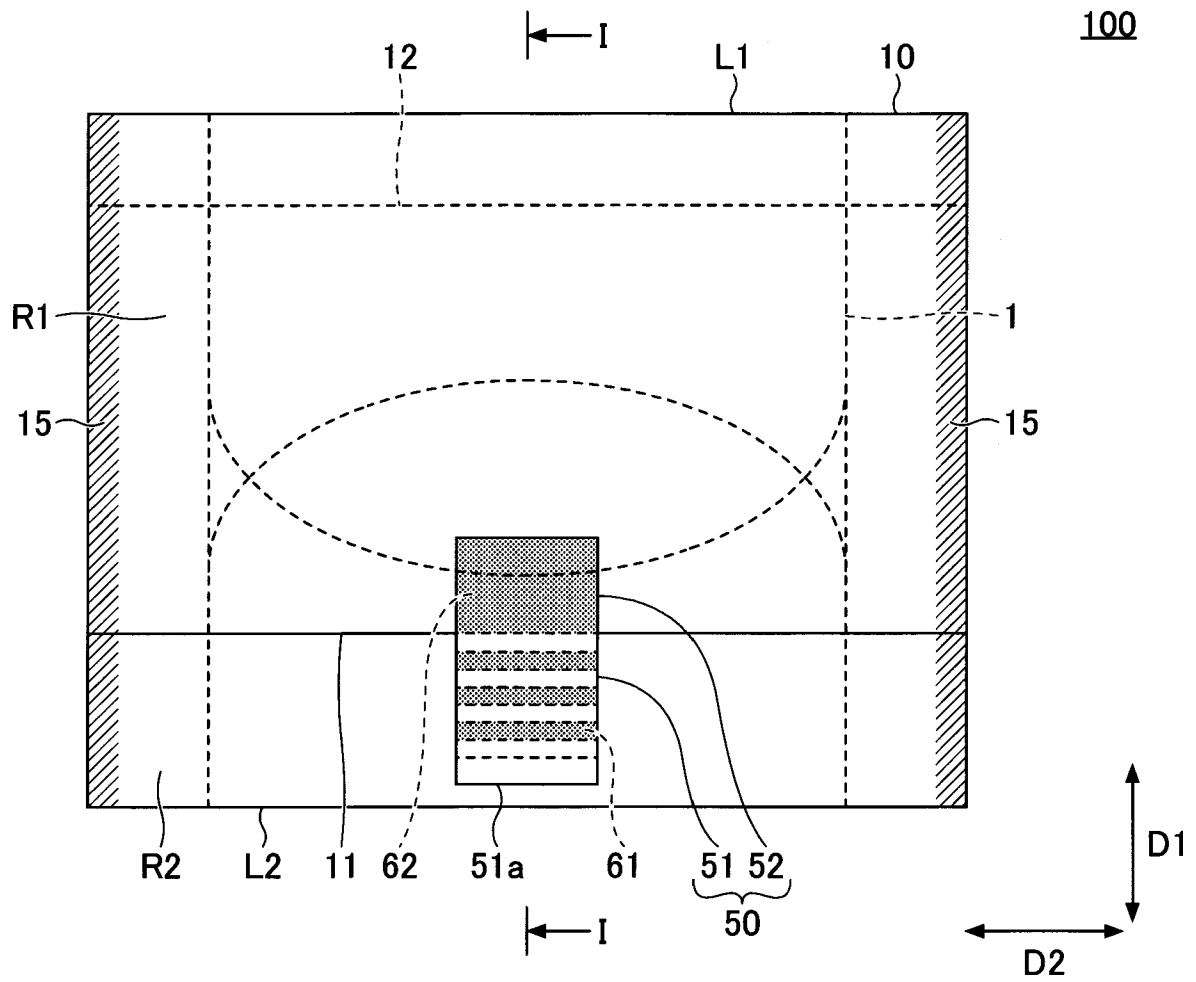
S 1 把持部の包装シートとの対向面

S 2 固定部の包装シートとの対向面

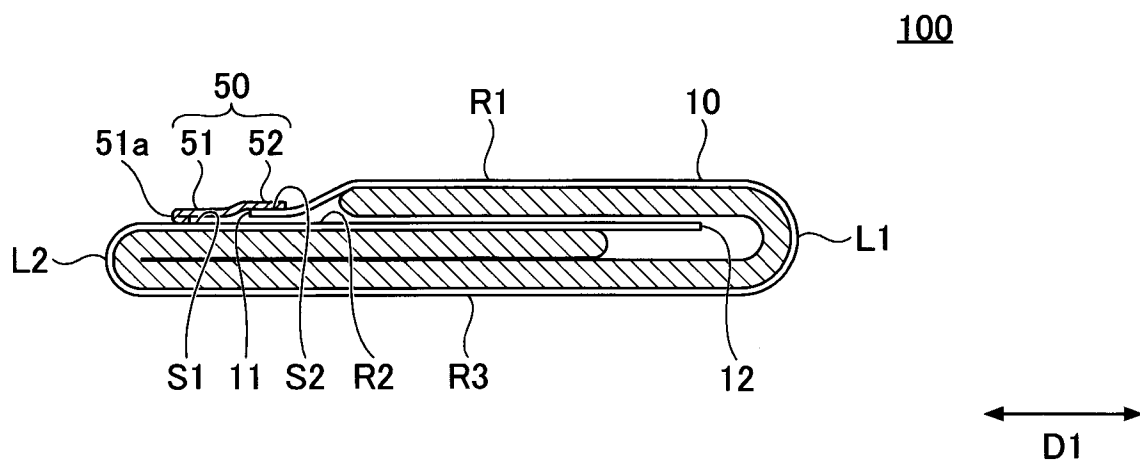
請求の範囲

- [請求項1] 包装シートと、前記包装シートで包装された吸収性物品とを含む包装吸収性物品であって、
- 前記包装シートは、前記包装シートの第1方向の一端を含む第1領域と、前記第1方向の他端を含む第2領域と、を有し、
- 前記第1領域を、前記第2領域の外面に重ねることによって折り畳まれ、前記第1領域の外表面及び前記第2領域の外表面にわたって封止テープが貼着されており、
- 前記封止テープは、前記第1領域の外表面側に位置する固定部と、前記第2領域の外表面側に位置する把持部と、を有し、
- 前記把持部の前記包装シートとの対向面に、粘着剤層が間欠的に形成されている、包装吸収性物品。
- [請求項2] 前記粘着剤層は、直線状のパターン又はスパイラル状のパターンによって形成されている、請求項1に記載の包装吸収性物品。
- [請求項3] 前記粘着剤層は、層厚が厚い箇所と薄い箇所とを有する、請求項1又は2に記載の包装吸収性物品。
- [請求項4] 前記固定部の前記包装シートとの対向面に、連続した均一な厚みの粘着剤層が形成されている、請求項1から3のいずれか一項に記載の包装吸収性物品。
- [請求項5] 前記封止テープは、前記把持部の端部側に向かうにつれて、前記第1方向と直交する第2方向の長さが小さくなる形状を有する、請求項1から4のいずれか一項に記載の包装吸収性物品。
- [請求項6] 前記包装シートは、紙又は不織布である、請求項1から5のいずれか一項に記載の包装吸収性物品。

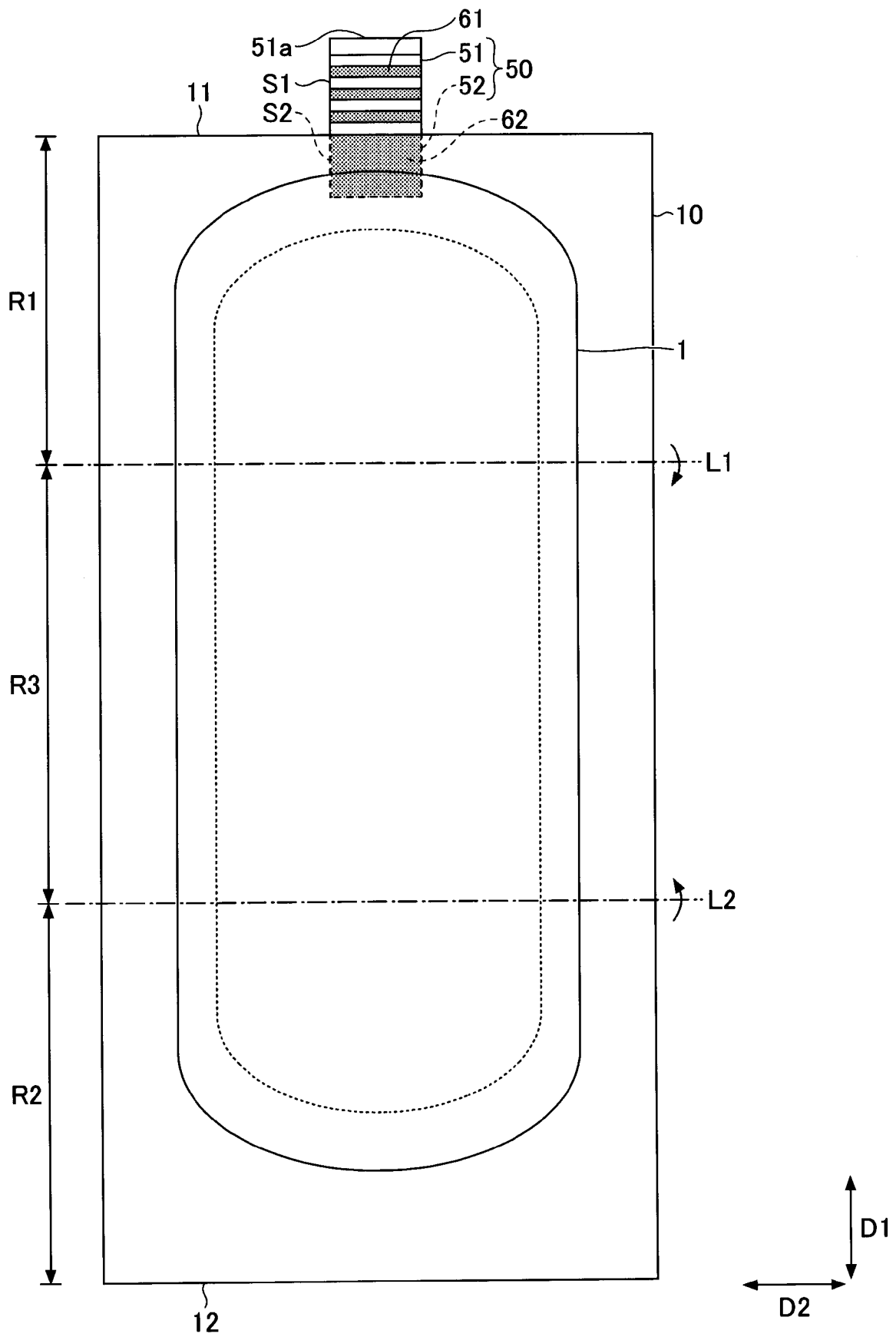
[図1]



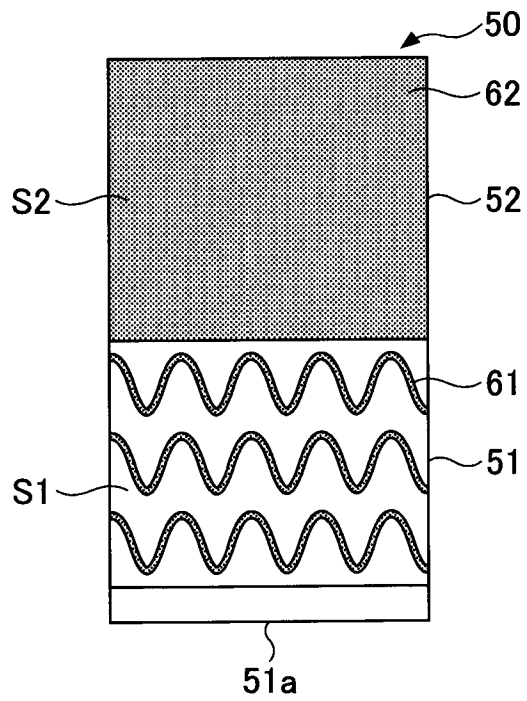
[図2]



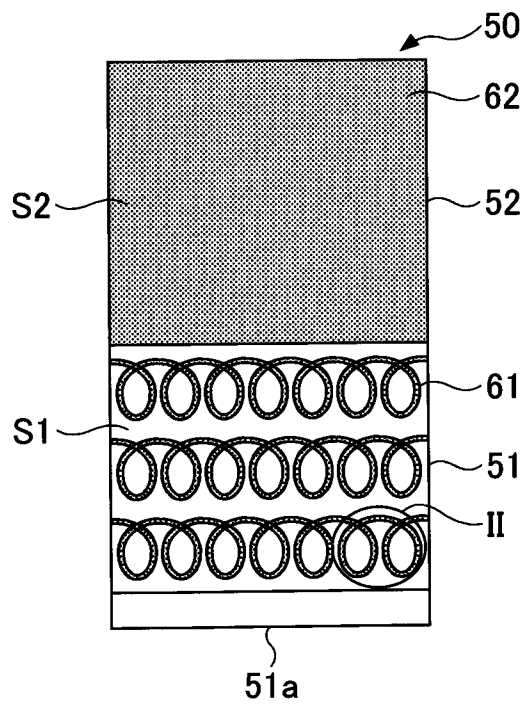
[図3]



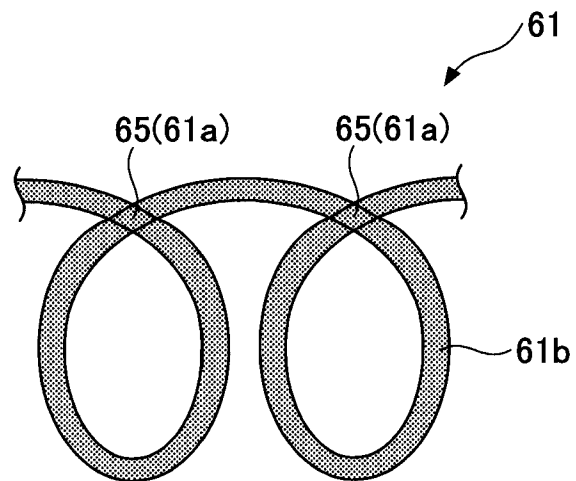
[図4]



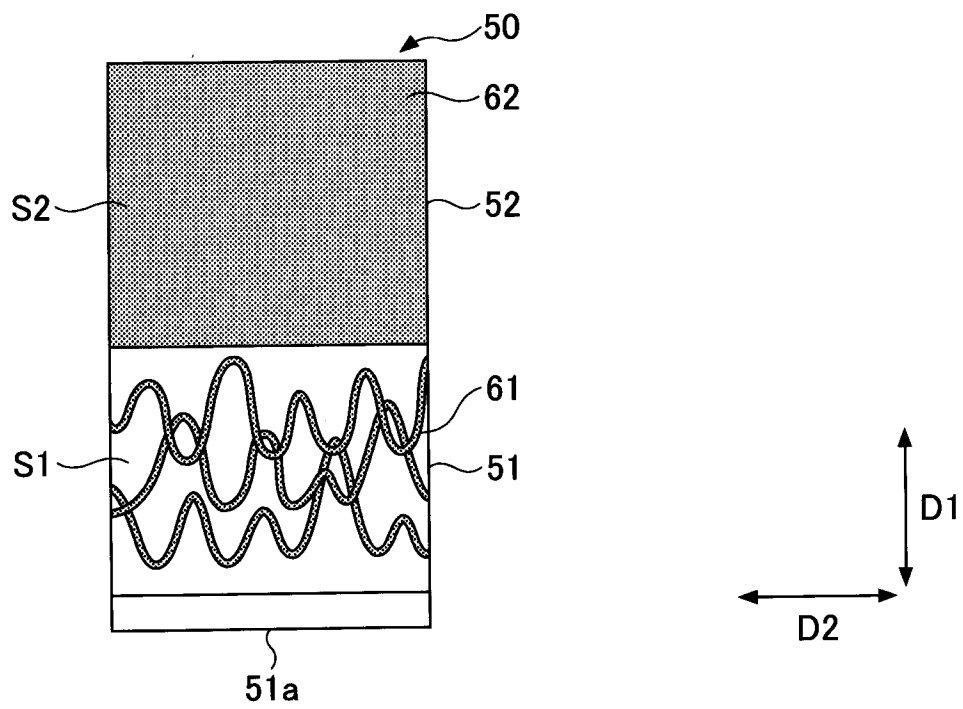
[図5]



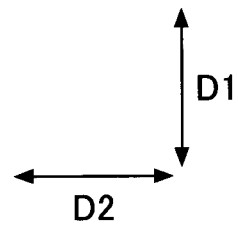
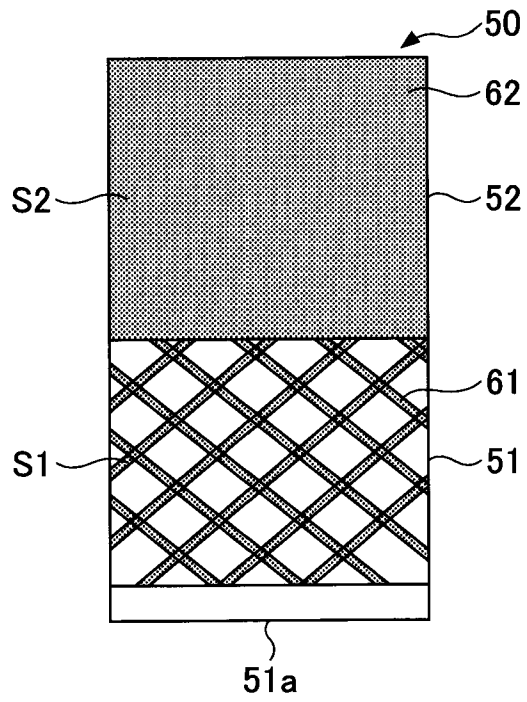
[図6]



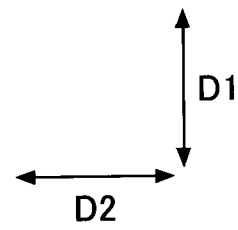
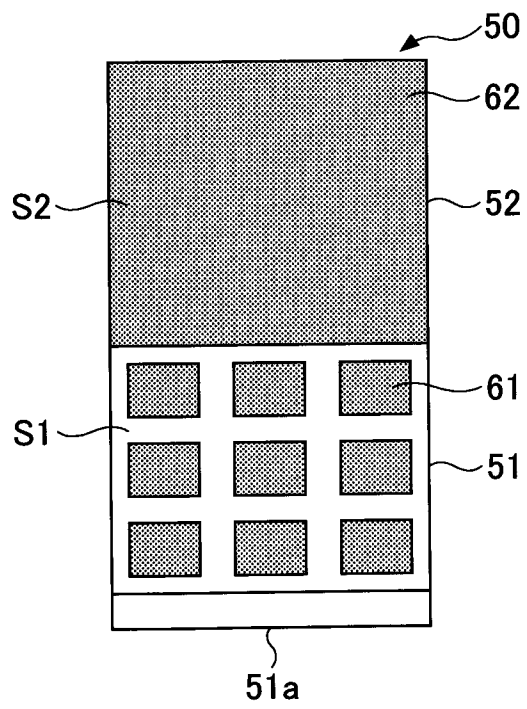
[図7]



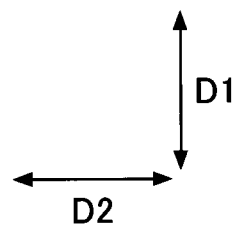
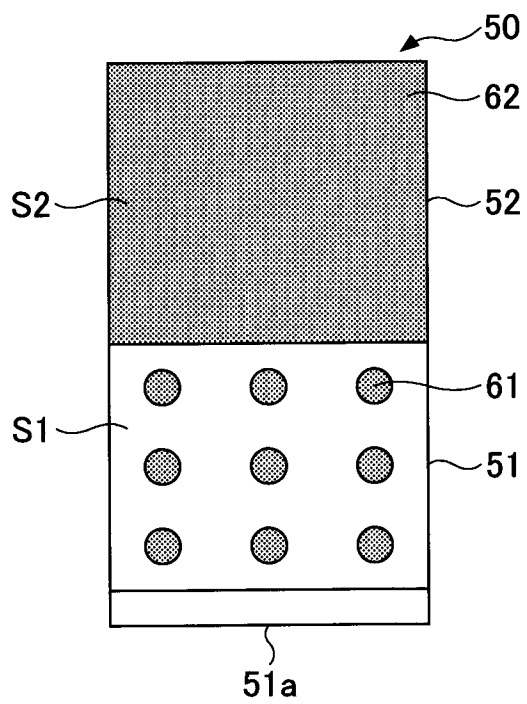
[図8]



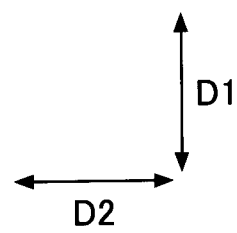
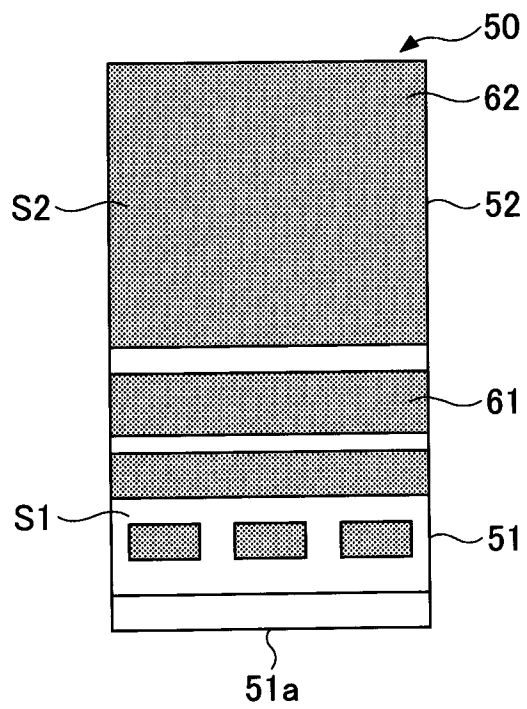
[図9]



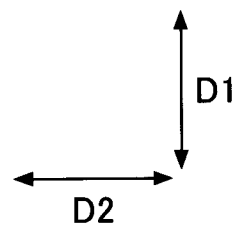
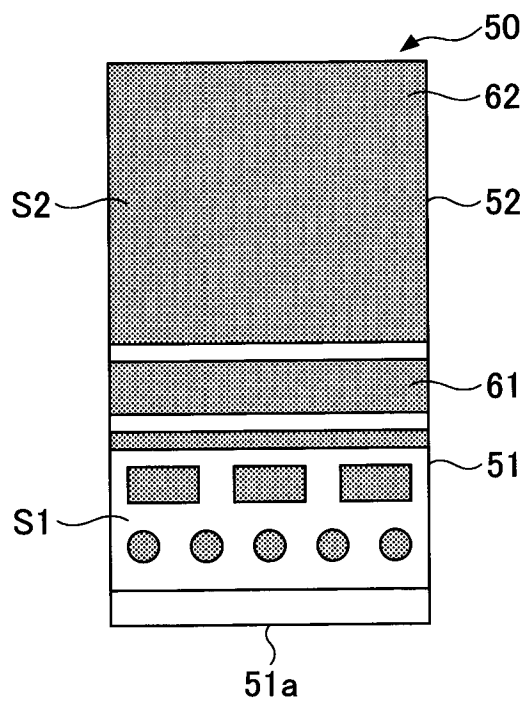
[図10]



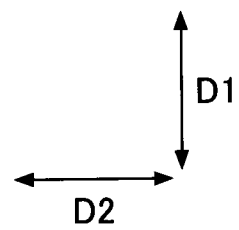
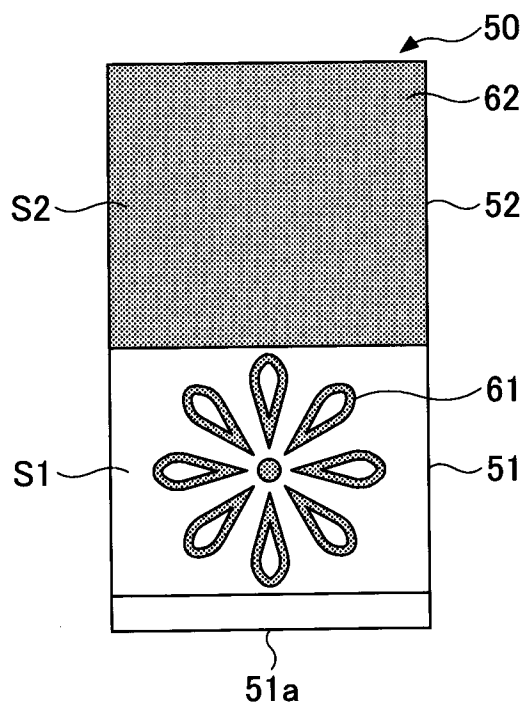
[図11]



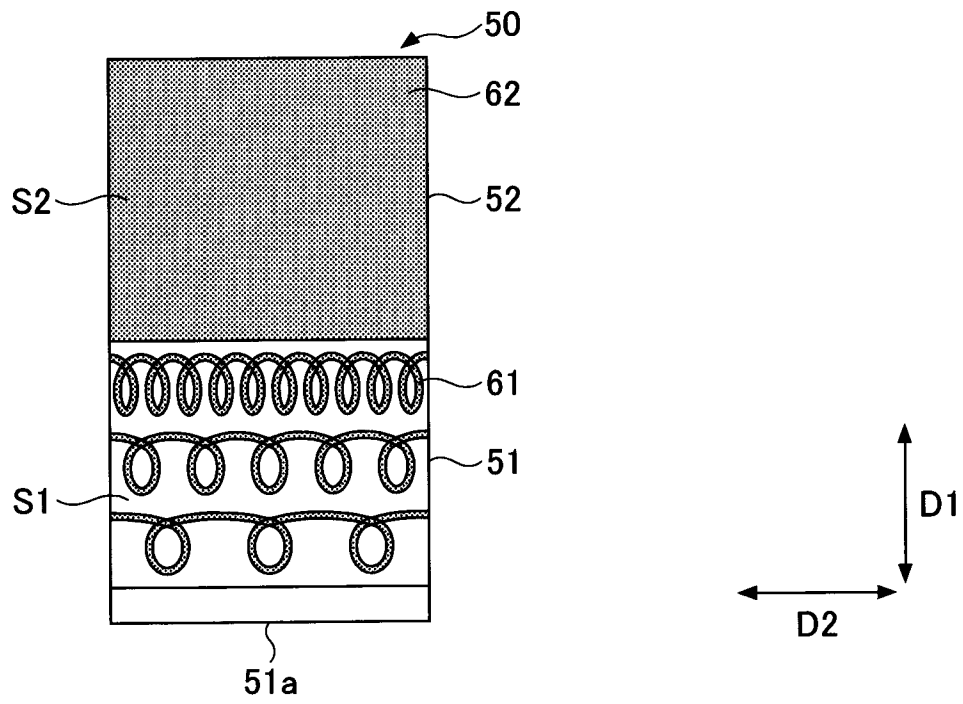
[図12]



[図13]

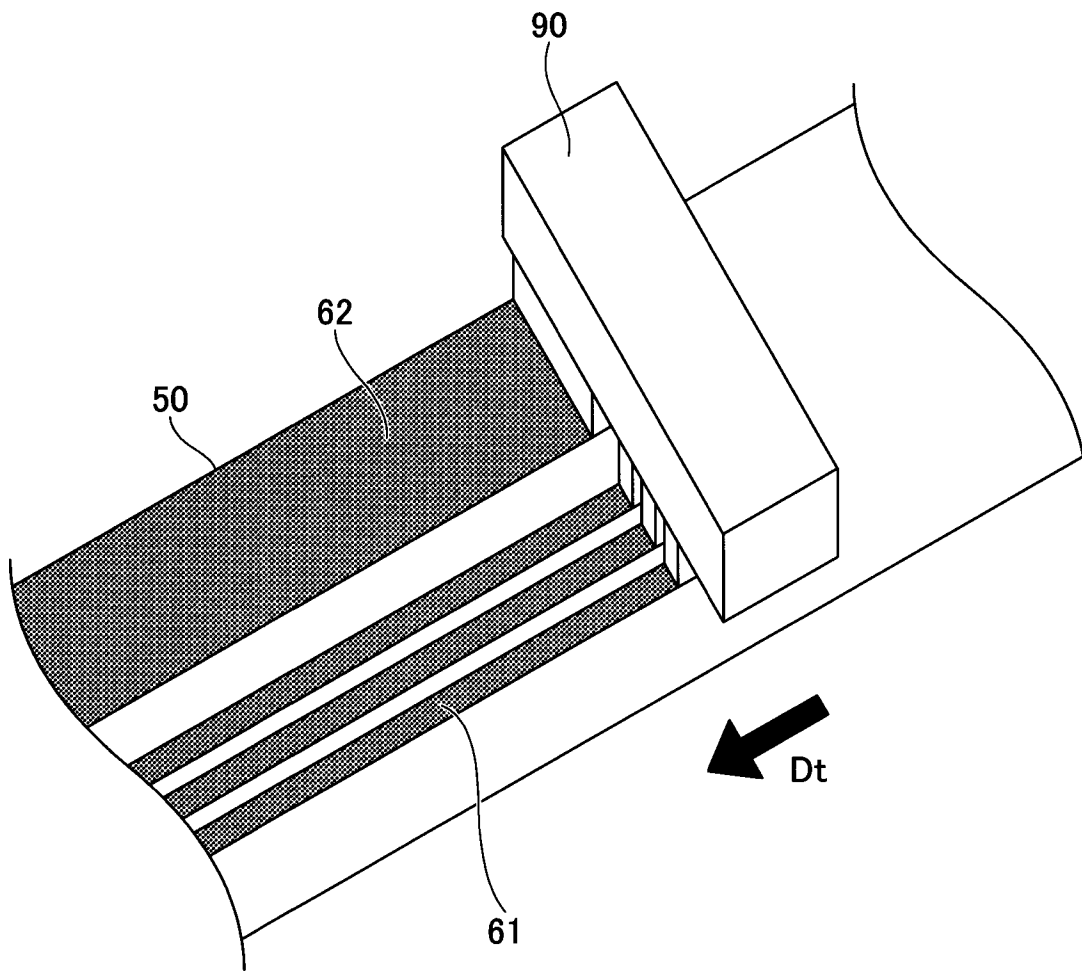


[図14]



[illegible]

[図17]



INTERNATIONAL SEARCH REPORT

International application No.

PCT/JP2021/042267

A. CLASSIFICATION OF SUBJECT MATTER**A61F 13/15**(2006.01)i; **A61F 13/551**(2006.01)i; **A61F 13/56**(2006.01)i; **A61F 13/60**(2006.01)i

FI: A61F13/15 220; A61F13/56 100; A61F13/551 200; A61F13/60

According to International Patent Classification (IPC) or to both national classification and IPC

B. FIELDS SEARCHED

Minimum documentation searched (classification system followed by classification symbols)

A61F13/15-A61F13/84

Documentation searched other than minimum documentation to the extent that such documents are included in the fields searched

Published examined utility model applications of Japan 1922-1996
 Published unexamined utility model applications of Japan 1971-2021
 Registered utility model specifications of Japan 1996-2021
 Published registered utility model applications of Japan 1994-2021

Electronic data base consulted during the international search (name of data base and, where practicable, search terms used)

C. DOCUMENTS CONSIDERED TO BE RELEVANT

Category*	Citation of document, with indication, where appropriate, of the relevant passages	Relevant to claim No.
Y	JP 2010-75249 A (DAIO PAPER CORP) 08 April 2010 (2010-04-08) paragraphs [0029], [0042], [0044], [0049]-[0055], fig. 2, 4	1-6
Y	JP 63-307065 A (MATSUSHITA ELECTRIC IND CO LTD) 14 December 1988 (1988-12-14) p. 2, left column, line 2 to right column, line 9, fig. 1-3	1-6
A	JP 2001-161745 A (KAO CORP) 19 June 2001 (2001-06-19)	1-6

☐ Further documents are listed in the continuation of Box C.☒ See patent family annex.

* Special categories of cited documents:

“A” document defining the general state of the art which is not considered to be of particular relevance
 “E” earlier application or patent but published on or after the international filing date
 “L” document which may throw doubts on priority claim(s) or which is cited to establish the publication date of another citation or other special reason (as specified)
 “O” document referring to an oral disclosure, use, exhibition or other means
 “P” document published prior to the international filing date but later than the priority date claimed

“T” later document published after the international filing date or priority date and not in conflict with the application but cited to understand the principle or theory underlying the invention
 “X” document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered novel or cannot be considered to involve an inventive step when the document is taken alone
 “Y” document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered to involve an inventive step when the document is combined with one or more other such documents, such combination being obvious to a person skilled in the art
 “&” document member of the same patent family

Date of the actual completion of the international search

12 January 2022

Date of mailing of the international search report

25 January 2022

Name and mailing address of the ISA/JP

Japan Patent Office (ISA/JP)
 3-4-3 Kasumigaseki, Chiyoda-ku, Tokyo 100-8915
 Japan

Authorized officer

Telephone No.

INTERNATIONAL SEARCH REPORT
Information on patent family members

International application No.

PCT/JP2021/042267

Patent document cited in search report			Publication date (day/month/year)	Patent family member(s)			Publication date (day/month/year)
JP	2010-75249	A	08 April 2010	WO	2010/035648	A1	
JP	63-307065	A	14 December 1988	(Family: none)			
JP	2001-161745	A	19 June 2001	CN	1304859	A	

A. 発明の属する分野の分類（国際特許分類（IPC）） A61F 13/15(2006.01)i; A61F 13/551(2006.01)i; A61F 13/56(2006.01)i; A61F 13/60(2006.01)i FI: A61F13/15 220; A61F13/56 100; A61F13/551 200; A61F13/60														
B. 調査を行った分野														
調査を行った最小限資料（国際特許分類（IPC）） A61F13/15-A61F13/84														
最小限資料以外の資料で調査を行った分野に含まれるもの														
<table border="0"> <tr> <td>日本国実用新案公報</td> <td>1922-1996年</td> </tr> <tr> <td>日本国公開実用新案公報</td> <td>1971-2021年</td> </tr> <tr> <td>日本国実用新案登録公報</td> <td>1996-2021年</td> </tr> <tr> <td>日本国登録実用新案公報</td> <td>1994-2021年</td> </tr> </table>			日本国実用新案公報	1922-1996年	日本国公開実用新案公報	1971-2021年	日本国実用新案登録公報	1996-2021年	日本国登録実用新案公報	1994-2021年				
日本国実用新案公報	1922-1996年													
日本国公開実用新案公報	1971-2021年													
日本国実用新案登録公報	1996-2021年													
日本国登録実用新案公報	1994-2021年													
国際調査で使用した電子データベース（データベースの名称、調査に使用した用語）														
C. 関連すると認められる文献														
引用文献の カテゴリー*	引用文献名 及び一部の箇所が関連するときは、その関連する箇所の表示	関連する 請求項の番号												
Y	JP 2010-75249 A（大王製紙株式会社）08.04.2010（2010-04-08） 段落 [0029]、[0042]、[0044]、[0049] - [0055]、図2、図4	1-6												
Y	JP 63-307065 A（松下電器産業株式会社）14.12.1988（1988-12-14） 第2頁左欄第2行-右欄第9行、第1-3図	1-6												
A	JP 2001-161745 A（花王株式会社）19.06.2001（2001-06-19）	1-6												
☐ C欄の続きにも文献が列挙されている。 ☒ パテントファミリーに関する別紙を参照。														
<table border="0"> <tr> <td>* 引用文献のカテゴリー</td> <td>“T” 国際出願日又は優先日後に公表された文献であって出願と抵触するものではなく、発明の原理又は理論の理解のために引用するもの</td> </tr> <tr> <td>“A” 特に関連のある文献ではなく、一般的技術水準を示すもの</td> <td>“X” 特に関連のある文献であって、当該文献のみで発明の新規性又は進歩性がないと考えられるもの</td> </tr> <tr> <td>“E” 国際出願日前の出願または特許であるが、国際出願日以後に公表されたもの</td> <td>“Y” 特に関連のある文献であって、当該文献と他の1以上の文献との、当業者にとって自明である組合せによって進歩性がないと考えられるもの</td> </tr> <tr> <td>“L” 優先権主張に疑義を提起する文献又は他の文献の発行日若しくは他の特別な理由を確立するために引用する文献（理由を付す）</td> <td>“&” 同一パテントファミリー文献</td> </tr> <tr> <td>“O” 口頭による開示、使用、展示等に言及する文献</td> <td></td> </tr> <tr> <td>“P” 国際出願日前で、かつ優先権の主張の基礎となる出願の日の後に公表された文献</td> <td></td> </tr> </table>			* 引用文献のカテゴリー	“T” 国際出願日又は優先日後に公表された文献であって出願と抵触するものではなく、発明の原理又は理論の理解のために引用するもの	“A” 特に関連のある文献ではなく、一般的技術水準を示すもの	“X” 特に関連のある文献であって、当該文献のみで発明の新規性又は進歩性がないと考えられるもの	“E” 国際出願日前の出願または特許であるが、国際出願日以後に公表されたもの	“Y” 特に関連のある文献であって、当該文献と他の1以上の文献との、当業者にとって自明である組合せによって進歩性がないと考えられるもの	“L” 優先権主張に疑義を提起する文献又は他の文献の発行日若しくは他の特別な理由を確立するために引用する文献（理由を付す）	“&” 同一パテントファミリー文献	“O” 口頭による開示、使用、展示等に言及する文献		“P” 国際出願日前で、かつ優先権の主張の基礎となる出願の日の後に公表された文献	
* 引用文献のカテゴリー	“T” 国際出願日又は優先日後に公表された文献であって出願と抵触するものではなく、発明の原理又は理論の理解のために引用するもの													
“A” 特に関連のある文献ではなく、一般的技術水準を示すもの	“X” 特に関連のある文献であって、当該文献のみで発明の新規性又は進歩性がないと考えられるもの													
“E” 国際出願日前の出願または特許であるが、国際出願日以後に公表されたもの	“Y” 特に関連のある文献であって、当該文献と他の1以上の文献との、当業者にとって自明である組合せによって進歩性がないと考えられるもの													
“L” 優先権主張に疑義を提起する文献又は他の文献の発行日若しくは他の特別な理由を確立するために引用する文献（理由を付す）	“&” 同一パテントファミリー文献													
“O” 口頭による開示、使用、展示等に言及する文献														
“P” 国際出願日前で、かつ優先権の主張の基礎となる出願の日の後に公表された文献														
国際調査を完了した日 12.01.2022	国際調査報告の発送日 25.01.2022													
名称及びあて先 日本国特許庁(ISA/JP) 〒100-8915 日本国 東京都千代田区霞が関三丁目4番3号	権限のある職員（特許庁審査官） 住永 知毅 3B 1183 電話番号 03-3581-1101 内線 3320													

国際調査報告
パテントファミリーに関する情報

国際出願番号

PCT/JP2021/042267

引用文献			公表日	パテントファミリー文献			公表日
JP	2010-75249	A	08.04.2010	WO	2010/035648	A1	
JP	63-307065	A	14.12.1988	(ファミリーなし)			
JP	2001-161745	A	19.06.2001	CN	1304859	A	