



SL, SM, ST, SV, SY, TH, TJ, TM, TN, TR, TT, TZ, UA,
UG, US, UZ, VC, VN, ZA, ZM, ZW.

SM, TR), OAPI (BF, BJ, CF, CG, CI, CM, GA, GN, GQ,
GW, KM, ML, MR, NE, SN, TD, TG).

- (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,

添付公開書類:

- 出願人の請求に基づく第 21 条(2)(a)による期間経過前の公開。
- 国際調査報告なし；国際調査報告を受け取り次第公開される。(規則 48.2(g))

粘着剤を介して下着の股部に装着して使用する生理用ナプキン等の吸収性物品の個包装体を生産する際に、粘着剤を保護する剥離シートが搬送途中でめくれるという問題の発生を抑制する。本発明の吸収性物品の個包装体では、剥離シートが接合部によって包装シートに接合され、接合部が剥離シートの幅方向中央領域に配置され、下着固定用粘着部が剥離シートの幅方向中央領域と右側部領域と左側部領域のそれぞれに対応する吸収性物品の下着当接面の各領域に配置され、幅方向中央領域に対応する吸収性物品の下着当接面の領域に配置された下着固定用粘着部の前端は接合部の前端よりも後方に位置し、右側部領域と左側部領域に対応する吸収性物品の下着当接面の各領域に配置された下着固定用粘着部の前端の少なくとも一部は接合部の前端よりも前方に位置しているかまたは接合部の前端と略同じ前後方向位置にある。

明 細 書

発明の名称： 吸収性物品の個包装体

技術分野

[0001] 本発明は、生理用ナプキン等の下着の股部に装着して使用する吸収性物品の個包装体に関する。

背景技術

[0002] 生理用ナプキン等の下着の股部に装着して使用する吸収性物品は、下着に固定するための下着固定用粘着部が下着当接面に設けられており、下着固定用粘着部は剥離シートで覆われている。また、その吸収性物品は、通常、携帯に便利のように、包装シートで個包装されている。そのような個包装体から吸収性物品を取り出すのを容易にするために、剥離シートを下着固定用粘着部よりも取り出し口側に延出させ、その延出する部分において剥離シートを包装シートに接合させることが行われている（特許文献１）。

先行技術文献

特許文献

[0003] 特許文献１：実開平４－１２０７３３号公報

発明の概要

発明が解決しようとする課題

[0004] 上記の吸収性物品の下着固定用粘着部は、粘着剤が剥離シートの剥離加工を施された面に塗工された後に、吸収性物品の下着当接面に転写される。その転写された中間製品は、剥離シートが下着固定用粘着部よりも取り出し口側に延出しているので、生産工程において、剥離シートの前方側は粘着剤で固定されていない状態で搬送されるため、搬送途中でめくれという問題が発生する。

本発明は、このようなめくれの問題を解決した吸収性物品の個包装体を提供するものである。

課題を解決するための手段

[0005] 本発明は、下着の股部に装着して使用する吸収性物品が包装シートによって包装され、
吸収性物品は下着当接面に下着固定用粘着部を有し、
下着固定用粘着部は剥離シートによって覆われており、
剥離シートは接合部によって包装シートに接合され、
吸収性物品の使用時には、包装シートの前端部と吸収性物品の前端部をつまんで反対方向に引っ張ることにより、包装シートとともに剥離シートを吸収性物品から剥がすことができる、
吸収性物品の個包装体であって、
剥離シートは幅方向中央領域と右側部領域と左側部領域を有し、
接合部は剥離シートの幅方向中央領域に配置され、
下着固定用粘着部は、剥離シートの幅方向中央領域と右側部領域と左側部領域のそれぞれに対応する吸収性物品の下着当接面の各領域に配置され、
幅方向中央領域に対応する吸収性物品の下着当接面の領域に配置された下着固定用粘着部の前端は、接合部の前端よりも後方に位置し、
右側部領域と左側部領域に対応する吸収性物品の下着当接面の各領域に配置された下着固定用粘着部の前端の少なくとも一部は、接合部の前端よりも前方に位置しているかまたは接合部の前端と略同じ前後方向位置にあることを特徴とする。

発明の効果

[0006] 本発明の吸収性物品の個包装体においては、右側部領域と左側部領域に対応する吸収性物品の下着当接面の各領域に配置された下着固定用粘着部の前端の少なくとも一部が接合部の前端よりも前方に位置しているかまたは接合部の前端と略同じ前後方向位置にあるので、生産工程において、剥離シートの前方側が搬送途中でめくれるという問題の発生を抑制することができる。

図面の簡単な説明

[0007] [図1]図1は、吸収性物品の個包装体の斜視図である。

[図2]図2は、図1のⅠ－Ⅰ'線に沿った断面図である。

[図3]図3は、個包装体を展開したものを包装シート側から見た図である。

[図4]図4は、下着固定用粘着部の配置例の1つである。

[図5]図5は、下着固定用粘着部の配置例の1つである。

[図6]図6は、下着固定用粘着部の配置例の1つである。

[図7]図7は、個包装体の製造工程のうち包装工程の前までの工程を示す図である。

[図8]図8は、個包装体の製造工程のうち包装工程を示す図である。

発明を実施するための形態

[0008] 以下、本発明を図面を用いて説明するが、本発明は図面に記載されたものに限定されない。

図1は、吸収性物品の個包装体の斜視図である。個包装体1は、吸収性物品2が包装シート3によって包装されたものである。個包装体1の両脇はシールされてサイドシール部4を形成し、個包装体1の開封口はリードテープ5で留められている。本発明に係る吸収性物品は、生理用ナプキン、パンティライナー、失禁用パッドなどの、下着の股部に装着して使用する吸収性物品である。

[0009] 図2は、図1のI-I'線に沿った断面図（模式図）である。

吸収性物品2は、表面シート6、吸収体7および裏面シート8を含む。吸収体7は表面シート6と裏面シート8との間に配置されている。吸収性物品2の下着当接面Sすなわち裏面シート8面に下着固定用粘着部9が設けられ、その上を剥離シート10が覆っている。この表面シート6、吸収体7、裏面シート8、下着固定用粘着部9および剥離シート10からなる吸収性物品2は、折りたたまれ、包装シート3によって包まれ、包装シート3の開放端はリードテープ5で留められている。図2の態様では、吸収性物品2は三つ折りにされているが、四つ折り、五つ折り等、四つ折り以上に折りたたまれていてもよい。剥離シート10は、接着剤等で形成された接合部11によって包装シート3に接合されている。図2の態様では、接合部11に加え、第2の接合部12が設けられているが、第2の接合部12は必須ではない。

[0010] すなわち、本発明の吸収性物品の個包装体 1 は、下着の股部に装着して使用する吸収性物品 2 が包装シート 3 によって包装され、吸収性物品 2 は下着当接面 S に下着固定用粘着部 9 を有し、下着固定用粘着部 9 は剥離シート 10 によって覆われており、剥離シート 10 は接合部 11 によって包装シート 3 に接合され、吸収性物品の使用時には、包装シートの前端部 3 f と吸収性物品の前端部 2 f をつまんで反対方向に引っ張ることにより、包装シート 3 とともに剥離シート 10 を吸収性物品 2 から剥がすことができるようになっている。

ここで、「前」とは、吸収性物品の装着時における前後とは無関係に、包装シートを吸収性物品から剥がすときに、先に剥がされる方を「前」と定義し、後に剥がされる方を「後」と定義する。すなわち、個包装体から吸収性物品を取り出す際に、包装シートの一端部と吸収性物品の一端部をつまんで両者を反対方向に引っ張ることにより、包装シートとともに剥離シートを吸収性物品から剥がすが、その際に手でつまむ包装シートの一端部と吸収性物品の一端部がそれぞれ包装シートの前端部と吸収性物品の前端部である。

[0011] 図 3 は、個包装体を展開したものを包装シート側から見た図である。

剥離シート 10 は幅方向中央領域 C と右側部領域 R と左側部領域 L を有する。接合部 11 は剥離シートの幅方向中央領域 C に配置されている。下着固定用粘着部 9 は、剥離シートの幅方向中央領域 C と右側部領域 R と左側部領域 L のそれぞれに対応する吸収性物品の下着当接面の各領域に配置されている。幅方向中央領域 C に対応する吸収性物品の下着当接面の領域に配置された下着固定用粘着部 9 c の前端 9 c f は、接合部 11 の前端 11 f よりも後方に位置している。右側部領域 R と左側部領域 L に対応する吸収性物品の下着当接面の各領域に配置された下着固定用粘着部 9 r, 9 l の前端 9 r f, 9 l f は、接合部 11 の前端 11 f よりも前方に位置している。図 3 の態様においては、第 2 の接合部 12 が設けられているが、これは必須ではない。

[0012] ここで、剥離シートの幅方向中央領域 C とは、接合部 11 の右端を通る吸収性物品の長さ方向に平行な直線と接合部 11 の左端を通る吸収性物品の長

さ方向に平行な直線とに挟まれた剥離シートの領域をいう。剥離シートの右側部領域Rとは、接合部11の右端を通る吸収性物品の長さ方向に平行な直線と剥離シートの右辺とに挟まれた剥離シートの領域をいう。剥離シートの左側部領域Lとは、接合部11の左端を通る吸収性物品の長さ方向に平行な直線と剥離シートの左辺とに挟まれた剥離シートの領域をいう。

[0013] 幅方向中央領域Cに対応する吸収性物品の下着当接面の領域に配置された下着固定用粘着部9cの前端9cfは、接合部11の前端11fよりも後方に位置していることにより、個包装体1から吸収性物品2を取り出すときに、包装シートの前端部13と吸収性物品の前端部14をつまんで両者を反対方向に引っ張って、包装シート3とともに剥離シート10を吸収性物品2から容易に剥がすことができる。

[0014] 図3の態様においては、接合部11と、幅方向中央領域Cに対応する吸収性物品の下着当接面の領域に配置された下着固定用粘着部9cとは、重なり合う部分がないが、幅方向中央領域Cに対応する吸収性物品の下着当接面の領域に配置された下着固定用粘着部9cの前端9cfが接合部11の前端11fよりも後方に位置するという要件が充足される限り、接合部11の一部と幅方向中央領域Cに対応する吸収性物品の下着当接面の領域に配置された下着固定用粘着部9cの一部が重なり合ってもよい（図5参照）。

[0015] 図3の態様においては、右側部領域Rと左側部領域Lに対応する吸収性物品の下着当接面の各領域に配置された下着固定用粘着部9r, 9lの前端9rf, 9lfは、接合部11の前端11fよりも前方に位置しているが、必ずしも接合部11の前端11fよりも前方に位置している必要はなく、接合部11の前端11fと略同じ前後方向位置にあってもよい（図4参照）。また、右側部領域Rと左側部領域Lに対応する吸収性物品の下着当接面の各領域に配置された下着固定用粘着部9r, 9lの前端9rf, 9lfのすべてが、接合部11の前端11fよりも前方に位置しているかまたは接合部の前端と略同じ前後方向位置にある必要はなく、右側部領域Rと左側部領域Lに対応する吸収性物品の下着当接面の各領域に配置された下着固定用粘着部9

r, 9 l の前端 9 r f, 9 l f の少なくとも一部が、接合部 1 1 の前端 1 1 f よりも前方に位置しているかまたは接合部の前端と略同じ前後方向位置にあればよい（図 5 および図 6 参照）。

すなわち、本発明においては、右側部領域 R と左側部領域 L に対応する吸収性物品の下着当接面の各領域に配置された下着固定用粘着部 9 r, 9 l の前端 9 r f, 9 l f の少なくとも一部は、接合部 1 1 の前端 1 1 f よりも前方に位置しているかまたは接合部の前端と略同じ前後方向位置にある。

[0016] 右側部領域 R と左側部領域 L に対応する吸収性物品の下着当接面の各領域に配置された下着固定用粘着部 9 r, 9 l の前端 9 r f, 9 l f の少なくとも一部が接合部 1 1 の前端 1 1 f よりも前方に位置しているかまたは接合部の前端と略同じ前後方向位置にあることにより、下着固定用粘着部の一部が剥離シート前端近傍にまで存在するので、生産工程において剥離シートの前方側が搬送途中でめくれという問題の発生を抑制することができる。さらに、生産工程における搬送中の剥離シートのめくれは剥離シートの前边角で発生しやすいので、接合部 1 1 を幅方向中央部に設け、下着固定用粘着部の一部を接合部 1 1 よりも幅方向外側に配置したので、剥離シートの前边角でのめくれの発生を抑制することができる。

本発明の個包装体は、包装シートと剥離シートを取り外す際、接合部 1 1 に力が加わり、その力が幅方向に伝播することで接合部 1 1 の左右外側にある粘着部が剥がされ、さらに前後方向に力が加わることで接合部 1 1 の後方にある粘着部が露出されるようになる。

図 3 の態様においては、さらに次に示す作用効果も期待できる。

使用中、吸収性物品は幅方向外側の方が外圧を受けてヨレやすいが、両外側の粘着部が長く形成されているのでヨレにくい。

また、使用后、吸収性物品を下着から剥がすときに、剥離起点が長手方向に分散しているので、裏面シートへのダメージが低減でき、裏面シートが破れにくい。

[0017] 生産工程における剥離シートのめくれを防止するという観点からは、でき

るだけ剥離シートの前端的近くまで下着固定用粘着部 9 r, 9 l を配置することが好ましいが、剥離シートの前端まで完全に下着固定用粘着部 9 r, 9 l を配置しようとする、たとえば長尺の剥離シートに下着固定用粘着部 9 r, 9 l 用粘着剤を連続で塗工してから所定の長さに切断することにより製造することになるが、そのような製法を採用すると、切断するときにカッターに粘着剤が付着し、カッターの切断性能が低下するという問題がある。したがって、現実的には、接合部の前端よりも前方に位置しているかまたは接合部の前端と略同じ前後方向位置にある、下着固定用粘着部 9 r, 9 l の前端 9 r f, 9 l f の前記少なくとも一部は、剥離シート 10 の前端から 5 ~ 10 mm 後方に位置するのが一般的である。

[0018] 接合部 11 は、吸収性物品 2 から剥離シート 10 を剥がすのを容易にするという観点から、できるだけ剥離シートの前端的近くに配置することが好ましいが、接合部 11 の前端は剥離シート 10 の前端から 5 ~ 10 mm 後方に位置するのが一般的である。

[0019] 接合部 11 の大きさは、特に限定されないが、接合部 11 の前後方向の寸法は、好ましくは 5 ~ 40 mm、より好ましくは 10 ~ 30 mm、さらに好ましくは 15 ~ 25 mm である。接合部 11 の左右方向の寸法は、好ましくは剥離シートの左右方向の寸法の 20 ~ 80 %、より好ましくは剥離シートの左右方向の寸法の 30 ~ 70 %、さらに好ましくは剥離シートの左右方向の寸法の 40 ~ 60 % である。たとえば、剥離シートの左右方向の寸法が 60 mm の場合は、接合部 11 の左右方向の寸法は、好ましくは 12 ~ 48 mm、より好ましくは 18 ~ 42 mm、さらに好ましくは 24 ~ 36 mm である。

接合部 11 の形状は、特に限定されないが、好ましくは長方形である。

接合部 11 は、必ずしも左右対称に配置される必要はないが、好ましくは左右対称に配置される。

[0020] 図 3 の態様において、右側部領域 R と左側部領域 L に対応する吸収性物品の下着当接面の各領域に配置された下着固定用粘着部 9 r, 9 l の粘着性は

、幅方向中央領域Cに対応する吸収性物品の下着当接面の領域に配置された下着固定用粘着部9cの粘着性に比べ、弱くてもよいし、強くてもよいし、同じであってもよいが、前者の粘着性が後者の粘着性に比べ弱いことが好ましい。

[0021] 本発明は、下着固定用粘着部9の配置に特徴を有するが、図3に示す態様に加え、下着固定用粘着部9の配置の別の態様を図4～図6に示す。図4～図6は、図3と同様に、個包装体を展開したものを剥離シート側から見た図であるが、図を分かりやすくするために、図4～図6では、包装シートを省略してある。

[0022] 図4は、幅方向中央領域Cに対応する吸収性物品の下着当接面の領域に配置された下着固定用粘着部9cが1つの粘着部からなり、右側部領域Rと左側部領域Lに対応する吸収性物品の下着当接面の各領域に配置された下着固定用粘着部9r、9lの前端9rf、9lfが、接合部11の前端11fと同じ前後方向位置にある態様を示す。図3では、幅方向中央領域Cに対応する吸収性物品の下着当接面の領域に配置された下着固定用粘着部9cが複数に分割されていたが、下着固定用粘着部9cは図4に示すように分割されている必要はない。

図4の態様において、右側部領域Rと左側部領域Lに対応する吸収性物品の下着当接面の各領域に配置された下着固定用粘着部9r、9lの粘着性を、幅方向中央領域Cに対応する吸収性物品の下着当接面の領域に配置された下着固定用粘着部9cの粘着性に比べ、弱くしてもよい。

[0023] 図5は、幅方向中央領域Cに対応する吸収性物品の下着当接面の領域に配置された下着固定用粘着部9cと右側部領域Rと左側部領域Lに対応する吸収性物品の下着当接面の各領域に配置された下着固定用粘着部9r、9lが連続しており、接合部11の一部と幅方向中央領域Cに対応する吸収性物品の下着当接面の領域に配置された下着固定用粘着部9cの一部が重なっている態様を示す。下着固定用粘着部9は、幅方向中央領域Cに対応する吸収性物品の下着当接面の領域に配置された下着固定用粘着部9cと右側部領域R

と左側部領域Lに対応する吸収性物品の下着当接面の各領域に配置された下着固定用粘着部9 r, 9 lに分かれている必要はなく、図5に示すように、1つであってもよい。また、幅方向中央領域に対応する吸収性物品の下着当接面の領域に配置された下着固定用粘着部の前端9 c fは、接合部の前端1 1 fよりも後方に位置しさえすればよく、図5に示すように、接合部1 1の一部と幅方向中央領域Cに対応する吸収性物品の下着当接面の領域に配置された下着固定用粘着部9 cの一部が重なっていてもよい。

[0024] 図6は、右側部領域Rと左側部領域Lに対応する吸収性物品の下着当接面の各領域に配置された下着固定用粘着部9 r, 9 lが前後方向に分割され、左右方向中央付近に下着固定用粘着部が存在しない態様を示す。下着固定用粘着部9は、前後方向に複数に分割されていてもよい。また、下着固定用粘着部9は、左右方向中央付近ではなく、もっぱら左右側部近傍に配置されていてもよい。

図6の態様において、接合部1 1の左右外側に配置された下着固定用粘着部9 r, 9 lの粘着性を、接合部1 1の後方に配置された下着固定用粘着部9の粘着性に比べ、弱くしてもよい。

[0025] 吸収性物品2は、表面シート6、裏面シート8および表面シートと裏面シートとの間に配置された吸収体7を含むが、右側部領域と左側部領域に対応する吸収性物品の下着当接面の各領域に配置された下着固定用粘着部9 r, 9 lの前端9 r f, 9 l fは、吸収体7の前端7 fよりも後方に位置していることが好ましい。吸収体が配置されているところは吸収性物品本体のなかでも（表面シートと裏面シートだけの前端後端部分と比較して）曲げ剛性が高くなっているため、粘着部が吸収性物品から剥がれやすい。逆を言えば、吸収性物品本体の曲げ剛性が柔らかいと、包装シートと剥離シートを剥がそうと引っ張る際に、吸収性物品本体も同時に（追従するように）引っ張られ、剥がしにくい。

[0026] 次に、本発明の個包装体を構成する各部材について説明する。

吸収性物品を構成する表面シートは、経血、尿等の体内からの液状排泄物

を、その下層に設けた吸収体へ通過させる機能を有するとともに、液不透過性の裏面シートとの間に吸収体を挟むことにより吸収体を保持するためのものである。表面シートは、その全部または一部が液透過性であり、液透過域は、液透過性の不織布または織布、多数の液透過孔が形成された樹脂フィルム、多数の網目を有するネット状シートなどで形成される。前記樹脂フィルムやネット状シートは、ポリプロピレン（PP）、ポリエチレン（PE）、ポリエチレンテレフタレート（PET）などで形成されたものを使用できる。また不織布としては、レーヨンなどのセルロース繊維、合成樹脂繊維などから形成されたスパンレース不織布、前記合成樹脂繊維で形成されたエアスルー不織布などを用いることができる。また、素材として、ポリ乳酸、キトサン、ポリアルギン酸などの生分解性が可能な天然物を用いることもできる。また、多数の液透過孔を形成すると共に、シリコーン系やフッ素系の撥水性油剤を塗布して、その外面に体液が付着しにくいものとしてもよい。

[0027] 吸収性物品を構成する裏面シートは、吸収体に吸収された経血、尿等の液体が外へ漏れ出すのを防止する機能を有するものであり、そのような液体が外へ漏れ出すのを防止できる材料が使用される。また、液体は通さないが通気性のある素材とすることにより、着用時のムレを低減させることができ、着用時における不快感を低減させることが可能となる。このような材料としては、たとえば、ポリエチレン（PE）、ポリプロピレン（PP）等を主体とした液不透過性フィルム、通気性フィルム、スパンボンドなどの不織布の片面に液不透過性フィルムをラミネートした複合シートなどが挙げられる。好ましくは、疎水性の不織布、不透水性のプラスチックフィルム、不織布と不透水性プラスチックフィルムとのラミネートシート等を用いることができる。また、耐水性の高いメルトブローン不織布を強度の強いスパンボンド不織布で挟んだSMS不織布でもよい。

[0028] 吸収性物品を構成する吸収体は、経血、尿等の液体を吸収して保持する機能を有するもので、嵩高であり、型崩れし難く、化学的刺激が少ないものであることが好ましい。たとえば、フラッフ状パルプもしくはエアレイド不織

布と高吸収性ポリマーとからなる吸収体を例示できる。フラッフ状パルプの代わりに、たとえば、化学パルプ、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を例示できる。パルプは目付 500 g/m^2 、ポリマーは目付 20 g/m^2 （ポリマーは全体に分散している）で、パルプとポリマーが全体に均一に分布した混合体を、目付け 15 g/m^2 のティッシュで包んだものが挙げられる。エアレイド不織布としては、たとえば、パルプと合成繊維とを熱融着させまたはバインダーで固着させた不織布を例示できる。高吸収性ポリマー（SAP）は、水溶性高分子が適度に架橋された三次元網目構造を有するもので、数十倍～千倍の水を吸収するが本質的に水不溶性であり、一旦吸収された水は多少の圧力を加えても離水しないものであり、たとえば、デンプン系、アクリル酸系、アミノ酸系の粒子状または繊維状のポリマーを例示できる。吸収体の形状および構造は必要に応じて変えることができるが、吸収体の全吸収量は、吸収性物品としての設計挿入量および所望の用途に対応させる必要がある。また、吸収体のサイズや吸収能力等は用途に対応して変動される。

[0029] 下着固定用粘着部を構成する粘着剤としては、いわゆる感圧接着剤を使用することができる。感圧接着剤とは、水、溶剤や熱などを必要とせずに軽い指圧のような極めて弱い圧力で他の表面に接着でき、また、容易に剥し得るものであり、一度剥がした後に、再度貼り付けることができる接着剤である。粘着剤の具体例としては、タッキファイヤー、オイル、ベースポリマーからなるものを挙げることができる。タッキファイヤーとしては、ロジン系、テルペン系、テルペンフェノール系、フェノール系、クロマンインデン系樹脂、石油樹脂などを挙げることができる。オイルとしては、パラフィンオイル系、ナフテンオイル系などを挙げることができる。ベースポリマーとしては、スチレンーエチレン・ブチレンーすチレンブロック共重合体（SEBS）、スチレンーブタジエンーすチレンブロック共重合体（SBS）、スチレンーイソプレンーすチレンブロック共重合体（SIS）などを挙げることができる。

タッキファイヤー、オイル、ベースポリマーの配合比によって粘着性をコントロールできる。具体的には、タッキファイヤーの配合比を増すことで、硬さが増し、粘着性を抑えることができる。

また、下着固定用粘着部の粘着性は、粘着剤の目付によっても変えることができる。一般に、粘着剤の目付を増やせば粘着性は強くなり、粘着剤の目付を減らせば粘着性は弱くなる。

[0030] 接合部を構成する接着剤としては、下着固定用粘着部よりも強固に接着できるものであれば、特に限定されないが、たとえば、熱可塑性樹脂系接着剤、熱硬化性樹脂系接着剤、合成ゴム系接着剤などを使用することができる。接合部を構成する接着剤は、下着固定用粘着部を構成する粘着剤よりも接着力が強いが、下着固定用粘着部を構成する粘着剤と異なり、一度剥がすと、再度貼り付けるのが困難なものが用いられる。

[0031] 剥離シートは、下着固定用粘着部を覆い、保護するために用いられるシートであり、剥離シートの少なくとも一面は、一度下着固定用粘着部に貼り合わせ後も、容易に剥すことができる性質を有するものである。剥離シートの具体例としては、紙やプラスチックシートなどの基材シートに、溶剤型、無溶剤型またはエマルジョン型のシリコーン樹脂などを塗布することにより剥離加工を施したものが挙げられる。

[0032] 包装シートは、吸収性物品を包装することができるものであれば、特に限定されないが、たとえば、不織布、織布、紙、プラスチックフィルムなどが挙げられ、なかでも不織布が好ましく用いられる。

[0033] 本発明に係る吸収性物品は、下着の股部に装着して使用するものであれば、特に限定されないが、たとえば、生理用ナプキン、パンティーライナー、失禁用パッドである。また、図面に示した吸収性物品はウィングのないものであるが、本発明に係る吸収性物品はウィングを有していてもよいし、ヒップフラップを有していてもよい。また、本発明に係る吸収性物品はサイドシートを有していてもよいし、さらに防漏ギャザーを有していてもよい。

[0034] 次に、本発明の個包装体の製造方法について、説明する。ただし、本発明

の個包装体の製造方法は、次に示すものに限定されない。

図 7 は、本発明の個包装体の製造工程のうち包装工程の前まで工程を示す図である。

まず、ティッシュ原反ロール 21 からティッシュを巻き出し、パターンドラム 22 にてティッシュの上に粉碎されたパルプと高吸収性ポリマーが積層され、セーラー 23 にてティッシュでラップし、吸収体が形成される。吸収体は吸収体エンボスロール 24 にて所定の厚みに形成され、吸収体カッター 25 にて所定の寸法、形状にカットされる。

別途、表面シート原反ロール 26 から表面シートが巻き出され、表面シートにコーター 27 でホットメルト接着剤が塗工され、ホットメルト接着剤が塗工された表面シートがメインラインに合流され、吸収体と貼り合わされる。

表面シートが貼り合わされた吸収体は、ヒンジシール 28 にて、所定の形状の圧搾溝が表面シート側に形成される。

別途、裏面シート原反ロール 29 から裏面シートが巻き出され、裏面シートにコーター 30 でホットメルト接着剤が塗工され、ホットメルト接着剤が塗工された裏面シートがメインラインに合流され、吸収体の裏面側に貼り合わされる。

表面シートと吸収体と裏面シートとの積層体は、エンドシール 31 にて吸収性物品の外形縁部を補強するようにエンボスされる。

別途、剥離シート原反ロール 32 から剥離シートが巻き出され、コーター 33 にて剥離シートの剥離加工を施された面に下着固定用粘着部形成用の粘着剤が所定のパターンで塗工される。粘着剤が塗工された剥離シートは、カッター 34 にて所定の長さに切断された後、メインラインに合流され、前記積層体の裏面シート側に貼り合わされる。このとき、粘着剤は裏面シート面に転写される。

剥離シートが貼り合わされた積層体は、エンドカッター 35 にて吸収性物品形状にカットされ、吸収性物品が形成される。形成された吸収性物品は包

装工程に運ばれる。

[0035] 図8は、本発明の個包装体の製造工程のうち包装工程を示す図である。

形成された吸収性物品41は、90度回転される。

別途、包装シート43に、接合部形成用接着剤44および第2の接合部形成用接着剤45が塗工され、その上に90度回転された吸収性物品42が合流して重ねられ、包装シート43と剥離シート46が接着剤44、45を介して接合され、接合部47および第2の接合部48が形成される。

吸収性物品42は、包装シート43とともに、吸収性物品の後端側から吸収性物品の表面側に折られる（図8の49）。次いで、吸収性物品の前端側から吸収性物品の表面側に折られ、三つ折りにされる（図8の50）。四つ折りにする場合は、後方側を2回折る。

開封口にリードテープ51が貼り合わされ、個包装体の両脇は熱シール52により封止され、切断されて、個包装体53の完成品となる。

産業上の利用可能性

[0036] 本発明の吸収性物品の個包装体は、生理用ナプキン、パンティーライナー、失禁用パッドなどの個包装体として好適に利用することができる。

符号の説明

- [0037]
- | | |
|----|----------|
| 1 | 個包装体 |
| 2 | 吸収性物品 |
| 3 | 包装シート |
| 4 | サイドシール部 |
| 5 | リードテープ |
| 6 | 表面シート |
| 7 | 吸収体 |
| 8 | 裏面シート |
| 9 | 下着固定用粘着部 |
| 10 | 剥離シート |
| 11 | 接合部 |

- 1 2 第2の接合部
- 2 1 ティッシュ原反ロール
- 2 2 パターンドラム
- 2 3 セーラー
- 2 4 吸収体エンボスロール
- 2 5 吸収体カッター
- 2 6 表面シート原反ロール
- 2 7 コーター
- 2 8 ヒンジシール
- 2 9 裏面シート原反ロール
- 3 0 コーター
- 3 1 エンドシール
- 3 2 剥離シート原反ロール
- 3 3 コーター
- 3 4 カッター
- 3 5 エンドカッター
- 4 1 吸収性物品
- 4 2 90度回転された吸収性物品
- 4 3 包装シート
- 4 4 接合部形成用接着剤
- 4 5 第2の接合部形成用接着剤
- 4 6 剥離シート
- 4 7 接合部
- 4 8 第2の接合部
- 5 1 リードテープ
- 5 2 熱シール
- 5 3 個包装体

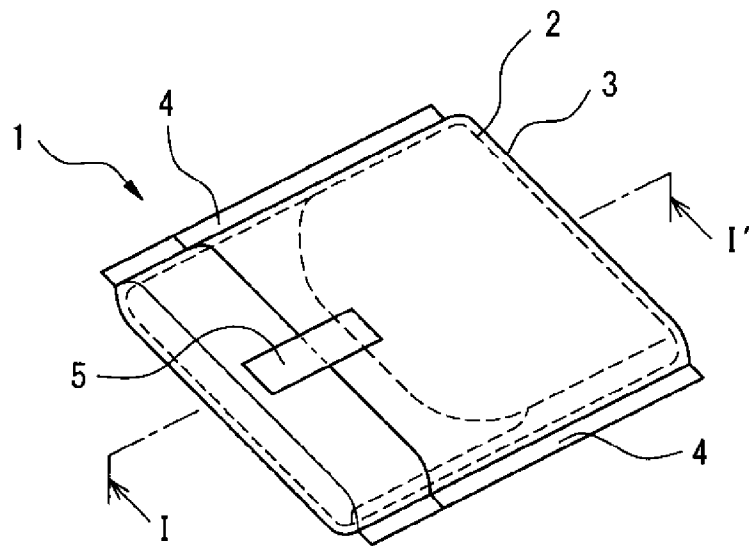
請求の範囲

- [請求項1] 下着の股部に装着して使用する吸収性物品が包装シートによって包装され、
吸収性物品は下着当接面に下着固定用粘着部を有し、
下着固定用粘着部は剥離シートによって覆われており、
剥離シートは接合部によって包装シートに接合され、
吸収性物品の使用時には、包装シートの前端部と吸収性物品の前端部をつまんで反対方向に引っ張ることにより、包装シートとともに剥離シートを吸収性物品から剥がすことができる、
吸収性物品の個包装体であって、
剥離シートは幅方向中央領域と右側部領域と左側部領域を有し、
接合部は剥離シートの幅方向中央領域に配置され、
下着固定用粘着部は、剥離シートの幅方向中央領域と右側部領域と左側部領域のそれぞれに対応する吸収性物品の下着当接面の各領域に配置され、
幅方向中央領域に対応する吸収性物品の下着当接面の領域に配置された下着固定用粘着部の前端は、接合部の前端よりも後方に位置し、
右側部領域と左側部領域に対応する吸収性物品の下着当接面の各領域に配置された下着固定用粘着部の前端の少なくとも一部は、接合部の前端よりも前方に位置しているかまたは接合部の前端と略同じ前後方向位置にあることを特徴とする吸収性物品の個包装体。
- [請求項2] 吸収性物品は、表面シート、裏面シートおよび表面シートと裏面シートとの間に配置された吸収体を含み、右側部領域と左側部領域に対応する吸収性物品の下着当接面の各領域に配置された下着固定用粘着部の前端は、吸収体の前端よりも後方に位置していることを特徴とする請求項1に記載の吸収性物品の個包装体。
- [請求項3] 吸収性物品が生理用ナプキン、パンティーライナーまたは失禁用パッドであることを特徴とする請求項1または2に記載の吸収性物品の

個包装体。

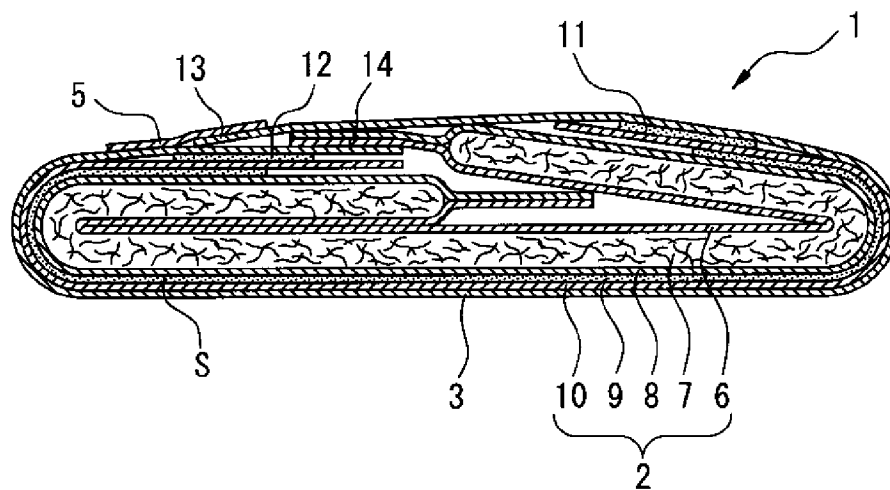
[図1]

図1



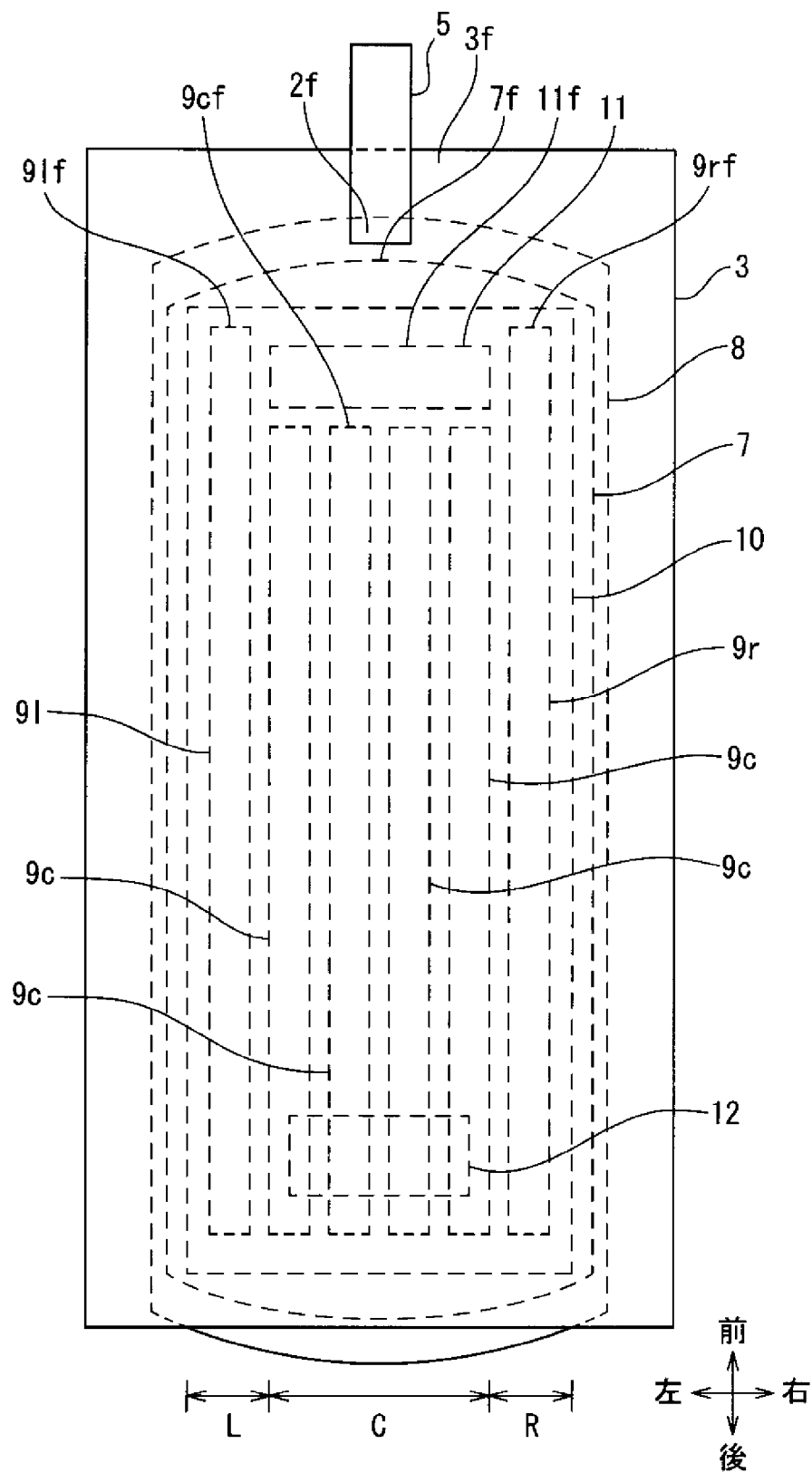
[図2]

図2



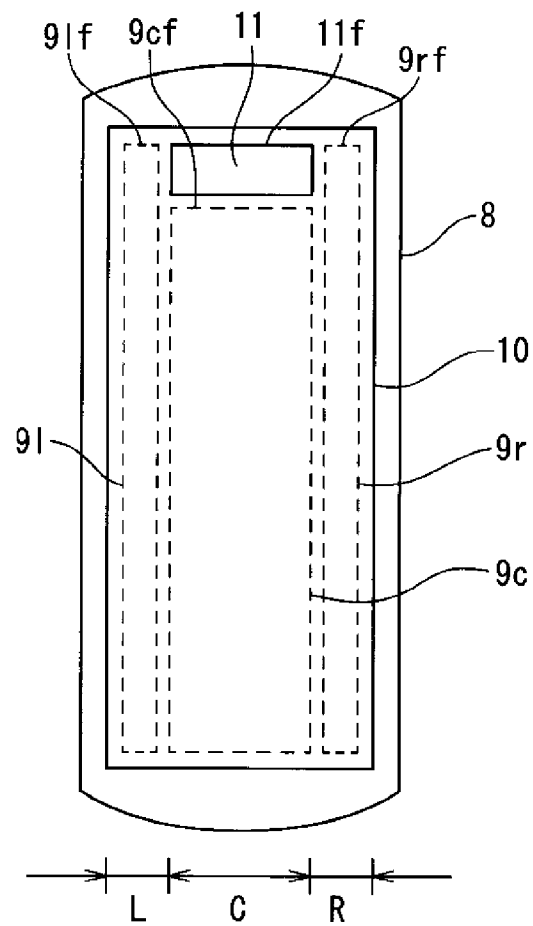
[図3]

図3



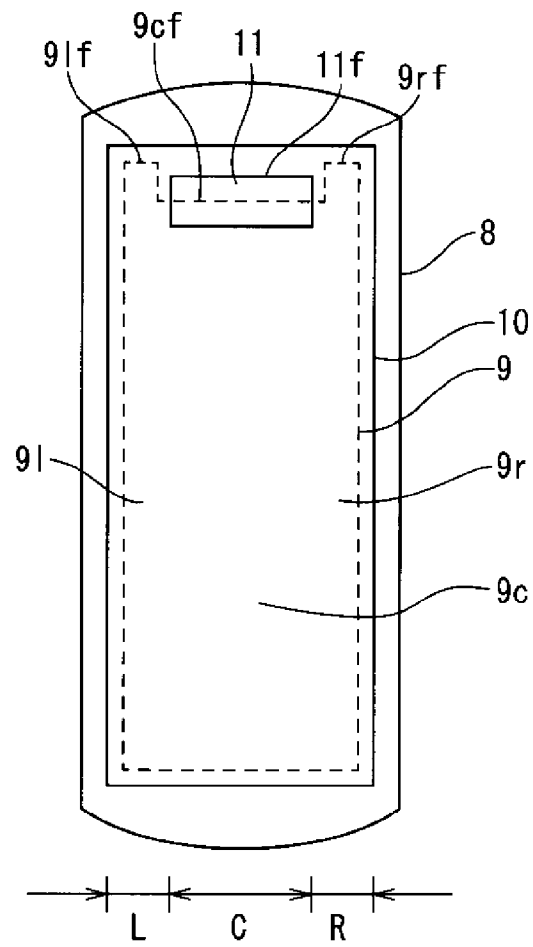
[図4]

図4



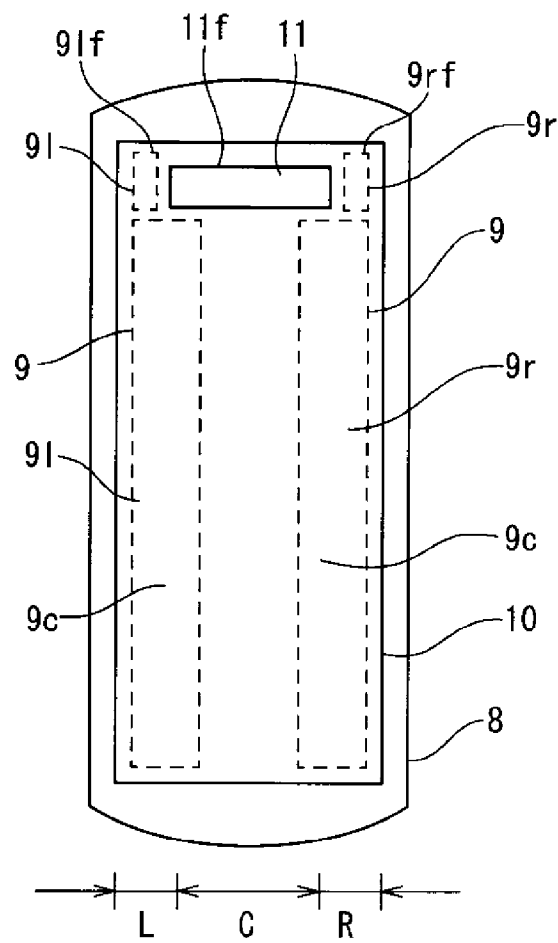
[図5]

図5



[図6]

図6



[図7]

図7

