

(19) 日本国特許庁 (JP)

(12) 特 許 公 報 (B2)

(11) 特許番号

特許第6198076号  
(P6198076)

(45) 発行日 平成29年9月20日 (2017.9.20)

(24) 登録日 平成29年9月1日 (2017.9.1)

(51) Int.Cl.

F I

A 6 1 F 13/532 (2006.01)

A 6 1 F 13/532 2 0 0

A 6 1 F 13/511 (2006.01)

A 6 1 F 13/511 1 0 0

請求項の数 4 (全 20 頁)

(21) 出願番号 特願2015-188221 (P2015-188221)  
 (22) 出願日 平成27年9月25日 (2015.9.25)  
 (65) 公開番号 特開2017-60633 (P2017-60633A)  
 (43) 公開日 平成29年3月30日 (2017.3.30)  
 審査請求日 平成29年4月17日 (2017.4.17)

早期審査対象出願

(73) 特許権者 390029148  
 大王製紙株式会社  
 愛媛県四国中央市三島紙屋町2番60号  
 (74) 代理人 100082647  
 弁理士 永井 義久  
 (72) 発明者 高橋 彩  
 栃木県さくら市鷺宿字菅ノ沢4776-4  
 エリエールプロダクト株式会社内  
 審査官 藤井 眞吾

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】

股間部と、股間部の前側及び後側にそれぞれ延出する前側部分及び後側部分とを有しており、

股間部を含む前後方向範囲に設けられた吸収体と、この吸収体の表側を覆う不織布からなるトップシートと、このトップシートの裏側に隣接する不織布からなる中間シートとを有している、使い捨ておむつにおいて、

少なくとも前記股間部における前記吸収体に、表面から裏側に窪む所定幅の凹溝又は所定幅のスリットが前後方向に延在されており、

前記トップシートは前記吸収体の凹溝又はスリット内に落ち込んだ落ち込み部分を有しており、

前記落ち込み部分の少なくとも一部に、前記トップシートが裏側から表側に押し出された凸部を有しており、

前記トップシートにおける隣接する凸部の間の部分が前記中間シートと接合されるとともに、前記トップシートにおける凸部を有する部分と前記中間シートとの間に空間が形成されている、

ことを特徴とする吸収性物品。

【請求項 2】

前記トップシートにおける前記落ち込み部分を含みかつこれよりも広い範囲に、前記凸部が幅方向及び前後方向にそれぞれ間隔を空けて多数配列され、

10

20

前記凸部の前後方向に並ぶ列が前記落ち込み部分内に複数列形成され、  
前記凸部の前後方向寸法が、前後方向に並ぶ前記凸部の間隔より大き<sup>く</sup>、  
前記凸部の幅方向寸法が、幅方向に並ぶ前記凸部の間隔より大きい、  
請求項 1 記載の吸収性物品。

【請求項 3】

前記凸部が行列状に配列されており、幅方向に並ぶ前記凸部の間隔が前記凸部の幅方向寸法の 0.1 ~ 0.5 倍である、請求項 2 記載の吸収性物品。

【請求項 4】

前記凸部が千鳥状に配列されており、幅方向に並ぶ前記凸部の間隔が前記凸部の幅方向寸法の 0.5 ~ 0.9 倍である、請求項 2 記載の吸収性物品。

10

【発明の詳細な説明】

【技術分野】

【0001】

本発明は、使い捨ておむつや生理用ナプキン等の吸収性物品に関するものである。

【背景技術】

【0002】

吸収性物品は、股間部が装着者の両脚の間に挟まれ、幅方向にある程度収縮した状態で装着される。この際、排泄位置からの前後方向の拡散性を向上させる目的で、股間部を含む前後方向範囲における吸収体に、前後方向に延びる所定幅のスリットや凹溝を設けることが知られている（例えば特許文献 1、2 参照）。

20

【先行技術文献】

【特許文献】

【0003】

【特許文献 1】特開 2015 - 039579 号公報

【特許文献 2】特開 2012 - 157380 号公報

【発明の概要】

【発明が解決しようとする課題】

【0004】

しかしながら、装着状態の吸収性物品は、前述のように股間部が装着者の両脚の間に挟まれ、幅方向にある程度収縮した状態となるため、スリットや凹溝が幅方向に潰れた状態に維持され、拡散性の向上が阻害されることがあった。この問題点は、スリットや凹溝の幅を広く確保することで解決することもできるが、その場合には、吸収量が低下するのはもちろん、吸収体におけるスリット形成領域が両脚の動きにより過度に変形しやすくなり、擦れや割れが発生したり、スリットの形状が崩れたりしやすくなるという問題点があった。

30

【0005】

そこで、本発明の主たる課題は、吸収体のスリット等の潰れを抑制することにある。

【課題を解決するための手段】

【0006】

上記課題を解決した本発明は次記のとおりである。

40

< 請求項 1 記載の発明 >

股間部と、股間部の前側及び後側にそれぞれ延出する前側部分及び後側部分とを有しており、

股間部を含む前後方向範囲に設けられた吸収体と、この吸収体の表側を覆う不織布からなるトップシートと、このトップシートの裏側に隣接する不織布からなる中間シートとを有している、使い捨ておむつにおいて、

少なくとも前記股間部における前記吸収体に、表面から裏側に窪む所定幅の凹溝又は所定幅のスリットが前後方向に延在されており、

前記トップシートは前記吸収体の凹溝又はスリット内に落ち込んだ落ち込み部分を有しており、

50

前記落ち込み部分の少なくとも一部に、前記トップシートが裏側から表側に押し出された凸部を有しており、

前記トップシートにおける隣接する凸部の間の部分が前記中間シートと接合されるとともに、前記トップシートにおける凸部を有する部分と前記中間シートとの間に空間が形成されている、

ことを特徴とする吸収性物品。

【0007】

(作用効果)

本発明の吸収性物品では、凹溝又はスリットの間隔が狭くなる際、凸部が落ち込み部分の底部に位置して対向側面間に挟まることにより、凸部上の対向側面間に空間が維持されるか、又は凸部が対向側面の一方に位置して他方に当接することにより、凸部の周囲と対向側面との間に空間が確保されるため、凹溝又はスリットの潰れが抑制され、スリット又は凹溝による拡散性向上効果が阻害されにくいものとなる。

なお、用語「スリット」とは吸収体の表裏に貫通する貫通部を意味する。また、スリットに関して「所定幅の」とは、隙間の幅が無い（対向する側壁が接触する）凹溝やスリットを含まない意味に過ぎず、幅が一定であることを意味するものではなく、したがって幅を有する限り、幅が変化する凹溝やスリットも含む意味である。

【0008】

<請求項2記載の発明>

前記トップシートにおける前記落ち込み部分を含みかつこれよりも広い範囲に、前記凸部が幅方向及び前後方向にそれぞれ間隔を空けて多数配列され、

前記凸部の前後方向に並ぶ列が前記落ち込み部分内に複数列形成され、

前記凸部の前後方向寸法が、前後方向に並ぶ前記凸部の間隔より大きく、

前記凸部の幅方向寸法が、幅方向に並ぶ前記凸部の間隔より大きい、

請求項1記載の吸収性物品。

【0009】

(作用効果)

トップシートにおける凸部は落ち込み部分にのみ、つまりスリット又は凹溝内にのみ設けてもよいが、凸部の位置を、吸収体のスリット又は凹溝の位置に合わせて製造することは困難である。これに対して、本項記載のように落ち込み部分を含むより広い範囲に多数の凸部を配列し、かつ凸部の前後方向に並ぶ列が落ち込み部分内に複数列形成されるようにすると、吸収体に対するトップシートの幅方向位置が製造時又は使用時に多少ずれてもいずれかの凸部の列が凹溝又はスリットの空間をその延存方向に確保することができる。さらに、凸部の寸法が小さく、凸部の間隔が広過ぎたり、凸部が隣接凸部間に嵌合する寸法であると、前述の空間確保作用が局所的にしか発揮されなくなるおそれがある。これに対して、凸部の寸法が、凸部の間隔より大きいと、凸部の専有面積が凸部間に比して大きくなるため、どのような配列であっても、また落ち込み部分がどのように変形しても、一方の対向側面の凸部が他方の対向側面の凸部間に入り込まず、対向する凸部同士が接触するため、より好ましい空間確保状態となる。

【0010】

<請求項3記載の発明>

前記凸部が行列状に配列されており、幅方向に並ぶ前記凸部の間隔が前記凸部の幅方向寸法の0.1～0.5倍である、請求項2記載の吸収性物品。

【0011】

(作用効果)

凸部の配列が行列状配列の場合、幅方向に隣接する凸部列の間で凸部間の部分（低剛性の部分）が最も直線的に前後方向に連続するため、スリット又は凹部の幅が狭くなる際、この位置でトップシートが折れ曲がる。よって、本項記載の寸法及び間隔で凸部が配列されていると、一方の対向側面の凸部が他方の対向側面の凸部間に入り込まず、対向する凸部同士が接触するため好ましい。

## 【 0 0 1 2 】

## &lt; 請求項 4 記載の発明 &gt;

前記凸部が千鳥状に配列されており、幅方向に並ぶ前記凸部の間隔が前記凸部の幅方向寸法の 0.5 ~ 0.9 倍である、請求項 2 記載の吸収性物品。

## 【 0 0 1 3 】

## ( 作用効果 )

凸部の配列が千鳥状配列の場合、前後方向にジグザグに並ぶ凸部の幅方向中央で凸部間の部分（低剛性の部分）が最も直線的に前後方向に連続するため、スリット又は凹部の幅が狭くなる際、この位置でトップシートが折れ曲がる。よって、本項記載の寸法及び間隔で凸部が配列されていると、一方の対向側面の凸部が他方の対向側面の凸部間に入り込みにくく、対向する凸部同士が接触しやすくなるため好ましい。

10

## 【発明の効果】

## 【 0 0 1 4 】

以上のとおり本発明によれば、吸収体のスリット等の潰れを防止できるようになる、等の利点をもたらされる。

## 【図面の簡単な説明】

## 【 0 0 1 5 】

【図 1】パッドタイプ使い捨ておむつの展開状態の内面側を示す平面図である。

【図 2】要部のみを示す平面図である。

【図 3】図 1 の Y - Y 断面図である。

20

【図 4】図 1 の X - X 断面図である。

【図 5】( a ) 展開状態の概略断面図、( b ) 装着状態の概略断面図、( c ) 装着状態の要部概略平面図である。

【図 6】( a ) 展開状態の概略断面図、( b ) 装着状態の概略断面図、( c ) 装着状態の要部概略平面図である。

【図 7】他の形態の要部のみを示す平面図である。

【図 8】図 1 に示される形態の X - X 断面に相当する、他の形態の断面図である。

【図 9】他の吸収体の平面図である。

【図 10】トップシート及びセカンドシートの平面図である。

【図 11】トップシート接合部の接合パターンの拡大平面図である。

30

【図 12】トップシート接合部の接合パターンの拡大平面図である。

【図 13】図 12 ( b ) の 1 - 1 断面、2 - 2 断面、3 - 3 断面を示す断面図である。

【図 14】トップシート及びセカンドシートの組み立て設備例の説明図である。

【図 15】トップシート及びセカンドシートの組み立て体の、略上方からの写真である。

【図 16】比較サンプルのトップシート表面を撮影した写真である。

【図 17】押し込みロールの ( a ) 要部断面図、及び ( b ) 周面の展開平面図である。

【図 18】凹ロールの ( a ) 要部断面図、及び ( b ) 周面の展開平面図である。

【図 19】押し込みロール及び凹ロールによる凸部形成工程を示す要部拡大断面図である。

。

【図 20】凹ロール及び接合ロールによる接合工程を示す要部拡大断面図である。

40

## 【発明を実施するための形態】

## 【 0 0 1 6 】

以下、本発明の一実施形態について添付図面を参照しながら詳説する。なお、本発明の用語のうち「股間部」とは使用時に身体の股間と対応させる部分を意味し、製品によって、図示形態のように物品の前後方向中央若しくはその近傍から前側の所定部位までの範囲であったり、物品の前後方向中央の所定範囲であったりするものである。物品の前後方向中間あるいは吸収体の前後方向中間に幅の狭い括れ部分を有する場合は、いずれか一方又は両方の括れ部分の最小幅部位を前後方向中央とする所定の前後方向範囲を意味する。また、「前側部分（腹側部分）」は股間部よりも前側の部分を意味し、「後側部分（背側部分）」は股間部よりも後側の部分を意味する。

50

## 【0017】

図1～図4は、本発明に係るパッドタイプ使い捨ておむつ200を示している。このパッドタイプ使い捨ておむつ200は、股間部C2と、その前後両側に延在する前側部分F2及び後側部分B2とを有するものである。各部の寸法は適宜定めることができ、例えば、物品全長（前後方向長さ）Lは350～700mm程度、全幅W1は130～400mm程度（ただし、おむつの吸収面の幅より広い）とすることができ、この場合における股間部C2の前後方向長さは10～150mm程度、前側部分F2の前後方向長さは50～350mm程度、及び後側部分B2の前後方向長さは50～350mm程度とすることができる。また、股間部C2の幅W3は、大人用の場合、150cm以上、特に200～260cm程度とすることができる。

10

## 【0018】

パッドタイプ使い捨ておむつ200は、外面に外装シート27が積層された液不透過性シート21の内面と、透液性トップシート22との間に、吸収体23が介在された基本構造を有している。

## 【0019】

吸収体23の裏側には、液不透過性シート21が吸収体23の周縁より若干食み出すように設けられている。液不透過性シート21としては、ポリエチレンフィルム等の他、ムレ防止の点から遮水性を損なわずに透湿性を備えたシートも用いることができる。この遮水・透湿性シートは、例えばポリエチレンやポリプロピレン等のオレフィン樹脂中に無機充填材を溶融混練してシートを形成した後、一軸または二軸方向に延伸することにより得られる微多孔性シートを用いることができる。

20

## 【0020】

また、液不透過性シート21の外面は、不織布からなる外装シート27により覆われており、この外装シート27は、所定の食み出し幅をもって液不透過性シート21の周縁より外側に食み出している。外装シート27としては各種の不織布を用いることができる。不織布を構成する素材繊維としては、ポリエチレンまたはポリプロピレン等のオレフィン系、ポリエステル系、アミド系等の合成繊維の他、レーヨンやキュプラ等の再生繊維、綿等の天然繊維を用いることができる。

## 【0021】

吸収体23の表側は、透液性トップシート22により覆われている。図示形態ではトップシート22の側縁から吸収体23が一部食み出しているが、吸収体23の側縁が食み出さないようにトップシート22の幅を広げることもできる。トップシート22としては、有孔または無孔の不織布が用いられる。不織布を構成する素材繊維としては、ポリエチレンまたはポリプロピレン等のオレフィン系、ポリエステル系、アミド系等の合成繊維の他、レーヨンやキュプラ等の再生繊維、綿等の天然繊維を用いることができる。

30

## 【0022】

トップシート22と吸収体23との間には、中間シート25を介在させるのが望ましい。この中間シート25は、吸収体23により吸収した尿の逆戻りを防止するために設けられるものであり、保水性が低く、且つ透液性の高い素材、例えば各種の不織布を用いるのが望ましい。トップシート22の前端を0%としトップシート22の後端を100%としたとき、中間シート25の前端は0～11%の範囲に位置しているのが好ましく、中間シート25の後端は92～100%の範囲に位置しているのが好ましい。また、中間シート25の幅は後述する吸収体23の括れ部分23nの最小幅W5の50～100%程度であるのが好ましい。

40

## 【0023】

パッドタイプ使い捨ておむつ200の前後方向両端部では、外装シート27および透液性トップシート22が吸収体23の前後端よりも前後両側にそれぞれ延在されて貼り合わせられ、吸収体23の存在しないエンドフラップ部EFが形成されている。パッドタイプ使い捨ておむつ200の両側部では、外装シート27が吸収体23の側縁よりも外側にそれぞれ延在され、この延在部からトップシート22の側部までの部分の内面には、立体ギャ

50

ザー 24 を形成するギャザーシート 24 s の幅方向外側の部分 24 x が前後方向全体にわたり貼り付けられ、吸収体 23 の存在しないサイドフラップ部 S F を構成している。これら貼り合わせ部分は、図 1 では点模様で示されており、ホットメルト接着剤、ヒートシール、超音波シールにより形成できる。外装シート 27 を設けない場合、外装シート 27 に代えて液不透過性シート 21 をサイドフラップ部 S F まで延在させ、サイドフラップ部 S F の外面側を形成することができる。

#### 【 0 0 2 4 】

ギャザーシート 24 s の素材としては、プラスチックシートやメルトブローン不織布を使用することもできるが、肌への感触性の点で、不織布にシリコーンなどにより撥水処理をしたものが好適に使用される。

10

#### 【 0 0 2 5 】

ギャザーシート 24 s の幅方向中央側の部分 24 c はトップシート 22 上にまで延在しており、その幅方向中央側の端部には、細長状弾性部材 24 G が前後方向に沿って伸張状態でホットメルト接着剤等により固定されている。この細長状弾性部材 24 G としては、糸状、紐状、帯状等に形成された、スチレン系ゴム、オレフィン系ゴム、ウレタン系ゴム、エステル系ゴム、ポリウレタン、ポリエチレン、ポリスチレン、スチレンブタジエン、シリコーン、ポリエステル等、通常使用される素材を用いることができる。

#### 【 0 0 2 6 】

また、両ギャザーシート 24 s は、幅方向外側の部分 24 x が前後方向全体にわたり物品内面（図示形態ではトップシート 22 表面および外装シート 27 内面）に貼り合わされて固定されるとともに、幅方向中央側の部分 24 c が、前後方向の両端部では物品内面（図示形態ではトップシート 22 表面）に貼り合わされて固定され、かつ前後方向の両端部間では物品内面（図示形態ではトップシート 22 表面）に固定されていない。この非固定部分は、図 1 に示されるように、物品内面（図示形態ではトップシート 22 表面）に対して弾力的に起立する漏れ防止壁となる部分であり、その起立基端 24 b はギャザーシート 24 s における幅方向外側の固定部分 24 x と内側の部分 24 c との境に位置する。

20

#### 【 0 0 2 7 】

吸収体 23 としては、パルプ繊維の積繊体、セルロースアセテート等のフィラメントの集合体、あるいは不織布を基本とし、必要に応じて粒子状等の高吸収性ポリマーを混合、固着等してなるものを用いることができる。高吸収性ポリマー粒子を混合する場合等、必要に応じて、吸収体 23 はクレープ紙等の包装シート 26 により包むことができる。また、吸収体 23 の形状は、相対的に前側の部分が後側の部分よりも幅狭な帯状、あるいは長方形状、台形状等、適宜の形状とすることができる。

30

#### 【 0 0 2 8 】

吸収体 23 における繊維目付け及び高吸収性ポリマーの目付けは適宜定めることができるが、繊維目付けは  $100 \sim 600 \text{ g/m}^2$  程度とするのが好ましく、また吸収性ポリマーの目付け  $0 \sim 400 \text{ g/m}^2$  程度とするのが好ましい。

#### 【 0 0 2 9 】

吸収体 23 は、前側部分 F 2 から後側部分 B 2 にかけて延在されており、図示形態では股間部 C 2 を含む前後方向中間の所定部分が幅の狭い括れ部分 23 n として形成されている。この括れ部分 23 n の最小幅 W 5 は、括れ部分 23 n の前後に位置する非括れ部分の幅 W 2 の  $50 \sim 65\%$  程度であるのが好ましい。また、物品前端を  $0\%$  とし物品後端を  $100\%$  としたとき、括れ部分 23 n の前端は  $10 \sim 25\%$  の範囲に位置しているのが好ましく、括れ部分 23 n の後端は  $40 \sim 65\%$  の範囲に位置しているのが好ましく、括れ部分 23 n の最小幅 W 5 となる部位（最小幅部位）は  $25 \sim 30\%$  の範囲に位置しているのが好ましい。

40

#### 【 0 0 3 0 】

特徴的には、図 1 及び図 2 に示すように、吸収体 23 における少なくとも股間部 C 2 と対応する前後方向領域に、所定幅のスリット 40 が前後方向に延在されるとともに、図 4 ~ 図 6 に示すようにトップシート 22 は吸収体 23 のスリット 40 内に落ち込んだ落ち込

50

み部分 30 を有しており、図 5 及び図 6 に示すようにこの落ち込み部分 30 の少なくとも一部に凸部 31 を有している。図示形態では、トップシート 22 と吸収体 23 との間に中間シート 25 と包装シート 26 の表側部分が存在するため、これら中間シート 25 及び包装シート 26 の表側部分もトップシート 22 とともに、スリット 40 内に落ち込むこととなる。トップシート 22 以外は省略することもできる。

【0031】

スリット 40 は股間部 C2 に設けられている限り、その前後方向の長さ 40L は特に限定されず、したがって吸収体 23 の前後方向全体にわたり設けることもできるが、図示形態のように前側部分 F2 の股間側端部から後側部分 B2 の股間側端部まで延在させることが望ましい。また、図 9 (a) に示すように、スリット 40 の後側の部分を幅方向外側に向かうように曲げたり（前側も同様に曲げることができる）することもできる。より具体的には、使い捨ておむつ 200 の前端を 0% とし、使い捨ておむつ 200 の後端を 100% としたとき、スリット 40 の前端は 15 ~ 30% の範囲に位置しているのが好ましく、スリット 40 の後端は 40 ~ 70% の範囲に位置しているのが好ましい。

10

【0032】

図示形態の吸収体 23 では、スリット 40 の前後端は吸収体 23 の周縁に突き抜けていないが、図 9 (a) に示す例のように後端（前端又は両端でもよい）を周縁に達するようにしてもよい。なお、スリット 40 の前後両端が吸収体 23 の側縁に達する形態では、スリット 40 よりも側方の部分はスリット 40 間の部分とは別体となる。

20

【0033】

スリット 40 は左右両側に各 1 本設けるほか、図 9 (b) に示すように幅方向中央に中央スリット 41 を追加することもできる。この場合、スリット 40 の幅方向位置は左右対称となることが好ましく、スリット 40 の間隔 40D は、通常の場合、吸収体 23 の括れ部分 23n の最小幅 W5 の 10 ~ 30% 程度であるのが好ましい。スリット 40 の数は限定されず、図 7 及び図 8 に示すように幅方向中央部に前後方向に沿って一本だけ設けることもできる。

【0034】

スリット 40 の幅 40W は、対向する側壁が離間している限り特に限定されないが、通常の場合、吸収体 23 の括れ部分 23n の最小幅 W5 の 10 ~ 20% 程度とすることが望ましく、具体的に大人用製品の場合 5 ~ 32 mm 程度とすることができ

30

【0035】

以上のように構成されたパッドタイプ使い捨ておむつ 200 では、図 5 (a) に示される展開状態と図 5 (b) (c) に示される装着状態との対比、あるいは図 6 (a) に示される展開状態と図 6 (b) (c) に示される装着状態との対比からも明らかなように、装着状態で股間部 C2 が装着者の両脚の間に挟まれ、幅方向にある程度収縮し、スリット 40 の両側面が近づくと、凸部 31 が落ち込み部分 30 の底部に位置する場合には対向側面間に挟まることにより、凸部 31 上の対向側面間に空間が維持され、凸部 31 が対向側面の一方に位置する場合には他方に当接することにより、凸部 31 の周囲と対向側面との間に空間が確保される。よって、スリット 40 の潰れが抑制され、スリット 40 による拡散性向上効果が阻害されにくいものとなる。

40

【0036】

トップシート 22 における凸部 31 は落ち込み部分 30 にのみ、つまりスリット 40 内にのみ設けてもよく、スリット 40 の幅方向一方側にのみ設けてもよい。また凸部 31 の数は限定されず、少数でも良い。ただし、凸部 31 の位置を、吸収体 23 のスリット 40 の位置に正確に合わせて製造することは困難である。よって、図 2 及び図 7 に示すように、トップシート 22 における落ち込み部分 30 を含みかつこれよりも広い範囲 11 にわたり、図 5 及び図 6 に示すように、凸部 31 を幅方向及び前後方向にそれぞれ間隔を空けて多数配列することが望ましい。例えば、凸部 31 の配列領域 11 は、図 2 に示すように前後方向においてはトップシート 22 の全体にわたるようにする他、図 7 に示すように、スリット 40 の前後端を若干はみ出す程度とすることもできる。幅方向についても、トップ

50

シート 22 の全幅にわたり凸部 31 を配列する他、図示例のようにスリット 40 の幅方向両端を若干はみ出す程度とすることができる。幅方向に間隔を空けて複数のスリット 40 を設ける場合、図示しないが、凸部 31 の配列領域も幅方向に間隔を空けて複数設けることができる。

【0037】

トップシート 22 における落ち込み部分 30 を含みかつこれよりも広い範囲 11 にわたり、凸部 31 を幅方向及び前後方向にそれぞれ間隔を空けて多数配列する場合、凸部 31 の前後方向に並ぶ列が落ち込み部分 30 内に一列のみ配置される形態でも良いが、図 5 及び図 6 に示すように複数列形成されていると、吸収体 23 に対するトップシート 22 の幅方向位置が製造時又は使用時に多少ずれてもいずれかの凸部 31 の列がスリット 40 の空間をその延存方向に確保することができるため好ましい。

10

【0038】

また、後述する図 11 及び図 12 に示すように、凸部 31 を幅方向及び前後方向にそれぞれ間隔を空けて多数配列する場合、凸部 31 の前後方向寸法 31m が、前後方向に並ぶ凸部 31 の間隔 32m より大きい方が好ましい。同様に、凸部 31 の幅方向寸法 31c が、幅方向に並ぶ凸部 31 の間隔 32c より大きい方が好ましい。凸部 31 の寸法 31m, 31c が小さく、凸部 31 の間隔 32m, 32c が広過ぎたり、凸部 31 が隣接凸部間 32 に嵌合する寸法であると、前述の空間確保作用が局所的にしか発揮されなくなるおそれがあるのに対して、凸部 31 の寸法 31m, 31c が、凸部 31 の間隔 32m, 32c より大きいと、凸部 31 の専有面積が凸部 31 間に比して大きくなるため、どのような配列であっても、また落ち込み部分 30 がどのように変形しても、一方の対向側面の凸部 31 が他方の対向側面の凸部 31 間に入り込まず、対向する凸部 31 同士が接触するため、より好ましい空間確保状態となる。

20

【0039】

図 5 に示すように凸部 31 を行列状に配列する場合、幅方向に並ぶ凸部 31 の間隔 32c が凸部 31 の幅方向寸法 31c の 0.1 ~ 0.5 倍であると好ましい。すなわち、図 11 にも示すように、凸部 31 の配列が行列状配列の場合、幅方向に隣接する凸部 31 列の間 32c で凸部 31 間の部分（低剛性の部分）が最も直線的に前後方向に連続するため、スリット 40 の幅が狭くなる際、この位置 32c でトップシート 22 が折れ曲がる。このとき、上記寸法 31c 及び間隔 32c で凸部 31 が配列されていると、一方の対向側面の凸部 31 が他方の対向側面の凸部 31 間に入り込まず、対向する凸部 31 同士が接触するため、より好ましい空間確保状態となる。

30

【0040】

また、図 6 に示すように、凸部 31 を千鳥状に配列する場合、幅方向に並ぶ凸部 31 の間隔が凸部 31 の幅方向寸法の 0.5 ~ 0.9 倍であると好ましい。図 12 にも示すように、凸部 31 の配列が千鳥状配列の場合、前後方向にジグザグに並ぶ凸部 31 の幅方向中央で凸部 31 間の部分（低剛性の部分）が最も直線的に前後方向に連続するため、スリット 40 の幅が狭くなる際、この位置 Q でトップシート 22 が折れ曲がる。ここで、上記寸法及び間隔で凸部 31 が配列されていると、一方の対向側面の凸部 31 が他方の対向側面の凸部 31 間に入り込みにくく、対向する凸部 31 同士が接触しやすくなるため、より好ましい空間確保状態となる。

40

【0041】

トップシート 22 における凸部 31 の具体的な寸法・形状・配列・構造は特に限定されず、適宜定めることができる。一例を示すと、以下のとおりである。

【0042】

すなわち、図 10 ~ 図 13 に示すように、エンボス加工を用いてトップシート 22 を裏側から表側に押し出すことにより、幅方向及び前後方向にそれぞれ間隔を空けて多数の凸部 31 を配列することができる。なお符号 32 は隣接する凸部 31 間の部分を示している。この配列様式は、図 11 に示すように行列状とする他、図 10 及び図 12 に示すように千鳥状（隣接列で互い違いとなる配置）とする等、適宜変更することができる。また、図

50



示形態では、トップシート22のほぼ全体にわたり凸部31を設ける形態を想定しているが、前述のように少なくとも第1部分11の両側部と対応する領域、並びにその幅方向外側に隣接する領域に設けられる限り、部分的に設けることも可能であり、例えばトップシート22と中間シート25とが重なる領域のほぼ全体にわたり設けることもできる。

#### 【0043】

凸部31の寸法等は適宜定めることができるが、図10～図12に示すように、凸部31のMD方向寸法31mは、凸部31のMD方向一方側に位置するトップシート接合部80（後述する）と他方側に位置するトップシート接合部80との中心間隔80y以下とされ、その下限は0.9倍程度であるのが好ましく、通常の場合2.7～9mm程度とすることが好ましい。同様に、凸部31のCD方向寸法31cは、凸部31のCD方向一方側に位置するトップシート接合部80と他方側に位置するトップシート接合部80との中心間隔80x以下とされ、その下限は0.9倍程度であるのが好ましく、通常の場合2.7～9mm程度とすることが好ましい。また、凸部31の高さ31zは、通常の場合0.8～2mm程度とすることが好ましい。

#### 【0044】

ここで、製品における「MD方向」及び「CD方向」とは、凸部31の加工設備の「MD方向」及び「CD方向」を意味し、いずれか一方が前後方向となるものであり、他方が幅方向となるものである。そして、製品におけるMD方向は、トップシート22の不織布の繊維配向の方向である。繊維配向とは、不織布の繊維が沿う方向であり、例えば、TAPPI標準法T481の零距离引張強さによる繊維配向性試験法に準じた測定方法や、前後方向及び幅方向の引張強度比から繊維配向方向を決定する簡易的測定方法により判別することができる。図示形態は、殆ど多くの吸収性物品の製品と同様に、前後方向がMD方向となり、幅方向がCD方向となるものである。

#### 【0045】

凸部31の配置間隔は適宜定めることができるが、図11に示すような行列状配列の場合、CD方向に隣接する凸部31のMD方向列のCD方向中心間隔31xは3～10mm程度、MD方向に隣接する凸部31のCD方向列のMD方向中心間隔31yは3～10mm程度とするのが好ましい。また、図10及び図12に示すような千鳥状配列の場合、CD方向に隣接する凸部31のMD方向列のCD方向中心間隔31xは3～10mm程度、MD方向に隣接する凸部31のCD方向列のMD方向中心間隔31yは3～10mm程度とするのが好ましい。

#### 【0046】

凸部31の形状は、円形ドーム状とするのが好ましいが、楕円ドーム状や、正多角形ドーム状とすることも可能である。なお、凸部31はトップシート22のエンボス加工により形成することができる。

#### 【0047】

図10～図13にも示すように、トップシート22における、幅方向及び前後方向に隣接する凸部31の間の部分が加圧溶着により中間シート25と接合されることにより、幅方向及び前後方向に間欠的な接合パターンで多数のトップシート接合部80が形成されている。トップシート接合部80は、凹部の底部を形成する部分でもある。そして特徴的には、このトップシート22及び中間シート25の接合パターンでは、MD方向に隣接する凸部31の間の領域では、トップシート接合部80がCD方向に間隔を空けて複数並んでなる列が当該領域のCD方向中央位置を横切るように形成されるとともに、そのトップシート接合部80のCD方向の間隔部分ではトップシート22及び中間シート25が溶着されずにトップシート22がそのMD方向両側よりも圧縮された圧縮部81とされている。圧縮部81においてはトップシート22が圧縮される限り、中間シート25はトップシート22と一体的に圧縮されていても、圧縮されていなくても良い。また、トップシート接合部80及び圧縮部81以外の部分は、トップシート22及び中間シート25が溶着されずかつCD方向の間隔部分と同様に圧縮されていても良いが、トップシート22及び中間シート25が溶着されずかつCD方向の間隔部分よりもトップシート22が圧縮されてい

ない（全く圧縮されない非圧縮も含む）ことが望ましい。つまり、トップシート２２におけるトップシート接合部８０の厚みをＴ１とし、圧縮部８１の厚みをＴ２とし、トップシート接合部８０及び圧縮部８１以外の部分の厚みをＴ３としたとき、 $T1 < T2 = T3$ でも良いが、 $T1 < T2 < T3$ となるのが望ましい。さらに、図示形態では、トップシート２２における凸部３１を有する部分と中間シート２５との間に空間が形成されている。

#### 【００４８】

図１０及び図１２（ｂ）に示されるパターンを採用したトップシート２２及び中間シート２５の組み立て体のサンプル写真が図１５に示されている。このように、ＭＤ方向に隣接する凸部３１の間に特徴的な接合パターンを採用することにより、図１５に示すサンプルと図１６に示すサンプルとの対比からも明らかなように、凸部３１の形成時に縦皺が形成されたとしても、中間シート２５との接合の際にその縦皺を横切るように、加圧溶着によるトップシート接合部８０及び溶着されずに圧縮された圧縮部８１がＣＤ方向に交互に連続するため、縦皺をより大きく伸ばした状態でトップシート接合部８０を形成することができ、その状態又はそれに近い状態が製造後においても維持されるようになる。それでいて、結果的に接合される部分はＣＤ方向に間欠的となるため、柔軟性の低下や外観の悪化は防止することができる。これに対して、上記条件を満たさないトップシート接合部８０を有する比較サンプルでは、ＭＤ方向に沿う皺がＣＤ方向に間隔を空けて多数形成されてしまい、見栄えが悪化する。

#### 【００４９】

接合パターンは、ＭＤ方向に隣接する凸部３１の間の領域において、複数のトップシート接合部８０がＣＤ方向に間隔を空けて並び、そのＣＤ方向間隔部分が圧縮部８１により繋がる限り特に限定されず、図１１（ｂ）及び図１２（ａ）に示すように、ＭＤ方向に隣接する凸部３１のＣＤ方向中央部と対応するＣＤ方向中央位置にトップシート接合部８０が形成されると皺防止の観点からは好ましいが、図１１（ａ）及び図１２（ｂ）に示すように当該ＣＤ方向中央位置にトップシート接合部８０が形成されないパターンとすると、より柔軟性に富むようになるため好ましい。また、前者の場合に、ＣＤ方向中央位置のトップシート接合部８０の面積を他のトップシート接合部８０の面積よりも小さくするのも、柔軟性の観点からは好ましい。

#### 【００５０】

図１１に示すように、ＭＤ方向に隣接する凸部３１の間の領域に、トップシート接合部８０がＣＤ方向に間隔を空けて複数並んでなる列を一行設ける他、図１０及び図１２に示すように、ＭＤ方向に間隔を空けて複数列設けることもできる。前者は、凸部３１が行列状に配列されている図１１に示す形態のように凸部３１のＭＤ方向間隔が狭いパターンに適しており、後者は、凸部３１が千鳥状に配列されている図１０及び図１２に示す形態のように凸部３１のＭＤ方向間隔が広いパターンに適している。なお、後者の形態において、トップシート接合部８０のＭＤ方向の間隔部分は、トップシート２２及び中間シート２５が溶着されずかつＣＤ方向の間隔部分と同様に圧縮されていても良いが、トップシート２２及び中間シート２５が溶着されずかつＣＤ方向の間隔部分よりもトップシート２２が圧縮されていない（全く圧縮されない非圧縮も含む）と、より優れた柔軟性及び外観を得ることができる。

#### 【００５１】

個々のトップシート接合部の形状は特に限定されず、図示例のような円形その他、楕円形、多角形、星形、雲形等、任意の形状とすることができる。

#### 【００５２】

トップシート接合部８０の寸法は適宜定めることができるが、ＭＤ方向に隣接する凸部３１の間における個々のトップシート接合部８０は、ＭＤ方向長さ８０ｍが、ＭＤ方向に隣接する凸部３１のＣＤ方向列のＭＤ方向中心間隔３１ｙの０．１～０．４倍（通常の場合例えば０．５～３ｍｍ）程度、かつＣＤ方向長さ８０ｃが、ＣＤ方向に隣接する凸部３１のＭＤ方向列のＣＤ方向中心間隔３１ｘの０．１～０．４倍（通常の場合例えば０．５～３ｍｍ）程度の、点状接合部であるのが好ましい。また、ＣＤ方向に隣接するトップシ

10

20

30

40

50

ート接合部 80 の C D 方向間隔 80 d は、トップシート接合部 80 の C D 方向長さ 80 c の 1 ~ 5 倍（通常の場合例えば 0.5 ~ 1.5 mm）程度であるのが好ましく、C D 方向列におけるトップシート接合部 80 の個数は 2 ~ 4 個程度であるのが好ましい。

#### 【0053】

他方、図 12 に示すように、凸部 31 が千鳥状の場合には、C D 方向に隣接する凸部 31 の間は M D 方向に隣接する凸部 31 の間でもあるため、M D 方向に隣接する凸部 31 の間と同様のトップシート接合部 80 が設けられるのに対して、図 11 に示すように、凸部 31 が行列状配列の場合には、M D 方向に隣接する凸部 31 の間のトップシート接合部 80 とは別に、C D 方向に隣接する凸部 31 の間にも、トップシート接合部 80 が M D 方向に間欠的に設けられる。C D 方向に隣接する凸部 31 の間におけるトップシート接合部 80 のパターンは特に限定されないが、点状のトップシート接合部 80 を M D 方向に間隔を空けて配列することが好ましく、図 11 (b) に示すように M D 方向の間隔部分においても、C D 方向の間隔部分と同様に圧縮部 81 を形成することができる。このトップシート接合部 80 の M D 方向列は、図示例のように C D 方向に隣接する凸部 31 の中間位置に 10 一列設ける他、C D 方向に間隔を空けて複数列設けることもできる。また、この点状のトップシート接合部 80 の寸法は特に限定されないが、M D 方向長さ 80 m が、M D 方向に隣接する凸部 31 の C D 方向列の M D 方向中心間隔 31 y の 0.1 ~ 0.4 倍（通常の場合例えば 0.5 ~ 3 mm）程度、かつ C D 方向長さ 80 c が、C D 方向に隣接する凸部 31 の M D 方向列の C D 方向中心間隔 31 x の 0.1 ~ 0.4 倍（通常の場合例えば 0.5 ~ 3 mm）程度であるのが好ましい。 20

#### 【0054】

トップシート接合部 80 は、幅方向及び前後方向に間欠的な接合パターンで形成され、各方向の間隔は適宜定めることができるが、例えば、M D 方向に隣接する凸部 31 の間における各トップシート接合部 80 による C D 方向接合範囲 A3 は、C D 方向に隣接する凸部 31 の M D 方向列の C D 方向中心間隔 31 x の 0.3 ~ 1 倍（通常の場合例えば 1 ~ 10 mm）程度であるのが好ましく、また、C D 方向に隣接する凸部 31 の間における各トップシート接合部 80 による M D 方向接合範囲 A4 は、M D 方向に隣接する凸部 31 の C D 方向列の M D 方向中心間隔 31 y の 0.3 ~ 1 倍（通常の場合例えば 1 ~ 10 mm）程度であるのが好ましい。これら C D 方向接合範囲 A3 及び M D 方向接合範囲 A4 が広すぎると、トップシート接合部 80 が C D 方向及び M D 方向に連続するのと変わりなくなり、 30 トップシート 22 の透過性や柔軟性が低下するおそれがある。

#### 【0055】

図 14 は、上述の凸部を形成するための加工設備を示している。すなわち、この設備は、押し込みロール 90 と、この押し込みロール 90 に対向する凹ロール 91 と、この凹ロール 91 に対向する接合ロール 92 とを備えている。

#### 【0056】

押し込みロール 90 は、図 17 に示すように、周面に多数の押し込み凸部 90 a が前述の凸部 31 の配列パターンで形成されたものである。押し込みロール 90 の凸部の形状は適宜定めることができるが、形成する凸部 31 の形状に合わせた断面（例えば円形、楕円形、正多角形等）の裁頭円錐台状であるのが好ましい。 40

#### 【0057】

凹ロール 91 は、図 18 に示すように、周面に押し込みロール 90 の押し込み凸部 90 a に対応する押し込み凹部 91 a が設けられるとともに、これら押し込み凹部 91 a 間に、接合凸部 91 b 及び圧縮凸部 91 e が設けられたものである。接合凸部 91 b は前述の接合パターンにおけるトップシート接合部 80 を形成するための部分であり、圧縮凸部 91 e はトップシート接合部 80 の C D 方向の間隔部分においてトップシート 22 及び中間シートの素材 25 S を溶着せずにトップシート 22 となる不織布 22 S を厚み方向に圧縮するための部分である。中間シートの素材 25 S が不織布のように厚み方向に圧縮される素材である場合は、この圧縮凸部 91 e によって中間シート 25 も同時に圧縮されることはいうまでもない。より詳細には、この凹ロール 91 では、ロール周方向に隣接する押し 50

込み凹部 9 1 a の間の領域では、接合凸部 9 1 b がロール軸方向に間隔を空けて複数並んでなる列が当該領域のロール軸方向中央位置を横切るように形成されるとともに、その接合凸部 9 1 b のロール軸方向の間隔部分が圧縮凸部 9 1 e とされている。接合凸部 9 1 b、圧縮凸部 9 1 e、及び押し込み凹部 9 1 a 以外の部分は、素材を圧縮しない部分とされているが、圧縮凸部 9 1 e と同程度又はそれ以下の圧縮を行う部分とすることもできる。凹ロール 9 1 の押し込み凹部 9 1 a は、凸部が形成される限り、押し込み凸部が入り込む大きさの、底面がない「開孔」でもよく、「押し込み凹部 9 1 a」はかかる「開孔」も含む意味である。

#### 【 0 0 5 8 】

押し込みロール 9 0 における押し込み凸部 9 0 a の寸法・形状・配置は、形成される凸部 3 1 の内空寸法・形状・配置と対応するものとなり、凹ロール 9 1 における押し込み凹部 9 1 a の寸法・形状・配置は、形成される凸部 3 1 の外形寸法・形状・配置と対応するものとなる。また、凹ロール 9 1 における接合凸部 9 1 b の寸法・形状・配置は、形成されるトップシート接合部 8 0 の寸法・形状・配置と対応するものとなり、凹ロール 9 1 における圧縮凸部 9 1 e の寸法・形状・配置は、圧縮部 8 1 が形成される場合にはその寸法・形状・配置と対応するものとなる。よって、これらの寸法、形状、配置については、前述の使い捨ておむつの項で述べた凸部 3 1、トップシート接合部、及び圧縮部の寸法・形状・配置をと同様に変更可能である。例えば、図 1 8 ( b ) に示される形態における圧縮凸部 9 1 c の M D 方向長さ 9 1 m、C D 方向長さ 9 1 c 及び C D 方向間隔 9 1 d は、図 1 2 ( b ) に示される形態におけるトップシート接合部 8 0 の M D 方向長さ 8 0 m、C D 方向長さ 8 0 c、C D 方向間隔 8 0 d と同様の範囲内とすることができる。

#### 【 0 0 5 9 】

加工に際しては、トップシート 2 2 となる不織布 2 2 S を製造ラインの下流側からの引張りにより移送しつつ、図 1 9 に示すように押し込みロール 9 0 及び凹ロール 9 1 間に挟み、押し込みロール 9 0 の凸部を凹ロール 9 1 の押し込み凹部 9 1 a 内に押し込むエンボス加工により、凸部 3 1 を形成する。

#### 【 0 0 6 0 】

しかる後、この凸部 3 1 を形成した不織布 2 2 S をそのまま凹ロール 9 1 に巻き掛けて案内する過程で、トップシート 2 2 となる不織布の外側に、製造ラインの下流側からの引張りにより中間シートの素材 2 5 S を送り込み、図 2 0 に示すようにトップシート 2 2 となる不織布 2 2 S 及び中間シートの素材 2 5 S を凹ロール 9 1 及び接合ロール 9 2 間に挟み、凹ロール 9 1 の圧縮凸部 9 1 e と接合ロール 9 2 の周面との間で圧縮しつつ、凹ロール 9 1 の接合凸部 9 1 b と接合ロール 9 2 の周面との間で加圧溶着することにより、トップシート接合部 8 0 を形成し、トップシート 2 2 及び中間シート 2 5 の組立て体を製造する。これにより、凸部 3 1 の形成時に、トップシート 2 2 となる不織布 2 2 S における M D 方向に隣接する凸部 3 1 の間に縦皺が形成されたとしても、中間シートの素材 2 5 S との接合の際、その縦皺を横切るように、加圧溶着部分 8 0 及び溶着されずに圧縮される圧縮部 8 1 が C D 方向に交互に連続するため、縦皺をより大きく伸ばした状態でトップシート接合部 8 0 を形成することができ、その状態又はそれに近い状態が製造後においても維持されるようになる。それでいて、結果的に接合される部分は C D 方向に間欠的となるため、柔軟性の低下や外観の悪化は防止することができる。なお、この原理からも理解されるように、圧縮凸部 9 1 e により圧縮した痕跡が前述の圧縮部 8 1 として残るものはもちろん、圧縮の痕跡が殆ど又は全く残らないものも縦皺の防止効果があるものである。

#### 【 0 0 6 1 】

加圧溶着手段としては素材を厚み方向に圧縮しつつ溶着するものであれば、ロールを加熱して素材を溶着するヒートシールその他、超音波シールを採用することもできる。加工したトップシート 2 2 及び中間シート 2 5 の組立て体は、公知の方法に従って吸収体等に対して組み付けることにより使い捨ておむつを製造することができる。

#### 【 0 0 6 2 】

図 1 4 に示す形態のように、凸部 3 1 の形成直後に、その皺が吸収される間があまり無

10

20

30

40

50

い状態で中間シート25の素材と接合する加工法では、皺がより残りやすいため、前述の接合パターンを採用することが好ましい。もちろん、エンボス加工により凸部31を形成した後に、トップシート接合部80を形成するのであれば、上記3ロールの加工設備でなくとも良い。また、図示例では、押し込みロール90と凹ロール91とが噛み合う位置に直接的にトップシート22となる不織布を送り込んでいるが、押し込みロール90の周囲の接線方向から押し込みロール90にのみ巻き付けるようにトップシート22となる不織布を送り込み、そのまま凹ロール91との間に挟んだ後に、凹ロール91の周囲に移すように案内しても良い。

#### 【0063】

また、図形態のような吸収体23を厚さ方向に貫通するスリット40に代えて、表側から裏側に窪む凹部を設ける形態としても、同様の利点を有するものとなる。このような凹部はエンボス加工のように吸収体を部分的に圧縮することにより形成する他、素材を部分的に低目付とすることにより形成することもできる。ただし、スリット40の方が幅方向に潰れやすいため、本発明を適用するのに適している。

#### 【0064】

##### < 明細書中の用語の説明 >

明細書中で以下の用語が使用される場合、明細書中に特に記載が無い限り、以下の意味を有するものである。

・「前後（縦）方向」とは腹側（前側）と背側（後側）を結ぶ方向を意味し、「幅方向」とは前後方向と直交する方向（左右方向）を意味する。

・「展開状態」とは、収縮や弛み無く平坦に展開した状態を意味する。

・「伸長率」は、自然長を100%としたときの値を意味する。

・「目付け」は次のようにして測定されるものである。試料又は試験片を予備乾燥した後、標準状態（試験場所は、温度 $20 \pm 5$ 、相対湿度65%以下）の試験室又は装置内に放置し、恒量になった状態にする。予備乾燥は、試料又は試験片を相対湿度10～25%、温度50を超えない環境で恒量にすることをいう。なお、公定水分率が0.0%の繊維については、予備乾燥を行わなくてもよい。恒量になった状態の試験片から米坪板（ $200\text{ mm} \times 250\text{ mm}$ 、 $\pm 2\text{ mm}$ ）を使用し、 $200\text{ mm} \times 250\text{ mm}$ （ $\pm 2\text{ mm}$ ）の寸法の試料を切り取る。試料の重量を測定し、20倍して1平米あたりの重さを算出し、目付けとする。

・図10～図20に示されるトップシート22及び中間シート25の「厚み」は見かけの厚みを意味し、特許第特許3611838号公報の段落[0017]記載の方法により測定する。すなわち、測定に際しては、トップシート22及び中間シート25を接合した状態で、縦 $30\text{ mm}$ ×横 $30\text{ mm}$ の測定片を切り出す。そして、縦方向〔トップシート22を構成する不織布（繊維集合体）の繊維配向方向（不織布製造時の流れ方向）〕にほぼ平行でかつトップシート接合部80を通る線で切断面を作る。この切断面の拡大写真をキーエンス社製のデジタルマイクロスコープVHX-1000等を用いて撮影し、この拡大写真に基づいてトップシート22の見かけの最大厚みを求め、これをトップシート22の厚みとし、そのトップシート22の最大厚みの測定部位において、中間シート25の見かけの厚みを測定し、これを中間シート25の厚みとする。また、他の部位の厚み（トップシート接合部80の厚みや、圧縮部81の厚み等）、並びに凸部31の高さ31z等、断面方向の寸法は、トップシート及び中間シートの「厚み」の測定と同様にして、凸部の底部から頂部までの隆起高さを測定する。

・吸収体の「厚み」は、株式会社尾崎製作所の厚み測定器（ピーコック、ダイヤルシクネスゲージ大型タイプ、型式J-B（測定範囲0～35mm）又は型式K-4（測定範囲0～50mm））を用い、試料と厚み測定器を水平にして、測定する。

・上記以外の「厚み」は、自動厚み測定器（KES-G5 ハンディ圧縮計測プログラム）を用い、荷重： $0.098\text{ N}$  /  $\text{cm}^2$ 、及び加圧面積： $2\text{ cm}^2$ の条件

10

20

30

40

50

下で自動測定する。

・試験や測定における環境条件についての記載が無い場合、その試験や測定は、標準状態（試験場所は、温度  $20 \pm 5$  、相対湿度 65 % 以下）の試験室又は装置内で行うものとする。

・各部の寸法は、特に記載が無い限り、自然長状態ではなく展開状態における寸法を意味する。

【産業上の利用可能性】

【0065】

本発明は、パッドタイプ使い捨ておむつ、パンツタイプ若しくはテープタイプ使い捨ておむつ等の、使い捨ておむつの他、生理用ナプキン等、吸収性物品全般に利用できるもの

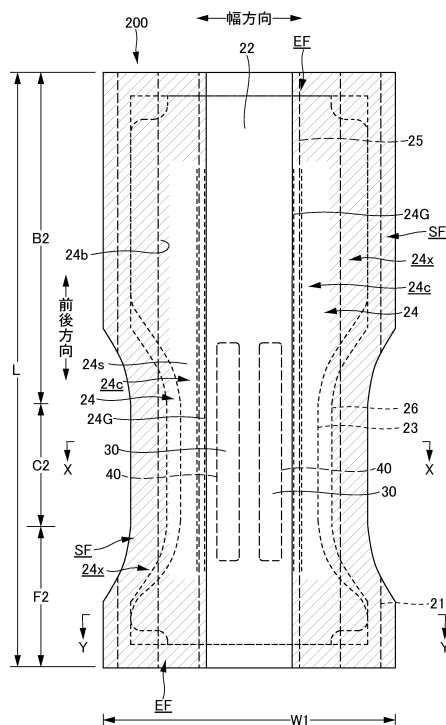
10

【符号の説明】

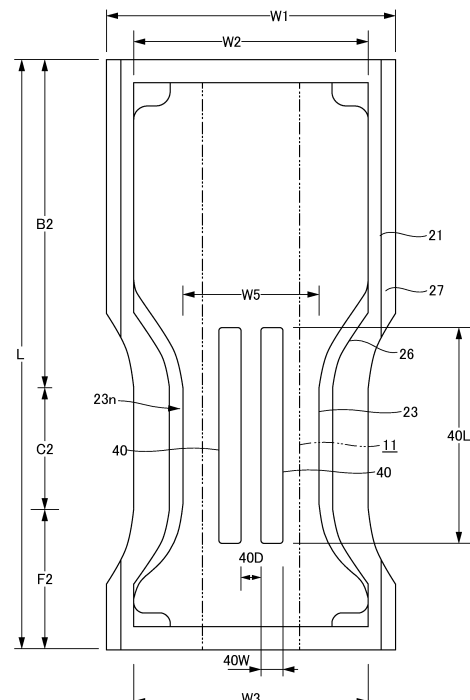
【0066】

B2 ... 後側部分、C2 ... 股間部、F2 ... 前側部分、11 ... 凸部配列領域、21 ... 液不透過性シート、22 ... トップシート、23 ... 吸収体、24 ... 立体ギャザー、24s ... ギャザーシート、25 ... 中間シート、26 ... 包装シート、27 ... 外装シート、30 ... 落ち込み部分、31 ... 凸部、40 ... スリット、41 ... 他のスリット、200 ... パッドタイプ使い捨ておむつ。

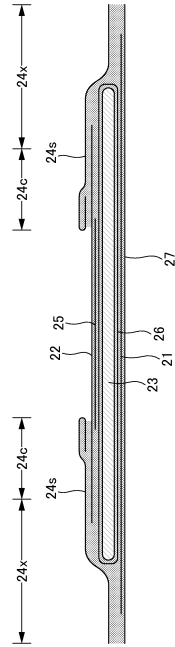
【図1】



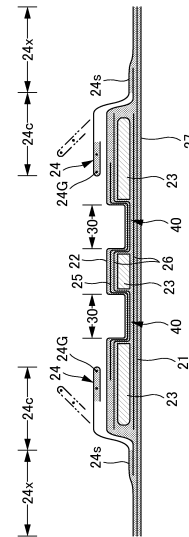
【図2】



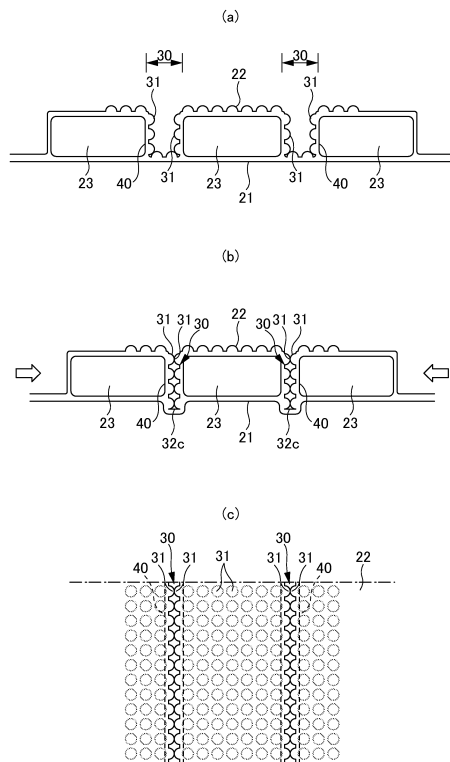
【図 3】



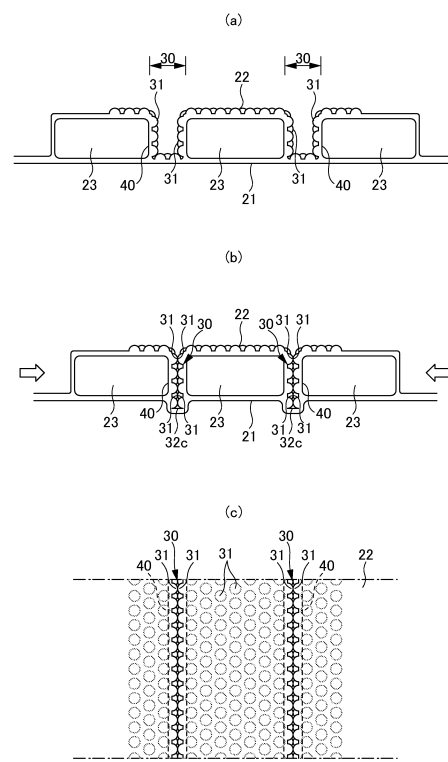
【図 4】



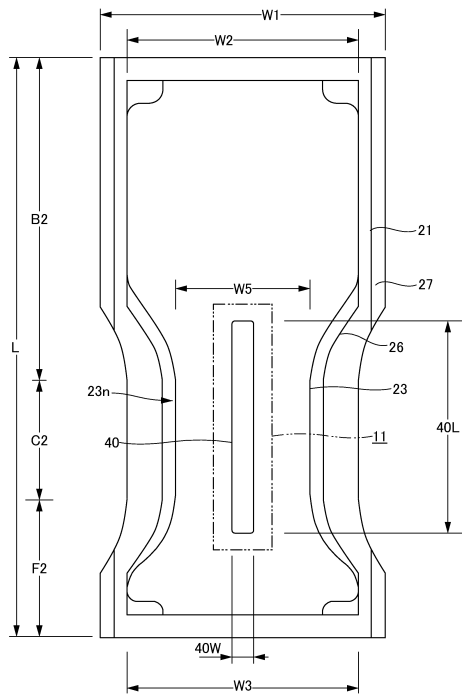
【図 5】



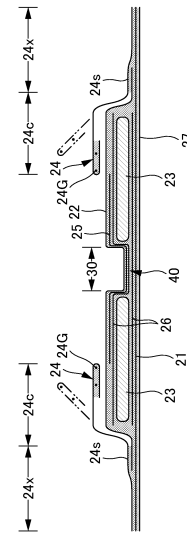
【図 6】



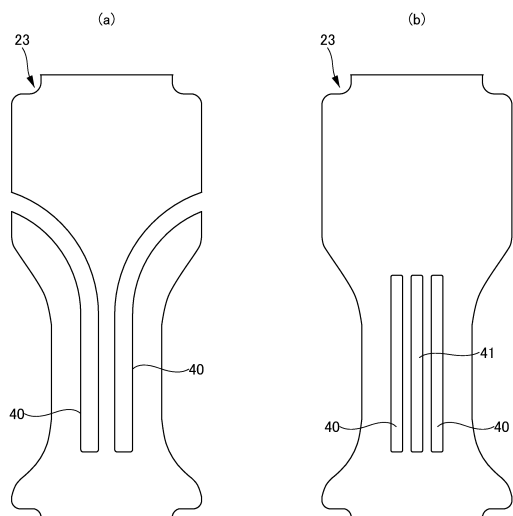
【圖 7】



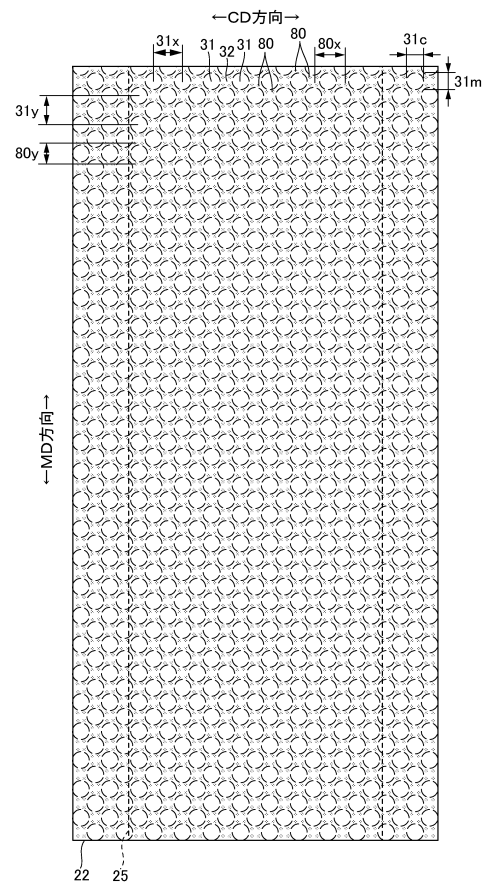
【圖 8】



【 図 9 】

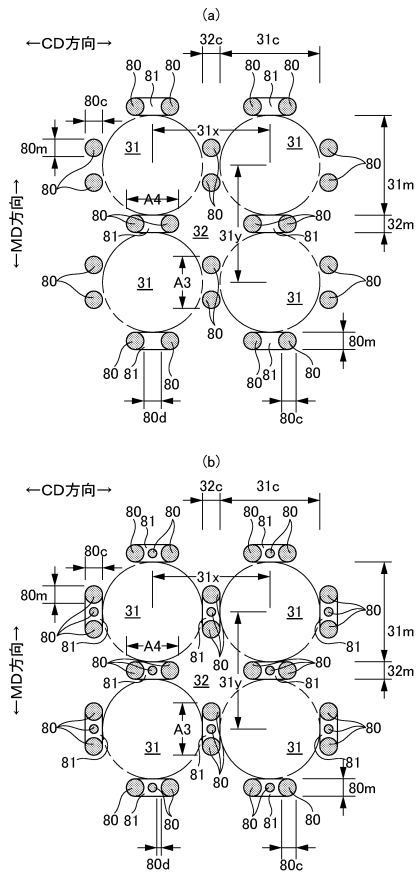


【 図 1 0 】

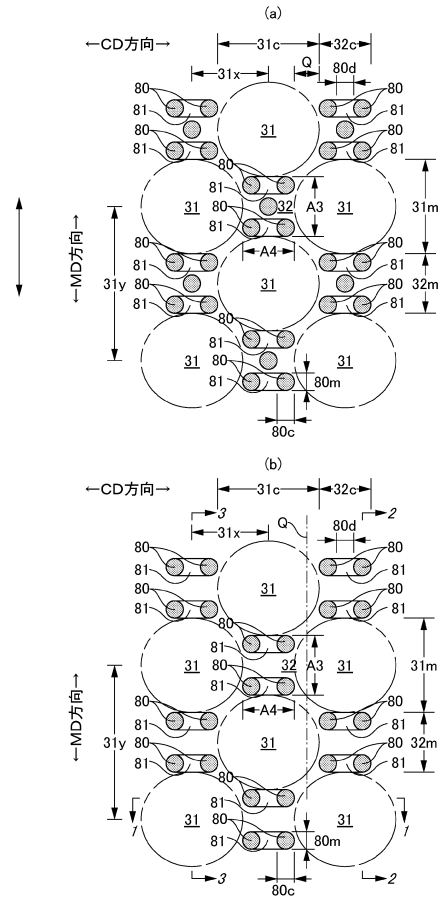




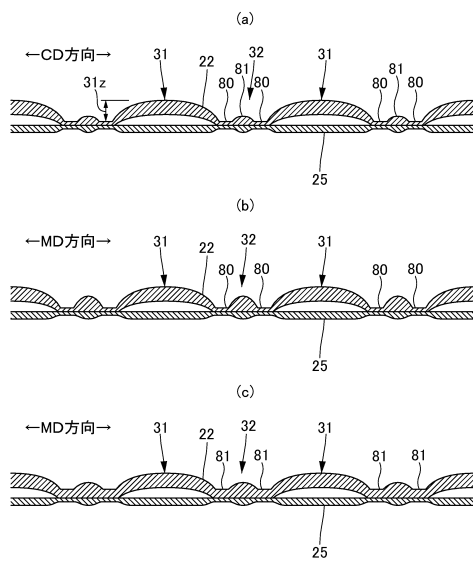
【図 1 1】



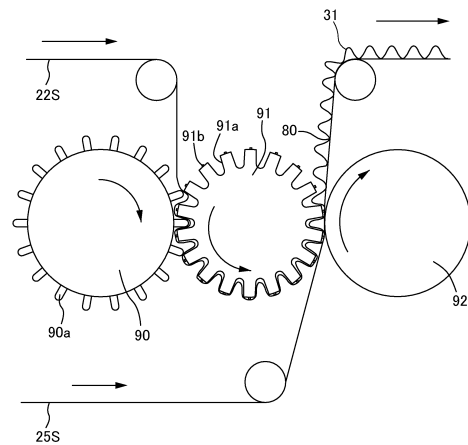
【図 1 2】



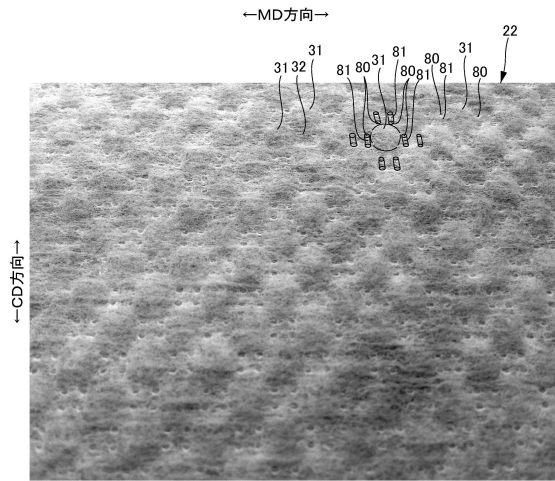
【図 1 3】



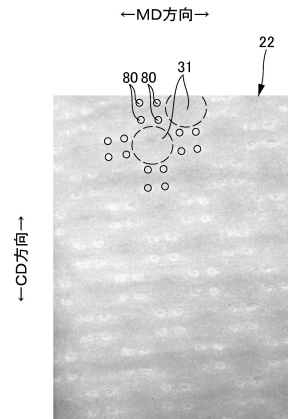
【図 1 4】



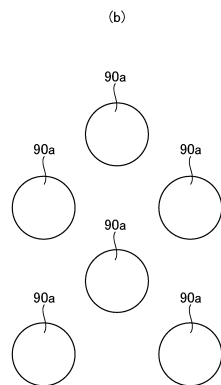
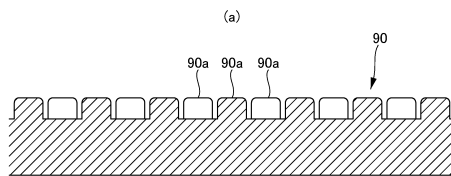
【図 15】



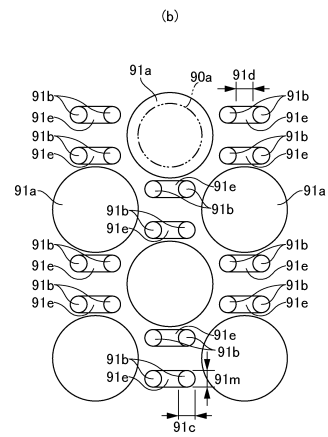
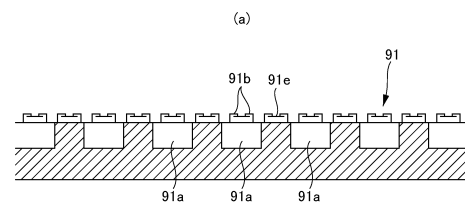
【図 16】



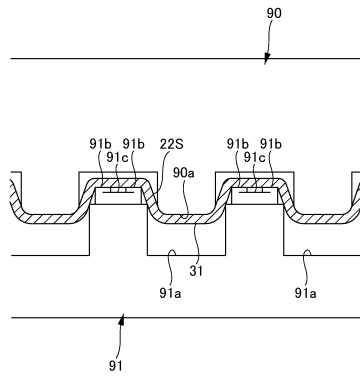
【図 17】



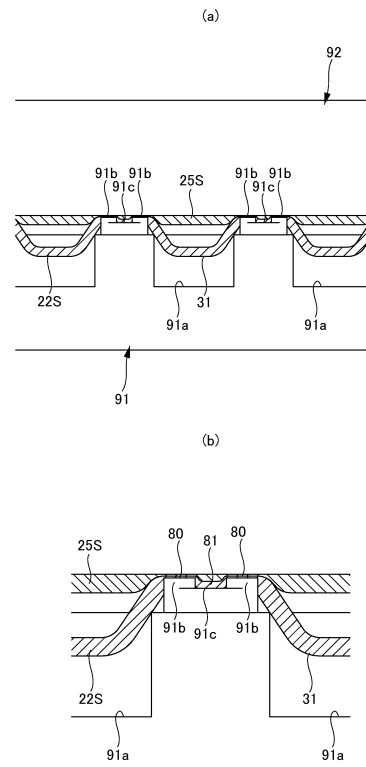
【図 18】



【図 19】



【図 20】



---

フロントページの続き

(56)参考文献 特開平 1 0 - 3 1 4 2 1 7 ( J P , A )  
特表 2 0 0 2 - 5 3 1 1 7 2 ( J P , A )  
特許第 2 6 2 0 3 0 5 ( J P , B 2 )  
国際公開第 2 0 1 1 / 0 3 4 1 8 0 ( W O , A 1 )  
特表 2 0 0 8 - 5 2 0 4 0 1 ( 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