

【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】平成28年1月28日 (2016.1.28)

【公表番号】特表2013-544110(P2013-544110A)

【公表日】平成25年12月12日 (2013.12.12)

【年通号数】公開・登録公報2013-067

【出願番号】特願2013-529129(P2013-529129)

【国際特許分類】

A 6 1 F 13/15 (2006.01)

A 6 1 F 13/49 (2006.01)

A 6 1 F 13/496 (2006.01)

【F I】

A 4 1 B 13/02 T

A 4 1 B 13/02 S

A 4 1 B 13/02 U

【誤訳訂正書】

【提出日】平成27年12月2日 (2015.12.2)

【誤訳訂正 1】

【訂正対象書類名】特許請求の範囲

【訂正対象項目名】全文

【訂正方法】変更

【訂正の内容】

【特許請求の範囲】

【請求項 1】

腰部開口部と一対の脚部開口部とを有する伸縮吸収性パンツの製造方法であって、  
移動弾性複合材ウェブを形成するように移動材料シート上に複数の連続的な弾性分布を連続的に加えるステップと、

コア部を前記移動弾性複合材ウェブ上に周期的に加えるステップと、  
個々の弾性複合体の完成ウェブを形成するように前記移動弾性複合材ウェブに第 2 の材料シートを加えるステップと、

前記弾性複合体を脚部開口部および腰部開口部を有する吸収性パンツに成形するステップと、

を備え、

前記複数の連続的な弾性分布を連続的に加えるステップは、前記弾性分布が前記移動弾性複合材ウェブに向かって機械方向に進むにつれ前記弾性分布の横方向位置を変動させることによって、前記移動弾性複合材ウェブ上に少なくとも 2 つの周期的な弾性分布を加え

る、  
前記周期的な弾性分布の各々は、湾曲した部分を有し、前記周期的な弾性分布の湾曲した部分は、楕円形状を形成するように間隔を隔てられ、

前記成形するステップは、前記弾性複合体に複数の連続的な弾性分布を形成するように各複合体の下半分と上半分の各々を接合するステップを含み、前記接合するステップは、腰部開口部周り、及び、楕円形状によって形成される一対の脚部開口部領域の各々の周りに環状弾性領域を形成し、

周囲に弾性環状領域を有する脚部開口部を形成するように前記楕円形状内の前記移動弾性複合材ウェブの部分を周期的に切断することを更に含み、

前記少なくとも 2 つの周期的な前記弾性分布は、高振幅部分と低振幅部分が交互に現れ、前記低振幅部分は、脚部開口部を形成する楕円形状をなし、

コア部を、前記高振幅部分に対応する、前記移動弾性複合材ウェブの位置に配置するこ

とを含む、方法。

【請求項 2】

前記成形するステップが、前記弾性複合体に複数の連続的な弾性分布を形成するように、各複合体の下半分と上半分の各々を接合することを含む請求項 1 に記載の方法。

【請求項 3】

前記接合するステップが、腰部開口部と一对の脚部開口部の各々の周りに環状弾性領域を形成する請求項 2 に記載の方法。

【請求項 4】

前記接合するステップの前に、長手方向中心線に沿って前記完成ウェブを折り畳むステップを含み、前記接合するステップが、少なくとも腰部開口部を形成するように、2つの側部縫い目に沿って前記2つの半分をシールすることを含む請求項 2 に記載の方法。

【請求項 5】

前記接合するステップ後、前記弾性複合体の各側部境界が横方向の側部縫い目と前記切抜き部から成るように、前記接合ステップの前に、隣接弾性複合体に隣接する位置で前記完成ウェブの切抜き部を周期的に切断するステップを含む、請求項 4 に記載の方法。

【請求項 6】

前記成形するステップが、前記切抜き部を二等分する切断線に沿って前記完成ウェブを分断するステップをさらに含む請求項 4 に記載の方法。

【請求項 7】

前記接合するステップが前記分断ステップに先行し、前記分断ステップが腰部開口部と、一对の脚部開口部と、2つの横方向の側部縫い目を通して延びる複数の弾性分布とを有する弾性吸収性パンツを生成する請求項 6 に記載の方法。

【請求項 8】

前記弾性分布に間隙を形成するように1つまたは2つ以上の前記複数の弾性分布を周期的に分断するステップをさらに含み、前記間隙が、弾性体の存在しないウェブ上の領域に相当するように予め配置される請求項 1 に記載の方法。

【請求項 9】

前記複数の連続的な弾性分布を連続的に加えるステップの各々が、個々の弾性複合体の移動弾性複合材ウェブの1つの層要素を機械方向に加えることを含む請求項 1 に記載の方法。

【請求項 10】

前記楕円形状は、長径よりも実質的に小さい短径を有し、前記2つの周期的な弾性分布は、連続的に横方向に間隔を隔てられている、請求項 1 に記載の方法。

【請求項 11】

周囲に弾性環状領域を有する脚部開口部を形成するように、前記弾性分布の間で前記移動弾性複合材ウェブの部分を周期的に切断することを更に含み、

前記弾性環状領域は、前記脚部開口部の周りの楕円形状に近い前記弾性分布によって形成される、

請求項 1 に記載の方法。

【請求項 12】

前記脚部開口部は、約75度よりも大きい脚部開口部角度を定める、請求項 11 に記載の方法。

【誤訳訂正 2】

【訂正対象書類名】明細書

【訂正対象項目名】0013

【訂正方法】変更

【訂正の内容】

【0013】

本発明の別の態様では、伸縮吸収性パンツの製造方法は、好ましくは、移動材料シートに複数の弾性分布を加えて移動弾性複合材ウェブを形成することから開始される。コア部

および第2の材料シートの各々が移動ウェブに周期的に加えられて個々の弾性複合体の完成ウェブを形成する。個々の弾性複合体の完成ウェブの配送につながるステップは、目標弾性複合材ウェブの要素および層を接合するステップと称することができる。次のステップでは、別個の吸収性パンツまたは物品が完成ウェブから成形される。成形ステップは、各複合体の下半分と上半分の各々を接合して弾性複合体に複数の略連続的弾性分布を形成することを含む。別の実施形態では、接合ステップは腰部開口部および/または一対の脚部開口部の各々の周りに環状弾性領域を形成する。別の実施形態では、接合ステップは長手方向中心線に沿って完成ウェブを折り畳むステップによって先行され、接合ステップは2つの側部縫い目に沿って2つの半分をシールし、少なくとも腰部開口部を形成することを含む。別の実施形態では、接合ステップは隣接弾性複合体に隣接する位置で完成ウェブの切抜き部を周期的に切断するステップによって先行され、接合ステップ後、弾性複合体の各側部境界は側部縫い目と切抜き部とから成る。成形ステップは、切抜き部を二等分する切断線に沿って完成ウェブを分断することをさらに含む。さらに好適な実施形態では、接合ステップは分断ステップに先行し、分断ステップは、腰部開口部と、一対の脚部開口部と、2つの側部シール線または側部縫い目を通して延びる複数の連続的弾性分布とを有する弾性吸収性パンツを直接生成する。

【誤訳訂正3】

【訂正対象書類名】明細書

【訂正対象項目名】0056

【訂正方法】変更

【訂正の内容】

【0056】

図13のフローチャート1300は、図1の伸縮吸収性パンツの例示の好適な製造工程を示す。この好適な工程は、図5を参照して説明した弾性複合材の製造方法とほぼ一致する。工程は、移動材料シートに複数の弾性分布を加えて移動弾性複合材ウェブを形成することから開始される(ステップ1361)。次に、各コア部および第2の材料シートが周期的に移動ウェブに加えられて個々の弾性複合体の完成ウェブを形成する(ステップ1362、1363)。次のステップでは、個々の吸収性パンツ製品が完成ウェブから成形される。好適な成形ステップでは、ウェブおよび複合体の下半分と上半分とが接合される。より好ましくは、弾性複合材ウェブは長手方向中心線に沿って折り畳まれる(ステップ1364)。この具体的な実施形態では、折り畳まれたウェブの一部が周期的に切り取られることによって(ステップ1365)、コア部間と弾性分布間に周期的に切抜き部を提供する。次に、2つの半分が2つの横方向に延びるシール線に沿ってシールされる、あるいはシール線を形成することによって(ステップ1366)、好ましくは一方の半分の複数の弾性分布と他方の半分の弾性分布とを略接合し、腰部開口部および一対の脚部開口部を形成する。最後に、伸縮吸収性物品は、側線を分断することによってウェブから分離される(ステップ1367)。最も好ましくは、シールおよび分断ステップは、腰部開口部と、一対の脚部開口部と、2つの側部シール線を通じて延在し腰部開口部および脚部開口部周りに環状弾性領域を形成する複数の略連続的な弾性分布と、を有する弾性吸収性パンツを直接生成する。

【誤訳訂正4】

【訂正対象書類名】明細書

【訂正対象項目名】0080

【訂正方法】変更

【訂正の内容】

【0080】

機械1000から現れた後、ウェブ基材1021aは折畳み、シールし、切断して、使い捨て吸収性物品を生成することができる。これらの以降のステップは、ウェブ1021aの配送または出力後に実行される後接合ステップとみなされる。折畳みステップは、ローラ1001、1002の直接前方に配置される角度付きバーを備える折畳みステーショ

ン 1 0 2 2 で実行される。折畳みステーション 1 0 2 2 はウェブ 1 0 2 1 を、基材 1 0 2 1 a を反転させ折り畳む一連の回旋へと方向付ける。いったん折り畳まれると、脚部穴が開けられ、側部縫い目が共にシールされ、次いでウェブ基材が縫い目に沿って分断される（個々のパンツ製品が生成される）。これらのステップは、たとえば図 4 および 5 を参照して上述してある。シールおよび分断ステップ後に、追加の前パッケージングステップを採用することもできる。別の実施形態では、脚部切抜き部の切断および打ち抜きステップは、折畳みステーション 1 0 2 2 の前に、ウェブ基材出力 1 0 2 1 a の配送直後に設けることができる。

【誤訳訂正 5】

【訂正対象書類名】明細書

【訂正対象項目名】0 0 8 4

【訂正方法】変更

【訂正の内容】

【0 0 8 4】

このシステム構成では、ウェブ基材 1 0 2 1 a は、裏面シート B S を上側に、表面シート T S を下側にして配送される。連続的ウェブ 1 0 2 1 a は好ましくは折畳みステーション 1 0 2 2 に送られて、ウェブ 1 0 2 1 a を効果的に反転させて折り畳む。そこから、ウェブ 1 0 2 1 a の側部縫い目をシールし、分断して、個々の弾性複合体を生成する。

【誤訳訂正 6】

【訂正対象書類名】図面

【訂正対象項目名】図 1 3

【訂正方法】変更

【訂正の内容】

【図 13】

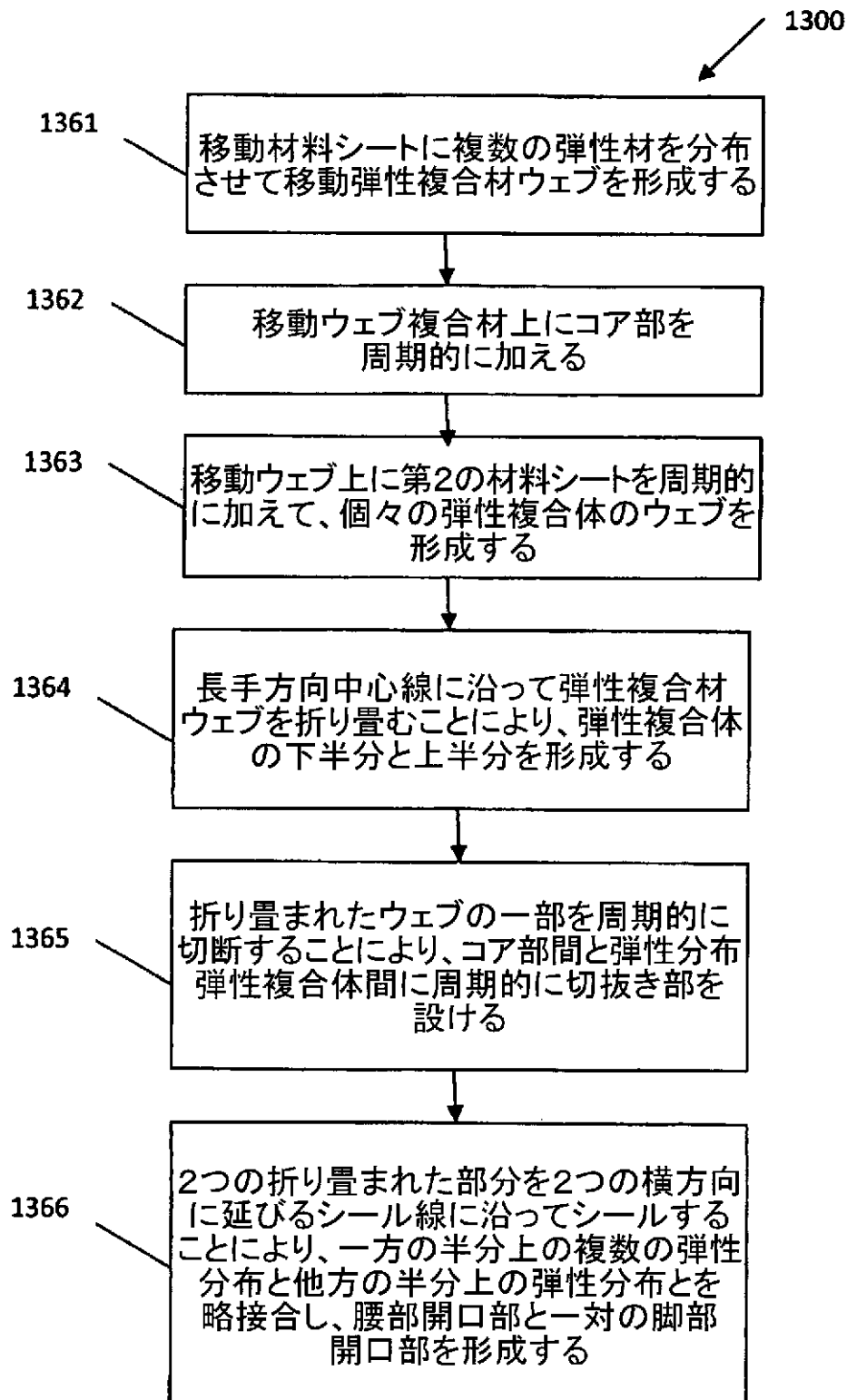


FIG. 13