

【公報種別】特許法第17条の2の規定による補正の掲載

【部門区分】第1部門第2区分

【発行日】令和2年8月13日(2020.8.13)

【公開番号】特開2020-89671(P2020-89671A)

【公開日】令和2年6月11日(2020.6.11)

【年通号数】公開・登録公報2020-023

【出願番号】特願2018-230405(P2018-230405)

【国際特許分類】

A 6 1 F 13/15 (2006.01)

【F I】

A 6 1 F	13/15	3 1 1 A
A 6 1 F	13/15	3 7 1
A 6 1 F	13/15	3 9 1
A 6 1 F	13/15	3 5 1 A
A 6 1 F	13/15	3 5 5 A
A 6 1 F	13/15	3 5 7

【手続補正書】

【提出日】令和2年6月29日(2020.6.29)

【手続補正1】

【補正対象書類名】特許請求の範囲

【補正対象項目名】全文

【補正方法】変更

【補正の内容】

【特許請求の範囲】

【請求項1】

肌面側シートの肌対向面にウエストバンドを配置した使い捨ておむつの製造方法であつて、

前記肌面側シートを含む本体部の構成部材が前後方向に連続した本体連続体を搬送する本体連続体搬送ステップと、

前記本体連続体の搬送方向である本体搬送方向において隣接する第1本体部と第2本体部にそれぞれ配置される第1ウエストバンドと第2ウエストバンドとが前記前後方向において連なり、かつ前記本体連続体に接合するための本体接着剤を有するバンド複合体を製造する複合体製造ステップと、

前記第1本体部と前記第2本体部の境界である本体境界を跨るように前記バンド複合体を前記本体連続体に接合するバンド接合ステップと、

前記本体境界において前記本体連続体と前記バンド複合体を切断する切断ステップと、を有し、

前記バンド複合体は、前記本体連続体に当接する第1層と、前記第1層よりも肌対向側に位置する第2層と、を有し、

前記複合体製造ステップは、前記バンド複合体における前記本体境界を跨ぐ中央領域と重なる領域において前記第1層と前記第2層が離間し、前記バンド複合体の前記前後方向の両方の外端縁において前記第1層と前記第2層が連なるように、前記バンド複合体を製造し、

前記複合体製造ステップは、前記第1層と前記第2層が連続したシート材を、前記バンド複合体の前記前後方向の一方の外端縁において折り畳み、折り畳まれた前記シート材の前記第1層と前記第2層を、前記バンド複合体の前記前後方向の他方の外端縁において接合するシート材接合ステップを有し、

前記バンド接合ステップは、前記本体搬送方向の上流側に前記バンド複合体の前記他方

の外端縁が位置し、前記本体搬送方向の下流側に前記バンド複合体の前記一方の外端縁が位置するように、前記バンド複合体を前記本体連続体上に接合する、使い捨ておむつの製造方法。

【請求項 2】

前記複合体製造ステップは、前記中央領域に前記本体接着剤を塗布する、請求項1に記載の使い捨ておむつの製造方法。

【請求項 3】

前記中央領域は、前記バンド複合体の前記前後方向の外端縁から離間している、請求項2に記載の使い捨ておむつの製造方法。

【請求項 4】

前記複合体製造ステップは、前記バンド複合体の幅方向の両端部に位置する側部領域にも前記本体接着剤を塗布する、請求項2又は請求項3に記載の使い捨ておむつの製造方法。

【請求項 5】

前記複合体製造ステップは、

前記バンド複合体を構成する構成部材が前記ウエストバンドの幅方向に連続したバンド連続体を搬送するバンド連続体搬送ステップと、

前記バンド連続体の搬送方向であるバンド搬送方向において隣り合う前記バンド複合体の境界において前記バンド連続体を切断し、個々の前記バンド複合体を得るバンド切断ステップと、を有し、

前記バンド複合体を回転させ、前記バンド複合体の前記前後方向と前記本体連続体の前記前後方向とを一致させる旋回ステップと、を有する、請求項1から請求項4のいずれか1項に記載の使い捨ておむつの製造方法。

【請求項 6】

前記複合体製造ステップは、前記バンド連続体に対して前記本体接着剤を塗布する本体接着剤塗布ステップを有する、請求項5に記載の使い捨ておむつの製造方法。

【請求項 7】

前記本体接着剤塗布ステップは、

前記バンド搬送方向において間隔を空けて前記本体接着剤を塗布する第1塗布ステップと、

前記バンド搬送方向において連續的に前記本体接着剤を塗布する第2塗布ステップと、を有し、

前記第1塗布ステップは、前記バンド複合体の前記幅方向の両端部に位置する側部領域に前記本体接着剤を塗布し、

前記第2塗布ステップは、前記側部領域の一部と重なるように、前記中央領域に前記本体接着剤を塗布する、請求項6に記載の使い捨ておむつの製造方法。

【請求項 8】

前記複合体製造ステップは、

前記ウエストバンドを構成するシート材が連続したシート連続体を搬送するシート搬送ステップと、

前記ウエストバンドを構成するバンド弾性部材が連続した弾性部材連続体を前記シート連続体上に配置する弾性部材配置ステップと、

前記バンド弾性部材を前記シート連続体に固定する固定材を前記バンド搬送方向において間隔を空けて配置する固定材配置ステップと、を有し、

前記固定材配置ステップは、前記バンド複合体の前記幅方向の両端部に前記固定材を配置せずに、前記バンド複合体の前記幅方向の中央に前記固定材を配置する、請求項5から請求項7のいずれか1項に記載の使い捨ておむつの製造方法。

【請求項 9】

前記本体連続体は、前記本体搬送方向と直交する本体直交方向における中央に位置する本体中央域と、前記本体中央域に対する前記本体直交方向の両側に位置する本体側域と、

を有し、

前記本体側域は、前記使い捨ておむつの脚回り開口部に対応する凹み部が前記本体搬送方向において間隔を空けて配置されており、

前記本体中央域は、前記凹み部よりも前記本体直交方向の内側に位置しており、

前記バンド接合ステップは、前記本体中央域のみに前記バンド複合体を配置する、請求項1から請求項8のいずれか1項に記載の使い捨ておむつの製造方法。