

(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
2013 年 10 月 3 日(03.10.2013)



(10) 国際公開番号

WO 2013/147222 A1

- (51) 国際特許分類:
A61F 13/15 (2006.01) A61F 13/539 (2006.01)
- (21) 国際出願番号: PCT/JP2013/059669
- (22) 国際出願日: 2013 年 3 月 29 日(29.03.2013)
- (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 2012-081061 2012 年 3 月 30 日(30.03.2012) JP
- (71) 出願人: ユニ・チャーム株式会社(UNICHARM CORPORATION) [JP/JP]; 〒7990111 愛媛県四国中央市金生町下分 1 8 2 番地 Ehime (JP).
- (72) 発明者: 小松 慎平(KOMATSU, Shimpei); 〒7691602 香川県観音寺市豊浜町和田浜 1 5 3 1-7 ユニ・チャーム株式会社テクニカルセンター内 Kagawa (JP). 柏木 政浩(KASHIWAGI, Masahiro); 〒7691602 香川県観音寺市豊浜町和田浜 1 5 3 1-7 ユニ・チャーム株式会社テクニカルセンター内 Kagawa (JP). 野田 祐樹(NODA, Yuki); 〒7691602 香川県観音寺市豊浜町和田浜 1 5 3 1-7 ユニ・チャーム株式会社テクニカルセンター内 Kagawa (JP). 橋野 央

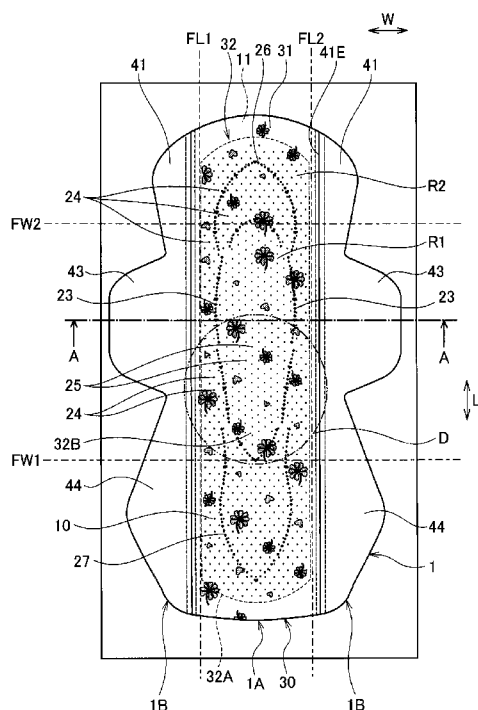
(HASHINO, Akira); 〒7691602 香川県観音寺市豊浜町和田浜 1 5 3 1-7 ユニ・チャーム株式会社テクニカルセンター内 Kagawa (JP). 木下 英之(KINOSHITA, Hideyuki); 〒7691602 香川県観音寺市豊浜町和田浜 1 5 3 1-7 ユニ・チャーム株式会社テクニカルセンター内 Kagawa (JP).

- (74) 代理人: 三好 秀和, 外(MIYOSHI, Hidekazu et al.); 〒1050001 東京都港区虎ノ門一丁目 2 番 8 号 虎ノ門琴平タワー 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, DK, DM, DO, DZ, EC, EE, EG, ES, FI, GB, GD, GE, GH, GM, GT, HN, HR, HU, ID, IL, IN, IS, KE, KG, KM, KN, KP, KR, KZ, LA, LC, LK, LR, LS, LT, LU, LY, 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, SC, SD, SE, SG, SK, SL, SM, ST, SV, SY, TH, TJ, TM, TN, TR, TT, TZ, UA, UG, US, UZ, VC, VN, 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, SZ, TZ, UG, ZM, ZW), ユーラシ

[続葉有]

(54) Title: ABSORBENT ARTICLE

(54) 発明の名称: 吸収性物品



(57) Abstract: An absorbent article (1) having formed therein: a plurality of first compression sections (23) along the outer perimeter of a first region (R1) including the center of an excretory orifice contact region; and a plurality of second compression sections (24) in a second region (R2) further on the outside in the longitudinal direction than the first region, and spaced at wider intervals than the first compression sections. The first compression sections and the second compression sections comprise: bottom sections (23A, 24A) positioned on the clothing contact surface side in the thickness direction; and wall sections (23B, 24B) extending from the surrounds of the bottom sections towards the skin contact surface side. A plurality of colored sections (12) are provided in a second sheet or a surface sheet. The interval between the colored sections differs from the interval between the first compression sections and also differs from the interval between the second compression sections. The surface area of the compression sections is configured to be smaller than the surface area of the colored sections; some of the compression sections are arranged overlapping the colored sections; and the other compression sections are arranged displaced from the colored sections.

(57) 要約: 吸収性物品 (1) には、排泄口当接領域の中心を含む第 1 領域 (R1) の外周に沿って複数の第 1 圧搾部 (23) と、第 1 領域よりも長手方向外側の第 2 領域 (R2) において、第 1 圧搾部よりも広い間隔である複数の第 2 圧搾部 (24) と、が形成されている。第 1 圧搾部及び第 2 圧搾部は、厚み方向において衣服当接面側に位置する底部 (23A, 24A) と、底部の周囲から肌当接面側に向けて延びる壁部 (23B, 24B) と、を備える。セカンドシート又は表面シートには、着色部 (12) が複数設けられている。着色部の間隔は、第 1 圧搾部の間隔と異なり、かつ第 2 圧搾部の間隔と異なる。圧搾部の面積は、着色部の面積よりも小さく構成され、一部の圧搾部は、着色部に重なって配置されており、他の圧搾部は、着色部とずれて配置されている。

く構成され、一部の圧搾部は、着色部に重なって配置されており、他の圧搾部は、着色部とずれて配置されている。



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, ML, MR,
NE, SN, TD, TG).

添付公開書類:

— 国際調査報告 (条約第 21 条(3))

明 細 書

発明の名称： 吸収性物品

技術分野

[0001] 本発明は、生理用ナプキン等の吸収性物品に関する。

背景技術

[0002] 特許文献１には、表面シートと、裏面シートと、表面シートと裏面シートとの間に配置された吸収体と、を備え、表面シートと吸収体との間に着色部分が設けられた吸収性物品が開示されている。この吸収性物品の着色部分は、表面シート側から視認可能に構成されている。

先行技術文献

特許文献

[0003] 特許文献１：特開２０１０－１５５０９９号公報（段落００２２、００２３、及び図１）

発明の概要

発明が解決しようとする課題

[0004] しかし、上述の吸収性物品は、以下の問題があった。

[0005] 特許文献１の吸収性物品の着色部分は、吸収性物品の長手方向における中央及び幅方向における中央に配置されている。吸収性物品の長手方向における中央及び幅方向における中央は、着用者の排泄口に当接する排泄口当接領域であり、着用者の体液が最も排出される部分である。

[0006] 一般的に、着色部分は、着色剤を塗布したり、着色剤を練り込んだりすることによって形成されており、着色されていない非着色部分と比較して体液の透過性が低下することが多い。したがって、特許文献１のように排泄口当接領域に着色部分を配置すると、排泄口当接領域の体液の引き込み性が低下し、装着感が悪化したり、漏れが発生したりするおそれがある。

[0007] そこで、本発明は、上述の課題に鑑みてなされたものであり、着色を施して装飾性を高めつつ、体液の引き込み性を維持することができる吸収性物品

を提供することを目的とする。

課題を解決するための手段

[0008] 本開示に係る吸収性物品（吸収性物品１）は、着用者の肌当接面側に位置する液透過性の表面シート（表面シート１０）、着用者の衣服当接面側に位置する液不透過性の裏面シート（裏面シート２０）、前記表面シートの非肌当接面側に配置されるセカンドシート（セカンドシート１１）、及び前記セカンドシートと前記裏面シートとの間に配置される吸収体（吸収体３０）と、を有し、少なくとも前記表面シート及び前記吸収体を前記肌当接面側から前記衣服当接面側に向かって吸収性物品の厚み方向に圧縮した圧搾部が複数形成された吸収性物品であって、前記圧搾部は、着用者の排泄口に対向して配置される排泄口当接領域の中心を含む第１領域（第１領域Ｒ１）の外周に沿って、間隔を空けて配置された複数の第１圧搾部（第１圧搾部２３）と、前記第１領域よりも前記長手方向外側に位置する第２領域（第２領域Ｒ２）において、前記第１圧搾部よりも広い間隔を空けて配置された複数の第２圧搾部（第２圧搾部２４）と、を有しており、前記第１圧搾部及び前記第２圧搾部は、前記厚み方向において前記衣服当接面側に位置する底部（底部２３Ａ、２４Ａ）と、前記底部の周囲から前記肌当接面側に向けて厚み方向に延びる壁部（２３Ｂ、２４Ｂ）と、を備えており、前記第１領域及び前記第２領域の前記セカンドシート又は前記表面シートには、着色剤を有する着色部（着色部１２）が複数設けられており、前記着色部の間隔は、前記第１圧搾部の間隔と異なり、かつ前記第２圧搾部の間隔と異なるように構成されており、吸収性物品の平面視において、前記第１圧搾部及び前記第２圧搾部の面積は、前記着色部の面積よりも小さく構成され、複数の圧搾部のうち一部の圧搾部は、前記着色部に重なって配置されており、他の圧搾部は、前記着色部とずれて配置されていることを要旨とする。

発明の効果

[0009] 本開示に係る吸収性物品によれば、着色を施して装飾性を高めつつ、体液の引き込み性を維持することができる吸収性物品を提供することができる。

図面の簡単な説明

[0010] [図1]図 1 は、実施形態に係る吸収性物品の包装体の肌当接面側から見た平面図である。

[図2]図 2 は、図 1 に示す吸収性物品の包装体の背面図である。

[図3]図 3 は、図 1 に示す A－A 断面の模式断面図である。

[図4]図 4 は、図 1 に示す吸収性物品の包装体の折り畳み態様を示す図である。

[図5]図 5 は、図 3 に示す B 部分及び C 部分の拡大図である。

[図6]図 6 は、図 1 に示す D 部分の拡大図である。

[図7]図 7 は、変形例に係る吸収性物品を示す図である。

発明を実施するための形態

[0011] 図 1 から図 6 を参照して、実施形態に係る吸収性物品 1 及びこの吸収性物品 1 を包装シート 70 によって包装した吸収性物品の包装体 100 について説明する。図 1 は、吸収性物品の包装体の肌当接面側から見た平面図であり、図 2 は、吸収性物品の包装体の背面図である。図 3 は、図 1 に示す A－A 断面の模式断面図である。吸収性物品の包装体 100 は、吸収性物品 1 と、この吸収性物品 1 を包装する包装シート 70 と、を有する。本実施形態に係る吸収性物品 1 は、例えば、生理用ナプキンである。

[0012] 吸収性物品の包装体 100 は、包装シート 70 上に吸収性物品 1 が配置された状態で包装シート 70 と吸収性物品 1 とが折り畳まれることにより、吸収性物品 1 が個別に包装される。図 1 及び図 2 は、包装シート 70 によって吸収性物品 1 を個別に包装した後、吸収性物品 1 を開いた展開状態を示している。この吸収性物品 1 の包装態様については、後述にて詳細に説明する。

[0013] 吸収性物品 1 は、液体を透過する液透過性の表面シート 10、液体を透過しない液不透過性の裏面シート 20、及び吸収体 30 を有する吸収性本体 1A と、吸収性本体 1A よりも幅方向外側に延出するフラップ部 1B と、を有する。吸収性本体 1A は、表面シート 10、裏面シート 20 及び吸収体 30 が積層された部分であり、フラップ部 1B は、吸収体 30 よりも幅方向外側

の部分である。

[0014] 吸収体 30 は、表面シート 10 と裏面シート 20 との間に配設される。従って、吸収体 30 は、図 1 において破線で示される。吸収体 30 は、吸収性物品 1 の長手方向 L 及び幅方向 W における中央部分に配設される。

[0015] フラップ部 1B は、着用者の排泄口に当接する排泄口当接領域の幅方向外側に配置されたウイングフラップ部 43 と、ウイングフラップ部 43 よりも後方に配置されたヒップフラップ部 44 と、を備える。更に、吸収性物品 1 は、幅方向 W において吸収体 30 の外側に設けられるサイドシート 41 を備える。

[0016] なお、排泄口当接領域は、吸収性物品 1 において着用者の膣口に当接する領域であり、例えば、着用者の下着に吸収性物品 1 が着用される際に、下着の 2 つの足回り開口の間に配置される領域である。また、排泄口当接領域の中心とは、着用者の排泄口が当接する領域の長手方向及び幅方向の中心である。例えば、ウイング部を有する吸収性物品においては、ウイング部の長手方向の中心が、排泄口当接領域の長手方向の中心となる。また、ウイング部を有しない吸収性物品においては、吸収体の幅方向の長さ寸法が最も短い位置が、排泄口当接領域の長手方向の中心となる。

[0017] 表面シート 10 は、体液等の液体を透過する液透過性のシートである。表面シート 10 は、少なくとも吸収体 30 の表面を覆う。表面シート 10 は、不織布、織布、有孔プラスチックシート、メッシュシート等、液体を透過する構造のシート状の材料であれば、特に限定されない。織布や不織布の素材としては、天然繊維、化学繊維のいずれも使用できる。

[0018] また、表面シート 10 上の液伝いを抑制するために、表面シート 10 の肌当接側の面に凹凸加工を施してもよいし、不織布からなる表面シート 10 の成形時にエアーを当てることによって、不織布に目付のむらを形成してもよい。

[0019] また、表面シート 10 と吸収体 30 との間に、表面シート 10 側から吸収体 30 側へ体液を引き込むためのセカンドシート 11 が設けられている（図

3 参照)。セカンドシート 11 は、幅方向において表面シートよりも短く構成されている。図 6 にセカンドシートの幅方向端部 11E と表面シートの幅方向端部 10E とを図示する。セカンドシート 11 は、熱可塑性繊維を含む不織布又はテッシュによって構成されている。セカンドシートの肌当接側の面には、印刷が施された着色部 12（図 1 参照）が設けられている。着用者は、表面シート 10 を介して着色部 12 を視認できるように構成されている。

[0020] なお、着色部 12 は、表面シート 10 の肌当接側以外の面に設けられていることが望ましく、セカンドシート 11 の非肌当接側面に配置されていてもよいし、表面シートの非肌当接面に配置されていてもよい。例えば、着色部 12 が表面シート 10 の肌当接側面に配置されていると、肌に対して表面シート 10 が擦れた場合に、着色剤が肌に付着するおそれがある。しかし、表面シート 10 の肌当接面以外の面に着色部 12 が設けられていることにより、着色剤が肌に付着するリスクを低減できる。また、より好ましくは、表面シート 10 の肌当接面に着色部を設けると、着色部が色抜けするおそれがあるため、セカンドシート 11 に着色部 12 を設けることが望ましい。

[0021] 一方、着色部 12 の視認性を確保するためには、着色部よりも肌当接面側に配置されるシート材が少ないことが望ましく、セカンドシートの非肌当接面側よりも表面シートの肌当接面側に設けることが望ましい。なお、セカンドシートを有しない吸収性物品においては、表面シートに着色部を設けることが好ましい。

[0022] また、セカンドシート 11 の密度は、表面シート 10 の密度よりも高く構成されていることが望ましい。セカンドシートが表面シートよりも高密度であって繊維の目が詰まっているので、着色部 12 をより細かく配置できる。また、セカンドシートが表面シートよりも高い密度であるため、体液の引き込み性を高めることができる。

[0023] 着色部 12 は、フレキソ印刷、グラビア印刷、オフセット印刷、インクジェット印刷等、種々の印刷方法によって形成することができる。また、着色

部の着色剤は、例えば、水性インクや油性インクを用いることができ、特に制限されない。図1に示す平面視における表面シート20の面積に対する着色部の面積は、例えば、3%~50%とすることができる。各着色部12の長手方向の長さ及び幅方向の長さは、5mm~30mmが好ましい。着色部12の長手方向の間隔及び幅方向の間隔は、10mm~60mmが好ましい。着色剤の目付は、未乾燥重量において10g/m²とすることができる。

[0024] また、着色部12は、1色で着色されていてもよいし、2色以上で着色されていてもよい。また、着色部12は、インキの濃度による濃淡模様が形成されていてもよい。個々の着色部において濃淡模様が形成されていてもよいし、複数の同一デザインの着色部において濃淡が異なるように構成し、複数の着色部の濃淡の違いによって濃淡模様が形成されていてもよい。複数の着色部において濃淡を異ならせることにより、遠近感によってデザインに立体感を付与することができる。

[0025] 更に、着色部は、吸収性物品の前側及び後側に位置する着色部の色が薄く、かつ長手方向中央に位置する着色部の色が濃くなるように構成してもよい。視覚的効果によって、着用者は、比較的濃い着色部を有する中央領域の厚みを厚く感じ、比較的薄い着色部を有する前側及び後側の厚みを薄く感じ易くなる。実際の製品の厚みを厚くすることなく、視覚的効果によって厚みを厚く感じさせることにより、使用時の違和感を抑制しつつ、吸収性能の不安を払拭することができる。

[0026] 裏面シート20は、表面シート10の長さと略同一の長さを有する。裏面シート20は、ポリエチレン、ポリプロピレン等を主体としたフィルム、通気性の樹脂フィルム、スパンボンド、又はスパンレース等の不織布に通気性の樹脂フィルムが接合されたシートなどを用いることができる。裏面シート20は、着用時の違和感を生じさせない程度の柔軟性を有する材料とすることが好ましい。本実施の形態の裏面シート20は、液不透過性のポリエチレンのフィルムによって構成されている。

[0027] 吸収体30は、ティッシュ又は不織布からなる吸収シート31と、吸収シー

ト 3 1 よりも肌当接側に配置され、パルプが積層された吸収コア 3 2 と、を含む。吸収コア 3 2 は、吸収シート 3 1 の肌当接側の面に当接した下側吸収コア 3 2 A と、下側吸収コア 3 2 A よりも肌当接側の面に当接した上側吸収コア 3 2 B と、を有する。

[0028] 吸収シート 3 1 は、テッシュ又は不織布によって形成することができる。吸収シートを構成する不織布としては、熱可塑性繊維からなる不織布であって、親水性処理を施した不織布や、親水性繊維からなる不織布を用いることができる。また、吸収シートを構成する不織布として、親水性繊維又は粉体をエアレイド法によってシート状に成形したエアレイドシートを用いることも可能となる。

[0029] 吸収コア 3 2 は、吸収シート 3 1 よりも長手方向 L 及び幅方向 W において小さい。また、上側吸収コア 3 2 B は、下側吸収コア 3 2 A よりも長手方向 L 及び幅方向 W において小さい。上側吸収コア 3 2 B は、下側吸収コア 3 2 A よりも吸収材料の目付が高く構成されており、排泄口当接領域を含む中央領域に配置されている。上側吸収コア 3 2 B は、図 1 に示す平面視において、表面シート 1 0、セカンドシート 1 1、及び吸収体 3 0 が厚み方向に圧縮された第 1 圧搾部 2 3 によって囲まれた第 1 領域 R 1 に設けられている。なお、本実施の形態では、上側吸収コア 3 2 B と下側吸収コア 3 2 A とが一体化されている。

[0030] 上側吸収コア 3 2 B と下側吸収コア 3 2 A は、別個に構成されていてもよいし、一体化されていてもよい。本実施の形態に係る吸収コア 3 2 は、上側吸収コア 3 2 B と下側吸収コア 3 2 A とが一体化して形成されている。吸収シート 3 1 と吸収コア 3 2 とが別体によって構成される場合には、ホットメルト型接着剤等の接着剤によって貼り合わされていてもよい。

[0031] また、吸収体のセカンドシート 1 1 又は表面シート 1 0 との肌当接面には、柔軟剤（トリート剤）を含む粉碎パルプによって構成することが望ましい。一般的に、体液は、親水性の低い部分から親水性の高い部分に移行し易い。例えば、吸収体 3 0 の肌当接面側（セカンドシート 1 1 又は表面シート 1

0との肌当接面)に柔軟剤を含む粉砕パルプを配置すると、吸収体の肌当接面側の親水性が低くなり、吸収体の肌当接面側から衣服当接面側に向かって親水性が高くなる親水勾配が形成される。よって、表面シート側から吸収体に到達した体液が表面シート側から裏面シート側に移行し易くなり、体液の引き込み性を高め、表面シートをドライな状態に保ちやすくなる。

[0032] 表面シート10、セカンドシート11、吸収体30、裏面シート20は、それぞれの層間分離を防止するためにも接合されていることが好ましい。これらの接合は、エンボス加工、超音波、ホットメルト型接着剤等を単独もしくは組み合わせて使用することが可能である。また、着用時における吸収体の型崩れやヨレを防止したり、吸収体の厚みを調整したりするために、吸収体にエンボス加工を施してもよい。

[0033] サイドシート41は、表面シート10の両側に配設される。サイドシート41は、表面シート10と同様の材料から選ぶことができる。但し、サイドシート41を乗り越えて吸収性物品1外方へ経血が流れることを防止するためには、疎水性又は撥水性を有することが好ましい。具体的には、スパンボンド不織布やSMS不織布などが挙げられ、特に、こすれによる肌への刺激を低減するためにはエアースルー不織布が好ましい。

[0034] サイドシート41は、吸収体30の側縁の一部及びフラップ部1Bを覆う。サイドシート41の幅方向における内側端部41Eは、後述する第1長手折り目FL1及び第2長手折り目FL2よりも幅方向外側において、第1長手折り目FL1及び第2長手折り目FL2に隣接して配置されている。

[0035] 吸収性物品1では、表面シート10、サイドシート41及び裏面シート20の周縁が接合されて、吸収体30が内封される。表面シート10と裏面シート20との接合方法としては、ヒートエンボス加工、超音波、又はホットメルト型接着剤のいずれか一つ、又は複数を組み合わせることが可能である。

[0036] 裏面シート20において下着と接触する表面には、粘着剤が塗布された粘着領域が複数設けられている。粘着領域は、吸収性本体1Aの非肌当接側の

面に設けられた本体粘着領域 5 1（図 3 参照）と、フラップ部 1 B の非肌当接側の面に設けられたフラップ粘着領域 5 2（図 3 参照）と、を有する。なお、本実施の形態に係るフラップ粘着領域 5 2 は、ウイングフラップ部 4 3 のみに設けられているが、ヒップフラップ部 4 4 に設けられていてもよい。

[0037] 使用前の状態では、本体粘着領域 5 1 は、離型シートとしての本体シート 6 1 によって覆われ、フラップ粘着領域 5 2 は、離型シートとしてのフラップシート 6 2 によって覆われている。本体シート 6 1 及びフラップシート 6 2 によって、使用前に接着剤が劣化するのを防止している。

[0038] 本体シート 6 1 は、本体粘着領域 5 1 と包装シート 7 0 との間に配置されている。本体シート 6 1 の本体粘着領域 5 1 側の面には、離型処理が施されており、本体粘着領域 5 1 と離間可能に構成されている。フラップシート 6 2 のフラップ粘着領域 5 2 側の面には、離型処理が施されており、フラップ粘着領域 5 2 と離間可能に構成されている。

[0039] 本体シート 6 1 及びフラップシート 6 2 は、それぞれ、接着剤を介して包装シート 7 0 に接着されている。包装シート 7 0 の本体シート及びフラップシート側の面には、本体シート 6 1 を接着する接着剤が塗布された本体接着領域 6 5 と、フラップシート 6 2 を接着する接着剤が塗布されたフラップ接着領域 6 6 と、がそれぞれ複数設けられている。

[0040] 本体接着領域 6 5 は、長手方向に延びる筋状であり、本体粘着領域 5 1 よりも短い幅で、本体粘着領域 5 1 よりも多数並んで配置されている。また、フラップ接着領域 6 6 は、フラップ粘着領域 5 2 よりも短い幅で、フラップ粘着領域 5 2 よりも多数並んで配置されている。

[0041] 包装シート 7 0 は、吸収性物品 1 を個別に包装する。包装シート 7 0 は、吸収性物品 1 の裏面シート 2 0 側において吸収性物品 1 と対向する対向面 7 1 と、吸収性物品 1 を収容した状態で外側に位置する非対向面 7 2 と、を有する。

[0042] なお、包装シート 7 0 は、質感向上等の目的のために包装シート 7 0 の表面に丸点エンボスや梨地エンボスのような表面加工が施されていてもよい。

包装シート 70 の材質としては、例えば、ポリエチレンやポリプロピレン、ポリエステル等のプラスチックフィルムやナイロンフィルムなどの各種フィルム、不織布をラミネートさせたフィルム等が挙げられる。

[0043] 本体シート 61 及びフラップシート 62 は、包装シート 70 に接着されているため、包装シート 70 から吸収性物品 1 を離間させると、包装シート 70 と吸収性物品 1 から離間し、本体粘着領域 51 及びフラップ粘着領域 52 が露出する。

[0044] なお、粘着剤及び接着剤は、例えば、ホットメルト型接着剤を用いることができる。また、本体シート及びフラップシートは、粘着剤の粘着力を低下させることなく剥離可能にする離型処理が施された紙、フィルム、不織布によって構成することができる。例えば、ポリエチレンテレフタレート又はポリプロピレンフィルムにシリコン樹脂塗工したシートや、紙にシリコン樹脂塗工したポリエチレンフィルムをラミネートしたシートを、本体シート 61 及びフラップシート 62 として用いることができる。

[0045] このように構成された吸収性物品 1 及び包装シート 70 は、幅方向 W 及び長手方向 L に沿った所定の折り位置において、吸収性物品 1 の表面シート 10 を内側にして折り畳まれる。吸収性物品 1 が折り畳まれた状態で、包装シート 70 の長手方向 L における一方の端部が包装シート 70 に貼着される。包装シート 70 の端部は、粘着テープ 75 によって包装シート 70 の一部と貼着される。

[0046] また、吸収体の目付及び密度は、例えば、以下の測定方法によって測定することができる。包装体によって包装された吸収性物品においては包装体を開封し、折り畳まれた吸収性物品を展開して、目付及び密度を測定する部分の厚み及び面積を測定する。次いで、目付及び密度を測定する部分を吸収性物品から切り出し、切り出した部分の重量を測定する。次いで、切り出した部分から表面シート及び裏面シート等、吸収体以外の部分を取り除き、吸収体の重量を測定する。吸収体の重量と、目付及び密度を測定する部分の面積とに基づいて目付を算出する。目付及び厚みに基づいて、密度を算出する。

- [0047] なお、厚みは、以下のような測定方法によって測定することができる。具体的には、サンプルの吸収性物品を、液体窒素に含浸させて凍結させた後、剃刀でカットし、常温に戻した後、電子顕微鏡（例えば、キーエンス社VE7800）を用いて、50倍の倍率で測定する。ここで、サンプルの吸収性物品を凍結させる理由は、カット時の圧縮により厚み変動するのを防ぐためである。
- [0048] ここで、上述のセカンドシート11の目付、密度及び厚みについても、同様の方法で測定することができる。
- [0049] 次に、このように構成された吸収性物品1の製造方法の一部について説明する。なお、説明しない方法については、既存の方法を用いることができる。吸収性物品の製造方法は、第1ステップとして、表面シート生成工程を行う。具体的には、表面シートとサイドシート41、42とを、例えば熱溶着によって接着し、その後、後述する第3圧搾部25を形成する。
- [0050] 第2ステップとして、吸収体成型工程を行う。具体的には、成型ドラムによって吸収体の材料となるパルプを成型して吸収体30を成型する。なお、第1ステップ及び第2ステップの製造工程は、異なる順序であってもよい。
- [0051] 第3ステップにおいて、接合工程を行う。具体的には、第1ステップにおいて接合した表面シート及びサイドシートと、第2ステップにおいて成型した吸収体と、を接合する接合工程を行う。
- [0052] 第4ステップにおいて、圧搾工程を行う。具体的には、吸収体30と表面シート10とを厚み方向に圧縮し、後述する第1圧搾部23及び第2圧搾部24等を形成する。
- [0053] 第5ステップにおいて、裏面シート接合工程を行う。具体的には、圧搾部を形成した吸収体及び表面シート等と、裏面シートとを接合する。裏面シートを接合した後、接着剤を塗布する工程を備える。上記の工程により、本実施の形態に係る吸収性物品を製造することができる。
- [0054] 次いで、図4に基づいて、吸収性物品の包装体100の折り畳み方法を説明する。図4は、吸収性物品の包装体100の折り畳み工程を模式的に示し

た図である。吸収性物品の包装体１００の折り畳み工程は、吸収性物品載置工程と、第１折り工程と、第２折り工程と、切断工程と、第３折り工程と、第４折り工程と、テープ貼付工程と、を有する。

[0055] 吸収性物品載置工程Ｓ１０１では、包装シート７０上に、吸収性物品１、本体シート６１及びフラップシート６２が配置される。なお、１個の吸収性物品１を個別に包装する寸法の包装シート７０上に吸収性物品１を配置してもよいし、例えば、搬送方向に沿って連続する包装シート上に、所定間隔を空けて複数の吸収性物品を配置するように構成してもよい。

[0056] 第１折り工程Ｓ１０２では、包装シート７０と吸収性物品１とが、幅方向における吸収性物品１の一方の端部側を含む端部領域側から、長手方向Ｌに沿った第１長手折り目ＦＬ１（図１参照）を基点に内側に折り返される。

[0057] 第２折り工程Ｓ１０３では、包装シート７０と吸収性物品１とが、幅方向Ｗにおける吸収性物品１の他方の端部側を含む端部領域側から、長手方向Ｌに沿った第２長手折り目ＦＬ２（図１参照）を基点に内側に折り返される。

[0058] 次いで、切断工程Ｓ１０４では、第２長手折り目ＦＬ２を基点に折り返された吸収性物品１及び包装シート７０の連続体が、幅方向に沿った切断線に沿って切断される。包装シート７０及び吸収性物品１は、切断されることによって、個々の製品長となる。

[0059] 第３折り工程Ｓ１０５では、包装シート７０と吸収性物品１とが、幅方向Ｗに沿った第１幅折り目ＦＷ１を基点に折り返される。第３折り工程Ｓ１０５は、搬送される吸収性物品１及び包装シート７０が、折り畳みプレートＰによって上方から押圧されることによって折り畳まれる。

[0060] 第４折り工程Ｓ１０６では、包装シート７０と吸収性物品１とが、幅方向Ｗに沿った第２幅折り目ＦＷ２を基点に折り返される。第４折り工程Ｓ１０６は、搬送される吸収性物品１及び包装シート７０が、折り畳みプレートＰによって側方から押圧されることによって折り畳まれる。

[0061] テープ貼付工程Ｓ１０７では、粘着テープ７５によって包装シートの長手方向の前端部が、包装シートの表面に貼付される。粘着テープ７５は、一端

が包装シートの長手方向の前端部に接合され、他端が第2幅折り目FW2を基点として折り返された状態で包装シートの表面に剥離可能に貼付される。

[0062] このような折り畳み方法によれば、吸収性物品1を包装シート70によってコンパクトに包装することができる。具体的には、吸収性物品及び包装シートの平面面積を広げた場合と比べて約1/9にすることができるため、吸収性物品をコンパクトにすることができる。吸収性物品1を小型化することにより、小物入れ、ポシェット等のバッグに収納する場合、バッグの収納スペースを大きく占有する事がなく、簡便な携帯を可能とする。また、吸収性物品1をコンパクトに包装することにより、使用時にトイレ等に携帯する際に、折り返さない状態でも手の中に配置し、他人から見えないように保持する事が可能となる。

[0063] 次いで、図1、図5及び図6に基づいて、圧搾部及び着色部について詳細に説明する。図5は、図3に示す断面図のB部分及びC部分の拡大図である。図6は、図1に示す平面図のD部分の拡大図である。

[0064] 圧搾部は、少なくともセカンドシート11と表面シート10とが厚み方向に圧縮されて形成されている。圧搾部は、着用者の排泄口に対向して配置される排泄口当接領域の中心を含む第1領域R1の外周に沿って設けられた第1圧搾部23と、第1領域R1よりも長手方向外側に位置する第2領域R2に設けられた第2圧搾部24と、第1領域R1に設けられた第3圧搾部25と、を備える。

[0065] 第1圧搾部23は、吸収体30を構成する吸収シート31及び下側吸収コア32Aと、セカンドシート11と、表面シート10と、が厚み方向に圧縮されている。第1圧搾部23は、点状であり、間隔を空けて複数配置されている。図6に、第1圧搾部の間隔D1を示す。

[0066] 第2圧搾部24は、吸収体30を構成する吸収シート31及び下側吸収コア32Aと、セカンドシート11と、表面シート10と、が厚み方向に圧縮されている。第2圧搾部24は、点状であり、間隔を空けて複数配置されている。第2圧搾部の間隔D2は、第1圧搾部の間隔D1よりも長い。第2圧

搾部 24 は、第 1 領域 R1 よりも長手方向外側と、第 2 領域 R2 よりも幅方向外側と、に形成されている。

[0067] 第 3 搾部 25 は、セカンドシート 11 と、表面シート 10 と、が厚み方向に圧縮されている。第 3 搾部 25 は、点状であり、間隔を空けて複数配置されている。第 3 搾部 25 の間隔 D3 は、第 1 搾部の間隔 D1 よりも長く、第 2 搾部の間隔とほぼ同じである。

[0068] 更に、搾部は、第 2 領域 R2 において第 1 搾部 23 よりも前方に配置された第 4 搾部 26 と、第 2 領域 R2 において第 1 搾部 23 よりも後方に配置された第 5 搾部 27 と、を有する。第 4 搾部 26 及び第 5 搾部 27 は、第 1 搾部 23 と略同じ間隔を空けて複数配置されている。第 4 搾部 26 は、前方に向かって凸形状となるように配置されており、第 5 搾部は、後方に向かって凸形状になるように配置されている。

[0069] なお、吸収性物品の搾部は、少なくとも表面シート 10 及びセカンドシートを厚み方向 T に圧縮して形成されていればよく、種々の構成を採用することができる。例えば、プレス加工やエンボス加工によって形成することができ、その形状は、格子網やハニカム形状であってもよい。また、本実施の形態の搾部は、それぞれ非連続的に配置された複数の点状の搾部によって構成されているが、連続して線状に形成されていてもよい。

[0070] 本実施の形態に係る搾部は、図 5 に示すように、厚み方向において衣服当接面側に位置する底部 23A、24A、25A と、各底部の周囲から肌当接面側に向けて厚み方向に延びる壁部 23B、24B、25B と、を備えている。壁部の厚みは、表面シートの厚みよりも長くなるように構成されている。

[0071] また、搾部が形成されているセカンドシート 11 には、着色部 12 が設けられており、搾部と着色部とは一部重なって設けられている。第 1 搾部 23 の間隔 D1、第 2 搾部 24 の間隔 D2 及び第 3 搾部 25 の間隔 D3 は、着色部 12 の間隔 D12 と異なるように構成されている。着色部 12 の間隔は、いずれの搾部の間隔 D1、D2、D3 よりも長い。

[0072] また、吸収性物品 1 の平面視において、圧搾部の面積は、着色部の面積よりも小さく構成され、複数の圧搾部のうち一部の圧搾部は、着色部に重なって配置されており、他の圧搾部は、着色部とずれて配置されている。排泄口当接領域の中心を含む第 1 領域 R 1 の外周に沿って第 1 圧搾部 2 3 が配置されている。よって、第 1 圧搾部 2 3 によって排泄口当接領域に排出された体液を引き込むことができる。更に、第 1 領域 R 1 の長手方向外側に位置する第 2 領域 R 2 には、第 2 圧搾部 2 4 が形成されているため、第 1 領域 R 1 よりも長手方向外側に拡散した体液を、第 2 圧搾部 2 4 によって引き込むことができる。

[0073] また、第 1 領域 R 1 には、表面シート 1 0 とセカンドシート 1 1 とを圧縮した第 3 圧搾部 2 5 が形成されている。よって、第 1 領域 R 1 の吸収体には、圧搾部が形成されてなく、排泄口に当接する第 1 領域の嵩を維持し、クッション性を維持できる。更に、表面シートの表面に排出された体液を、第 3 圧搾部によって吸収体に移行させ易くなり、体液の引き込み性を向上させることができる。

[0074] 圧搾部を設けることにより、圧搾部及びその周囲の密度が高くなり、毛管力によって体液の引き込み性が高くなる。例えば、第 1 領域の周囲の第 2 領域は、3 層圧縮されて圧搾部が形成されており、第 1 領域の圧搾部よりも多くの層数が圧縮されて圧搾部が形成されているため、圧搾部が形成された部分の密度が高くなる。

[0075] 圧搾部が形成される層数が多い程、密度も高くなり、体液の引き込み性も高くなる。このように密度が高くなると、比較的少量の体液の引き込み速度が高まる。その一方、密度が高り過ぎると、多量の体液の保持性が低下し、吸収しきれなかった体液が表面シート上に滞留してしまうことがある。

[0076] しかし、比較的体液が多く排出される第 1 領域 R 1 の圧搾部は、吸収体が圧縮されずに表面シート及びセカンドシートのみが圧縮されているため、第 1 領域の密度が高くなり過ぎることが抑制され、多量の経血を瞬間的に格納することができる。一方、第 1 領域 R 1 の外周及びその周囲には、第 1 圧搾

部 2 3 及び第 2 圧搾部 2 4 が形成されているため、第 1 領域において格納しきれずに流れてきた経血をその周囲で瞬間的に引き込むことが可能になる。よって、経血量の多い場合における漏れリスクの低減しつつ、経血量が少ない場合におけるドライ感を実現できる。

[0077] また、圧搾部の壁部は、肌当接面側側から衣服当接面側に向かって厚み方向に延伸しており、表面シート及びセカンドシートの厚みが薄くなる。また、壁部と重なった着色部も延伸している。表面シート及びセカンドシートの厚みが壁部において薄いため、壁部を介して体液が透過し易くなる。よって、圧搾部の壁部から吸収体に向かって液が移行しやすくなり、体液の引き込み性を高めることができる。

[0078] また、第 1 領域 R 1 と第 2 領域 R 2 には、複数の着色部 1 2 が設けられているため、吸収性物品全体に亘って装飾性を高めることができる。着色部は、一般的に疎水性の樹脂（顔料含）が被覆することで形成されている。従って、着色部は、体液を保持し難い。また、表面シート 1 0 とセカンドシート 1 1 とは、圧搾部によって互いに接合されている。しかし、着色部が配置された部分は、表面シートとセカンドシートとの間に着色部が配置されているため、表面シート 1 0 とセカンドシート 1 1 との接合強度が低くなる。よって、着色部が配置された部分の圧搾部は、着色部が配置されていない部分の圧搾部と比較して、圧搾部が崩れやすくなる。しかし、着色部は、第 1 圧搾部の間隔と第 2 圧搾部の間隔と異なるように複数配置されており、複数の圧搾部のうち一部の圧搾部は、着色部に重なって配置されており、他の圧搾部は、前記着色部とずれて配置されている。よって、圧搾部と着色部が重複する場所は局所的である。

[0079] 一部分（例えば、排泄口当接領域）に偏って着色部が配置される構成と比較して、局所的な体液の引き込み性の低下及び局所的な圧搾部の強度の低下を抑制できる。したがって、漏れリスクを回避しつつ、デザイン性を高めることが可能になる。また、圧搾部と着色部とが部分的に重なって配置されていることにより、圧搾部に沿って経血を拡散する一方、圧搾部と印刷部とが

重なった領域で拡散を抑制できる。よって、体液の前後方向への過度な拡散を抑制でき、前後の漏れを防止できる。

[0080] また、着色部は、圧搾部と重なった部分において厚み方向に延伸され、圧搾部の壁部において部分的に分断される。この着色部の分断部分を介して体液が吸収体に移行し易くなる。

[0081] また、平面視において各圧搾部の面積は、各着色部 1 2 の面積より小さい。着色部は、圧搾部と重なった部分において厚み方向に延伸され、圧搾部の壁部において部分的に分断される。この着色部の分断部分を介して体液が吸収体に移行し易くなる。

[0082] 更に、着色部には、底部が設けられているため、着色部と圧搾部とが重なって配置された場合であっても、着色部を視認し易くすることができる。圧搾部の壁部においては、厚み方向に延伸されて着色部の視認性が低下するが、底面の着色部の視認性は保持される。よって、平面視におけるデザインのアピアランスを保持できる。

[0083] また、圧搾部の間隔を適宜調整することにより、デザインの濃淡を表現することができる。例えば、圧搾部の間隔が狭いほど、表面シート及びセカンダリシートの密度が高くなり、表面シートと着色部の厚み方向の距離が近づくため、着色部が濃く見え易くなる。また、圧搾部の面積を適宜調整することにより、デザインの濃淡を表現することができる。圧搾部の面積が大きいほど、表面シートと密着する面積が増えるため、表面シート側の密度が高くなる。

[0084] 更に、図 6 に示すように、着色部は、平面視における着色部の長さが圧搾部の間隔よりも長い第 1 着色部 1 3 を備える。このような比較的面积の大きい第 1 着色部 1 3 は、少なくとも 1 以上の圧搾部と重なって配置される。よって、着色部 1 2 が配置された領域における液流れを抑制し、液流れによる漏れを低減できる。なお、平面視における長さが圧搾部の間隔よりも長い第 1 着色部 1 3 とは、長手方向における長さが圧搾部の長手方向の間隔よりも長い着色部と、幅方向における長さが圧搾部の幅方向の間隔よりも長い着色

部と、を含む概念である。

[0085] また、着色部は、平面視における着色部の長さが圧搾部の間隔よりも短い第2着色部14を備える。このような第2は、隣接する圧搾部間に配置可能となり、着色部による圧搾部の強度の低下を抑制できる。なお、平面視における長さが圧搾部の間隔よりも短い第2着色部14とは、長手方向における長さが圧搾部の長手方向の間隔よりも短い着色部と、幅方向における長さが圧搾部の幅方向の間隔よりも短い着色部と、を含む概念である。

[0086] 次に、図7に基づいて、変形例に係る吸収性物品2について説明する。図7は、変形例に係る吸収性物品2を示す図であり、図7(a)は、平面図である。図7(b)は、変形例に係る吸収性物品2を構成する表面シートの平面図である。図7(c)は、変形例に係る吸収性物品2を構成するセカンドシートの平面図である。

[0087] 変形例に係る吸収性物品の着色部は、表面シート10のセカンドシート側の面に設けられた表面着色部12Aと、セカンドシート11の吸収体側の面に設けられたセカンド着色部12Bと、を有する。表面着色部12Aとセカンド着色部12Bは、長手方向と幅方向のうち、少なくともいずれか一方にずれて配置されている。

[0088] 表面着色部12Aとセカンド着色部12Bは、いずれも吸収性物品2の表面シート側から視認可能に構成されている。表面着色部12Aは、葉と茎であり、セカンド着色部12Bは、花である。このように表面着色部12Aとセカンド着色部12Bは、絵柄、色及び形状のうち少なくともいずれかが異なるように構成されている。このような表面着色部12Aとセカンド着色部12Bとの組み合わせによって、デザイン性を高めることができる。

[0089] 表面着色部12Aとセカンド着色部12Bは、厚み方向にずれて配置される。よって、デザインが2次元から3次元に広がり、視覚上の楽しさをより高めることが可能になる。更に、吸収性物品2に立体感を付与することにより、着用者は、実際の吸収性物品2の厚み以上に視覚上の厚みを感じることができ、漏れへの安心感を得ることができる。

[0090] また、変形例に係る着色部 1 2 は、長手方向に沿っており、吸収性物品の幅方向中央よりも両側部に配置されている。このように着色部を配置することにより、吸収性物品の幅方向中央に着色部が配置されず、吸収性物品の幅方向中央においてスムーズに体液を透過させることができる。また、吸収性物品の幅方向中央で吸収された経血は、拡散する。しかし、長手方向に沿った圧搾部によって、吸収性物品の幅方向中央から幅方向外側への拡散を抑制できる。よって、横漏れを防止できる。

[0091] 上述したように、本発明の実施形態を通じて本発明の内容を開示したが、この開示の一部をなす論述及び図面は、本発明を限定するものであると理解すべきではない。この開示から当業者には様々な代替実施の形態、実施例及び運用技術が明らかとなる。

[0092] 例えば、圧搾部は、少なくとも第 1 圧搾部及び第 2 圧搾部を備えていればよく、第 3 圧搾部、第 4 圧搾部及び第 5 圧搾部を備えていなくてもよい。また、第 2 圧搾部は、少なくとも第 1 領域よりも長手方向外側に設けられていればよく、第 1 領域よりも幅方向外側に設けられていなくてもよい。

[0093] また、本実施の形態の第 1 圧搾部 2 3、第 4 圧搾部 2 6 及び第 5 圧搾部 2 7 は、間隔を空けて複数並んで配置されており、全体として一定のラインを形成するように構成されている。これらの第 1 圧搾部 2 3、第 4 圧搾部 2 6 及び第 5 圧搾部 2 7 と合わせて、各圧搾部よりも低い力で圧縮された低圧搾部を設けてもよい。例えば、低圧搾部は、複数の第 1 圧搾部 2 3 によって構成されたライン形状を含む領域に設けることができる。このように低圧搾部を設けることにより、経血等の体液を第 1 圧搾部で保持し、周囲の低圧搾部で着色部 1 2 の視認性を確保することができる。

[0094] 本開示に係る吸収性物品は、生理用ナプキン以外に、パンティライナー（おりものシート）、失禁パッド等であってもよい。本発明は、ここでは記載していない様々な実施形態などを含むことは勿論である。したがって、本発明の技術的範囲は、上述の説明から妥当な請求の範囲に係る発明特定事項によってのみ定められるものである。

符号の説明

- [0095] 1、2…吸収性物品
- 1 A…吸収性本体
- 1 B…フラップ部
- 1 O…表面シート
- 1 1…セカンドシート
- 1 2…着色部
- 1 2 A…表面着色部
- 1 2 B…セカンド着色部
- 2 O…裏面シート
- 2 3…第1圧搾部
- 2 4…第2圧搾部
- 2 5…第3圧搾部
- 2 6…第4圧搾部
- 2 7…第5圧搾部
- 2 3 A、2 4 A、2 5 A…底部
- 2 3 B、2 4 B、2 5 B…壁部
- 3 O…吸収体
- 3 1…吸収シート
- 3 2…吸収コア
- 3 2 A…下側吸収コア
- 3 2 B…上側吸収コア
- 4 1…サイドシード
- 4 3…ウイングフラップ部
- 4 4…ヒップフラップ部
- 5 1…本体粘着領域
- 5 2…フラップ粘着領域
- 6 1…本体シート

6 2 …フラップシート

6 5 …本体接着領域

6 6 …フラップ接着領域

7 0 …包装シート

7 1 …対向面

7 2 …非対向面

7 5 …粘着テープ

1 0 0 …吸収性物品の包装体

F L 1 …第 1 長手折り目

F L 2 …第 2 長手折り目

F W 1 …第 1 幅折り目

F W 2 …第 2 幅折り目

L …長手方向

T …厚み方向

W …幅方向

R 1 …第 1 領域

R 2 …第 2 領域

請求の範囲

[請求項1]

着用者の肌当接面側に位置する液透過性の表面シート、着用者の衣服当接面側に位置する液不透過性の裏面シート、前記表面シートの非肌当接面側に配置されるセカンドシート、及び前記セカンドシートと前記裏面シートとの間に配置される吸収体と、を有し、

少なくとも前記表面シート及び前記吸収体を前記表面シート側から前記裏面シート側に向かって吸収性物品の厚み方向に圧縮した圧搾部が複数形成された吸収性物品であって、

前記圧搾部は、着用者の排泄口に対向して配置される排泄口当接領域の中心を含む第1領域の外周に沿って、間隔を空けて配置された複数の第1圧搾部と、前記第1領域よりも前記長手方向外側に位置する第2領域において、前記第1圧搾部よりも広い間隔を空けて配置された複数の第2圧搾部と、を有しており、

前記第1圧搾部及び前記第2圧搾部は、前記厚み方向において前記衣服当接面側に位置する底部と、前記底部の周囲から前記肌当接面側に向けて厚み方向に延びる壁部と、を備えており、

前記第1領域及び前記第2領域の前記セカンドシート又は前記表面シートには、着色剤を有する着色部が複数設けられており、

前記着色部の間隔は、前記第1圧搾部の間隔と異なり、かつ前記第2圧搾部の間隔と異なるように構成されており、

吸収性物品の平面視において、前記第1圧搾部及び前記第2圧搾部の面積は、前記着色部の面積よりも小さく構成され、複数の圧搾部のうち一部の圧搾部は、前記着色部に重なって配置されており、他の圧搾部は、前記着色部とずれて配置されている、吸収性物品。

[請求項2]

前記圧搾部は、前記第1領域において前記表面シート及び前記セカンドシートの2層が厚み方向に圧縮された第3圧搾部を備える、請求項1に記載の吸収性物品。

[請求項3]

前記着色部は、平面視における前記着色部の長さが前記圧搾部の間

隔よりも長い第1着色部を備える、請求項1又は請求項2に記載の吸収性物品。

[請求項4] 前記着色部は、平面視における前記着色部の長さが前記圧搾部の間隔よりも短い第2着色部を備える、請求項1から請求項3のいずれかに記載の吸収性物品。

[請求項5] 前記着色部は、前記セカンドシートの前記表面シート側の面又は前記表面シートの前記セカンドシート側の面に設けられている、請求項2から請求項4のいずれかに記載の吸収性物品。

[請求項6] 前記セカンドシートの密度は、前記表面シートの密度よりも高く構成されており、

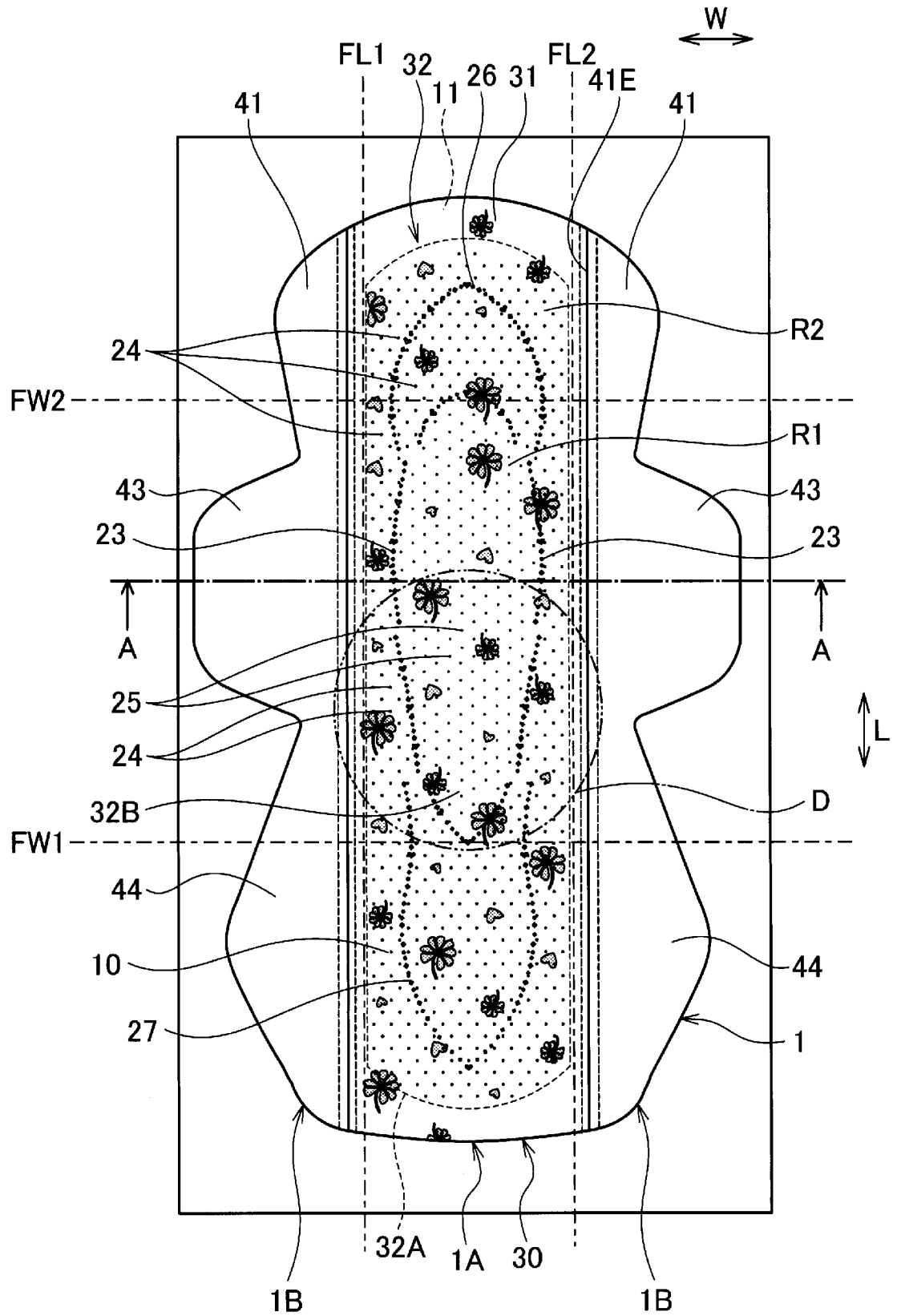
前記着色部は、前記セカンドシートの前記表面シート側の面に設けられている、請求項5に記載の吸収性物品。

[請求項7] 前記着色部は、前記表面シートの前記セカンドシート側の面に設けられた表面着色部と、前記セカンドシートの前記吸収体側の面に設けられたセカンド着色部と、を有し、

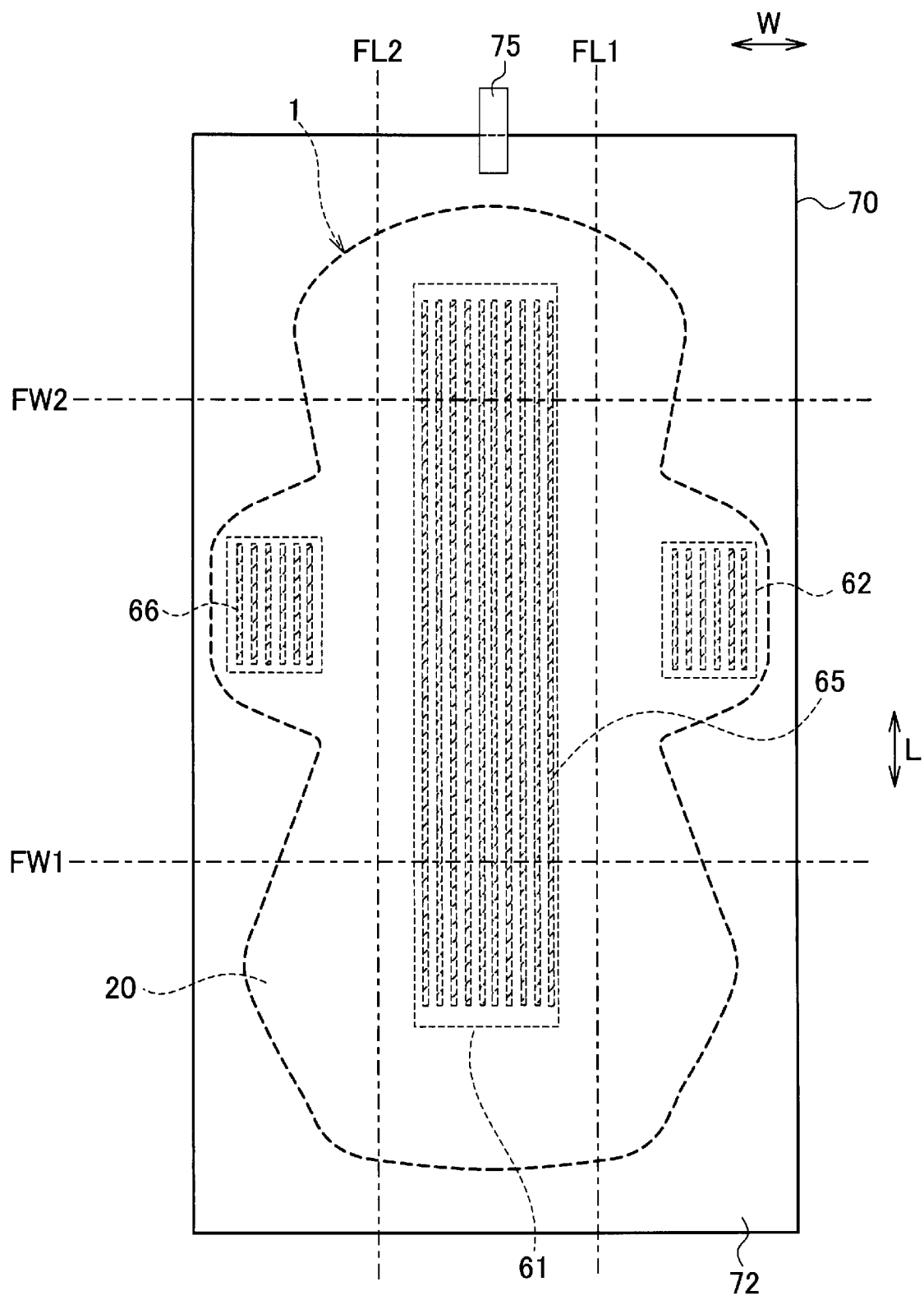
前記表面着色部と前記セカンド着色部は、前記長手方向又は前記幅方向にずれて配置されている、請求項2から請求項4のいずれかに記載の吸収性物品。

[請求項8] 前記表面着色部と前記セカンド着色部は、絵柄、色及び形状のうち少なくともいずれかが異なるように構成されている、請求項7に記載の吸収性物品。

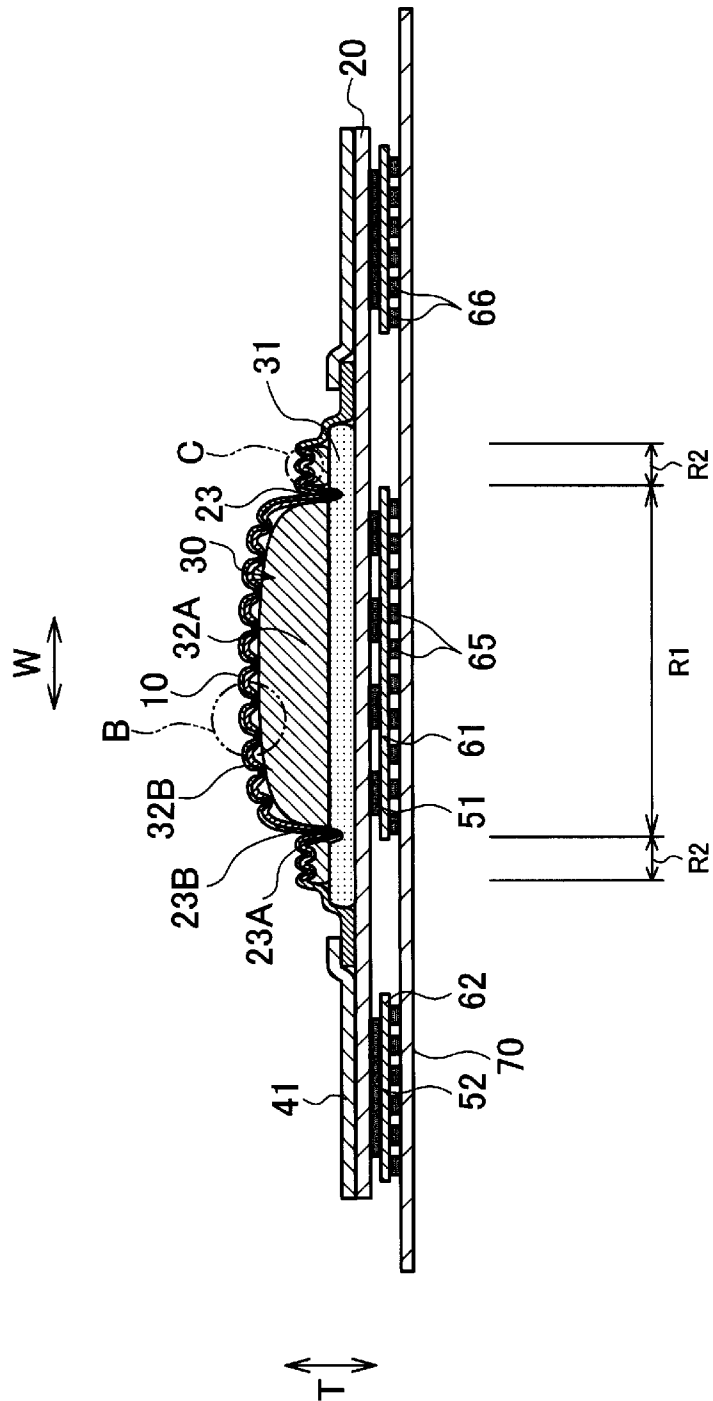
[図1]



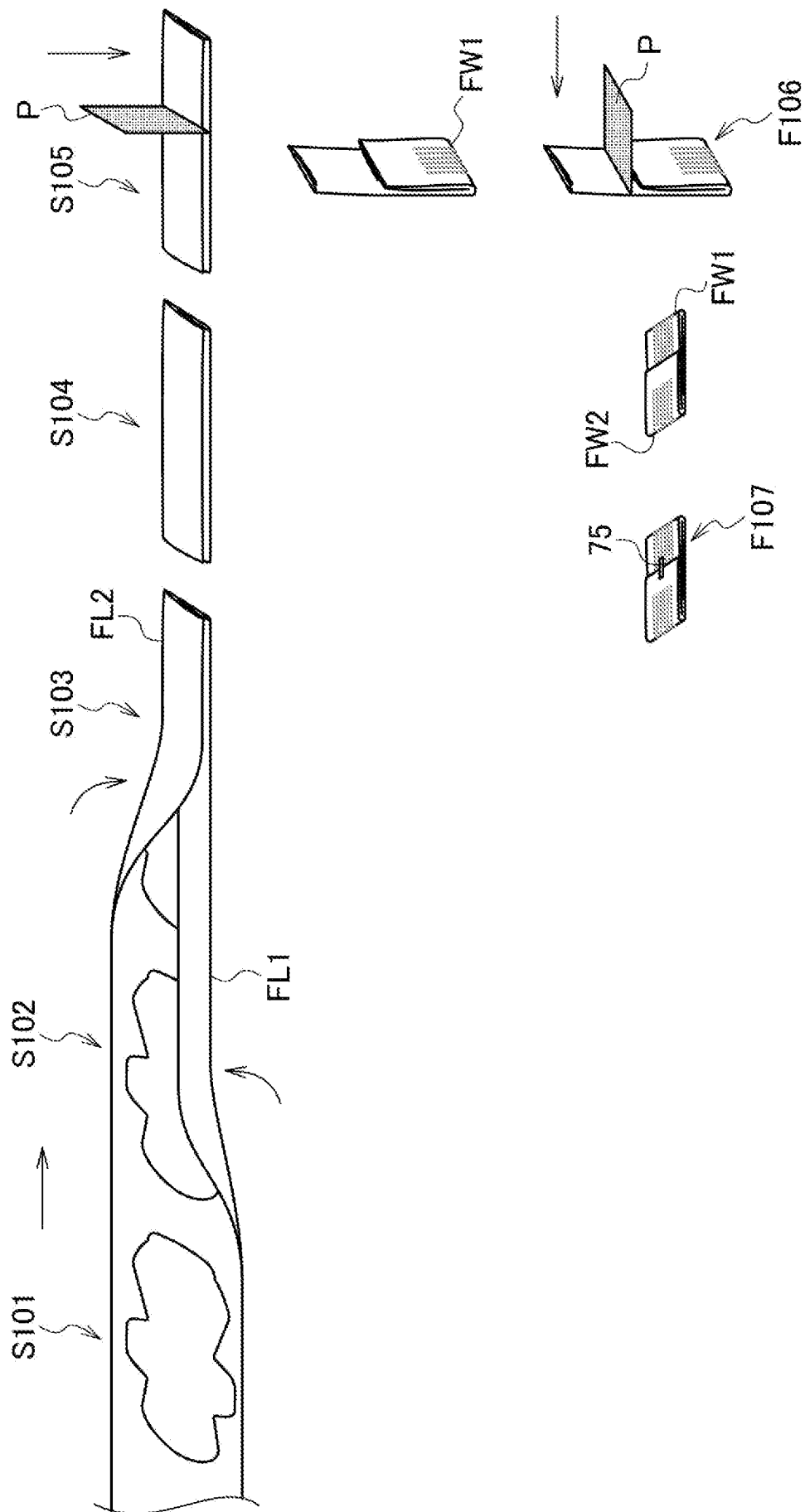
[図2]



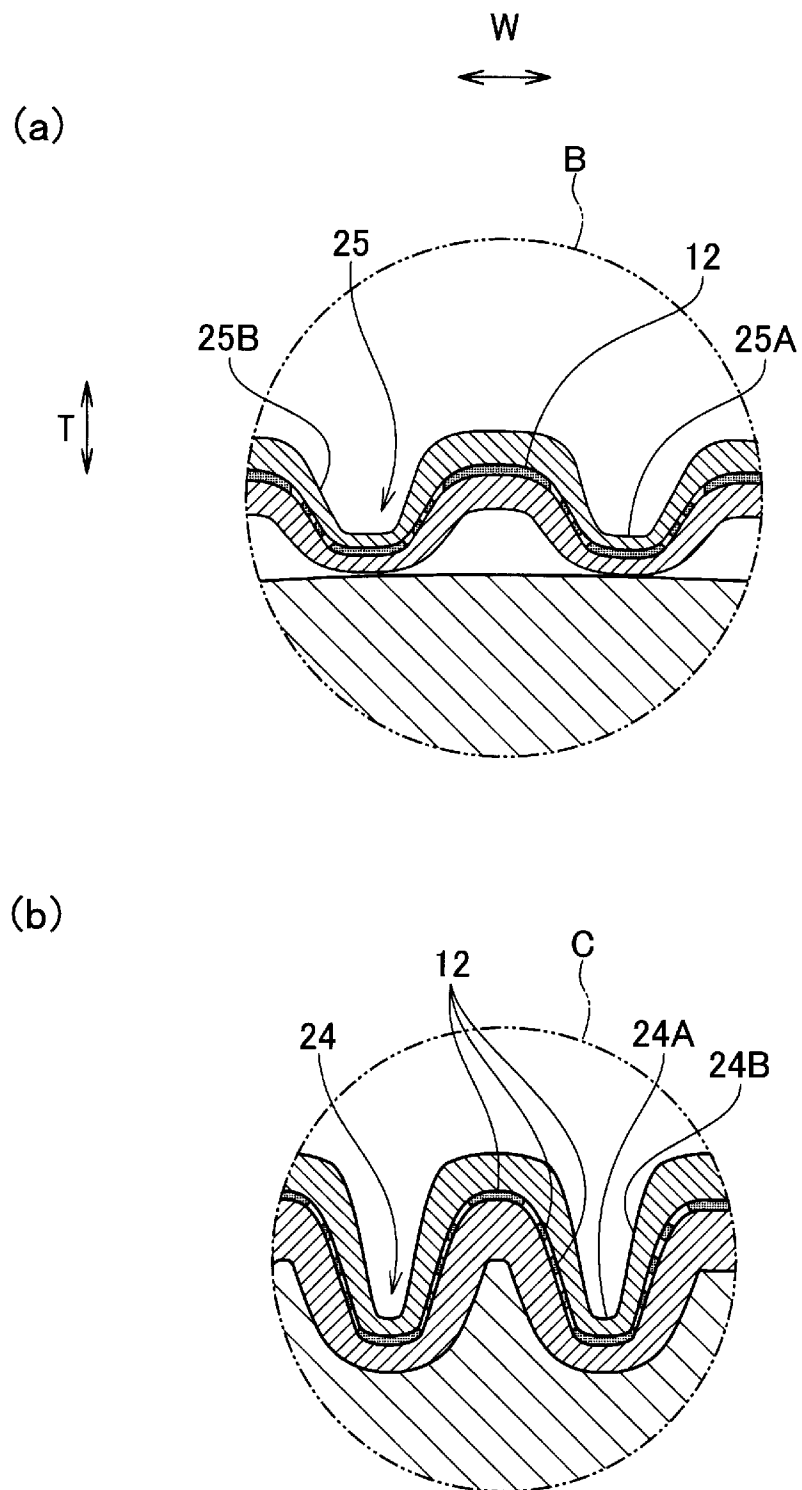
[図3]



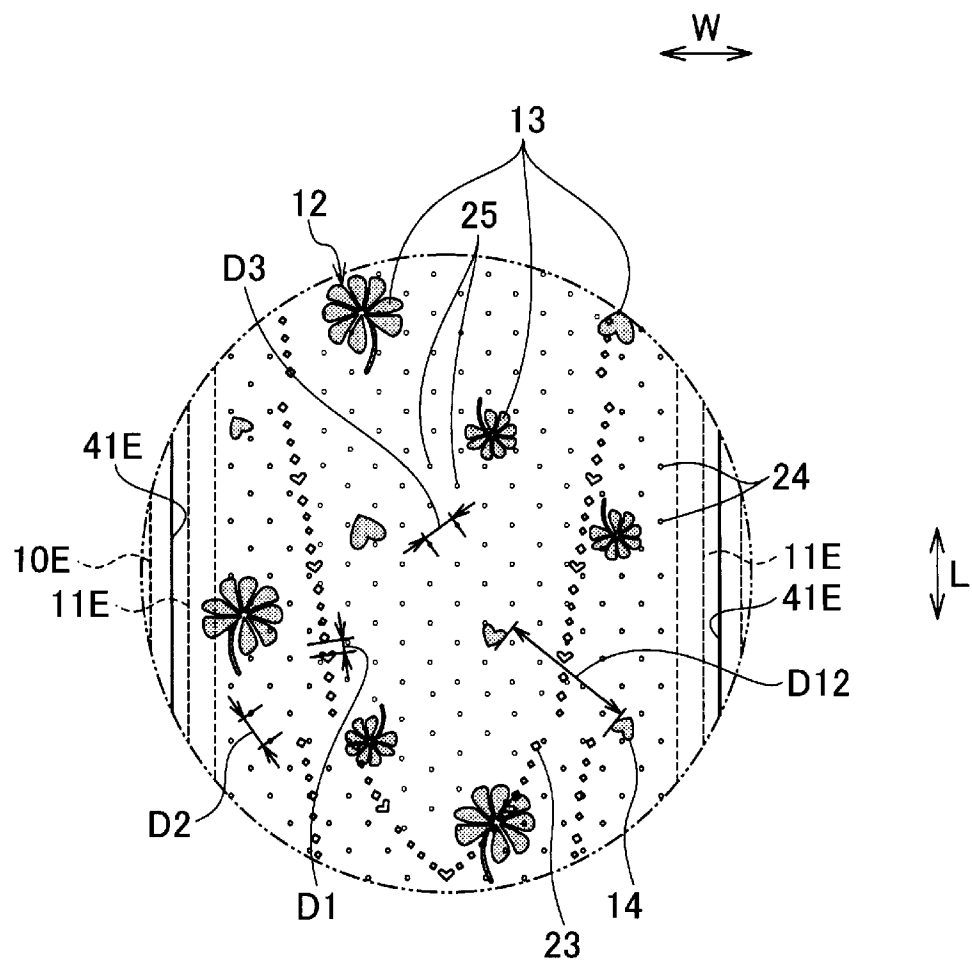
[図4]



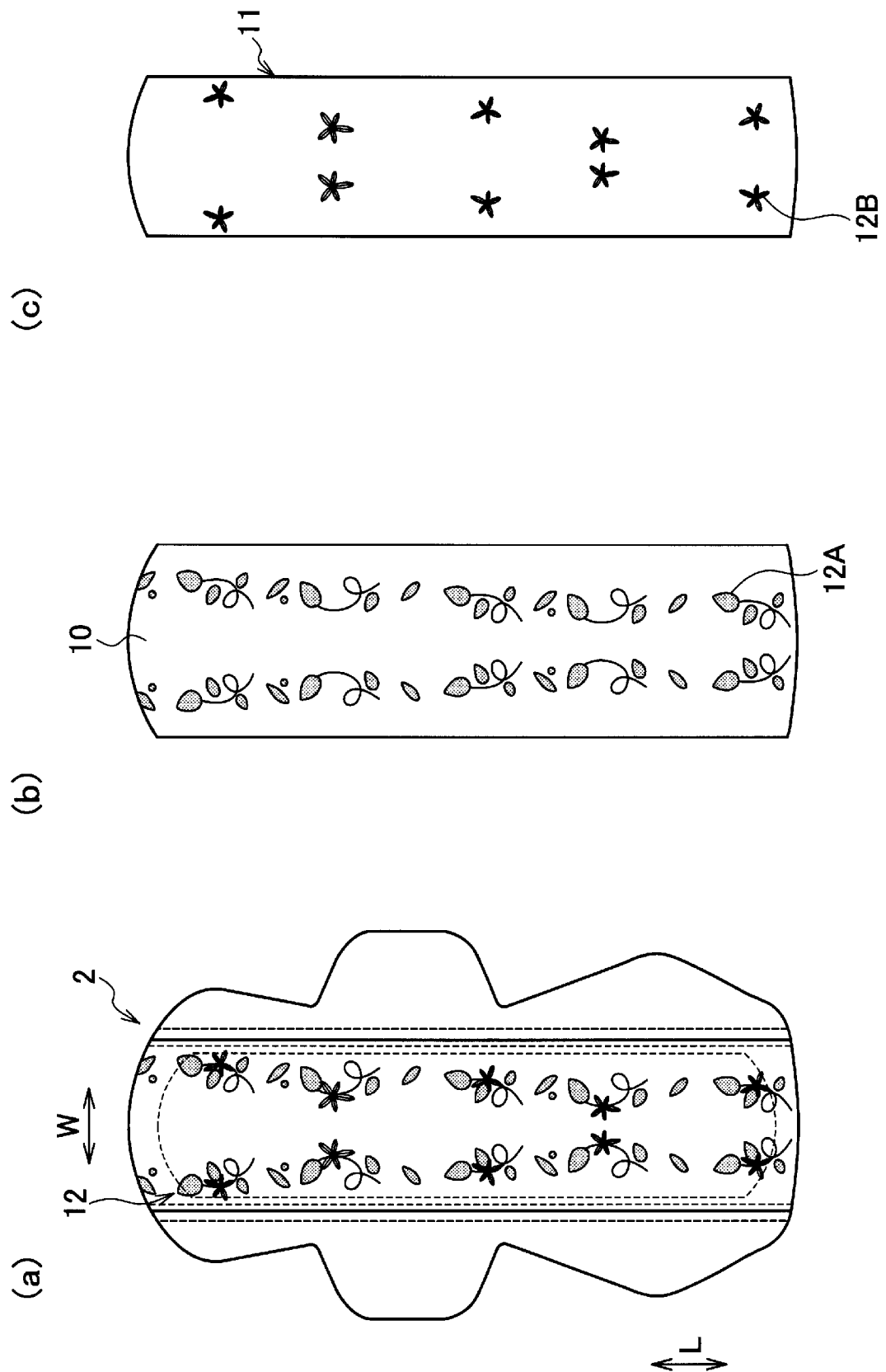
[図5]



[図6]



[図7]



INTERNATIONAL SEARCH REPORT

International application No.

PCT/JP2013/059669

A. CLASSIFICATION OF SUBJECT MATTER

A61F13/15 (2006.01) i, A61F13/539 (2006.01) i

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)

A61F13/00, 13/15-13/84

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

Jitsuyo Shinan Koho 1922-1996 Jitsuyo Shinan Toroku Koho 1996-2013

Kokai Jitsuyo Shinan Koho 1971-2013 Toroku Jitsuyo Shinan Koho 1994-2013

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.
A	JP 2003-275237 A (Daio Paper Corp.), 30 September 2003 (30.09.2003), entire text; all drawings (Family: none)	1-8

☐ 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
18 June, 2013 (18.06.13)

Date of mailing of the international search report
02 July, 2013 (02.07.13)

Name and mailing address of the ISA/
Japanese Patent Office

Authorized officer

Facsimile No.

Telephone No.

A. 発明の属する分野の分類（国際特許分類（I P C））
Int.Cl. A61F13/15(2006.01)i, A61F13/539(2006.01)i

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（I P C））

Int.Cl. A61F13/00, 13/15-13/84

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

日本国実用新案公報	1 9 2 2 - 1 9 9 6 年
日本国公開実用新案公報	1 9 7 1 - 2 0 1 3 年
日本国実用新案登録公報	1 9 9 6 - 2 0 1 3 年
日本国登録実用新案公報	1 9 9 4 - 2 0 1 3 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
A	JP 2003-275237 A（大王製紙株式会社）2003.09.30, 全文, 全図（ファミリーなし）	1-8

☐ 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。

* 引用文献のカテゴリー

「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

「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

「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）

「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

「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矛盾するものではなく、発明の原理又は理論の理解のために引用するもの

「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

「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

「&」同一パテントファミリー文献

国際調査を完了した日

1 8 . 0 6 . 2 0 1 3

国際調査報告の発送日

0 2 . 0 7 . 2 0 1 3

国際調査機関の名称及びあて先

日本国特許庁（I S A / J P）

郵便番号 1 0 0 - 8 9 1 5

東京都千代田区霞が関三丁目4番3号

特許庁審査官（権限のある職員）

北村 龍平

3 B

3 3 2 3

電話番号 0 3 - 3 5 8 1 - 1 1 0 1 内線 3 3 2 0