

(19) 日本国特許庁 (JP)

(12) 特 許 公 報 (B2)

(11) 特許番号

特許第6790055号  
(P6790055)

(45) 発行日 令和2年11月25日 (2020. 11. 25)

(24) 登録日 令和2年11月6日 (2020. 11. 6)

(51) Int. Cl.	F 1
<b>A 6 1 F 13/551 (2006. 01)</b>	A 6 1 F 13/551
<b>A 6 1 F 13/56 (2006. 01)</b>	A 6 1 F 13/56 1 1 0
<b>A 6 1 F 13/47 (2006. 01)</b>	A 6 1 F 13/47 3 0 0
<b>A 6 1 F 13/476 (2006. 01)</b>	A 6 1 F 13/476
<b>A 6 1 F 13/62 (2006. 01)</b>	A 6 1 F 13/62 1 1 0
請求項の数 26 (全 27 頁) 最終頁に続く	

(21) 出願番号	特願2018-246247 (P2018-246247)	(73) 特許権者	000115108
(22) 出願日	平成30年12月27日 (2018. 12. 27)		ユニ・チャーム株式会社
(65) 公開番号	特開2020-103650 (P2020-103650A)		愛媛県四国中央市金生町下分 1 8 2 番地
(43) 公開日	令和2年7月9日 (2020. 7. 9)	(74) 代理人	110003247
審査請求日	令和2年6月4日 (2020. 6. 4)		小澤特許業務法人
早期審査対象出願		(72) 発明者	穆 沁一
			中華人民共和国上海市青浦区漕盈路 2 8 0 1 号
		審査官	大山 広人

最終頁に続く

(54) 【発明の名称】 吸収性物品

(57) 【特許請求の範囲】

【請求項 1】

前後方向と、

前記前後方向に直交する幅方向と、

着用者の肌に面する表面シート、前記着用者の肌とは反対側に向けられる裏面シート、  
及び前記表面シートと前記裏面シートの間の吸収コアを有する本体部と、

非肌面側に突出したフック部材を有する後処理用部材と、を有する吸収性物品であって、

前記フック部材は、前記吸収性物品の肌面側を内側にして折られた状態で前記表面シートに止着可能に構成されており、

前記後処理用部材の前記非肌面側に配置され、かつ前記フック部材を覆う被覆シートを有しており、

平面視にて前記吸収コアが配置されたコア配置領域における前記本体部の非肌面側には、前記本体部を着用物品に接合するための本体粘着部と、前記後処理用部材と、が設けられており、

前記本体粘着部は、前記後処理用部材から前記幅方向に延びる幅領域に配置されている、吸収性物品。

【請求項 2】

前記幅領域において前記本体粘着部と前記後処理用部材は、前記幅方向に間隔を空けて配置されている、請求項 1 に記載の吸収性物品。

**【請求項 3】**

前記本体粘着部と前記後処理用部材の前記幅方向の距離は、前記本体粘着部の非肌面側の面と前記フック部材の先端との厚さ方向の距離よりも長い、請求項 2 に記載の吸収性物品。

**【請求項 4】**

前記本体部の非肌面と前記フック部材の先端との厚さ方向の距離は、前記本体部の非肌面と前記本体粘着部の非肌面との厚さ方向の距離よりも長い、請求項 1 から請求項 3 のいずれか 1 項に記載の吸収性物品。

**【請求項 5】**

前記本体粘着部の前記幅方向の長さは、前記後処理用部材の前記幅方向の長さよりも長い、請求項 1 から請求項 4 のいずれか 1 項に記載の吸収性物品。

10

**【請求項 6】**

前記本体粘着部の前記前後方向の長さは、前記後処理用部材の前記前後方向の長さよりも長い、請求項 1 から請求項 5 のいずれか 1 項に記載の吸収性物品。

**【請求項 7】**

前後方向と、  
前記前後方向に直交する幅方向と、  
着用者の肌に面する表面シート、前記着用者の肌とは反対側に向けられる裏面シート、及び前記表面シートと前記裏面シートの間の吸収コアを有する本体部と、  
非肌面側に突出したフック部材を有する後処理用部材と、を有する吸収性物品であって、

20

前記フック部材は、前記吸収性物品の肌面側を内側にして折られた状態で前記表面シートに止着可能に構成されており、

前記後処理用部材の前記非肌面側に配置され、かつ前記フック部材を覆う被覆シートを有しており、

前記後処理用部材よりも前記前後方向の外側には、前記幅方向に延びる折曲基点部が複数設けられており、

前記折曲基点部は、前記吸収コアの前記前後方向の外端縁よりも前記前後方向の外側において、前記表面シート及び前記裏面シートが圧縮された端縁圧搾部を含んでおり、

前記吸収コアの前記前後方向の外端縁と前記端縁圧搾部との前記前後方向の距離は、前記吸収コアの厚さよりも長い、吸収性物品。

30

**【請求項 8】**

前記折曲基点部は、前記吸収性物品の肌面側が向き合うように折り畳むための折り線を含む、請求項 7 に記載の吸収性物品。

**【請求項 9】**

前記被覆シートは、前記吸収性物品を個別に包装する個包装シート及び前記本体部の非肌面に設けられた粘着部を覆う剥離シートの少なくともいずれか一方である、請求項 1 から 8 のいずれか 1 項に記載の吸収性物品。

**【請求項 10】**

前記被覆シートは、前記個包装シート及び前記剥離シートの両方によって構成されている、請求項 9 に記載の吸収性物品。

40

**【請求項 11】**

前記被覆シートは、前記吸収性物品を個別に包装する個包装シートを有しており、  
前記個包装シートによって個別に包装された状態で、前記後処理用部材に隣接する隣接領域と、前記後処理用部材が配置された領域と、の色差 E は、3.0 以上である、請求項 1 から請求項 10 のいずれか 1 項に記載の吸収性物品。

**【請求項 12】**

前記後処理用部材の面積は、前記本体部全体の面積に対する 20% 未満である、請求項 1 から請求項 11 のいずれか 1 項に記載の吸収性物品。

**【請求項 13】**

50

前記後処理用部材の前記幅方向の長さは、前記吸収コアの前記幅方向の長さに対する 1 / 3 以下である、請求項 1 から請求項 12 のいずれか 1 項に記載の吸収性物品。

【請求項 14】

前記後処理用部材は、前記本体部の前記幅方向の中心を跨いで配置されている、請求項 1 から請求項 13 のいずれか 1 項に記載の吸収性物品。

【請求項 15】

前記後処理用部材は、前記本体部の前記幅方向の中心を挟んで一対で配置されている、請求項 1 から請求項 13 のいずれか 1 項に記載の吸収性物品。

【請求項 16】

前記本体部を前記前後方向に三等分した前側域、中央域及び後側域を有し、

前記後処理用部材は、少なくとも前記中央域と重なる領域に設けられている、請求項 1 から請求項 15 のいずれか 1 項に記載の吸収性物品。

【請求項 17】

前記吸収性物品には、前記吸収性物品を前記前後方向に折り畳むための折り線が、前記前後方向に間隔を空けて複数設けられており、

前記折り線は、前記吸収性物品の前記前後方向の一方の端縁に最も近い第 1 折り線と、前記吸収性物品の前記前後方向の他方の端縁に最も近い第 2 折り線と、を有し、

前記後処理用部材は、前記第 1 折り線と前記第 2 折り線の間の領域に配置されている、請求項 1 から請求項 16 のいずれか 1 項に記載の吸収性物品。

【請求項 18】

前記後処理用部材は、前記第 1 折り線と前記第 2 折り線のうち少なくとも一方を跨がないで配置されている、請求項 17 に記載の吸収性物品。

【請求項 19】

前記フック部材の厚さは、前記表面シートの厚さよりも厚い、請求項 1 から請求項 18 のいずれか 1 項に記載の吸収性物品。

【請求項 20】

前記フック部材の厚さは、前記表面シートの厚さよりも薄い、請求項 1 から請求項 18 のいずれか 1 項に記載の吸収性物品。

【請求項 21】

前記後処理用部材は、前記本体部の非肌面に接合された基材シートを有し、

前記フック部材は、前記基材シートから前記非肌面側に突出しており、前記基材シートと前記本体部が接合された接合領域と厚さ方向に重なる領域に配置されている、請求項 1 から請求項 20 のいずれか 1 項に記載の吸収性物品。

【請求項 22】

前記吸収性物品の非肌面側からの平面視にて、前記本体部の非肌面と前記後処理用部材との色差 E は、3.0 以上である、請求項 1 から請求項 21 のいずれか 1 項に記載の吸収性物品。

【請求項 23】

前記後処理用部材の曲げ剛性は、前記表面シート、前記裏面シート及び前記吸収コアを重ねた領域の曲げ剛性よりも低い、請求項 1 から請求項 22 のいずれか 1 項に記載の吸収性物品。

【請求項 24】

前記本体部は、前記幅方向の外側に突出する一対のウイングを有し、

前記一対のウイングを前記本体部の肌面側に折り畳んだ状態で、前記フック部材の少なくとも一部は、平面視にて前記一対のウイングによって挟まれた領域に重なっている、請求項 1 から請求項 23 のいずれか 1 項に記載の吸収性物品。

【請求項 25】

前記本体部は、前記ウイングよりも後側において、前記幅方向の外側に突出する一対のヒップフラップを有し、

前記ウイングの非肌面には、前記ウイングを着用物品に接合するためのウイング粘着部

10

20

30

40

50

が設けられ、

前記ヒップフラップの非肌面には、前記ヒップフラップを前記着用物品に接合するためのフラップ粘着部が設けられており、

前記ウイング及び前記ヒップフラップを前記本体部の肌面側に折り畳んだ状態で、前記ウイング粘着部の少なくとも一部は、前記フラップ粘着部から前記前後方向に延びる前後領域に配置されている、請求項 2 4 に記載の吸収性物品。

【請求項 2 6】

前記本体部は、前記ウイングよりも後側において、前記幅方向の外側に突出する一対のヒップフラップを有し、

前記ウイングの非肌面には、前記ウイングを着用物品に接合するためのウイング粘着部が設けられ、

10

前記ヒップフラップの非肌面には、前記ヒップフラップを前記着用物品に接合するためのフラップ粘着部が設けられており、

前記後処理用部材の少なくとも一部は、前記フラップ粘着部の前端縁よりも前側かつウイング粘着部の前端縁よりも後側に配置されている、請求項 2 4 又は請求項 2 5 に記載の吸収性物品。

【発明の詳細な説明】

【技術分野】

【0 0 0 1】

本発明は、廃棄時に用いられる後処理用部材を備えた吸収性物品に関する。

20

【背景技術】

【0 0 0 2】

特許文献 1 は、廃棄時に用いられる後処理用部材を備えた使い捨ておむつや生理用ナプキンのような吸収性物品を開示している。特許文献 1 の後処理用部材は、テープ部材であって、テープ基材と、テープ基材上に設けられた本体粘着部と、を有する。テープ基材は、裏面シートに固着された基部と、基部に連設された伸長可能な伸長部と、を備える。本体粘着部は、伸長部に設けられている。この吸収性物品を廃棄する際は、使用者は、テープ基材の伸長部を伸長させ、本体粘着部によって吸収性物品を丸めた状態で固定する。

【先行技術文献】

【特許文献】

30

【0 0 0 3】

【特許文献 1】特開平 9 - 9 9 0 1 0 号公報

【発明の概要】

【発明が解決しようとする課題】

【0 0 0 4】

特許文献 1 に記載のテープ基材は、使用前に折り畳まれており、当該折り畳まれたテープ基材間に本体粘着部が配置されている。本体粘着部は、伸長された状態で裏面シート側に向く面に設けられており、廃棄時に裏面シートに接合し、吸収性物品を丸めた状態で固定する。

【0 0 0 5】

40

特許文献 1 の吸収性物品のように、廃棄時にコンパクトに丸め、かつ丸めた状態を維持できる吸収性物品が求められている。しかし、廃棄用のテープ部材を有する吸収性物品は、十分に普及してなく、使用者によってはテープ部材を伸長させる操作を円滑に行うことができなかつたり、テープ部材の本体粘着部を意図した位置に接合できなかつたり、操作性に対する改善の余地があった。

【0 0 0 6】

したがって、後処理用部材によって丸められた状態で清潔に廃棄可能な吸収性物品が望まれる。

【課題を解決するための手段】

【0 0 0 7】

50

一態様に係る吸収性物品は、前後方向と、前記前後方向に直交する幅方向と、表面シート、裏面シート及び吸収コアを有する本体部と、非肌面側に突出したフック部材を有する後処理用部材と、を有する吸収性物品であって、前記フック部材は、前記吸収性物品の肌面側を内側にして折られた状態で前記表面シートに止着可能に構成されており、前記後処理用部材の前記非肌面側に配置され、かつ前記フック部材を覆う被覆シートを有する。

【図面の簡単な説明】

【0008】

【図1】図1は、肌面側から見た第1実施形態に係る吸収性物品の展開状態の平面図である。

【図2】図2は、非肌面側から見た第1実施形態に係る吸収性物品の展開状態の平面図である。

【図3】図3は、図1に示すA-A線に沿った断面図である。

【図4】図4は、図3に示すB部分の拡大図である。

【図5】図5は、包装状態の吸収性物品を示す図である。

【図6】図6は、廃棄時に吸収性物品が前後方向に巻かれた状態を説明するための図である。

【図7】図7は、非肌面側から見た第2実施形態に係る吸収性物品の展開状態の平面図である。

【図8】図8は、第2実施形態に係る吸収性物品のウイング及びヒップフラップを折り畳んだ状態の肌面側から見た平面図である。

【図9】図9は、吸収性物品の折り畳み態様を説明するための図である。

【発明を実施するための形態】

【0009】

(1) 実施形態の概要

本明細書及び添付図面の記載により、少なくとも以下の事項が明らかとなる。

一態様に係る吸収性物品は、吸収性物品は、前後方向と、前記前後方向に直交する幅方向と、表面シート、裏面シート及び吸収コアを有する本体部と、非肌面側に突出したフック部材を有する後処理用部材と、を有する吸収性物品であって、前記フック部材は、前記吸収性物品の肌面側を内側にして折られた状態で前記表面シートに止着可能に構成されており、前記後処理用部材の前記非肌面側に配置され、かつ前記フック部材を覆う被覆シートを有する。

【0010】

本態様によれば、廃棄時に本体部を丸めようとする、排泄物が付着した肌面側が内側になるように丸めることが一般的である。本体部の肌面側を内側にして折られた状態では、本体部の非肌面を覆うように表面シートが配置され、本体部の非肌面側に位置するフック部材が表面シートに止着し、本体部が丸められた状態を維持できる。また、廃棄前の状態では、被覆シートによってフック部材を覆うことができ、意図せずにフック部材が引っかかることを抑制できる。よって、廃棄時に後処理用部材によって吸収性物品を丸めた状態で維持し、清潔に廃棄することができる。

【0011】

好ましい一態様によれば、前記被覆シートは、前記吸収性物品を個別に包装する個包装シート及び前記本体部の非肌面に設けられた粘着部を覆う剥離シートの少なくともいずれか一方であってよい。

【0012】

本態様によれば、個包装シート及び剥離シートの少なくともいずれかによってフック部材を覆うことができる。従来の吸収性物品に用いられる構成によって被覆シートを構成することにより、従来の製造装置を用いることができる。また、吸収性物品によっては部品点数の増加を抑制できる。

【0013】

好ましい一態様によれば、前記被覆シートは、前記個包装シート及び前記剥離シートの

10

20

30

40

50

両方によって構成されてよい。

【0014】

本態様によれば、フック部材と個包装シートの間に剥離シートが配置されるため、フック部材によって意図せずに個包装シートが破れる不具合を抑制できる。

【0015】

好ましい一態様によれば、前記被覆シートは、前記吸収性物品を個別に包装する個包装シートを有しており、前記個包装シートによって個別に包装された状態で、前記後処理用部材に隣接する隣接領域と、前記後処理用部材が配置された領域と、の色差  $E$  は、3.0以上であってよい。

【0016】

本態様によれば、個包装シートによって個別に包装された状態で、使用者は、個包装シート外側から後処理用部材の存在を認識し易くなる。使用者は、後処理用部材を認識しつつ個包装シートを開封し、吸収性物品を使用することができる。

【0017】

好ましい一態様によれば、平面視にて前記吸収コアが配置されたコア配置領域における前記本体部の非肌面側には、前記本体部を着用物品に接合するため本体粘着部と、前記後処理用部材と、が設けられており、前記本体粘着部は、前記後処理用部材から前記幅方向に延びる幅領域に配置されてよい。

【0018】

本態様によれば、吸収コアが配置されたコア配置領域で後処理用部材を表面シートに接合できる。吸収コアは、吸収性物品の構成部材において剛性が高く、剛性が高い吸収コアを丸めた状態で維持することにより、吸収性物品が展開しにくく丸めた状態を維持しやすい。また、使用時に着用物品に吸収性物品を接合していた本体粘着部も、補助的に表面シートに接合する。よって、後処理用部材を表面シートに接合できるとともに、本体粘着部も表面シートに接合することができる。廃棄時に本体部を丸めた状態を維持し、後処理用部材によって清潔に吸収性物品を廃棄できる。

【0019】

好ましい一態様によれば、前記幅領域において前記本体粘着部と前記後処理用部材は、前記幅方向に間隔を空けて配置されてよい。

【0020】

本態様によれば、本体粘着部と後処理用部材が干渉し難くなり、廃棄前の状態において意図せずに本体粘着部と後処理用部材が接合する等の不具合を抑制できる。

【0021】

好ましい一態様によれば、前記本体粘着部と前記後処理用部材の前記幅方向の距離は、前記本体粘着部の非肌面側の面と前記フック部材の先端との厚さ方向の距離よりも長くてよい。

【0022】

フック部材は、非肌面側に突出しており、力がかかった際に曲がったり、倒れたりすることがある。本体粘着部に対してフック部材の先端が非肌面側に向かって突出した長さよりも、後処理用部材と本体粘着部が離れているため、フック部材が倒れた際にフック部材と本体粘着部が接し難い。よって、廃棄前の状態において意図せずに本体粘着部と後処理用部材が接合する等の不具合を抑制できる。

【0023】

好ましい一態様によれば、前記本体部の非肌面と前記フック部材の先端との厚さ方向の距離は、前記本体部の非肌面と前記本体粘着部の非肌面との厚さ方向の距離よりも長くてよい。

【0024】

本態様によれば、本体粘着部よりもフック部材が非肌面側に突出しており、本体部の肌面側を内側にして本体部を丸めた際にフック部材が表面シートにより接合し易い。よって、廃棄時に丸めた状態を後処理用部材によって維持でき、清潔に吸収性物品を廃棄できる

10

20

30

40

50

。

## 【 0 0 2 5 】

好ましい一態様によれば、前記本体粘着部の前記幅方向の長さは、前記後処理用部材の前記幅方向の長さよりも長くてよい。

## 【 0 0 2 6 】

本体粘着部は、使用時に着用物品に対して本体部を接合する機能を有しており、廃棄時に表面シートに対して補助的に接合する機能も有する。一般的に、本体粘着部の曲げ剛性は、後処理用部材の曲げ剛性よりも低く、本体粘着部の長さを長くしても装着時の違和感が生じにくい。本体粘着部の幅方向の長さを長くすることにより、違和感を抑制しつつ廃棄時の表面シートに対する接合力をより確保し易くなる。

10

## 【 0 0 2 7 】

好ましい一態様によれば、前記本体粘着部の前記前後方向の長さは、前記後処理用部材の前記前後方向の長さよりも長くてよい。本体粘着部の前後方向の長さを長くすることにより、違和感を抑制しつつ廃棄時の表面シートに対する接合力をより確保し易くなる。

## 【 0 0 2 8 】

好ましい一態様によれば、前記後処理用部材の面積は、前記本体部全体の面積に対する 20 %未満であってよい。

## 【 0 0 2 9 】

本態様によれば、フック部材を有する後処理用部材の面積が本体部全体の面積に比して小さいため、後処理用部材によって吸収性物品の剛性が高くなることを抑制し、着用時の違和感を抑制できる。

20

## 【 0 0 3 0 】

好ましい一態様によれば、前記後処理用部材の前記幅方向の長さは、前記吸収コアの前記幅方向の長さに対する 1 / 3 以下であってよい。

## 【 0 0 3 1 】

本態様によれば、後処理用部材の幅方向の長さが本体部の幅方向の長さに対する 1 / 3 であり、後処理用部材は、本体部に対して幅狭である。後処理用部材の幅方向の外側等に本体粘着部を配置する面積を確保し易い。また、後処理用部材が幅狭であるため、表面シートとフック部材が接する領域の幅が狭く、一旦表面シートに接合したフック部材を表面シートから剥離させ易い。そのため、意図しない態様で丸めた後で本体部を丸め直すことができる。加えて、後処理用部材が幅狭であるため、廃棄時に後処理用部材の外側縁を基点として本体部を幅方向に折り畳む際に、コンパクトに折り畳みやすい。よって、コンパクトに折り畳んだ状態で吸収性物品を廃棄できる。

30

## 【 0 0 3 2 】

好ましい一態様によれば、前記後処理用部材は、前記本体部の前記幅方向の中心を跨いで配置されてよい。

## 【 0 0 3 3 】

本態様によれば、本体部の幅方向の中心を後処理用部材によって接合することができる。一般的に、本体部の幅方向の中心は、本体部の前後方向の長さが最も長い。本体部の前後方向の長さが最も長い部分をフック部材によって接合することで、本体部の前後方向の全域を丸めた状態で維持できる。また、一般的に、廃棄時に本体部を丸める際は、本体部の幅方向の中心を基点として丸める。このとき、基点となる箇所に後処理用部材があるため、本体部を丸める操作過程で意識せずに後処理用部材と表面シートを互いに向かう方向に押圧でき、フック部材を表面シートに接合できる。

40

## 【 0 0 3 4 】

好ましい一態様によれば、前記後処理用部材は、前記本体部の前記幅方向の中心を挟んで一対で配置されてよい。

## 【 0 0 3 5 】

本態様によれば、本体部の幅方向の中心を挟んだ一対の後処理用部材によって本体部の幅方向の全体に亘って丸めた状態を維持できる。後処理用部材によって接合できる幅方向

50

の長さを確保できるため、特に、幅方向の長さが長い本体部において好適である。

【0036】

好ましい一態様によれば、前記本体部を前記前後方向に三等分した前側域、中央域及び後側域を有し、前記後処理用部材は、少なくとも前記中央域と重なる領域に設けられてよい。

【0037】

中央域は、丸め始めと丸め終わりの間に位置し、前側域から丸めた状態であっても、後側域から丸めた状態であっても、丸め終わり側の表面シートによって覆われやすい。本態様によれば、中央域と重なる領域において後処理用部材が表面シートに接合でき、廃棄時に丸めた状態を維持でき、後処理用部材によって清潔に吸収性物品を廃棄できる。

10

【0038】

好ましい一態様によれば、前記後処理用部材よりも前記前後方向の外側には、前記幅方向に延びる折曲基点部が複数設けられてよい。

【0039】

本態様によれば、本体部を前後方向に丸める際に、折曲基点部を基点として丸めることができ、使用者が丸める操作を行いやすくなる。また、後処理用部材をよりも前後方向の外側の領域から丸め始める際に、折曲基点部を基点として丸めることにより、本体部全体をコンパクトに丸めることができる。

【0040】

好ましい一態様によれば、前記折曲基点部は、前記吸収性物品の肌面側が向き合うように折り畳むための折り線を含んでよい。

20

【0041】

本態様によれば、折り線の折り癖によって肌面側が近づくように変形し易く、肌面側を内側にして本体部を丸め易くなる。

【0042】

好ましい一態様によれば、前記折曲基点部は、前記吸収コアの前記前後方向の外端縁よりも前記前後方向の外側において、前記表面シート及び前記裏面シートが圧縮された端縁圧搾部を含んでおり、前記吸収コアの前記前後方向の外端縁と前記端縁圧搾部との前記前後方向の距離は、吸収コアの厚さよりも長くてよい。

【0043】

30

本態様によれば、端縁圧搾部と吸収コアの外端縁の間は、端縁圧搾部及び吸収コアよりも剛性が低く、柔軟に変形し易い。端縁圧搾部と吸収コアの外端縁の間の領域が吸収コアの厚さよりも短い場合には、端縁圧搾部側から丸め始めた際に、端縁圧搾部と吸収コアの外端縁の間の領域が吸収コアの厚さの影響によって柔軟に変形し難く、丸め初めの基点を作り難くなる。しかし、端縁圧搾部と吸収コアの外端縁の間の距離が吸収コアの厚さよりも長いために、端縁圧搾部側から丸め始めた際に、端縁圧搾部と吸収コアの外端縁の間の領域が柔軟に変形し、丸め初めの基点を形成し易くなる。また、端縁圧搾部側が丸め終わりの際には、端縁圧搾部と吸収コアの外端縁の間の領域が吸収コアの剛性によらずに柔軟に変形し易く、かつコア配置領域との厚み差によって丸い外形を形成するように変形し易くなり、本体部をよりコンパクトに丸めやすくなる。

40

【0044】

好ましい一態様によれば、前記吸収性物品には、前記吸収性物品を前記前後方向に折り畳むための折り線が、前記前後方向に間隔を空けて複数設けられており、前記折り線は、前記吸収性物品の前記前後方向の一方の端縁に最も近い第1折り線と、前記吸収性物品の前記前後方向の他方の端縁に最も近い第2折り線と、を有し、前記後処理用部材は、前記第1折り線と前記第2折り線の間の領域に配置されてよい。

【0045】

本態様によれば、第1折り線と第2折り線の間の領域は、丸め始めと丸め終わりの間に位置し、前側域から丸めた状態であっても後側域から丸めた状態であっても、丸め終わり側の表面シートによって覆われやすい。よって、廃棄時に後処理用部材が表面シートに接

50



合することで丸めた状態を維持でき、後処理用部材によって清潔に吸収性物品を廃棄できる。

【0046】

好ましい一態様によれば、前記後処理用部材は、前記第1折り線と前記第2折り線のうち少なくとも一方を跨がないで配置されてよい。

【0047】

本態様によれば、本体部には、折り線よる折り癖が形成される。肌面側を内側にして本体部が丸められた状態では、折り線を境界とした前側の領域と後側の領域が折り線を基点して肌面側（内側）に変形する。折り線を境界として内側に変形すると、後処理用部材と表面シートが離れ、フック部材と表面シートが接合し難かったり、一旦接合したフック部材が外れてしまったりする恐れがある。折り線を跨がないことにより、折り癖によってフック部材の接合状態が意図せずに外れることを抑制できる。

10

【0048】

好ましい一態様によれば、前記フック部材の厚さは、前記表面シートの厚さよりも厚くてよい。

【0049】

本態様によれば、フック部材が表面シート側に押圧された際に、フック部材の先端が表面シートを貫通し、表面シートにフック部材が引っ掛かり易くなる。その結果、フック部材が表面シートに接合し、フック部材によって丸めた状態を維持し、後処理用部材によって清潔に廃棄し易い。

20

【0050】

好ましい一態様によれば、前記フック部材の厚さは、前記表面シートの厚さよりも薄くてよい。

【0051】

本態様によれば、フック部材が表面シート側に押圧された際に、フック部材が表面シート内部に入りやすく、フック部材の先端が表面シートの繊維内に引っ掛かりやすくなる。その結果、フック部材が表面シートに接合し、フック部材によって丸めた状態を維持し、後処理用部材によって清潔に廃棄し易い。

【0052】

好ましい一態様によれば、前記後処理用部材は、前記本体部の非肌面に接合された基材シートを有し、前記フック部材は、前記基材シートから前記非肌面側に突出しており、前記基材シートと前記本体部が接合された接合領域と厚さ方向に重なる領域に配置されてよい。

30

【0053】

本態様によれば、接合領域に設けられたフック部材は、本体部に対して浮き上がりにくく、その位置がずれにくい。よって、廃棄時に本体部を丸める課程でフック部材が表面シートに掛かり易くなる。また、フック部材の位置がずれにくいため、一旦フック部材が表面シートに接合すると、その接合状態を維持し易い。

【0054】

好ましい一態様によれば、前記吸収性物品の非肌面側からの平面視にて、前記本体部の非肌面と前記後処理用部材との色差  $E$  は、3.0以上であってよい。

40

【0055】

本態様によれば、本体部の非肌面と後処理用部材との色差  $E$  が3.0以上であるため、使用者は、本体部と後処理用部材を別体として認識し易く、後処理用部材の存在を認識し易くなる。使用者は、後処理用部材を認識しつつ本体部を丸めることができ、後処理用部材を表面シートに接合し易い。

【0056】

好ましい一態様によれば、前記後処理用部材の曲げ剛性は、前記表面シート、前記裏面シート及び前記吸収コアを重ねた領域の曲げ剛性よりも低くてよい。

【0057】

50

吸収性物品の使用時には、本体部の非肌面側に後処理用部材が配置されており、後処理用部材が間接的に肌に当たる。このとき、後処理用部材の曲げ剛性が低いため、着用者に対して与える違和感を抑制することができる。

【 0 0 5 8 】

好ましい一態様によれば、前記本体部は、前記幅方向の外側に突出する一対のウイングを有し、前記一対のウイングを前記本体部の肌面側に折り畳んだ状態で、前記フック部材の少なくとも一部は、平面視にて前記一対のウイングによって挟まれた領域に重なってよい。

【 0 0 5 9 】

使用者によっては、廃棄時にウイングを肌面側に折り畳んだ状態で本体部を丸めることがある。このとき、ウイングによって表面シートが覆われた部分に後処理用部材が当接しても、フック部材が表面シートに接合しない。しかし、平面視にて一対のウイングによって挟まれた領域に、フック部材の少なくとも一部が配置されていることにより、折り畳まれたウイング間の領域において表面シートが露出し、当該領域において後処理用部材を表面シートに接合できる。

【 0 0 6 0 】

好ましい一態様によれば、前記本体部は、前記ウイングよりも後側において、前記幅方向の外側に突出する一対のヒップフラップを有し、前記ウイングの非肌面には、前記ウイングを前記着用物品に接合するためのウイング粘着部が設けられ、前記ヒップフラップの非肌面には、前記ヒップフラップを前記着用物品に接合するためのフラップ粘着部が設けられており、前記ウイング及び前記ヒップフラップを前記本体部の肌面側に折り畳んだ状態で、前記ウイング粘着部の少なくとも一部は、前記フラップ粘着部から前記前後方向に延びる前後領域に配置されてよい。

【 0 0 6 1 】

使用者によっては、廃棄時にウイング及びヒップフラップを肌面側に折り畳んだ状態で本体部を丸めることがある。このとき、ウイング及びヒップフラップによって表面シートが覆われた領域に後処理用部材が当接しても、フック部材が表面シートに接合しない。ウイング粘着部とフラップ粘着部が前後方向において重なっていることにより、ウイング粘着部とフラップ粘着部が接合し、ウイング及びヒップフラップによって表面シートが覆われた領域も丸めた状態で維持できる。

【 0 0 6 2 】

好ましい一態様によれば、前記本体部は、前記ウイングよりも後側において、前記幅方向の外側に突出する一対のヒップフラップを有し、前記ウイングの非肌面には、前記ウイングを前記着用物品に接合するためのウイング粘着部が設けられ、前記ヒップフラップの非肌面には、前記ヒップフラップを前記着用物品に接合するためのフラップ粘着部が設けられており、前記後処理用部材の少なくとも一部は、前記フラップ粘着部の前端縁よりも前側かつウイング粘着部の前端縁よりも後側に配置されてよい。

【 0 0 6 3 】

本態様によれば、ヒップフラップよりも前側に後処理用部材が配置されている。ヒップフラップは、吸収性物品において比較的前側に位置しており、ウイングは、吸収性物品における中央に位置している。後処理用部材の少なくとも一部が、フラップ粘着部の前端縁よりも前側かつウイング粘着部の前端縁よりも後側に配置されていることにより、前側域から丸めた状態であっても後側域から丸めた状態であっても、後処理用部材が丸め終わり側の表面シートによって覆われやすい。よって、廃棄時に後処理用部材が表面シートに接合することで丸めた状態を維持でき、後処理用部材によって清潔に吸収性物品を廃棄できる。

【 0 0 6 4 】

( 2 ) 第 1 実施形態に係る吸収性物品

以下、図面を参照して、第 1 実施形態に係る吸収性物品について説明する。吸収性物品は、生理用ナプキン、パンティライナー、母乳パッド、大人用失禁パッド、使い捨ておむつ

10

20

30

40

50

、糞便パッド又は汗取りシートのような吸収性物品であってよい。特に、吸収性物品は、使用者の下着のような着用物品の内側に取り付けられて使用される物品であってよい。

【0065】

なお、以下の図面の記載において、同一又は類似の部分には、同一又は類似の符号を付している。ただし、図面は模式的なものであり、各寸法の比率等は現実のものとは異なる場合があることに留意すべきである。したがって、具体的な寸法等は、以下の説明を参照して判断すべきである。また、図面相互間においても互いの寸法の関係や比率が異なる部分が含まれる場合がある。

【0066】

図1は、肌面側から見た第1実施形態に係る吸収性物品の平面図である。図2は、非肌面側から見た第1実施形態に係る吸収性物品の平面図である。図3は、図1に示すA-A線に沿った断面図である。ここで、「肌面側」は、使用中に着用者の肌に面する側に相当する。「非肌面側」は、使用中に着用者の肌とは反対に向けられる側に相当する。

【0067】

吸収性物品1は、前後方向L及び幅方向Wを有する。前後方向Lは、着用者の前側（腹側）から後側（背側）に延びる方向、又は着用者の後側から前側に延びる方向である。幅方向Wは、前後方向Lと直交する方向である。

【0068】

吸収性物品1は、本体部20と、後処理用部材30と、被覆シート40と、を有してよい。本体部20は、着用者の肌に面する表面シート21と、着用者の肌とは反対側に向けられる裏面シート22と、表面シート21と裏面シート22の間の吸収コア23と、を含む。表面シート21は、使用中に着用者の肌の方に向けて配置される。表面シート21は、繊維を有する不織布又は織布によって構成されてよい。表面シート21は、後述する後処理用部材30のフック部材31が接合可能に構成されていればよい。表面シートが繊維を有する織布又は不織布から構成され、当該繊維とフック部材が引っ掛かるように構成されてよく、表面シートの肌面に凹凸が形成され、当該凹凸によってもフック部材の先端がより引っ掛かり易く構成されていてもよい。裏面シート22は、使用中に、着用者の肌とは反対側に向けられる。表面シート21は、液透過性シートから構成されてよい。裏面シート22は、液不透過性シートを含んでいてよい。

【0069】

吸収コア23は、吸収性物品1の前後方向Lに沿って延びている。吸収コア23は、水分を吸収可能な吸収材料を有する。吸収コア23は、図示しないコアラップによって覆われていてよい。コアラップは、例えばティッシュにより構成することができる。なお、本明細書において、「前後方向Lに沿って」という用語は、前後方向Lに対して45°未満の角度を持った方向を意味し、「幅方向Wに沿って」という用語は、幅方向Wに対して45°未満の角度を持った方向を意味する。

【0070】

吸収性物品1は、本体部20を前後方向に三等分した前側域S1、中央域S2及び後側域S3を有してよい。前側域S1、中央域S2及び後側域S3は、本体部20の前後方向Lの長さが最も長い位置（本実施の形態では、本体部の幅方向の中心20CW）において、本体部20を前後方向Lに3等分した領域である。各領域を図1及び図2に示す。吸収性物品1は、平面視にて吸収コア23が配置されたコア配置領域R23を有する。コア配置領域R23は、図1等の平面視において吸収コア23が配置された領域であり、図1において斜線が付された領域である。

【0071】

コア配置領域R23における本体部20の非肌面側T2には、本体部20を着用物品に接合するための粘着部50と、後処理用部材30と、が設けられている。本実施の形態における本体部20の非肌面は、裏面シート22によって構成されており、裏面シート22の非肌面T2に粘着部50及び後処理用部材30が配置されている。後処理用部材30は、図2に示すように平面視にて矩形状であってもよいし、楕円等の円形状であってもよい

10

20

30

40

50

し、点状であって複数設けられていてもよいし、線状であって複数設けられていてもよい。楕円形等、後処理用部材 30 の角部が曲線状の形態にあつては、後処理用部材 30 が使用者に当たった際の違和感を低減できる。

#### 【0072】

後処理用部材 30 は、非肌面側 T2 に向かって突出したフック部材 31 を有する。フック部材 31 は、吸収性物品の廃棄時等において本体部 20 の肌面側 T1 を内側にして本体部 20 が折られた状態で表面シート 21 に接合可能に構成されている。吸収性物品 1 の廃棄時における態様については、後述にて詳細に説明する。フック部材 31 は、裏面シート 22 の一部が非肌面側 T2 に突出した部分によって構成されていてもよいし、裏面シート 22 と別体の部材によって構成されていてもよい。図 4 は、図 3 の B 部分の断面図である。図 4 に示すように、本実施の形態のフック部材 31 は、裏面シート 22 と別体の部材によって構成されており、裏面シート 22 の非肌面に接合された基材シート 35 から非肌面側 T2 に向かって突出している。基材シート 35 とフック部材 31 は、一体化していてもよい。フック部材 31 は、非肌面側 T2 に突出する軸部 311 と、軸部 311 の先端において軸部 311 よりも平面方向の外側に延びる傘部 312 と、を有してよい。フック部材 31 は、前後方向 L 及び幅方向 W において間隔を空けて複数配置されていてもよいし、1 個のみであってもよい。基材シート 35 は、本体部 20 の非肌面に接合されている。本実施の形態の基材シート 35 は、接合領域において裏面シート 22 に接合されている。接合領域は、後処理用部材 30 の全体に亘って設けられていてよい。

#### 【0073】

後処理用部材 30 は、シート状の基材シート 35 と、該基材シートの表面（裏面）から起立する多数のフック部材 31 とからなるものであり、例えば錨形や鉤形のフック部材 31 を有するもの等を用いることができる。後処理用部材としては、公知の機械的面ファスナーのオス部材を用いることもでき、例えば「マジックテープ（登録商標）」（クラレ社製）、「クイックロン（登録商標）」（YKK 社製）、「マジクロス（登録商標）」（カネボウベルタッチ社製）等におけるオス部材等を用いることができる。

#### 【0074】

粘着部 50 は、本体部 20 を着用物品に接合するための粘着剤が設けられた領域である。粘着部 50 は、コア配置領域 R23 に配置された本体粘着部 51 を有する。本体粘着部 51 は、前後方向 L に延び、かつ幅方向 W に間隔を空けて配置されている。本体粘着部 51 は、後処理用部材 30 に対する幅方向 W の両側にそれぞれ配置されてよい。なお、本体粘着部 51 は、第 2 実施形態のように、幅方向 W に延び、かつ前後方向 L に間隔を空けて配置されていてもよい。粘着部 50 は、使用時に本体部 20 を着用物品に接合する機能とともに、廃棄時に補助的に表面シート 21 に接合する機能も有してよい。

#### 【0075】

被覆シート 40 は、後処理用部材 30 の非肌面側 T2 に配置され、フック部材 31 を覆ってよい。被覆シート 40 は、使用前に本体部 20 を覆い、使用時に本体部 20 から分離する。被覆シート 40 は、本体部 20 を個別に包装する個包装シート 41 及び粘着部 50 を覆う剥離シート 42 の少なくともいずれか一方であつてよい。個包装シート 41 及び剥離シート 42 の少なくともいずれかによってフック部材 31 を覆うことにより、吸収性物品 1 の使用前にフック部材 31 が外側に露出することを抑制し、フック部材 31 を保護することができる。よって、使用前に意図せずにフック部材 31 が損傷したり、意図せずにフック部材 31 が肌に当たったりする不具合を抑制できる。本実施の形態の被覆シート 40 は、個包装シート 41 及び剥離シート 42 の両方によって構成されている。図 3 に示すように、後処理用部材 30 のフック部材 31 の非肌面側 T2 に剥離シート 42 が配置され、剥離シート 42 の非肌面側 T2 に個包装シート 41 が配置されてよい。フック部材 31 と個包装シート 41 の間に剥離シート 42 が配置されるため、フック部材 31 によって意図せずに個包装シート 41 が破れる不具合を抑制できる。

#### 【0076】

被覆シート 40 と後処理用部材 30 の剥離強度は、後処理用部材 30 と本体部 20 の非

10

20

30

40

50

肌面の剥離強度よりも低い。より詳細には、個包装状態で被覆シート40とフック部材31が当接しており、その被覆シート40とフック部材31の剥離強度は、後処理用部材30と裏面シート22の剥離強度よりも低くてよい。すなわち、個包装状態から展開する際に、後処理用部材30と裏面シート22が剥離することなく、被覆シート40がフック部材31から剥離できればよい。このような構成によれば、個包装状態からの開封時に、後処理用部材30を本体部20から剥離させることなく、本体部20及び後処理用部材30から被覆シート40を分離できる。

#### 【0077】

また、被覆シート40と粘着部50の剥離強度は、被覆シート40と後処理用部材30の剥離強度よりも高い。より詳細には、個包装状態で被覆シート40と本体粘着部51が当接し、かつ被覆シート40とフック部材31が当接しており、その被覆シート40と本体粘着部51の剥離強度は、被覆シート40とフック部材31の剥離強度よりも高くてよい。すなわち、個包装状態から展開する際に、本体粘着部51よりもフック部材31が被覆シート40から剥離し易く構成されていればよい。個包装状態では、被覆シート40と粘着部50の接合によって、被覆シート40の位置ずれを抑制できる。また、フック部材31が被覆シート40から剥離し易いため、本体部20及び後処理用部材30から被覆シート40を分離する際に、後処理用部材30が被覆シート40に引っ掛かる不具合を抑制できる。

#### 【0078】

被覆シート40と後処理用部材30の剥離強度は、次のように測定できる。まず、折り畳まれた包装状態の吸収性物品にあっては、吸収性物品を展開状態にする。被覆シートの前側と本体部の前側をそれぞれチャックに挟み、長手方向の剥離強度をインストロンにて測定する。なお、被覆シートが複数枚である場合にあっては、複数枚重なる位置をチャックで挟む。100mm/min.の速度にて評価を実施した後、接着されている面積をN/25mm換算した結果を被覆シート40と後処理用部材30の剥離強度とする。なお、接着されておらず、接触しているだけのものについては0N/25mmとする。

#### 【0079】

また、後処理用部材30と本体部20の剥離強度は、次のように測定できる。折り畳まれた包装状態の吸収性物品にあっては、吸収性物品を展開状態にする。本体部及び後処理用部材を被覆シートから剥がした後、フック部材が貼りつけられている部分をカッターで切り取る。本体部(最低限裏面シートを固定すること)と後処理用部材をそれぞれチャックに挟み、長手方向の剥離強度をインストロンにて測定する。なお、フック部材が端部まで接着している製品についてはコールドスプレー等でチャックに挟める部分を制作する。ただし、コールドスプレー等による接着強度低下を防止するため、全体の1/3以上は影響がない部分を確保することとする。100mm/min.の速度にて評価を実施した後、接着されている面積をN/25mm換算した結果を後処理用部材30と本体部20の剥離強度とする。

#### 【0080】

被覆シート40と粘着部50の剥離強度は、次のように測定できる。折り畳まれた包装状態の吸収性物品にあっては、吸収性物品を展開状態にする。被覆シートの前側と本体部の前側をそれぞれチャックに挟み、長手方向の剥離強度をインストロンにて測定する。なお、被覆シートが複数枚である場合にあっては、複数枚重なる位置をチャックで挟む。100mm/min.の速度にて評価を実施した後、接着されている面積をN/25mm換算した結果を被覆シート40と粘着部50の剥離強度とする。

#### 【0081】

吸収性物品1は、吸収性物品1を前後方向Lに折り畳むための折り線が前後方向に間隔を空けて設けられてよい。折り線は、幅方向Wに沿って延びており、第1折り線FL1及び第2折り線FL2を有してよい。第1折り線FL1は、吸収性物品1の前後方向Lの一方の端縁に最も近く、第2折り線FL2は、吸収性物品1の前後方向Lの他方の端縁に最も近い。図1, 2に示す例では、第1折り線FL1は、複数の折り線のうち、吸収性物品1の後端縁に最も近く、第2折り線FL2は、複数の折り線のうち、吸収性物品1の前端縁

に最も近い。なお、変形例において、第1折り線FL1と第2折り線FL2の間に、幅方向Wに延びる他の折り線が配置されていてもよい。第1折り線FL1及び第2折り線FL2は、吸収性物品の包装時（使用前）に、吸収性物品1の肌面側T1を内側にして吸収性物品1を折り畳むためのラインである。吸収性物品1は、本体部20及び被覆シート40が共に折り畳まれており、本体部20が個包装シート41によって個別に包装されている。折り線は、折り癖の位置によって特定することができ、本体部20の折り癖が特定しにくい形態にあつては、被覆シート40の折り癖を基準に本体部20及び後処理用部材30の折り線の位置を特定してよい。

#### 【0082】

図5は、本体部20が個包装シート41によって個別に包装された包装状態の吸収性物品1を示した図である。図5(a)は、包装状態の吸収性物品の平面図であり、図5(b)は、図5(a)に示すC-C線に沿った断面図である。本体部20及び被覆シート40は、個包装シート41及び剥離シート42上に本体部20を配置した状態で共に折り畳まれる。折り畳み態様の一例としては、個包装シート41及び剥離シート42上に本体部20を配置した状態で、第1折り線FL1を基点に吸収性物品1の後端縁側が前後方向Lの内側に折り畳まれ、次いで、第2折り線FL2を基点に吸収性物品1の前端縁側が前後方向の内側に折り畳まれてよい。このとき、本体部20の肌面側T1同士が対向するように折り畳まれてよい。第2折り線FL2を基点に折り畳んだ領域の先端（具体的には、個包装シート41の前端縁）が、第1折り線FL1を基点に折り畳んだ個包装シート41の上にテープ部材45によって止められる。このように折り畳まれることにより、本体部20は、個包装シート41によって個別に包装される。なお、変形例において、テープ部材45を有していなくてもよい。

#### 【0083】

吸収性物品1が折り畳まれた状態で、表面シート21と後処理用部材30が接していないことが好ましい。本実施の形態の吸収性物品1は、使用前に折り畳まれた状態で、後処理用部材30の非肌面側T2を覆うように表面シート21が配置されてなく、使用前に折り畳まれた状態で後処理用部材30と表面シート21が当接せずに、フック部材31が意図せずに表面シート21に接合しない。しかし、幅方向Wに延びる折り線が3本以上の形態及び後処理用部材30が折り線を前後方向Lに跨いで配置された形態にあつては、包装状態等の折り畳まれた状態において、後処理用部材30の非肌面側T2を覆うように表面シート21が配置されることがある。このような形態にあつては、フック部材31と表面シート21の間に吸収性物品1を構成する構成部材が配置されていることが好ましい。この構成部材は、例えば、被覆シート40であつてよい。折り畳まれた状態で、表面シート21とフック部材31の間に構成部材が配置されることにより、表面シート21とフック部材31が当接しない。よって、使用前に意図に表面シート21にフック部材31が接合する不具合を抑制できる。

#### 【0084】

次いで、図6に基づいて、吸収性物品1の廃棄態様の一例について説明する。使用者は、使用後の表面シート21に排泄物が付着しているため、吸収性物品1を廃棄する際に本体部20の肌面側T1を内側に丸めて廃棄することがある。このとき、図6(a)に示すように、本体部20の前端縁又は後端縁から前後方向Lに本体部20及び後処理用部材30を丸める。本体部20の丸め始めの部分の非肌面側T2が表面シート21に当接しつつ、本体部20が前後方向Lに丸められる。本体部20の非肌面側T2には、非肌面側T2に突出するフック部材31が設けられている。図6(a)に示す状態から本体部20及び後処理用部材30が前後方向Lに更に丸められると、フック部材31が表面シート21に当接する。フック部材31の傘部312が表面シート21の繊維に引っかかり、フック部材31が表面シート21に接合する。後処理用部材30によって、排泄物が付着した面を内側にした清潔な状態で吸収性物品1を廃棄できる。フック部材31が表面シート21の繊維間に引っ掛かって接合状態を実現できるため、経血等の体液の付着によって表面シート21が濡れ、粘着部50と表面シート21の接合力が得にくい場合であっても、後処理

10

20

30

40

50

用部材と表面シートを接合させることができる。特に粘着部は下着等と貼り合せた後であり、接合力が低下しているだけでなく、表面シートが湿っている状況にあるため、表面シートと粘着部 50 が接合しにくい状況にあるため、後処理用部材 30 によって接合させることができる。また、後処理用部材 30 のフック部材 31 を表面シート 21 に接合する操作は、本体部 20 を丸める過程で行うことができ、後処理用部材 30 を引っ張って接合する等の別途の操作が必要ない。そのため、使用者が特段意識せずに廃棄する場合であっても、後処理用部材 30 によって本体部 20 が丸められた状態を維持することもできる。

【0085】

吸収性物品 1 が丸められた状態では、本体粘着部 51 も表面シート 21 に当接する。本体粘着部 51 は、使用時に着用物品に本体部 20 を接合する機能を有しており、着用物品から本体部 20 を外した後にも僅かにでも粘着力を有する。本体粘着部 51 も補助的に表面シート 21 に接合する。よって、後処理用部材 30 を表面シート 21 に接合するとともに、本体粘着部 51 も表面シート 21 に接合することができる。

【0086】

後処理用部材 30 及び本体粘着部 51 は、コア配置領域 R23 に配置されてよい。吸収コア 23 は、吸収性物品 1 の構成部材において剛性が高い。剛性が高い吸収コア 23 を丸めた状態で維持することにより、本体部 20 が展開しにくく丸めた状態を維持しやすい。

【0087】

本体粘着部 51 の少なくとも一部は、後処理用部材 30 から幅方向 W に延びる幅領域 RW に配置されてよい。幅領域 RW は、後処理用部材 30 の前後方向 L の全域から幅方向に延びる領域であり、複数の後処理用部材 30 が配置される形態にあつては、幅領域も複数設けられる。図 2 において、幅領域 RW に斜線を付して示す。幅領域 RW 内に本体粘着部 51 が配置されることにより、幅方向 W に延びる任意の仮想線上に、本体粘着部 51 と後処理用部材 30 の両方が配置される。当該仮想線上においては、本体粘着部 51 と後処理用部材 30 の両方が表面シート 21 に接合し、丸められた状態をより維持し易くなる。より好適には、幅方向 W に沿った任意の仮想線上に、本体粘着部 51 とフック部材 31 が配置されてよい。

【0088】

図 4 に示すように、幅領域 RW において本体粘着部 51 と後処理用部材 30 は、幅方向 W に間隔を空けて配置されてよい。本体粘着部 51 と後処理用部材 30 が干渉し難くなり、廃棄前において意図せずに本体粘着部 51 と後処理用部材 30 が接合する等の不具合を抑制できる。なお、変形例において、本体粘着部 51 と後処理用部材 30 は、幅方向 W に隣接してもよい。当該変形例においては、本体粘着部 51 とフック部材 31 が幅方向 W に間隔を空けて配置されていることが好ましい。

【0089】

図 4 に示すように、本体粘着部 51 と後処理用部材 30 の幅方向 W の距離 D11 は、本体粘着部 51 の非肌面側 T2 の面とフック部材 31 の先端 31P との厚さ方向 T の距離 D12 よりも長くてよい。フック部材 31 の先端 31P は、フック部材 31 において最も突出した端縁であり、本実施の形態においては、傘部 312 の非肌面側 T2 の縁である。本体粘着部 51 の非肌面側 T2 の面は、本体部 20 において後処理用部材 30 が接する面であり、本実施の形態においては、裏面シート 22 の非肌面である。なお、距離 D12 は、(本体部 20 の非肌側の面(裏面シート 22 の非肌側面))に対する後処理用部材の厚み T30) - (本体部 20 の非肌側の面(裏面シート 22 の非肌側面))に対する本体粘着部 51 の厚み T51) によって算出してもよい。フック部材 31 は、非肌面側 T2 に突出しており、力がかかった際に曲がったり、倒れたりすることがある。本体粘着部 51 に対して非肌面側 T2 に向かってフック部材 31 の先端 31P が突出した長さ(D12)よりも、後処理用部材 30 と本体粘着部 51 が離れているため、フック部材 31 が倒れた際に、フック部材 31 と本体粘着部 51 が接し難い。よって、廃棄前の状態において意図せずに本体粘着部 51 と後処理用部材 30 が接合する等の不具合を抑制できる。なお、変形例において、本体粘着部 51 を有していなくてもよい。

10

20

30

40

50

## 【0090】

本体部20の非肌面とフック部材31の先端との厚さ方向Tの距離T30は、本体部20の非肌面と本体粘着部51の非肌面との厚さ方向Tの距離T51よりも長くてよい。本体部20の非肌面とフック部材31の先端との厚さ方向Tの距離T30は、後処理用部材30の厚さであり、具体的には、0.05mm以上1.0mm以下であってよい。0.05mm未満であると、表面シート21に後処理用部材30が接合する力を十分に得にくい。また、1.0mmよりも長いと、後処理用部材30が肌に触れた際に肌への不快感が高くなることがある。また、本体部20の非肌面と本体粘着部51の非肌面との厚さ方向Tの距離T51は、本体粘着部51の厚さ方向Tの長さであり、具体的には、0.1mm以下であってよい。本体粘着部51よりもフック部材31が非肌面側T2に突出しており、本体部20の肌面側T1を内側にして本体部20及び後処理用部材30を丸めた際にフック部材31が表面シート21により接合し易い。よって、廃棄時に丸めた状態を後処理用部材30によって維持でき、清潔に本体部20を廃棄できる。

10

## 【0091】

本体粘着部51の幅方向Wの長さは、後処理用部材30の幅方向Wの長さよりも長くてよい。本実施の形態のように、本体粘着部51が幅方向Wに間隔を空けて複数列で配置されている形態にあつては、本体粘着部51の幅方向Wの長さは、各本体粘着部51の幅方向Wの長さを合計した長さである。本体粘着部51は、使用時に着用物品に対して本体部20を接合する機能を有しており、廃棄時に表面シート21に対して補助的に接合する機能も有する。一般的に、本体粘着部51の曲げ剛性は、後処理用部材30の曲げ剛性よりも低く、本体粘着部51の長さを長くしても装着時の違和感が生じにくい。本体粘着部51の幅方向Wの長さを長くすることにより、違和感を抑制しつつ廃棄時の表面シート21に対する接合力をより確保し易くなる。

20

## 【0092】

同様に、本体粘着部51の前後方向Lの長さは、後処理用部材30の前後方向Lの長さよりも長くてよい。第2実施形態のように、本体粘着部51が前後方向Lに間隔を空けて複数列で配置されている形態にあつては、本体粘着部51の前後方向Lの長さは、各本体粘着部51の前後方向Lの長さを合計した長さである。本体粘着部51の前後方向Lの長さを長くすることにより、違和感を抑制しつつ廃棄時の表面シート21に対する接合力をより確保し易くなる。

30

## 【0093】

後処理用部材30は、装着時の違和感を抑制しつつ、表面シート21に対する接合力を確保するために必要な寸法で設けられていればよい。後処理用部材30の前後方向Lの長さは、吸収コア23の厚みよりも長く、吸収コアの前後方向の長さよりも短くてよく、本実施の形態の後処理用部材30の前後方向Lの長さは、80mmである。後処理用部材30の前後方向Lの長さは、吸収コアの厚みよりも長いことにより、本体部20を巻いた際に、後処理用部材30と表面シート21が点で接触することを抑制し、後処理用部材30と表面シート21の接触面積を確保できる。また、後処理用部材30の前後方向Lの長さが吸収コアの前後方向の長さよりも短いことにより、後処理用部材30の剛性が本体部の肌面に伝わることを抑制し、違和感を低減できる。後処理用部材30の幅方向Wの長さは、1mm以上吸収コアの幅方向の長さ以下であってよい。後処理用部材30の幅方向Wの長さが1mm以上であることにより、表面シートに対する接合強度を確保し易い。また、後処理用部材30の幅方向Wの長さが吸収コアの幅方向の長さ未満であるため、幅領域に本体粘着部を配置でき、本体部を安定して着用物品に接合できる。より好ましくは、後処理用部材30の幅方向の長さは、5mm以上35mm以下であり、本実施の形態の後処理用部材30の幅方向Wの長さは、15mmである。後処理用部材を安定して生産させることができるとともに、本体粘着部もコア配置領域内に配置させやすく、本体部を安定して着用物品に接合できる。後処理用部材30の面積は、本体部20全体の面積に対する20%未満であってよい。フック部材31を有する後処理用部材30の面積が本体部20全体の面積に比して小さいため、後処理用部材30によって吸収性物品1の剛性が高くなるこ

40

50



とを抑制し、着用時の違和感を抑制できる。

【0094】

後処理用部材30の幅方向Wの長さは、吸収コア23の幅方向の長さに対する1/3以下であってよい。吸収コア23の幅方向Wの長さが変化する形態にあっては、吸収コア23の幅方向の最大長さに対して後処理用部材30の幅方向Wの長さが1/3であってよい。後処理用部材30は、本体部20に対して幅狭であり、後処理用部材30の幅方向Wの外側等に本体粘着部51を配置する面積を確保し易い。また、後処理用部材30が幅狭であるため、表面シート21とフック部材31が接する領域の幅が狭く、一旦接合したフック部材31を表面シート21から剥離させ易い。そのため、意図しない態様で丸めた後に本体部20を丸め直すことができる。加えて、後処理用部材30が幅狭であるため、廃棄時に後処理用部材30の外側縁を基点として本体部20を幅方向に折り畳む際にコンパクトに折り畳みやすい。よって、コンパクトに折り畳んだ状態で本体部20を廃棄できる。

10

【0095】

後処理用部材30は、本体部20の幅方向Wの中心20CWを跨いで配置されてよい。本体部20の幅方向Wの中心20CWを後処理用部材30によって接合することができる。一般的に、本体部20の幅方向Wの中心は、本体部20の前後方向Lの長さが最も長い。本体部20の前後方向Lの長さが最も長い部分をフック部材31によって接合することで、本体部20の前後方向Lの全域を丸めた状態で維持できる。また、一般的に、廃棄時に本体部20を丸める際は、本体部20の幅方向の中心20CWを基点として丸める。このとき、基点となる箇所に後処理用部材30があるため、本体部20を丸める操作過程で意識せずに後処理用部材30と表面シート21を互いに向かう方向に押圧でき、フック部材31を表面シート21に接合できる。

20

【0096】

変形例において、後処理用部材30は、本体部20の幅方向Wの中心を挟んで一対で配置されていてもよい。本体部20の幅方向Wの中心20CWを挟んだ一対の後処理用部材30によって本体部20の幅方向Wの全体に亘って丸めた状態を維持できる。後処理用部材30によって接合できる幅方向Wの長さを確保できるため、特に、幅方向Wの長さが長い吸収性物品において好適である。

【0097】

後処理用部材30は、少なくとも中央域S2と重なる領域に設けられてよい。中央域S2は、丸め始めと丸め終わりの間に位置し、前側域S1から丸めた状態であっても、後側域S3から丸めた状態であっても、丸め終わり側の表面シート21によって覆われやすい。中央域S2と重なる領域において後処理用部材30と表面シート21が接合することにより、廃棄時に本体部20を丸めた状態を維持でき、後処理用部材30によって清潔に吸収性物品1を廃棄できる。また、後処理用部材30は、本体部20の前後方向の中心をまたがって配置されていてもよい。

30

【0098】

後処理用部材30よりも前後方向Lの外側には、幅方向に延びる折曲基点部80が複数設けられていてよい。折曲基点部80は、本体部20を前後方向Lに折り曲げる際の基点となる。折曲基点部80は、剛性差、厚み差、坪量差等によって本体部20を折り曲げ易くする。本体部20を前後方向Lに丸める際に、折曲基点部80を基点として丸めることができ、使用者が丸める操作を行いやすくなる。このとき、本体部20を丸める際の変形基点が幅方向に沿って延びているため、本体部20の幅方向W全域を前後方向Lに丸め易くなる。また、後処理用部材30をよりも前後方向Lの外側の領域から丸め始める際に、折曲基点部80を基点として丸めることにより、本体部20全体をコンパクトに丸めることができる。

40

【0099】

後処理用部材30の前側の領域及び後側の領域の少なくともいずれかに複数の折曲基点部80が設けられていればよい。好適には、後処理用部材30の前側の領域及び後側の領域の両方に複数の折曲基点部80がそれぞれ設けられていてよい。本体部20全体を前後

50

方向 L に丸め易くなる。なお、折曲基点部 80 が前後方向 L に間隔を空けて複数設けられている構成にあっては、それぞれが折曲基点部 80 として機能する。ただし、折曲基点部 80 同士の前後方向 L の距離が 5 mm 以下の場合には、一体化した変形基点として機能するため、5 mm 以下の間隔で設けられた複数の折曲基点部全体が 1 個の折曲基点部を構成する。

#### 【0100】

折曲基点部 80 は、表面シート 21 及び吸収コア 23 の少なくとも一方を圧搾した圧搾部を含んでよい。より詳細には、圧搾部の前端縁及び後端縁は、折曲基点部 80 を構成する。また、複数の圧搾部が前後方向 L にずれて配置されている構成にあっては、それぞれの圧搾部の前端縁及び後端縁が折曲基点部 80 を構成する。折曲基点部 80 を構成する圧搾部は、少なくとも吸収コア 23 を圧縮した部分であってもよいし、少なくとも表面シート 21 を圧縮した部分であってもよい。本実施の形態の本体部 20 には、吸収コア 23 の前後方向 L の外端縁よりも前後方向 L の外側において、表面シート 21 及び裏面シート 22 が圧縮された端縁圧搾部 27 が設けられている。端縁圧搾部 27 は、折曲基点部 80 を構成する。圧搾部は、圧搾部が形成されていない領域と比較して剛性が高く、かつ厚みが薄い。当該圧搾部が折曲基点部 80 を構成することにより、厚み差及び剛性差によって本体部 20 をコンパクトに丸め易くなる。好適には、圧搾部は、肌面側 T1 から非肌面側 T2 に向かって凹んでいてよい。使用者は、一般的に、廃棄時に排泄物が付着した肌面側 T1 を内側にして本体部 20 を丸める。肌面側 T1 から非肌面側 T2 に向かって圧搾部が凹んでいるため、肌面側 T1 が近づくように変形し易く、肌面側 T1 を内側にして本体部 20 を丸め易くなる。

#### 【0101】

折曲基点部 80 は、坪量変化部を含んでよい。坪量変化部は、前後方向 L において隣接する領域に対して吸収コア 23 の吸収材料の坪量が異なる部分である。具体的には、吸収コア 23 の前端縁及び後端縁は、坪量変化部を構成する。高坪量部の前端縁及び後端縁も、坪量変化部を構成する。低坪量部は、前後方向の長さによって異なる。低坪量部の前後方向の長さが 20 mm 未満の場合には、当該低坪量部の前後方向の中心は、坪量変化部を構成する。低坪量部の前後方向の長さが 20 mm 以上の場合には、当該低坪量部の前端縁及び後端縁が坪量変化部を構成する。また、前後方向に離れて複数の低坪量部が設けられ、かつ当該複数の低坪量部が連なっている場合には、前後方向に離れた低坪量部のそれぞれが坪量変化部を構成する。このように構成された坪量変化部は、前後方向に隣接する領域と吸収材料の坪量が異なり、吸収コア 23 の厚さ及び剛性が異なる。当該坪量変化部が折曲基点部を構成することにより、厚み差及び剛性差によって吸収性物品をコンパクトに丸め易くなる。

#### 【0102】

折曲基点部 80 は、坪量変化部としての吸収コア 23 に設けられた低坪量部を含んでよい。低坪量部は、低坪量部が形成されていない領域と比較して剛性が高くかつ厚みが薄い。低坪量部が折曲基点部 80 を構成することにより、厚み差及び剛性差によって本体部 20 を丸め易くなる。好ましくは、坪量変化部としての低坪量部は、幅方向 W に沿って設けられてよい。前後方向 L に沿った断面視にて、低坪量部の前後方向の長さは、肌面側が非肌側よりも長くてよい。低坪量部の肌面側における前後方向の長さが低坪量部の非肌面側における前後方向の長さよりも長いため、肌面側 T1 が近づくように変形し易く、肌面側 T1 を内側にして本体部 20 を丸め易くなる。

#### 【0103】

折曲基点部 80 は、吸収性物品 1 の肌面側 T1 が向き合うように折り畳む第 1 折り線 FL1 及び第 2 折り線 FL2 を含んでよい。折り線が前後方向 L に一定の長さを有している構成にあっては、第 1 折り線 FL1 前端縁及び後端縁と、第 2 折り線 FL2 の前端縁及び後端縁とが、折曲基点部 80 を構成する。第 1 折り線 FL1 及び第 2 折り線 FL2 の折り癖によって肌面側が近づくように変形し易く、肌面側を内側にして本体部 20 を丸め易くなる。すなわち、折曲基点部 80 は、圧搾部、坪量変化部及び折り線の少なくともいずれかに

よって構成されてよい。このように折曲基点部 80 が設けられていることにより、使用者が吸収性物品 1 を前後方向に巻きやすくなり、丸めた状態で廃棄し易くなる。

【0104】

折曲基点部 80 の形状は、限定されず、点状であってもよいし、帯状であってもよいし、円弧状であってもよいし、多角形状であってもよい。折曲基点部 80 は、第 1 折曲基点部と、第 2 折曲基点部と、を有してよい。第 1 折曲基点部の幅方向の長さは、第 1 折曲基点部の前後方向の長さよりも長い。第 2 折曲基点部の前後方向の長さは、第 2 折曲基点部の幅方向 W の長さよりも長い。本体部 20 は、第 1 折曲基点部を基点として前後方向 L に曲がり易くなり、第 2 折曲基点部を基点として幅方向 W にも曲がり易くなる。吸収性物品全体における第 1 折曲基点部の数は、第 2 折曲基点部の数よりも多くてよい。本体部 20 を丸める際に幅方向よりも前後方向に丸め易くなる。よって、吸収性物品を前後方向によりコンパクトに丸めやすく、また丸めた状態をより維持し易くなる。

10

【0105】

折曲基点部 80 は、本体部 20 の前後方向の外端縁から本体部 20 の前後方向の長さの  $1/3$  までの範囲に、3 つ以上設けられてよい。本体部 20 を前後方向 L に丸めた状態の周長は、一般的に、本体部 20 の前後方向 L の長さに対する  $1/3$  位になる。本体部 20 の前後方向 L の長さに対する  $1/3$  は、丸め始めの領域又は丸め終わりの領域となる。当該部分に 3 つ以上の折曲基点部 80 が設けられていることにより、丸めた状態をより維持し易くなる。

【0106】

20

吸収コア 23 の前後方向の外端縁と端縁圧搾部 27 との前後方向の距離 D 27 (図 1 参照) は、吸収コアの厚さ方向の長さ 23 T (図 3 参照) よりも長くてよい。端縁圧搾部 27 と吸収コア 23 の外端縁の間は、端縁圧搾部 27 及び吸収コア 23 よりも剛性が低く、柔軟に変形し易い。端縁圧搾部 27 と吸収コア 23 の外端縁の間の領域が吸収コア 23 の厚さ方向の長さ T 23 よりも短いと、端縁圧搾部 27 側から本体部 20 を丸め始めた際に、端縁圧搾部 27 と吸収コア 23 の外端縁の間の領域が吸収コア 23 の厚さの影響によって柔軟に変形し難く、丸め初めの基点を作り難くなる。しかし、端縁圧搾部 27 と吸収コア 23 の外端縁の間の距離が吸収コア 23 の厚さよりも長いために、端縁圧搾部 27 側から丸め始めた際に、端縁圧搾部 27 と吸収コア 23 の外端縁の間の領域が柔軟に変形し、丸め始めの基点を形成し易くなる。また、端縁圧搾部 27 側が丸め終わりの際には、端縁圧搾部 27 と吸収コア 23 の外端縁の間の領域が吸収コア 23 の剛性によらずに柔軟に変形し易く、かつコア配置領域との厚み差によって丸い外形を形成するように変形し易くなり、本体部 20 をよりコンパクトに丸めやすくなる。

30

【0107】

後処理用部材 30 は、第 1 折り線 F L 1 と第 2 折り線 F L 2 の間の領域に配置されてよい。後処理用部材 30 の少なくとも一部が第 1 折り線 F L 1 と第 2 折り線 F L 2 の間に配置されていればよく、第 1 折り線 F L 1 及び第 2 折り線 F L 2 を跨いで後処理用部材 30 が配置されていてもよい。第 1 折り線 F L 1 と第 2 折り線 F L 2 の間の領域は、丸め始めと丸め終わりの間に位置し、前側域 S 1 から丸めた状態であっても、後側域 S 3 から丸めた状態であっても、丸め終わり側の表面シート 21 によって覆われやすい。よって、廃棄時に後処理用部材 30 が表面シート 21 に接合することで丸めた状態を維持でき、後処理用部材 30 によって清潔に吸収性物品を廃棄できる。

40

【0108】

後処理用部材 30 は、第 1 折り線 F L 1 と第 2 折り線 F L 2 のうち少なくとも一方を跨がないで配置されてよい。本体部 20 には、折り線よる折り癖が形成される。肌面側 T 1 を内側にして丸められた状態では、折り線を境界とした前側の領域と後側の領域が折り線を基点して肌面側 (内側) に変形する。折り線を境界として内側に変形すると、後処理用部材 30 と表面シート 21 が離れ、フック部材 31 と表面シート 21 が接合し難かったり、一旦接合したフック部材 31 が外れてしまったりする恐れがある。折り線を跨がないことにより、折り癖によってフック部材 31 の接合状態が意図せずに外れることを抑制でき

50

る。また、本体部 20 を丸める際に後処理用部材 30 が跨っていない折り線側から丸めることにより、後処理用部材 30 による平面状態に戻ろうとする反発力を受けることなく、丸めることができ、よりコンパクトかつ弱い力で丸めやすい。また、丸めた際に表面シート 21 によって覆われる折り線に跨って後処理用部材 30 が配置されていることにより、後処理用部材 30 による反発力によってフック部材 31 と表面シート 21 が接合し易くなる。

#### 【0109】

図 4 に示すように、フック部材 31 の厚さ  $T_{31}$  は、表面シート 21 の厚さ  $T_{21}$  よりも厚くてよい。フック部材 31 の厚さ  $T_{31}$  は、軸部 311 の厚さと傘部 312 の厚さを合わせて厚さである。フック部材 31 が表面シート 21 側に押圧された際に、フック部材 31 の先端が表面シート 21 を貫通し、表面シート 21 にフック部材 31 の傘部 312 が引っ掛かりやすくなる。その結果、フック部材 31 が表面シート 21 に接合し、フック部材 31 によって丸めた状態を維持し、後処理用部材 30 によって清潔に廃棄し易い。

10

#### 【0110】

また、変形例において、フック部材 31 の厚さ  $T_{31}$  は、表面シート 21 の厚さ  $T_{21}$  よりも薄くてもよい。フック部材 31 が表面シート 21 側に押圧された際に、フック部材 31 の傘部 312 が表面シート 21 内部に留まり、フック部材 31 の傘部 312 が表面シート 21 の繊維内に引っ掛かり易くなる。その結果、フック部材 31 が表面シート 21 に接合し、フック部材 31 によって丸めた状態を維持し、後処理用部材 30 によって清潔に廃棄し易い。

20

#### 【0111】

フック部材 31 は、基材シート 35 から非肌面側  $T_2$  に突出しており、基材シート 35 と本体部 20 が接合された接合領域と厚さ方向  $T$  に重なる領域に配置されてよい。本実施の形態の接合領域は、基材シート 35 が配置された領域の全体に設けられている。接合領域に設けられたフック部材 31 は、裏面シート 22 に対して浮き上がりにくく、その位置がずれにくい。よって、廃棄時に本体部 20 を丸める課程でフック部材 31 が表面シート 21 に掛かり易くなる。また、フック部材 31 の位置がずれにくいため、一旦フック部材 31 が表面シート 21 に接合すると、その接合状態を維持し易い。

#### 【0112】

吸収性物品 1 の非肌面側  $T_2$  からの平面視にて、本体部 20 の非肌面と後処理用部材 30 との色差  $E$  は、3.0 以上であってよい。本体部 20 の非肌面と後処理用部材 30 との色差  $E$  が 3.0 以上であるため、使用者は、本体部 20 と後処理用部材 30 を別体として認識し易く、後処理用部材 30 の存在を認識し易くなる。なお、裏面シート 22 に印刷が付されている形態等、本体部 20 の非肌面が複数の色を有する形態にあっては、最も広い面積を占める領域の色と後処理用部材 30 との色差  $E$  が 3.0 以上であってよい。出願人が種々検討を重ねた結果、使用者は、一般的に色差  $E$  が 3.0 以上であると、2つの領域を別の領域として認識し易いことがわかった。本体部 20 の非肌面と後処理用部材 30 の色差  $E$  が 3.0 以上であることにより、使用者は、本体部 20 と後処理用部材 30 を別体として認識し易く、後処理用部材 30 の存在を認識し易くなる。使用者は、後処理用部材 30 を認識しつつ本体部 20 を丸めることができ、後処理用部材 30 を表面シート 21 に接合せ易い。

30

40

#### 【0113】

また、個包装シート 41 によって個別に包装された状態で、後処理用部材 30 に隣接する隣接領域と、後処理用部材 30 が配置された領域と、の色差  $E$  は、3.0 以上であってよい。個包装シートによって包装された状態で、使用者は、後処理用部材 30 の存在を認識し易くなる。使用者は、後処理用部材 30 を認識しつつ個包装シート 41 を開封し、吸収性物品を使用することができる。なお、本体部 20 の非肌面側に個包装シート 41 及び剥離シート 42 が配置されている構成にあっては、個包装シート 41 及び剥離シート 42 を介した後処理用部材の視認性が、隣接領域に対して目立つように構成されていればよい。

50

## 【 0 1 1 4 】

本体部 2 0 と後処理用部材 3 0 の色差 E 及び隣接領域と後処理用部材 3 0 の色差 E は、測定対象となる 2 点 ( 2 つの領域 ) について市販の測色器を用いて測色を行い、J I S Z 8729 に規定される C I E 1 9 7 6 (  $L^*a^*b^*$  ) 色空間に基づいて数値化した値を比較することによって求めることができる。具体的に、測定対象たる 2 点間の  $L^*$  値の差が  $L^*$ 、 $a^*$  の差が  $a^*$ 、 $b^*$  値の差が  $b^*$  であるときに、色差  $E = [ ( L^* )^2 + ( a^* )^2 + ( b^* )^2 ]^{1/2}$  によって求められる。

## 【 0 1 1 5 】

後処理用部材 3 0 の曲げ剛性は、表面シート 2 1、裏面シート 2 2 及び吸収コア 2 3 を重ねた領域の曲げ剛性よりも低くてよい。吸収性物品 1 の使用時には、本体部 2 0 の非肌面側 T 2 に後処理用部材 3 0 が配置されており、後処理用部材が 3 0 は、間接的に肌に当たる。このとき、後処理用部材 3 0 の曲げ剛性が低いと、着用者に対して与える違和感を抑制できる。

## 【 0 1 1 6 】

なお、後処理用部材 3 0 の曲げ剛性、裏面シート 2 2、吸収コア 2 3、表面シート 2 1 と裏面シート 2 2 と吸収コア 2 3 を重ねた部分の曲げ剛性は、標準規格 JIS P-8125 によって規定されるテーバー法によって測定される。例えば、まず、測定対象となるべき部材 ( シート ) から幅 2 5 m m、長さ 3 8 m m の試験片を採取する。次に、試験片の厚みを厚み計 (例えば、PEACOCK 製 4 4 m m 3 g / m<sup>2</sup> ) によって計測する。次に、安田精機製のテーバースティッフネステスターに試験片を設置する。次に、試験片をテーバースティッフネステスターのローラーの間に入れ、つかみ間隔を試験片の厚みに合わせてはさむ。なお、試験片の上端とつかみ上面を合わせる。ローラーは試験片を押さえないように試験片との間隔を約 0.5 m m に調整する。テーバースティッフネステスターの試験片曲げ装置を回転させ、試験片曲げ装置の 1 5 度を示す刻線と荷重振り子の指針とが一致した点で曲げ装置の回転を停止し、この時振り子の指針の指示する荷重目盛りを読み取る。荷重振り子を直ちに逆の方向に回転させて、同様に荷重目盛りを読み取り、左右両方向の荷重目盛りの平均値を求める。なお、指示荷重目盛りが最大目盛りの 1 5 ~ 8 5 % の範囲にはいるように補助おもりを任意に選定する。それから、試験片の曲げ剛性 ( 剛軟度 ( g · cm ) ) は、「剛軟度 ( g · cm ) = 荷重目盛りの平均値 × 1 0 × 重りの数値」の式によって算出される。なお、サンプルの幅方向の長さが 2 5 m m 未満の場合には、サンプルの最大幅で測定したデータを N / 25 m m に換算する。また、曲げ剛性は、3 回測定し、その平均値とする。

## 【 0 1 1 7 】

## ( 3 ) 第 2 実施形態に係る吸収性物品

次に、第 2 実施形態に係る吸収性物品について説明する。図 7 は、非肌面側から見た第 2 実施形態に係る吸収性物品 1 X の平面図である。図 8 は、ウイング及びヒップフラップを肌面側に折り畳んだ状態の吸収性物品 1 X の肌面側から見た平面図である。図 9 は、吸収性物品の折り畳み態様を説明するための図である。なお、図 7 では、説明の便宜上、被覆シート 4 0 を省略して示している。以下、変形例の説明においては、上述の実施形態と同様の構成について同符号を用いて説明を省略する。

## 【 0 1 1 8 】

吸収性物品 1 X の本体部 2 0 X は、ウイング 2 5 及びヒップフラップ 2 6 を有してよい。ウイング 2 5 は、幅方向 W の外側に突出しており、使用時に着用物品のクロッチ部の非肌面側に折り返される。ヒップフラップ 2 6 は、ウイング 2 5 よりも後方で、幅方向 W に膨らんだ部分である。ヒップフラップ 2 6 は、使用時に着用物品の肌面側に配置される。

## 【 0 1 1 9 】

吸収性物品 1 X の本体粘着部 5 1 X は、幅方向 W に延びており、かつ前後方向 L に間隔を空けて配置されてよい。本体粘着部 5 1 は、後処理用部材 3 0 に対する幅方向 W の両側にそれぞれ配置されてよい。ウイング 2 5 の非肌面には、ウイング 2 5 を着用物品に接合するためのウイング粘着部 5 2 が設けられており、ヒップフラップ 2 6 の非肌面には、ヒップフラップ 2 6 を着用物品に接合するためのフラップ粘着部 5 3 が設けられている。

## 【 0 1 2 0 】

図 8 に示すように、ウイング 2 5 及びヒップフラップ 2 6 は、使用前に吸収性物品 1 が折り畳まれた状態において、本体部 2 0 の肌面側 T 1 に折り畳まれる。一对のウイング 2 5 を本体部 2 0 の肌面側 T 1 に折り畳んだ状態で、フック部材 3 1 の少なくとも一部が平面視にて一对のウイング 2 5 によって挟まれた領域に重なってよい。一对のウイング 2 5 を本体部 2 0 の肌面側 T 1 に折り畳んだ状態は、ウイング 2 5 の根元を基点に折り畳んだ状態である。使用者によっては、廃棄時にウイング 2 5 を肌面側 T 1 に折り畳んだ状態で本体部 2 0 を丸めることがある。このとき、ウイング 2 5 によって表面シート 2 1 が覆われた部分に後処理用部材 3 0 が当接しても、フック部材 3 1 が表面シート 2 1 に接合しない。しかし、平面視にて一对のウイング 2 5 によって挟まれた領域に、フック部材 3 1 の少なくとも一部が配置されていることにより、折り畳まれたウイング 2 5 間の領域において表面シート 2 1 が露出し、当該領域において後処理用部材 3 0 が表面シート 2 1 に接合できる。

10

## 【 0 1 2 1 】

また、好適には、一对のヒップフラップを本体部 2 0 の肌面側 T 1 に折り畳んだ状態で、フック部材 3 1 の少なくとも一部が平面視にて一对のヒップフラップ 2 6 によって挟まれた領域に重なってよい。当該構成によれば、折り畳まれたヒップフラップ 2 6 間の領域において表面シート 2 1 が露出し、当該領域において後処理用部材 3 0 が表面シート 2 1 に接合できる。

## 【 0 1 2 2 】

ウイング 2 5 及びヒップフラップ 2 6 を本体部 2 0 の肌面側 T 1 に折り畳んだ状態で、ウイング粘着部 5 2 の少なくとも一部は、フラップ粘着部 5 3 から前後方向 L に延びる前後領域 R L に配置されてよい。前後領域 R L は、フラップ粘着部 5 3 の幅方向全域から前後方向 L に延びる領域である。図 7 において、前後領域 R L に斜線を付して示す。使用者によっては、廃棄時にウイング 2 5 及びヒップフラップ 2 6 を肌面側 T 1 に折り畳んだ状態で本体部 2 0 を丸めることがある。このとき、ウイング 2 5 及びヒップフラップ 2 6 によって表面シート 2 1 が覆われた領域に後処理用部材 3 0 が当接しても、フック部材が表面シートに接合しない。ウイング粘着部 5 2 とフラップ粘着部 5 3 が前後方向において重なっていることにより、ウイング粘着部 5 2 とフラップ粘着部 5 3 が接合し、ウイング 2 5 及びヒップフラップ 2 6 によって表面シート 2 1 が覆われた領域も丸めた状態で維持できる。

20

30

## 【 0 1 2 3 】

図 9 に示すように、吸収性物品 1 X は、使用前の状態において、第 1 折り線 F L 1、第 2 折り線 F L 2 及び第 3 折り線 F L 3 を基点に折り畳まれている。第 1 折り線 F L 1 は、吸収性物品 1 の後端縁側に位置する折り線であり、第 2 折り線 F L 2 は、吸収性物品 1 の前端縁側に位置する折り線であり、第 3 折り線 F L 3 は、第 1 折り線 F L 1 と第 2 折り線 F L 2 の間の折り線である。

## 【 0 1 2 4 】

このように構成された吸収性物品 1 X を折り畳む態様としては、図 9 ( a ) に示す状態から図 9 ( b ) に示す状態になるように、第 1 折り線 F L 1 を基点に、本体部 2 0 の肌面側 T 1 を内側にして、吸収性物品 1 を折り畳む。次いで、図 9 ( c ) に示す状態になるように、第 3 折り線 F L 3 を基点に折り畳む。次いで、図 9 ( d ) に示す状態になるように、第 2 折り線 F L 2 を基点に折り畳む。

40

## 【 0 1 2 5 】

また、吸収性物品 1 X を使用する際は、最後に折り畳んだ折り線（本実施の形態では、第 2 折り線）を基点に吸収性物品 1 X を展開する。最後に折り畳んだ折り線を基点に展開した状態は、図 9 ( c ) に示す状態であり、当該状態で後処理用部材 3 0 は、被覆シート 4 0 を介して吸収性物品 1 の外側から視認可能に構成されてよい。具体的には、最後に折り畳んだ折り線に隣接する 2 つの折り線（本実施の形態では、第 1 折り線と第 3 折り線）の間に、後処理用部材 3 0 が配置されてよい。最後に折り畳んだ折り線に隣接する 2 つの

50

折り線間に後処理用部材 30 が配置されていることにより、最後に折り畳んだ折り線を基点に展開した状態で、後処理用部材 30 の非肌面側 T2 には、被覆シート 40 のみが配置され、使用者が気づきやすい。使用者は、後処理用部材 30 の存在を把握し易くなる。

#### 【0126】

また、より好適には、図 9 (d) に示すように、吸収性物品 1X が包装された包装状態においても、後処理用部材 30 は、被覆シート 40 を介して吸収性物品 1X の外側から視認可能に構成されてよい。使用者は、後処理用部材 30 の存在をより把握し易くなる。なお、本発明における「視認可能」とは、昼白色（色温度目安 4600～5400 K（ケルビン））で明るく照明された室内（目安：500～750 lx（ルクス））で約 30～50 cm の距離で、良好な視力（1.0 以上）を両眼に有する被験者が対象物を見たときに視認できる事を意味している。

10

#### 【0127】

以上、上述の実施形態を用いて本発明について詳細に説明したが、当業者にとっては、本発明が本明細書中に説明した実施形態に限定されるものではないということは明らかである。本発明は、特許請求の範囲の記載により定まる本発明の趣旨及び範囲を逸脱することなく修正及び変更態様として実施することができる。したがって、本明細書の記載は、例示説明を目的とするものであり、本発明に対して何ら制限的な意味を有するものではない。

#### 【産業上の利用可能性】

#### 【0128】

20

本態様によれば、後処理用部材によって丸められた状態で清潔に廃棄可能な吸収性物品を提供することができる。

#### 【符号の説明】

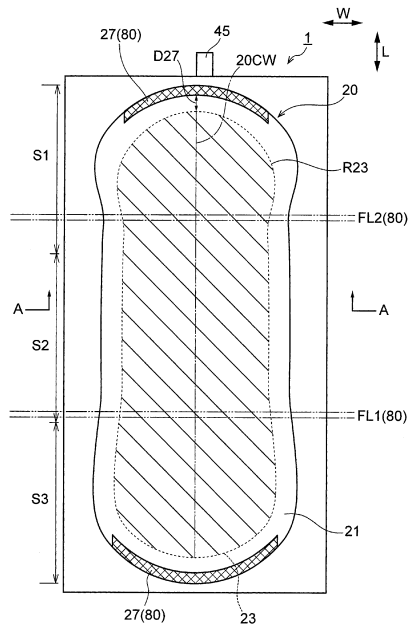
#### 【0129】

- 1、1X 吸収性物品
- 20、20X 本体部
- 21 表面シート
- 22 裏面シート
- 23 吸収コア
- 30 後処理用部材
- 31 フック部材
- 311 軸部
- 312 傘部
- 35 基材シート
- 40 被覆シート
- 41 個包装シート
- 42 剥離シート
- 51、51X 本体粘着部
- L 前後方向
- W 幅方向

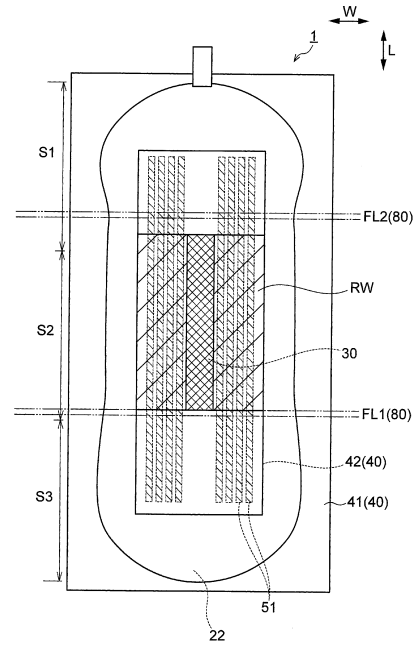
30

40

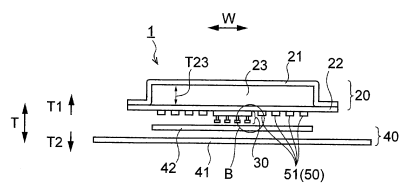
【図 1】



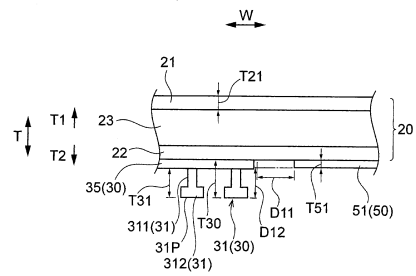
【図 2】



【図 3】



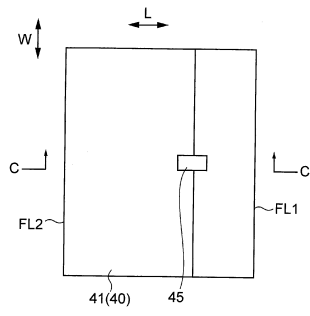
【図 4】



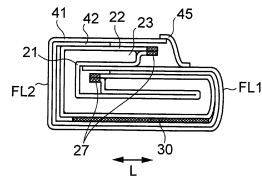


【図 5】

(a)

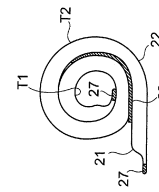


(b)

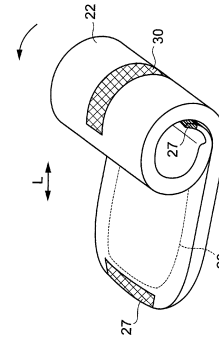


【図 6】

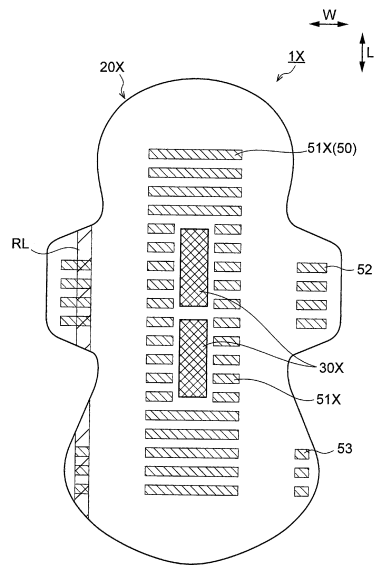
(b)



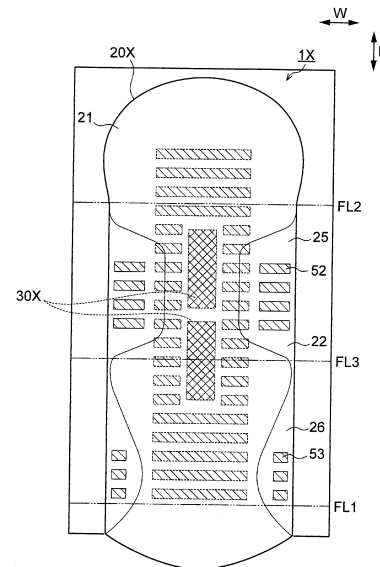
(a)



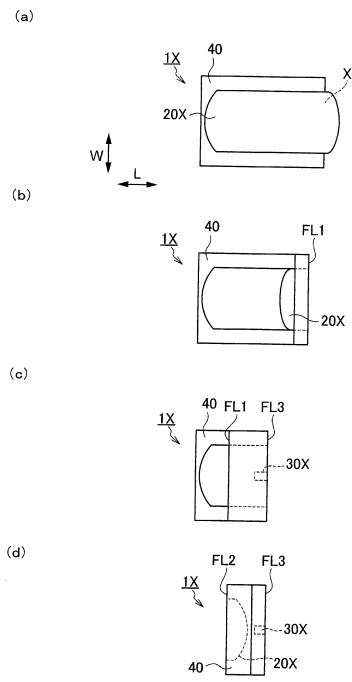
【図 7】



【図 8】



## 【図 9】



## フロントページの続き

(51)Int.Cl. F I  
A 6 1 F 13/15 (2006.01) A 6 1 F 13/15 2 1 0  
A 6 1 F 13/15 2 2 0

(56)参考文献 特開 2 0 0 8 - 2 3 7 2 3 1 ( J P , A )  
特開平 1 1 - 1 3 7 6 0 2 ( J P , A )  
特開 2 0 1 4 - 1 4 4 1 3 8 ( J P , A )  
特許第 6 2 3 6 5 6 9 ( J P , B 1 )  
特開 2 0 1 3 - 2 2 6 3 8 2 ( J P , A )  
特開 2 0 0 7 - 0 2 9 3 5 1 ( J P , A )  
特開 2 0 1 7 - 1 1 9 0 2 0 ( J P , A )

(58)調査した分野(Int.Cl. , D B 名)  
A 6 1 F 1 3 / 1 5 - 1 3 / 8 4