

(21)申請案號：098121387

(22)申請日：中華民國 98 (2009) 年 06 月 25 日

(51)Int. Cl.：

A61F13/15 (2006.01)

A61F13/49 (2006.01)

(30)優先權：2008/06/25

日本

2008-165293

(71)申請人：優你 嬌美股份有限公司 (日本) UNI-CHARM CORPORATION (JP)

日本

(72)發明人：山本廣喜 YAMAMOTO, HIROKI (JP)

(74)代理人：林志剛

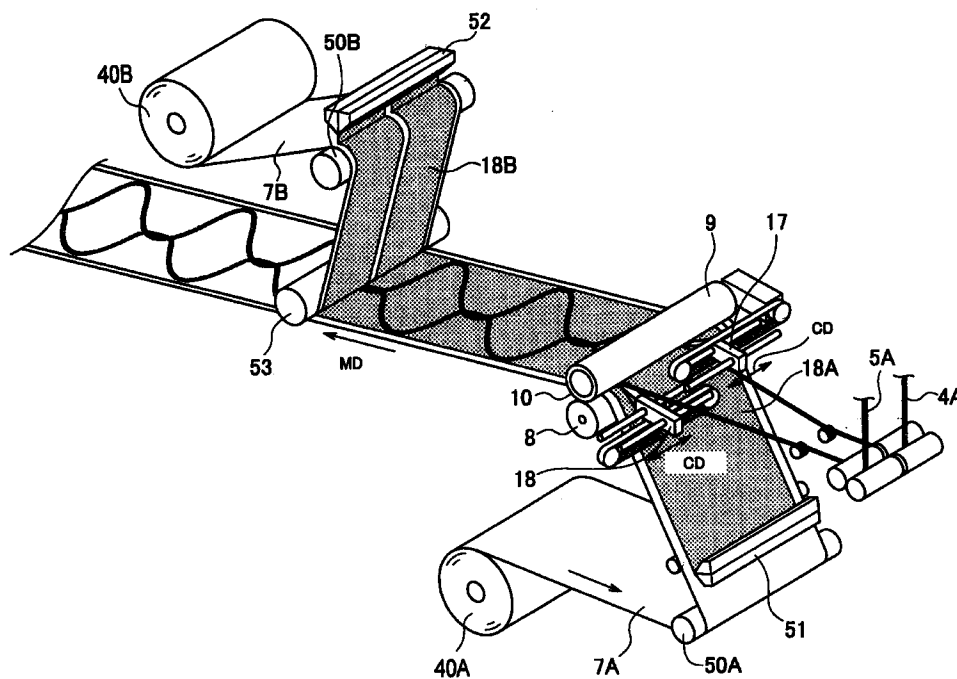
申請實體審查：無 申請專利範圍項數：8 項 圖式數：6 共 31 頁

(54)名稱

吸收性物品的製造方法

(57)摘要

本發明的吸收性物品的製造方法，具有：對連續傳送的纖維網(7A)的至少一側的面，使彈性構件的連續體(4A、5A)一面朝纖維網(7A)的 CD 方向搖動一面以所需配置進行載置的工程 A；以及將載置有彈性構件的連續體(4A、5A)的纖維網(7A)供給到朝 MD 方向旋轉的第 1 輥(8)與第 2 輥(9)之間，對彈性構件的連續體(4A、5A)與纖維網(7A)進行夾壓的工程 B。在工程 B，是被載置在與纖維網(7A)的一側的面內的胯下部對應的區域(3A)的彈性構件的連續體(4A、5A)與形成在第 1 輥(8)的外周面的凹部(20)對向的狀態下，夾壓彈性構件的連續體(4A、5A)與纖維網(7A)。



4A：連續體

5A：連續體

7A：第 1 纖維網

7B：第 2 纖維網

8：第 1 輥

9：第 2 輥

10：第 2 非黏著性構件

17：第 1 搖動導件

18：第 2 搖動導件

18A：接著劑

18B：接著劑

40A：第 1 纖維網原布

40B：第 2 纖維網原布

50A：導輥

50B：導輥

51：接著劑塗佈裝置

52：接著劑塗佈裝置

53：輥

(21)申請案號：098121387

(22)申請日：中華民國 98 (2009) 年 06 月 25 日

(51)Int. Cl.：

A61F13/15 (2006.01)

A61F13/49 (2006.01)

(30)優先權：2008/06/25

日本

2008-165293

(71)申請人：優你 嬌美股份有限公司 (日本) UNI-CHARM CORPORATION (JP)

日本

(72)發明人：山本廣喜 YAMAMOTO, HIROKI (JP)

(74)代理人：林志剛

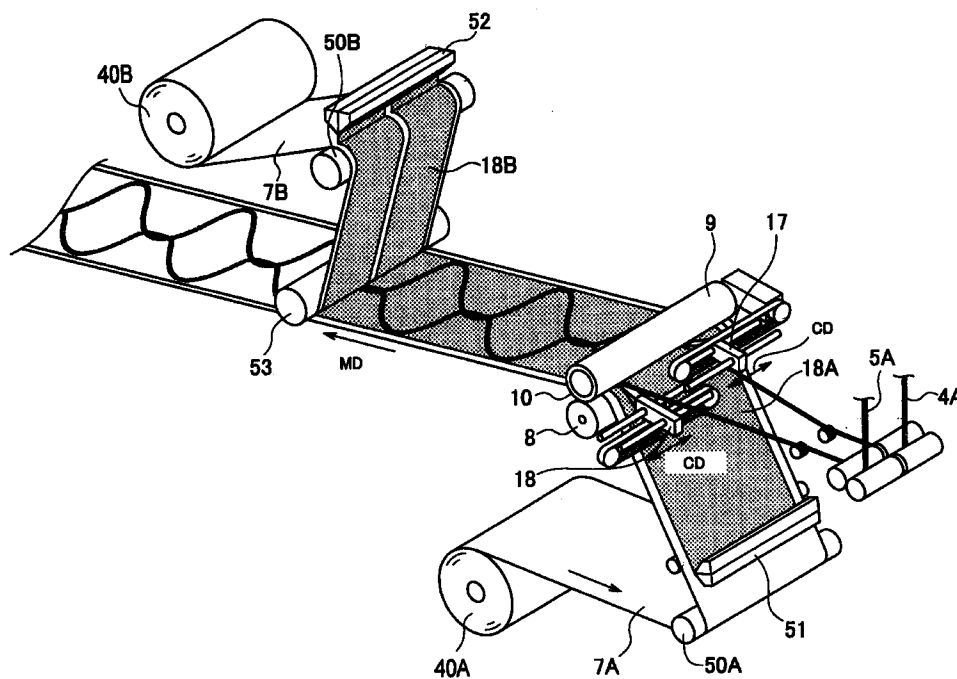
申請實體審查：無 申請專利範圍項數：8 項 圖式數：6 共 31 頁

(54)名稱

吸收性物品的製造方法

(57)摘要

本發明的吸收性物品的製造方法，具有：對連續傳送的纖維網(7A)的至少一側的面，使彈性構件的連續體(4A、5A)一面朝纖維網(7A)的 CD 方向搖動一面以所需配置進行載置的工程 A；以及將載置有彈性構件的連續體(4A、5A)的纖維網(7A)供給到朝 MD 方向旋轉的第 1 輥(8)與第 2 輥(9)之間，對彈性構件的連續體(4A、5A)與纖維網(7A)進行夾壓的工程 B。在工程 B，是被載置在與纖維網(7A)的一側的面內的胯下部對應的區域(3A)的彈性構件的連續體(4A、5A)與形成在第 1 輥(8)的外周面的凹部(20)對向的狀態下，夾壓彈性構件的連續體(4A、5A)與纖維網(7A)。



4A：連續體

5A：連續體

7A：第 1 纖維網

7B：第 2 纖維網

8：第 1 輥

9：第 2 輥

10：第 2 非黏著性構件

17：第 1 搖動導件

18：第 2 搖動導件

18A：接著劑

18B：接著劑

40A：第 1 纖維網原布

40B：第 2 纖維網原布

50A：導輥

50B：導輥

六、發明說明

【發明所屬之技術領域】

本發明是關於設有腿圍部及胯下部，且自該腿圍部跨該胯下部配置有彈性構件的吸收性物品的製造方法。

【先前技術】

以往，已知有具備將第 1 彈性構件及第 2 彈性構件分別以預定的彎曲形狀夾持在第 1 纖維網與第 2 纖維網之間並予以接合的纖維網層積體之用後即棄式紙尿褲的製造方法（例如參閱專利文獻 1）。

具體而言，這種製造方法中，使第 1 彈性構件的連續體及第 2 彈性構件的連續體，在塗佈有接著劑的第 1 纖維網與第 2 纖維網之間，一面朝與傳送方向（MD 方向）的交叉方向（CD 方向）搖動，一面以所需配置進行載置。此時，藉著以夾輥夾壓第 1 彈性構件的連續體及第 2 彈性構件的連續體的方式，將第 1 彈性構件的連續體及第 2 彈性構件的連續體接合在第 1 纖維網與第 2 纖維網之間，形成上述的層積體。

[先前技術文獻]

[專利文獻]

[專利文獻 1]日本特開 2006-141642 號公報

【發明內容】

一般，藉由上述的用後即棄式紙尿褲的製造方法，配

合腿圍部的形狀，配置第 1 彈性構件的連續體及第 2 彈性構件的連續體時，就會形成在胯下部以不希望的軌跡，配置第 1 彈性構件的連續體及第 2 彈性構件的連續體的情況，而在用後即棄式紙尿褲的寬方向及長方向產生應力。藉此，會因第 1 彈性構件的連續體及第 2 彈性構件的連續體的應力使吸收體變形，而引起從用後即棄式紙尿褲穿用者的體液的洩漏，因此必須降低胯下部的第 1 彈性構件的連續體及第 2 彈性構件的連續體的應力。

因此，如圖 1 (a) 及圖 1 (b) 所示，最好在對應胯下部 3 的區域 3A，使被載置的第 1 彈性構件的連續體 4A 及第 2 彈性構件的連續體 5A，藉著各自的復原力，從被載置在第 1 纖維網 7A 與第 2 纖維網 7B 之間的狀態 X1 及 X2，以儘可能接近平行的（以下，為直線狀態）Y1 及 Y2 狀態朝向第 1 纖維網 7A 及第 2 纖維網 7B 的 MD 方向位移。

然而，上述的製造方法中，構成將第 1 彈性構件的連續體 4A 及第 2 彈性構件的連續體 5A 以所需配置載置在接著劑塗佈的第 1 纖維網 7A 與第 2 纖維網 7B 之間後，馬上以夾輥進行夾壓。因此會有被載置在對應胯下部 3 的區域 3A 的第 1 彈性構件的連續體 4A 及第 2 彈性構件的連續體 5A，以直線狀態 Y1、Y2 位移之前，以被載置在第 1 纖維網 7A 與第 2 纖維網 7B 之間的狀態 X1、X2 下，與第 1 纖維網 7A 及第 2 纖維網 7B 接合的可能性高的問題點。

於此，本發明是有鑑於上述的課題而研發的，並以提供一種能使與胯下部對應的區域的彈性構件以適當的狀態接合在纖維網的吸收性物品的製造方法為目的。

本發明的第 1 特徵是設有腿圍部及胯下部，且自該腿圍部跨該胯下部配置有彈性構件之吸收性物品的製造方法，其特徵為，具有：對連續傳送的纖維網的至少一側的面，使前述彈性構件的連續體一面朝該纖維網的傳送方向的交叉方向搖動一面以所需配置進行載置的工程 A；以及將載置有前述彈性構件的連續體的前述纖維網供給到朝前述傳送方向旋轉的第 1 輥與第 2 輥之間，對該彈性構件的連續體與該纖維網進行夾壓的工程 B，至少在前述第 1 輥的外周面，以預定圖案形成有凹部，在前述工程 B，是使被載置在與前述纖維網的一側的面內的前述胯下部對應的區域的前述彈性構件的連續體與被形成在前述第 1 輥的外周面的前述凹部對向的狀態下，夾壓該彈性構件的連續體與該纖維網來作為其要旨。

如以上說明，根據本發明可提供一種能使與胯下部對應的區域的彈性構件以適當的狀態接合在纖維網的吸收性物品的製造方法。

【實施方式】

[實施發明用的形態]

(本發明的第 1 實施形態的製造方法)

參閱圖 1 至圖 6，針對本發明的第 1 實施形態的製造

方法進行說明。

圖 1 (a) 是展開以本實施形態的製造方法所製造的吸收性物品 1 後的俯視圖。圖 1 (b) 是展開以本發明的第 1 實施形態的製造方法製造中的吸收性物品 1 後的俯視圖。

此外，以本實施形態的製造方法所製造的吸收性物品 1，可為短褲型的用後即棄式紙尿褲，也可為展開型的用後即棄式紙尿褲。

如圖 1 (a) 所示，該吸收性物品 1，藉由本實施形態的製造方法，具有：透液性的上面薄片 6A、不透液性的背面薄片 6B、及配置在上面薄片 6A 與背面薄片 6B 之間的吸收體 12。

在該吸收性物品 1，設有：腿圍部 2、胯下部 3、前腰圍構件 15、及後腰圍構件 16。

於此，在該吸收性物品 1 中，配置有從腿圍部 2 跨胯下部 3 的 1 條或複數條的第 1 彈性構件 4 及第 2 彈性構件 5。並藉由該第 1 彈性構件 4 及第 2 彈性構件 5 形成有腿褶邊。該腿褶邊是沿著腿圍部 2 的開口部而設。此外，該吸收性物品 1 中，也可構成從腿圍部 2 跨胯下部 3，僅配置有第 1 彈性構件 4 及第 2 彈性構件 5 的任一彈性構件。

又，該吸收性物品 1 中，在前腰圍部 15 配置有 1 條或複數條的第 3 彈性構件 13。又，吸收性物品 1 中，在後腰圍部 16 配置有 1 條或複數條的第 4 彈性構件 14。並藉由該第 3 彈性構件 13 及第 4 彈性構件 14 形成腰部褶

邊。

以下，參閱圖 1 至圖 6，就本實施形態的吸收性物品 1 的製造方法進行說明。具體而言，是針對本實施形態的吸收性物品 1 的製造方法中，形成設置在吸收性物品 1 的腿圍部 2 的腿褶邊的工程進行說明。

此外，該製造方法中，將連續傳送的第 1 纖維網 7A 的寬方向（CD 方向）設成與吸收性物品 1 的長方向對應，將第 1 纖維網 7A 的長方向（MD 方向）設成與吸收性物品 1 的寬方向對應。

如圖 2 及圖 3 所示，在第 1 工程，從第 1 纖維網原布 40A 連續輸出第 1 纖維網 7A，並以導輥 50A 旋轉第 1 纖維網 7A 的行進方向。

在第 2 工程，藉由接著劑塗佈裝置 51，在第 1 纖維網 7A 與第 2 纖維網 7B 的對向面的預定位置塗佈接著劑 18A。

在第 3 工程，對塗佈有第 1 纖維網 7A 的接著劑 18A 的至少一側的面，使第 1 彈性構件的連續體 4A 及第 2 彈性構件的連續體 5A 分別藉由第 1 搖動導件 17 及第 2 搖動導件 18 一面朝第 1 纖維網 7A 的 CD 方向（傳送方向的交叉方向）搖動一面以所需配置進行載置。

於此，第 1 彈性構件 4（亦即第 1 彈性構件的連續體 4A）的所需配置、與第 2 彈性構件 5（亦即第 2 彈性構件的連續體 5A）的所需配置也可不同。

在第 4 工程，將載置有第 1 彈性構件的連續體 4A 及

第 2 彈性構件的連續體 5A 的第 1 纖維網 7A 供給到朝 MD 方向旋轉的第 1 輥 8 與第 2 輥 9 之間。藉由第 1 輥 8 與第 2 輥 9，夾壓第 1 彈性構件的連續體 4A 及第 2 彈性構件的連續體 5A 與第 1 纖維網 7A。

在第 5 工程，藉由接著劑塗佈裝置 52，在從第 2 纖維網原布 40B 連續輸出的第 2 纖維網 7B 與第 1 纖維網 7A 對向面的預定位位置塗佈接著劑 18B。

在第 6 工程，藉著輥 53 接合在第 1 纖維網 7A 接合有第 1 彈性構件的連續體 4A 及第 2 彈性構件的連續體 5A 的面、與在第 2 纖維網 7B 塗佈有接著劑 18B 的面。

如此，可在第 1 纖維網 4A 與第 2 纖維網 5A 之間，配置構成腿褶邊的第 1 彈性構件的連續體 4A 及第 2 彈性構件的連續體 5A。

於此，如圖 4 所示，在第 1 輥 8 的外周面，以預定圖案形成有凹部 20。此外，以下將第 1 輥 8 的外周面上的凹部 20 以外的區域稱之為凸部 21A 至 21E。

然後，在上述的第 4 工程，使被載置在與第 1 纖維網 7A 的一側的面內的胯下部對應的區域 3A 的第 1 彈性構件的連續體 4A 及第 2 彈性構件的連續體 5A 與形成在第 1 輥 8 的外周面的凹部 20 對向的狀態下，夾壓第 1 彈性構件的連續體 4A 及第 2 彈性構件的連續體 5A 與第 1 纖維網 7A。又，使被載置在與第 1 纖維網 7A 的一側的面內的腿圍部對應的區域 2A 的第 1 彈性構件的連續體 4A 及第 2 彈性構件的連續體 5A 與形成在第 1 輥 8 的外周面的凸部

21E 對向的狀態下，夾壓第 1 彈性構件的連續體 4A 及第 2 彈性構件的連續體 5A 與第 1 纖維網 7A。

其結果，可避免被載置在與胯下部 3 對應的區域 3A 的第 1 彈性構件的連續體 4A 及第 2 彈性構件的連續體 5A，在朝直線狀態 Y1、Y2 位移之前，以被載置在第 1 纖維網 6A 與第 2 纖維網 7A 之間的狀態 X1、X2 下，藉著第 1 輥 8 與第 2 輥 9，被接合在第 1 纖維網及第 2 纖維網的情況。

亦即，可將被載置在與腿圍部對應的區域 2A 的第 1 彈性構件的連續體 4A 及第 2 彈性構件的連續體 5A，以被載置在第 1 纖維網 6A 與第 2 纖維網 7A 之間的狀態下，藉著第 1 輥 8 與第 2 輥 9，接合在第 1 纖維網及第 2 纖維網。同時，可使被載置在與胯下部 3 對應的區域 3A 的第 1 彈性構件的連續體 4A 及第 2 彈性構件的連續體 5A，朝直線狀態 Y1、Y2 位移之後，藉著輥 53，接合第 1 纖維網及第 2 纖維網。

於此，圖 5 及圖 6 所示的第 1 輥 8 的展開圖的例子。圖 5 是針對第 1 輥 8 的外周長 L1 與吸收性物品 1 的寬方向的長度（第 1 纖維網 7A 的 MD 方向的製品間距的長度）B 大致相等時的例子來表示。

圖 5 的例子中，凸部 21E 的上半分 21E1 是與第 1 彈性構件的連續體 4A 對向的部分。凸部 21E 的下半分 21E2，是與第 2 彈性構件的連續體 5A 對向的部分。

此外，由於第 1 輥 8 的外周面的區域 20A 及 20B 是

與被載置在與胯下部 3 對應的區域 3A 的第 1 彈性構件的連續體 4A 及第 2 彈性構件的連續體 5A 對向的部分，所以在該區域，形成有凹部 20。

具體而言，被載置在與胯下部 3 對應的區域 3A 的第 1 彈性構件的連續體 4A 及第 2 彈性構件的連續體 5A，即使為圖 1 (b) 的狀態 X1、X2 及狀態 Y1、Y2 的任一狀態時，也必需與形成在第 1 輥 8 的外周面的凹部 20 對向。

因此，第 1 輥 8 的外周面的區域 20A 及 20B 的 CD 方向的寬幅 Z1 是形成比狀態 X1 的第 1 彈性構件的連續體 4A 與狀態 X2 的第 2 彈性構件的連續體 5A 之間的距離 Z2 還寬。

亦即，只要在第 1 輥 8 的外周面上，在上述這種區域 20A 及 20B 形成有凹部 20，則以什麼樣的圖案形成凹部 20 皆可。

又，凸部 21A 至 21D 是爲了讓以第 1 輥 8 及第 2 輥 9 的夾壓能穩定的進行目的而設者。於此，在第 1 輥 8 的外周面，凸部 21A 及凸部 21、或凸部 21C 及凸部 21D 也可沿著第 1 輥 8 的外周面形成爲一體形狀，也可形成不同的形狀。

另一方面，圖 6 是針對第 1 輥 8 的外周長 L1 爲吸收性物品 1 的寬方向的長度（第 1 纖維網 7A 的 MD 方向的製品間距的長度）B 大致一半時的例子來表示。

圖 6 的例子中，爲了夾壓被載置在第 1 纖維網 7A 的 MD 方向的 1 個製品間距內的第 1 彈性構件的連續體 4A

及第 2 彈性構件的連續體 5A，第 1 輥 8 是相對於吸收性物品 1 的寬方向的長度 B 兩次旋轉。

此時，在第 1 輥 8，與第 1 彈性構件的連續體 4A 對向的部分是以凸部 21F1→凹部 20C→凹部 20D→凸部 21F4 的順序改變。又，與第 2 彈性構件的連續體 5A 對向的部分是以凸部 21F3→凹部 20C→凹部 20D→凸部 21F2 的順序改變。

此外，由於第 1 輥 8 的外周面的區域 20C 及 20D，是與被載置在與胯下部 3 對應的區域 3A 的第 1 彈性構件的連續體 4A 及第 2 彈性構件的連續體 5A 對向的部分，所以在該區域形成有凹部 20。

亦即，只要在第 1 輥 8 的外周面上，在區域 20C 及 20D 形成有凹部 20，則以什麼樣的圖案形成凹部 20 皆可。

又，在第 1 輥 8 的外周面，也可設置讓第 1 輥 8 及第 2 輥 9 的夾壓能穩定進行為目的凸部 21A 至 21D（未圖示）。

此外，第 1 輥 8 為驅動輥，第 2 輥 9 也可為非驅動輥，第 1 輥 8 及第 2 輥 9 的雙方也可為驅動輥。

又，在第 2 輥 9 的外周面上，也可與第 1 輥 9 的外周面同樣，以預定圖案形成凹部 20。

又，為了避免被塗佈在第 1 纖維網 7A 的接著劑 18A，附著到第 2 輥 9 的外周面，也可對第 2 輥 9 的外周面施予非黏著處理。

例如，藉由可更換的第 2 非黏著性構件 10 覆蓋第 2 輥 9 的外周面的方式，可對第 2 輥 9 的外周面施予非黏著處理。於此，作為非黏著處理的一個例子可舉使用矽膠等的例子。例如作為第 2 非黏著性構件 10 可舉表面施行了非黏著處理的黏著帶等的例子。

又，於第 1 輥 8 的外周面，同樣也可施予非黏著處理。例如，藉由可更換的第 1 非黏著性構件覆蓋第 1 輥 8 的外周面的方式，可對第 1 輥 8 的外周面施行非黏著處理。

又，上述的製造方法中，也可進一步具有冷卻第 2 輥 9 的工程。於此，為了提昇冷卻第 2 輥 9 的效果，上述第 2 非黏著性構件 10 的厚度比上述第 1 非黏著性構件的厚度還薄為理想。

根據本發明的第 1 實施形態的吸收性物品，在與第 1 輥 8 的外周面上的胯下部 3 對應的區域 3A 形成有凹部 20。因此，可將被載置在與腿圍部 2 對應的區域 2A 的第 1 彈性構件的連續體 4A 及第 2 彈性構件的連續體 5A，以載置在第 1 纖維網 7A 與第 2 纖維網 7B 之間的狀態下，藉著第 1 輥 8 與第 2 輥 9，接合到第 1 纖維網 7A 及第 2 纖維網 7B。同時，可使被載置在與胯下部 3 對應的區域 3A 的第 1 彈性構件的連續體 4A 及第 2 彈性構件的連續體 5A，朝直線狀態 Y1、Y2 位移之後，藉著輥 53 接合到第 1 纖維網 7A 及第 2 纖維網 7B。

根據本發明的第 1 實施形態的吸收性物品，將第 1 輥

8 的外周長設成比吸收性物品 1 的寬方向的長度 B 還短，則可在第 1 輥 8 與第 2 輥 9 之間的夾壓點附近形成空間。因此，可使第 1 搖動導件 17 及第 2 搖動導件 18，接近第 1 輥 8 與第 2 輥 8 之間的夾壓點，並可以接近第 1 搖動導件 17 及第 2 搖動導件 18 的軌跡的方式載置所需配置。

根據本發明的第 1 實施形態的吸收性物品，是將第 2 輥 9 設成非驅動輥，並配合第 1 纖維網 7A 及第 2 纖維網 7B 的傳送速度使第 2 輥 9 旋轉。因此，即使因為第 1 輥 8 及第 2 輥 9 的摩擦，使第 1 輥 8 及第 2 輥 9 的任一方因磨耗而使周向速度改變時，也可吸收兩者的周向速度的變化。

根據本發明的第 1 實施形態的吸收性物品，將第 1 輥 8 設為驅動輥，亦即，將形成有凹部 20 的輥設為驅動輥，而可修正凹部 20 的預定圖案、與載置有第 1 彈性構件的連續體 4A 及第 2 彈性構件的連續體 5A 的所需配置的偏移，並可消除該偏移。

根據本發明的第 1 實施形態的吸收性物品，由於具有冷卻第 2 輥 9 的工程，所以可達成硬化被塗佈在第 1 纖維網 7A 的接著劑 18A 的效果及讓來自接著劑 18A 熱散掉的效果。

亦即，被塗佈在第 1 纖維網 7A 的接著劑 18A 之中，由於與凹部 20 對向的部分不會被冷卻，所以要到硬化為止的時間長，而與凸部 21 對向的部分由於會被冷卻，所以要到硬化為止的時間短，所以第 1 彈性構件的連續體

4A 及第 2 彈性構件的連續體 5A 容易朝直線狀態 Y1、Y2 位移。

根據本發明的第 1 實施形態的吸收性物品，藉由對第 2 輥 9 的外周面施予非黏著處理，可避免被塗佈在第 1 纖維網 7A 的接著劑 18A，附著到第 2 輥 9 的外周面的情況。

根據本發明的第 1 實施形態的吸收性物品，藉由將上述第 2 非黏著性構件 10 的厚度設的比上述第 1 非黏著性構件的厚度還薄，可提昇上述第 2 輥 9 的冷卻的效果。

根據本發明的第 1 實施形態的吸收性物品，藉由以可更換的第 2 非黏著性構件 10 覆蓋第 2 輥 9 的外周面的方式，對第 2 輥 9 的外周面施予非黏著處理，當第 2 輥 9 的外周面被磨耗時，只要更換第 2 非黏著性構件 10 即可，由於不用更換第 2 輥 9 本身，所以能有助於削減第 2 輥 9 本身的更換所需的費用。

亦即，將第 2 輥 9 設成沒有形成凹部的平坦的輥時，不需更換形成有第 1 輥 8 的這種凹部 20 的輥的外周面。

(變更例)

上述例子是在接合第 1 纖維網 4A 與第 1 彈性構件的連續體 4A 及第 2 彈性構件的連續體 5A 之後，接合第 1 纖維網 4A 與第 2 纖維網 5A，但本發明並不侷限於該例子。

例如，也可藉由以下的工程，形成腿褶邊。

第 1：從第 1 纖維網原布 40A 不斷輸出第 1 纖維網 7A，並以導輥 50A 旋轉第 1 纖維網 7A 的行進方向。同時，從第 2 纖維網原布 40B 不斷輸出第 2 纖維網 7B，並以導輥 50B 旋轉第 2 纖維網 7B 的行進方向。

第 2：藉由接著劑塗佈裝置 51，將接著劑 18A 塗佈在第 1 纖維網 7A 與第 2 纖維網 7B 對向面的預定位置。同時，藉由接著劑塗佈裝置 52，將接著劑 18B 塗佈在第 2 纖維網 7B 與第 1 纖維網 7A 對向面的預定位置。

第 3：對塗佈有第 1 纖維網 7A 的接著劑 18A 的面，藉由第 1 搖動導件 17，使第 1 彈性構件的連續體 4A 一面往第 1 纖維網 7A 的 CD 方向（傳送方向的交叉方向）搖動一面以所需配置進行載置。同時，對塗佈有第 2 纖維網 7B 的接著劑 18B 的面，藉由第 2 搖動導件 18 一面使第 2 彈性構件的連續體 5A 朝第 2 纖維網 7B 的 CD 方向搖動一面以所需配置進行載置。

於此，第 1 彈性構件 4（亦即，第 1 彈性構件的連續體 4A）的所需配置、與第 2 彈性構件 5（亦即，第 2 彈性構件的連續體 5A）的所需配置也可不同。

第 4：將載置有第 1 彈性構件的連續體 4A 的第 1 纖維網 7A 及載置有第 2 彈性構件的連續體 5A 的第 2 纖維網 7B，供給到朝向 MD 方向旋轉的第 1 輥 8 與第 2 輥 9 之間。並藉由第 1 輥 8 與第 2 輥 9 夾壓第 1 彈性構件的連續體 4A 及第 2 彈性構件的連續體 5A 與第 1 纖維網 7A 及第 2 纖維網 7B。

如此，可將構成腿褶邊的第 1 彈性構件的連續體 4A 及第 2 彈性構件的連續體 5A 配置到第 1 纖維網 4A 與第 2 纖維網 5A 之間。

以上，雖使用上述的實施形態，就本發明進行詳細的說明，但對該業者來說，可知本發明並不侷限於本說明書中所說明的實施形態。本發明只要不超出申請專利範圍的記載所規定的本發明的宗旨及範圍，可作為修正及變更態樣來實施。因此，本說明書的記載是以舉例說明為目的，對本發明並不具任何限制的意味。

此外，參閱日本國特許出願第 2008-165293 號（2008 年 6 月 25 日專利申請）的全部內容，編入本說明書中。

[產業上的可利用性]

如以上所述，本發明的吸收性物品的製造方法，可提供將對應胯下部的區域的彈性構件以適當的狀態接合在纖維網的吸收性物品，所以在吸收性物品的製造上是有用。

【圖式簡單說明】

圖 1 是展開依據本發明的第 1 實施形態的製造方法所製造的吸收性物品的俯視圖。

圖 2 表示本發明的第 1 實施形態的製造方法的立體圖。

圖 3 是表示本發明的第 1 實施形態的製造方法的側視圖。

圖 4 是在本發明的第 1 實施形態的製造方法所使用的第 1 輥的立體圖。

圖 5 是在本發明的第 1 實施形態的製造方法所使用的第 1 輥的展開圖。

圖 6 是在本發明的第 1 實施形態的製造方法所使用的第 1 輥的展開圖。

【主要元件符號說明】

1：吸收性物品

2：腿圍部

3：胯下部

4：第 1 彈性構件

5：第 2 彈性構件

6A：上面薄片

6B：背面薄片

7A：第 1 纖維網

7B：第 2 纖維網

8：第 1 輥

9：第 2 輥

10：第 2 非黏著性構件

12：吸收體

13：第 3 彈性構件

14：第 4 彈性構件

17：第 1 搖動導件

201014581

18：第 2 搖動導件

20：凹部

發明專利說明書

(本申請書格式、順序，請勿任意更動，※記號部分請勿填寫)

※申請案號：98121387

※申請日：98 年 06 月 25 日

※IPC 分類：A61F^{13/15} (2006.01)
A61F^{13/49} (2006.01)

一、發明名稱：(中文／英文)

吸收性物品的製造方法

二、中文發明摘要：

本發明的吸收性物品的製造方法，具有：對連續傳送的纖維網(7A)的至少一側的面，使彈性構件的連續體(4A、5A)一面朝纖維網(7A)的CD方向搖動一面以所需配置進行載置的工程A；以及將載置有彈性構件的連續體(4A、5A)的纖維網(7A)供給到朝MD方向旋轉的第1輥(8)與第2輥(9)之間，對彈性構件的連續體(4A、5A)與纖維網(7A)進行夾壓的工程B。在工程B，是被載置在與纖維網(7A)的一側的面內的胯下部對應的區域(3A)的彈性構件的連續體(4A、5A)與形成在第1輥(8)的外周面的凹部(20)對向的狀態下，夾壓彈性構件的連續體(4A、5A)與纖維網(7A)。

三、英文發明摘要：

七、申請專利範圍

1.一種吸收性物品的製造方法，設有腿圍部及胯下部，且自該腿圍部跨該胯下部配置有彈性構件的吸收性物品的製造方法，其特徵為，具有：

對連續傳送的纖維網的至少一側的面，使前述彈性構件的連續體一面朝該纖維網的傳送方向的交叉方向搖動一面以所需配置進行載置的工程 A；以及

將載置有前述彈性構件的連續體的前述纖維網供給到朝前述傳送方向旋轉的第 1 輥與第 2 輥之間，對該彈性構件的連續體與該纖維網進行夾壓的工程 B，

至少在前述第 1 輥的外周面，以預定圖案形成有凹部，

在前述工程 B，在被載置在與前述纖維網的一側的面內的前述胯下部對應的區域的前述彈性構件的連續體與被形成在前述第 1 輥的外周面的前述凹部對向的狀態下，夾壓該彈性構件的連續體與該纖維網。

2.如申請專利範圍第 1 項記載的吸收性物品的製造方法，其中，前述第 1 輥的外周長，是與前述吸收性物品的寬方向的長度幾乎相等、或是該吸收性物品的寬方向的長度的大約一半。

3.如申請專利範圍第 1 項或第 2 項記載的吸收性物品的製造方法，其中，前述第 1 輥為驅動輥，前述第 2 輥為非驅動輥。

4.如申請專利範圍第 1 至 3 項中的任一項記載的吸收

性物品的製造方法，其中，進一步具有冷卻前述第 2 輥的工程。

5.如申請專利範圍第 1 至 4 項中的任一項記載的吸收性物品的製造方法，其中，至少在前述第 2 輥的外周面施予非黏著處理。

6.如申請專利範圍第 4 項記載的吸收性物品的製造方法，其中，至少以可更換的第 2 非黏著性構件覆蓋前述第 2 輥的外周面的方式，對該第 2 輥的外周面施予非黏著處理。

7.如申請專利範圍第 6 項記載的吸收性物品的製造方法，其中，以可更換的第 1 非黏著性構件覆蓋前述第 1 輥的外周面的方式，對該第 1 輥的外周面施予非黏著處理，前述第 2 非黏著性構件的厚度比前述第 1 非黏著性構件的厚度還薄。

8.如申請專利範圍第 1 至 7 項中的任一項記載的吸收性物品的製造方法，其中，前述彈性構件包含第 1 彈性構件及第 2 彈性構件，

前述第 1 彈性構件的所需配置與前述第 2 彈性構件的所需配置不同。

一
回

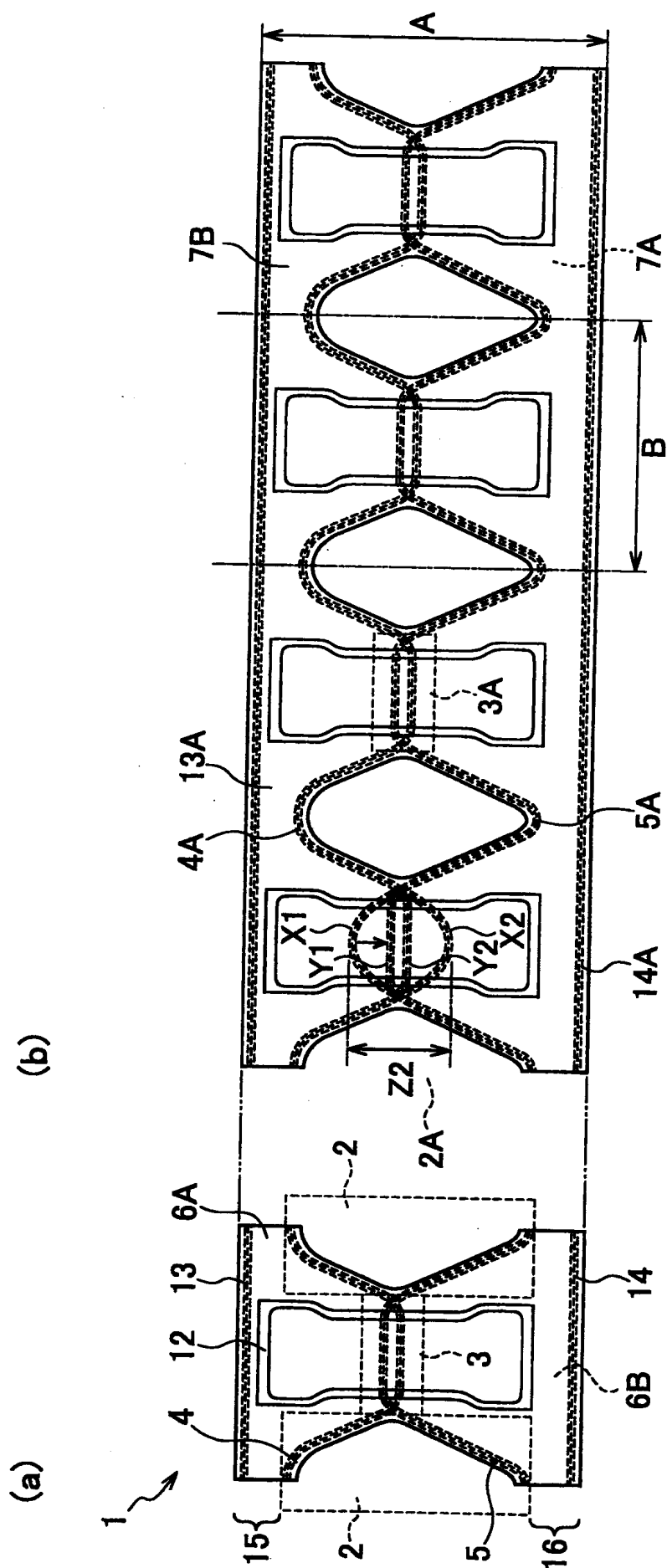


圖2

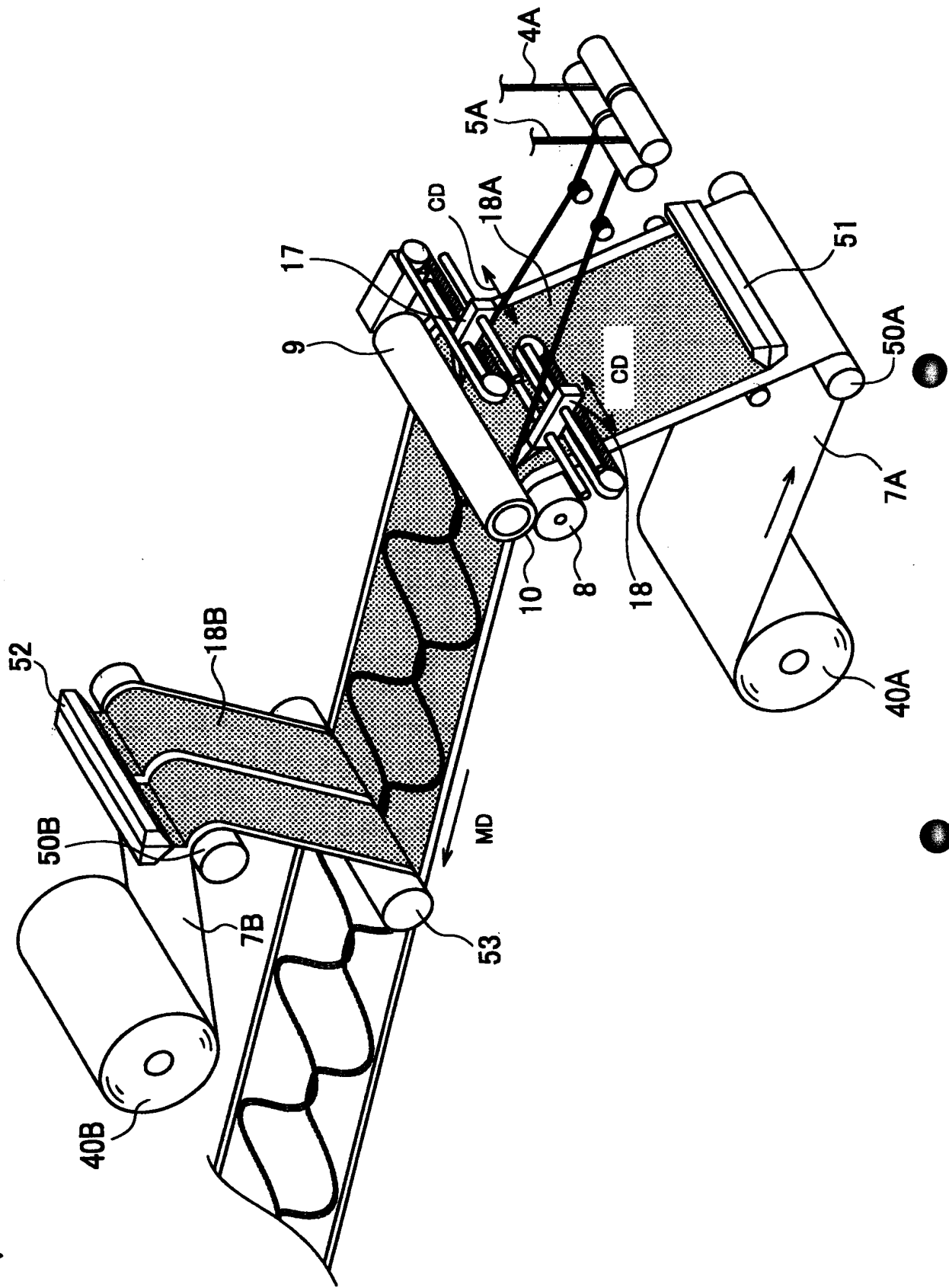


圖 3

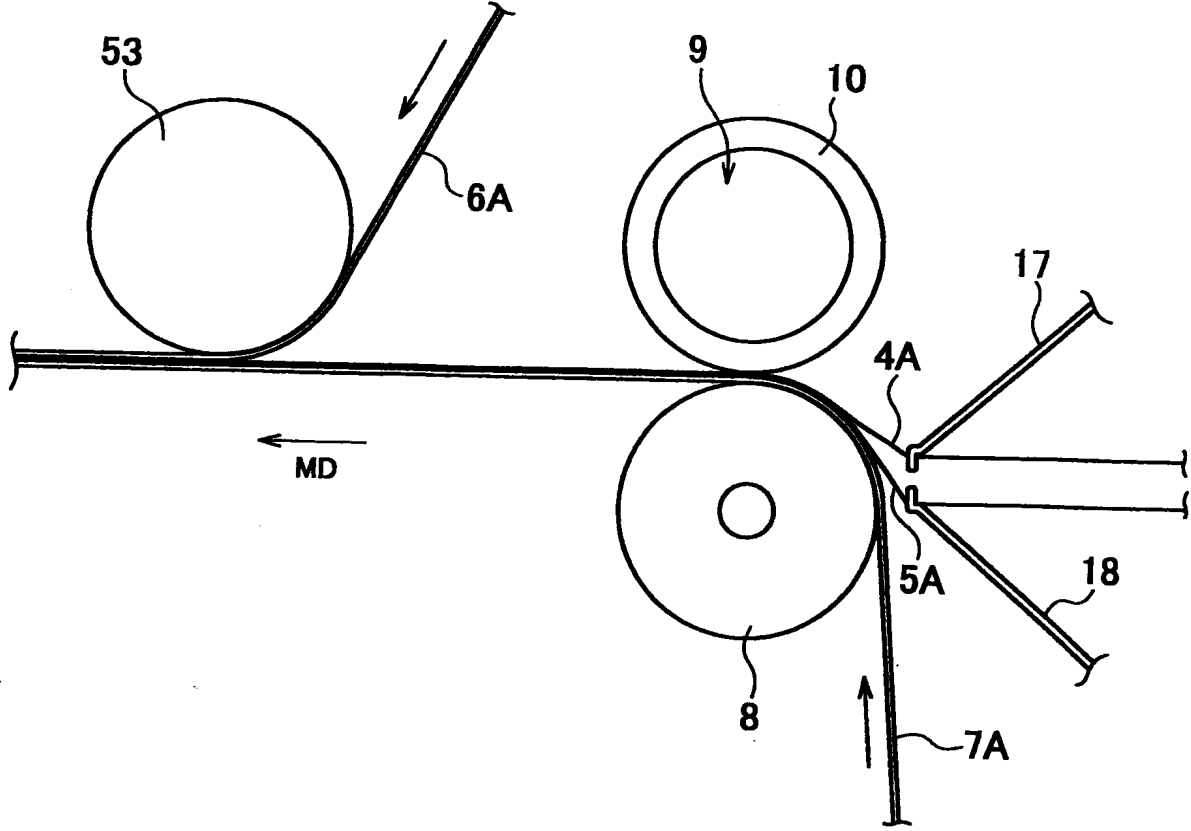


圖4

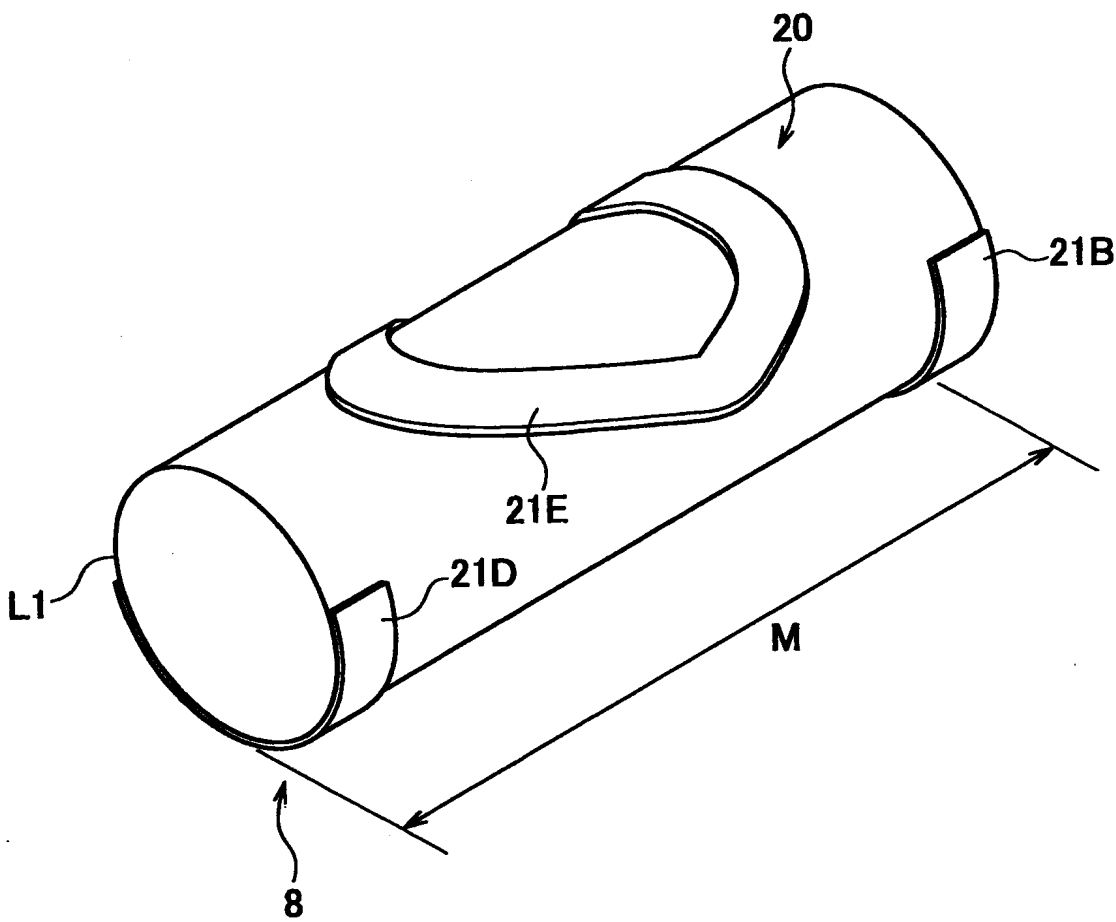
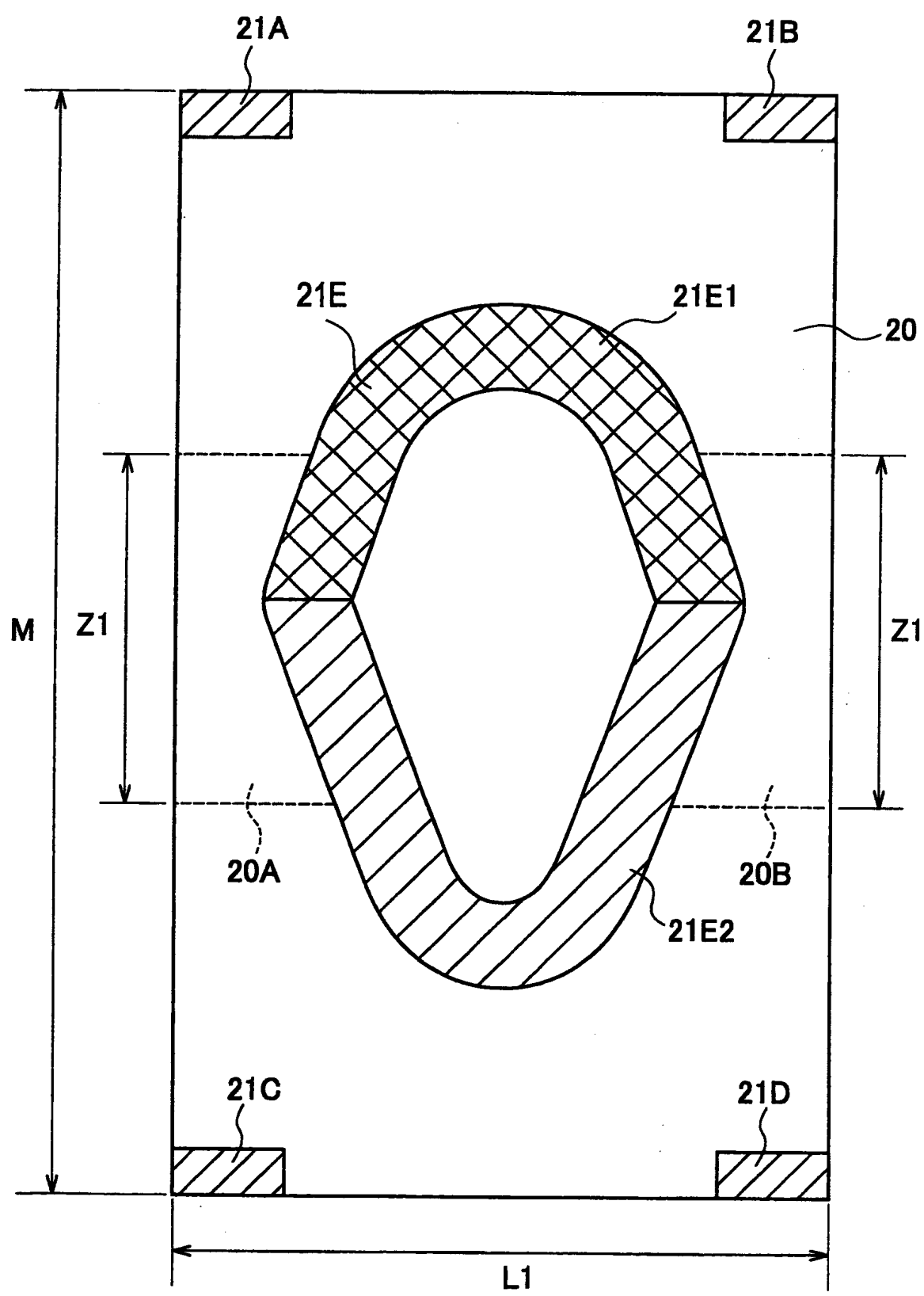
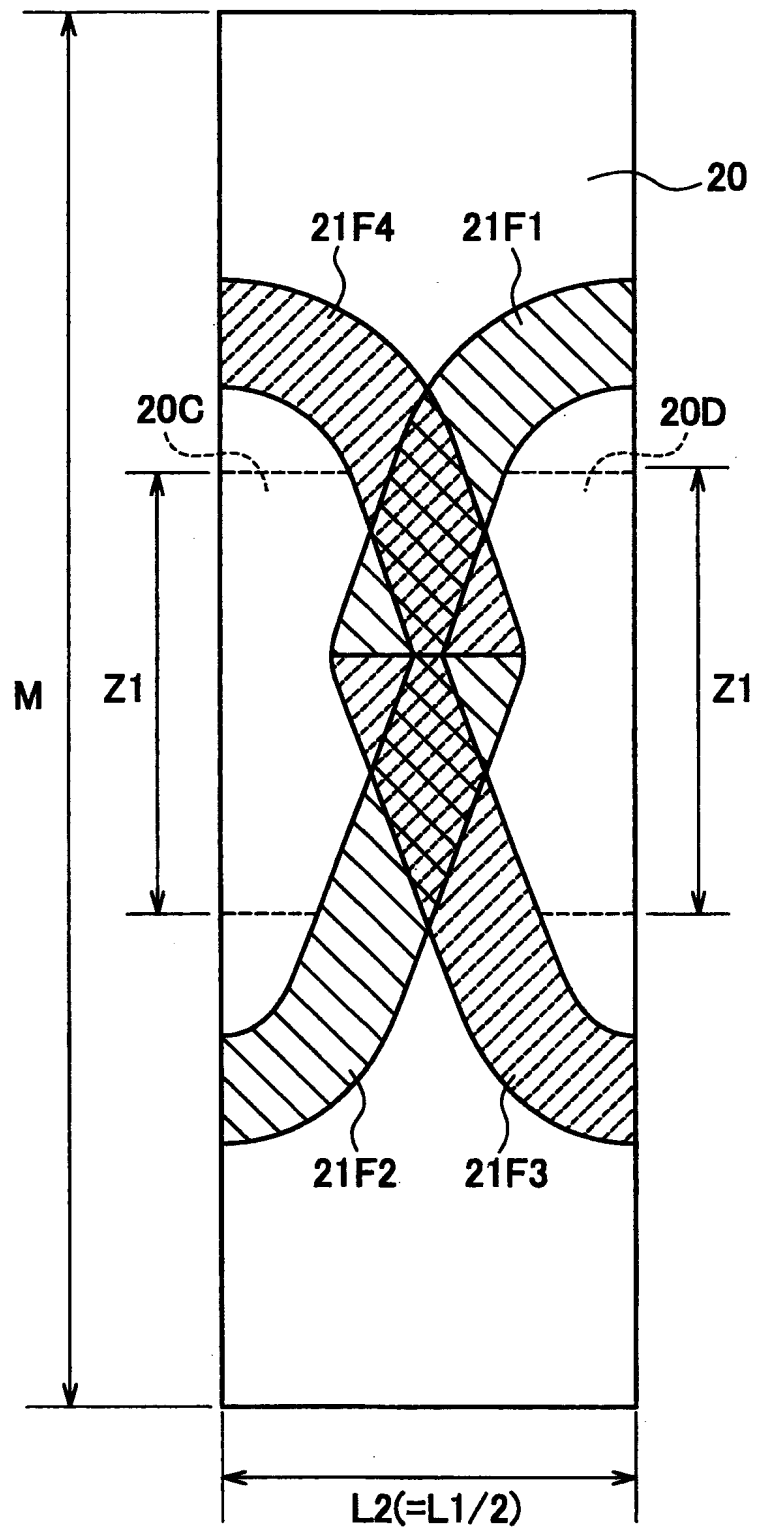


圖5





四、指定代表圖：

(一)、本案指定代表圖為：第 2 圖。

(二)、本代表圖之元件符號簡單說明：

4A：連續體

5A：連續體

7A：第 1 纖維網

7B：第 2 纖維網

8：第 1 輥

9：第 2 輥

10：第 2 非黏著性構件

17：第 1 搖動導件

18：第 2 搖動導件

18A：接著劑

18B：接著劑

40A：第 1 纖維網原布

40B：第 2 纖維網原布

50A：導輥

50B：導輥

51：接著劑塗佈裝置

52：接著劑塗佈裝置

53：輥

五、本案若有化學式時，請揭示最能顯示發明特徵的化學式：無

七、申請專利範圍

第 98121387 號專利申請案

中文申請專利範圍修正本

民國 98 年 12 月 24 日修正

1. 一種吸收性物品的製造方法，設有腿圍部及胯下部，且自該腿圍部跨該胯下部配置有彈性構件的吸收性物品的製造方法，其特徵為，具有：

對連續傳送的纖維網的至少一側的面，使前述彈性構件的連續體一面朝該纖維網的傳送方向的交叉方向搖動一面以所需配置進行載置的工程 A；以及

將載置有前述彈性構件的連續體的前述纖維網供給到朝前述傳送方向旋轉的第 1 輥與第 2 輥之間，對該彈性構件的連續體與該纖維網進行夾壓的工程 B，

至少在前述第 1 輥的外周面，以預定圖案形成有凹部，

在前述工程 B，在被載置在與前述纖維網的一側的面內的前述胯下部對應的區域的前述彈性構件的連續體與被形成在前述第 1 輥的外周面的前述凹部對向的狀態下，夾壓該彈性構件的連續體與該纖維網。

2. 如申請專利範圍第 1 項記載的吸收性物品的製造方法，其中，前述第 1 輥的外周長，是與前述吸收性物品的寬方向的長度幾乎相等、或是該吸收性物品的寬方向的長度的大約一半。

3. 如申請專利範圍第 1 項或第 2 項記載的吸收性物品

的製造方法，其中，前述第 1 輥為驅動輥，前述第 2 輥為非驅動輥。

4.如申請專利範圍第 1 項或第 2 項記載的吸收性物品的製造方法，其中，進一步具有冷卻前述第 2 輥的工程。

5.如申請專利範圍第 1 項或第 2 項記載的吸收性物品的製造方法，其中，至少在前述第 2 輥的外周面施予非黏著處理。

6.如申請專利範圍第 4 項記載的吸收性物品的製造方法，其中，至少以可更換的第 2 非黏著性構件覆蓋前述第 2 輥的外周面的方式，對該第 2 輥的外周面施予非黏著處理。

7.如申請專利範圍第 6 項記載的吸收性物品的製造方法，其中，以可更換的第 1 非黏著性構件覆蓋前述第 1 輥的外周面的方式，對該第 1 輥的外周面施予非黏著處理，前述第 2 非黏著性構件的厚度比前述第 1 非黏著性構件的厚度還薄。

8.如申請專利範圍第 1 項或 2 項記載的吸收性物品的製造方法，其中，前述彈性構件包含第 1 彈性構件及第 2 彈性構件，

前述第 1 彈性構件的所需配置與前述第 2 彈性構件的所需配置不同。