



を含み、

前記接着剤は、前記本体部分と重なり合う前記固定部分の内側縁部及び外側縁部（C D）のそれからオフセットするように、前記締結具の前記固定部分上に配置され、  
前記締結具は、剥離テープを含まず、

前記連結部分及び前記固定部分の外側表面は、前記裏材を含む、物品。

#### 【請求項 2】

前記折り目と、前記本体部分の前記外側縁部が前記締結具と重なり合うところに形成された線との間の距離は、3 mm 以下であり、前記折り目は、前記本体の前記外側縁部が前記締結具と重なり合うところに形成された前記線と同じ位置である、請求項 1 に記載の物品。

#### 【請求項 3】

前記接着剤は、感圧接着剤である、請求項 1 又は 2 に記載の物品。

#### 【請求項 4】

前記締結具及び前記物品が機械的に互いに結合された後、前記接着剤は、一旦前記物品に取り付けられて前記物品の前記本体部分と重なり合うであろう前記締結具の前記固定部分の表面の 20 % ~ 95 % を被覆する、請求項 1 ~ 3 のいずれか一項に記載の物品。

#### 【請求項 5】

前記接着剤は、長方形形状のパッチ内に塗布される、請求項 1 ~ 4 のいずれか一項に記載の物品。

#### 【請求項 6】

前記接着剤が、パッチ内に塗布され、前記締結具の前縁部（M D）に近接する前記接着剤パッチの部分は、実質的に直線の縁部を有し、前記実質的に直線の縁部は、前記締結具の前記前縁部（M D）に対して実質的に平行であり、前記接着剤パッチの前記実質的に直線の縁部は、前記締結具の前記前縁部（M D）から 0 . 1 mm ~ 8 mm オフセットしている、請求項 1 ~ 5 のいずれか一項に記載の物品。

#### 【請求項 7】

前記接着剤が、パッチ内に塗布され、前記締結具の後縁部（M D）に近接する前記接着剤パッチの部分は、実質的に直線の縁部を有し、前記実質的に直線の縁部は、前記締結具の前記後縁部（M D）に対して実質的に平行であり、前記接着剤パッチの前記実質的に直線の縁部は、前記締結具の前記後縁部（M D）から 0 . 1 mm ~ 8 mm オフセットしている、請求項 1 ~ 6 のいずれか一項に記載の物品。

#### 【請求項 8】

前記接着剤が、パッチ内に塗布され、前記締結具の前記折り目に近接する前記接着剤パッチの部分は、実質的に直線の縁部を有し、前記実質的に直線の縁部は、前記締結具の前縁部（M D）に対して実質的に垂直であり、前記接着剤パッチの前記実質的に直線の縁部は、前記締結具の前記折り目から 0 . 1 mm ~ 4 mm オフセットしている、請求項 1 ~ 7 のいずれか一項に記載の物品。

#### 【請求項 9】

前記接着剤が、パッチ内に塗布され、前記締結具の前記固定部分の前記内側縁部に近接する前記接着剤パッチの部分は、実質的に直線の縁部を有し、前記実質的に直線の縁部は、前記締結具の前縁部（M D）に対して実質的に垂直であり、前記接着剤パッチの前記実質的に直線の縁部は、前記締結具の前記固定部分の前記内側縁部から 0 . 1 mm ~ 4 mm オフセットしている、請求項 1 ~ 8 のいずれか一項に記載の物品。

#### 【請求項 10】

前記接着剤は、パッチ内に塗布され、前記締結具の前縁部（M D）に近接する前記接着剤パッチの部分は、実質的に直線の縁部を有し、前記実質的に直線の縁部は、前記締結具の前記前縁部（M D）に対して実質的に平行であり、前記接着剤パッチの前記実質的に直線の縁部は、前記締結具の前記前縁部（M D）からオフセットしておらず、前記接着剤は、パッチ内に塗布され、前記締結具の後縁部（M D）に近接する前記接着剤パッチの部分は、実質的に直線の縁部を有し、前記実質的に直線の縁部は、前記締結具の前記後縁部（

M D ) に実質的に平行であり、前記接着剤パッチの前記実質的に直線の縁部は、前記締結具の前記後縁部 ( M D ) からオフセットしていない、請求項 1 ~ 5 のいずれか一項に記載の物品。

【請求項 1 1】

前記物品は、おむつ、トレーニングパンツ、成人用失禁下着、女性用衛生製品からなる群から選択される、請求項 1 ~ 10 のいずれか一項に記載の物品。

【請求項 1 2】

使い捨て吸収性物品を製造するプロセスであって、

( a ) 本体部分を有する吸収性物品を提供するステップであって、前記本体部分は、液体透過性トップシートと、前記トップシートに接合された液体不透過性バックシートと、前記トップシートと前記バックシートとの間に配置されたコアと、を含み、前記コアは実質的にセルロースを含まず、前記本体部分は、接着剤を含まない第 1 表面を有する、吸収性物品を提供するステップと、

( b ) 締結具を提供するステップであって、前記締結具は、( i ) 前記物品に取り付け可能な固定部分と、( ii ) 前記固定部分に接合され、かつ前記固定部分に連続している連結部分であって、前記連結部分は、遠位縁部と、前記物品に対して剥離可能に締結可能である締結面であって、前記締結面から外側に延びる複数の係合要素を含む締結面、及び前記締結面と反対側にある結合面を有する締結部材と、前記締結部材の前記結合面に取り付けられた裏材と、を含む、連結部分と、( iii ) 前記固定部分と前記連結部分との間に配置された折り目と、を含み、前記固定部分は、接着剤を含まない第 1 表面を有する、締結具を提供するステップと、

( c ) 接着剤を前記物品の前記本体部分、前記締結具の前記固定部分、又は両方に塗布するステップであって、前記接着剤は、前記本体部分と重なり合うであろう前記固定部分の内側縁部及び外側縁部 ( C D ) のそれぞれからオフセットするように塗布される、接着剤を塗布するステップと、

( d ) 前記固定部分及び前記本体部分が互いに重なり合うように、前記本体部分及び前記締結具を定置するステップと、

( e ) 前記固定部分の前記第 1 表面と前記本体部分の前記第 1 表面とを互いに機械的に結合させるステップと、を含み、

前記締結具は、剥離テープを含まず、

前記連結部分及び前記固定部分の外側表面は、前記裏材を含むことを特徴とする、プロセス。