

(19)日本国特許庁(JP)

**(12)特許公報(B2)**

(11)特許番号  
**特許第7174532号**  
**(P7174532)**

(45)発行日 令和4年11月17日(2022.11.17)

(24)登録日 令和4年11月9日(2022.11.9)

(51)国際特許分類

A 6 1 F 13/551 (2006.01)  
A 6 1 F 13/15 (2006.01)

F I

A 6 1 F 13/551 2 0 0  
A 6 1 F 13/15 2 2 0

請求項の数 12 (全20頁)

(21)出願番号 特願2018-77191(P2018-77191)  
(22)出願日 平成30年4月12日(2018.4.12)  
(65)公開番号 特開2019-180950(P2019-180950)  
A)  
(43)公開日 令和1年10月24日(2019.10.24)  
審査請求日 令和3年4月9日(2021.4.9)

(73)特許権者 000115108  
ユニ・チャーム株式会社  
愛媛県四国中央市金生町下分182番地  
(74)代理人 110003247弁理士法人小澤知的財産事務所  
石川 青  
香川県観音寺市豊浜町和田浜1531-7  
ユニ・チャーム株式会社テクニカルセンター内  
黒田 賢一郎  
香川県観音寺市豊浜町和田浜1531-7  
ユニ・チャーム株式会社テクニカルセンター内  
野田 祐樹  
香川県観音寺市豊浜町和田浜1531-7  
最終頁に続く

(54)【発明の名称】 吸收性物品

**(57)【特許請求の範囲】****【請求項1】**

前後方向と、

前記前後方向に直交する幅方向と、

表面シート、裏面シート及び吸収コアを有する本体部と、

前記裏面シートに配置され、着用物品に吸收性物品を接合する粘着部と、

前記粘着部と前記本体部の外縁の間において、前記裏面シートに配置された後処理用のテープ部材と、を有する吸收性物品であって、

前記テープ部材は、

前記テープ部材の一端側から他端側に向かう第1方向と、

前記第1方向と直交する第2方向と、

前記裏面シートに固定された固定部と、

前記裏面シートに剥離可能に接合された仮固定部と、

前記裏面シートに固定されていない非固定部と、を有し、

前記固定部における前記テープ部材と前記裏面シートの接合強度は、前記仮固定部における前記テープ部材と前記裏面シートの接合強度よりも高く、

前記非固定部は、前記第2方向において前記固定部の両側に配置されており、

前記吸收性物品は、折り目を基点に折り畳まれており、

前記テープ部材は、前記折り目を跨いでいる、吸收性物品。

**【請求項2】**

前記粘着部の着用物品に対する接合強度は、前記仮固定部の前記裏面シートに対する接合強度よりも高い、請求項1に記載の吸収性物品。

**【請求項 3】**

前記粘着部の前記前後方向の長さは、前記仮固定部の前記前後方向の長さよりも長い、請求項1又は請求項2に記載の吸収性物品。

**【請求項 4】**

前記固定部と前記仮固定部は、前記第1方向において隣接し、

前記非固定部は、前記第2方向における前記仮固定部の両側にも配置され、前記固定部の両側と前記仮固定部の両側を跨っている、請求項1から請求項3のいずれか1項に記載の吸収性物品。

10

**【請求項 5】**

前記非固定部は、前記テープ部材の前記第2方向の外縁を含む外縁領域において、前記テープ部材の前記第1方向の全域に配置されている、請求項1から請求項4のいずれか1項に記載の吸収性物品。

**【請求項 6】**

前記固定部は、前記テープ部材の前記一端側に配置されており、

前記非固定部は、前記テープ部材の前記他端を含む他端領域において、前記テープ部材の前記第2方向の全域に配置されている、請求項1から請求項5のいずれか1項に記載の吸収性物品。

20

**【請求項 7】**

前記固定部の前記第2方向の長さは、前記仮固定部の前記第2方向の長さよりも長い、請求項1から請求項6のいずれか1項に記載の吸収性物品。

**【請求項 8】**

前後方向と、

前記前後方向に直交する幅方向と、

表面シート、裏面シート及び吸収コアを有する本体部と、

前記裏面シートに配置され、着用物品に吸収性物品を接合する粘着部と、

前記裏面シートに配置された後処理用のテープ部材と、を有する吸収性物品であって、前記テープ部材は、

前記テープ部材の前記前後方向の一端側から他端側に向かう第1方向と、

30

前記第1方向と直交する第2方向と、

前記裏面シートに接合された固定部と、

前記裏面シートに剥離可能に接合された仮固定部と

前記裏面シートに固定されていない非固定部と、を有し、

前記粘着部の一部は、前記仮固定部を構成し、

前記固定部における前記テープ部材と前記裏面シートの接合強度は、前記仮固定部における前記テープ部材と前記裏面シートの接合強度よりも高く、

前記非固定部は、前記第2方向において前記固定部の両側に配置されている、吸収性物品。

**【請求項 9】**

前記テープ部材の非肌対向面の摩擦係数は、前記裏面シートの非肌対向面の摩擦係数よりも高い、請求項1から請求項8のいずれか1項に記載の吸収性物品。

40

**【請求項 10】**

前記裏面シートの非肌対向面の摩擦係数は、前記テープ部材の非肌対向面の摩擦係数よりも高い、請求項1から請求項8のいずれか1項に記載の吸収性物品。

**【請求項 11】**

前記仮固定部は、前記吸収コアの外縁を跨がって配置されている、請求項1から請求項10のいずれか1項に記載の吸収性物品。

**【請求項 12】**

前記テープ部材の前記第2方向の長さは、前記粘着部の前記第2方向の長さよりも短い

50

、請求項 1 から請求項 1\_1 のいずれか 1 項に記載の吸収性物品。

【発明の詳細な説明】

【技術分野】

【0001】

本発明は、下着等の着用物品に取り付けられた状態で使用される吸収性物品に関する。

【背景技術】

【0002】

特許文献 1 は、後処理用のカバーシートを備えた吸収性物品を開示している。特許文献 1 の吸収性物品は、カバーシート又は吸収パッドの裏面に粘着部がある。吸収パッドが丸められた状態で、カバーシートが開き口を跨ぐように巻き付けられ、カバーシートと吸収パッドの裏面とが粘着部で固定される。

10

【先行技術文献】

【特許文献】

【0003】

【文献】特開 2010 - 220747 号公報

【発明の概要】

【発明が解決しようとする課題】

【0004】

特許文献 1 の吸収性物品のカバーシートは、基部を基点に折り曲げられるように構成されている。基部は、裏面シートに対して接合されているが、カバーシートの基部と反対側の端縁は、裏面シートに接合されていない。そのため、吸収性物品の着用時に意図せずにカバーシートが折れる不具合が発生することがあった。

20

【0005】

特に、吸収性物品の一部がめくれ、テープ部材が肌側に向かうように配置されると、カバーシートが肌によって擦れ、意図せずにカバーシートが折れたり剥がれたりする不具合が発生することがあった。その結果、廃棄時にカバーシートを用いて円滑に丸めて廃棄することができないことがあった。

【0006】

したがって、吸収性物品の廃棄前に後処理用のテープ部材を保護し、廃棄時にテープ部材によって清潔に廃棄できる吸収性物品が望まれる。

30

【課題を解決するための手段】

【0007】

一態様に係る吸収性物品は、前後方向と、前記前後方向に直交する幅方向と、表面シート、裏面シート及び吸収コアを有する本体部と、前記裏面シートに配置され、着用物品に吸収性物品を接合する粘着部と、前記粘着部と前記本体部の外縁の間ににおいて、前記裏面シートに配置された後処理用のテープ部材と、を有する吸収性物品であって、前記テープ部材は、前記テープ部材の前記前後方向の一端側から他端側に向かう第 1 方向と、前記第 1 方向と直交する第 2 方向と、前記裏面シートに接合された固定部と、前記裏面シートに剥離可能に接合された仮固定部と、前記裏面シートに接合されず、前記裏面シートに剥離可能に配置された非固定部と、を有し、前記固定部における前記テープ部材と前記裏面シートの接合強度は、前記仮固定部における前記テープ部材と前記裏面シートの接合強度よりも高く、前記非固定部は、前記第 2 方向において前記固定部の両側に配置されている。

40

【0008】

他の態様に係る吸収性物品は、前後方向と、前記前後方向に直交する幅方向と、表面シート、裏面シート及び吸収コアを有する本体部と、前記裏面シートに配置され、着用物品に吸収性物品を接合する粘着部と、前記裏面シートに配置された後処理用のテープ部材と、を有する吸収性物品であって、前記テープ部材は、前記テープ部材の前記前後方向の一端側から他端側に向かう第 1 方向と、前記第 1 方向と直交する第 2 方向と、前記裏面シートに接合された固定部と、前記裏面シートに剥離可能に接合された仮固定部と、前記裏面シートに接合されず、前記裏面シートに剥離可能に配置された非固定部と、を有し、前記固定部における前記テープ部材と前記裏面シートの接合強度は、前記仮固定部における前記テープ部材と前記裏面シートの接合強度よりも高く、前記非固定部は、前記第 2 方向において前記固定部の両側に配置されている。

50

粘着部の一部は、前記仮固定部を構成し、前記固定部における前記テープ部材と前記裏面シートの接合強度は、前記仮固定部における前記テープ部材と前記裏面シートの接合強度よりも高く、前記非固定部は、前記第2方向において前記固定部の両側に配置されている。

**【図面の簡単な説明】**

**【0009】**

【図1】図1は、肌対向面側から見た実施形態に係る吸収性物品の平面図である。

【図2】図2は、非肌対向面側から見た実施形態に係る吸収性物品の平面図である。

【図3】図3は、図1に示すA-A線に沿った吸収性物品の断面図である。

【図4】図4は、前後方向に巻かれた状態の吸収性物品の斜視図である。

【図5】図5は、吸収性物品の折り畳み態様の一例を示す図である。

【図6】図6は、吸収性物品のテープ部材の平面図である。

【図7】図7は、テープ部材の折り返し態様を説明するための図である。

【図8】図8は、変形例1に係る吸収性物品の非肌対向面側から見た平面図である。

【図9】図9は、変形例2に係る吸収性物品の非肌対向面側から見た平面図である。

**【発明を実施するための形態】**

**【0010】**

(1) 実施形態の概要

本明細書及び添付図面の記載により、少なくとも以下の事項が明らかとなる。

一態様に係る吸収性物品は、前後方向と、前記前後方向に直交する幅方向と、表面シート、裏面シート及び吸収コアを有する本体部と、前記裏面シートに配置され、着用物品に吸収性物品を接合する粘着部と、前記粘着部と前記本体部の外縁の間ににおいて、前記裏面シートに配置された後処理用のテープ部材と、を有する吸収性物品であって、前記テープ部材は、前記テープ部材の前記前後方向の一端側から他端側に向かう第1方向と、前記第1方向と直交する第2方向と、前記裏面シートに接合された固定部と、前記裏面シートに剥離可能に接合された仮固定部と、前記裏面シートに接合されず、前記裏面シートに剥離可能に配置された非固定部と、を有し、前記固定部における前記テープ部材と前記裏面シートの接合強度は、前記仮固定部における前記テープ部材と前記裏面シートの接合強度よりも高く、前記非固定部は、前記第2方向において前記固定部の両側に配置されている。

**【0011】**

後処理用のテープ部材を使用する際に、固定部において裏面シートに対してテープ部材を接合しつつ、仮固定部において裏面シートに対してテープ部材を剥がして使用することができる。使用前は、仮固定部によってテープ部材を裏面シートに接合しており、テープ部材が使用前に意図せずに折れたり剥がれたりする不具合を抑制できる。また、非固定部は、裏面シートに接合されず、固定部を基点として裏面シートに対して浮き上がり易い。この非固定部が固定部の第2方向の両側に設けられている。特に、吸収性物品の廃棄する際に吸収性物品を丸めたり、折ったりして吸収性物品を曲線状に変形させることによって非固定部が固定部を基点にして裏面シートに対して浮き上がり易い。テープ部材が浮き上がることにより、テープ部材が目立ち易くなる。使用者は、テープ部材の存在を容易に認識でき、また使用時に掴み易くなる。よって、吸収性物品の廃棄前に後処理用のテープ部材を保護し、廃棄時にテープ部材によって清潔に廃棄できる。

**【0012】**

前記粘着部の着用物品に対する接合強度は、前記仮固定部の前記裏面シートに対する接合強度よりも高くてよい。

**【0013】**

吸収性物品の使用時には、粘着部によって吸収性物品を着用物品に接合する。粘着部の接合強度が比較的高いため、使用時に意図せずに吸収性物品が着用物品から剥がれることを抑制できる。

**【0014】**

一態様に係る吸収性物品は、前後方向と、前記前後方向に直交する幅方向と、表面シート、裏面シート及び吸収コアを有する本体部と、前記裏面シートに配置され、着用物品に

10

20

30

40

50

吸収性物品を接合する粘着部と、前記裏面シートに配置された後処理用のテープ部材と、を有する吸収性物品であって、前記テープ部材は、前記テープ部材の一端側から他端側に向かう第1方向と、前記第1方向と直交する第2方向と、前記裏面シートに接合された固定部と、前記裏面シートに剥離可能に接合された仮固定部と、前記裏面シートに接合されず、前記裏面シートに剥離可能に配置された非固定部と、を有し、前記粘着部の一部は、前記仮固定部を構成し、前記固定部における前記テープ部材と前記裏面シートの接合強度は、前記仮固定部における前記テープ部材と前記裏面シートの接合強度よりも高く、前記非固定部は、前記第2方向において前記固定部の両側に配置されている。

#### 【0015】

後処理用のテープ部材を使用する際に、固定部において裏面シートに対してテープ部材を接合しつつ、仮固定部において裏面シートに対してテープ部材を剥がして使用することができる。使用前は、仮固定部によってテープ部材を裏面シートに接合しており、テープ部材が使用前に意図せずに折れたり剥がれたりする不具合を抑制できる。また、非固定部は、裏面シートに接合されず、固定部を基点として裏面シートに対して浮き上がり易い。この非固定部が固定部の第2方向の両側に設けられている。特に、吸収性物品の廃棄する際に吸収性物品を丸めたり、折ったりして吸収性物品を曲線状に変形させることによって非固定部が裏面シートに対して浮き上がり易い。テープ部材が浮き上がることにより、テープ部材が目立ち易くなる。使用者は、テープ部材の存在を容易に認識でき、また使用時に掴み易くなる。よって、吸収性物品の廃棄前に後処理用のテープ部材を保護し、廃棄時にテープ部材によって清潔に廃棄できる。

10

#### 【0016】

前記固定部と前記仮固定部は、前記第1方向において隣接し、前記非固定部は、前記第2方向における仮固定部の両側にも配置され、前記固定部の両側と前記仮固定部の両側を跨ってよい。

20

#### 【0017】

非固定部が固定部の両側と仮固定部の両側に跨って配置されているため、非固定部が裏面シートに対してより浮き上がり易い。使用者は、テープ部材の存在を容易に認識でき、また使用時に掴み易くなる。

#### 【0018】

前記非固定部は、前記テープ部材の前記第2方向の外縁を含む外縁領域において、前記テープ部材の前記第1方向の全域に配置されてよい。

30

#### 【0019】

非固定部がテープ部材の第1方向の全域に配置されているため、非固定部が裏面シートに対してより浮き上がり易い。使用者は、テープ部材の存在を容易に認識でき、また使用時に掴み易くなる。

#### 【0020】

前記固定部は、前記テープ部材の前記一端側に配置されており、前記非固定部は、前記テープ部材の前記他端を含む他端領域において、前記テープ部材の前記第2方向の全域に配置されてよい。

40

#### 【0021】

固定部と反対側に位置する他端領域において、第2方向の全域に非固定部が配置されているため、固定部と反対側では、裏面シートに対してテープ部材が浮き上がり易い。よって、使用者は、テープ部材の存在をより容易に認識でき、また使用時に掴み易くなる。

#### 【0022】

前記固定部の前記第2方向の長さは、前記仮固定部の前記第2方向の長さよりも長くてよい。

#### 【0023】

固定部の第2方向の長さが長く、かつ固定部の接合強度が高いため、固定部によってテープ部材を裏面シートに接合した状態を維持できる。また、仮固定部の第2方向の長さが短いため、テープ部材の使用時に仮固定部を裏面シートから剥がす長さが短く、テープ部

50

材を円滑に操作できる。

【0024】

前記テープ部材の非肌対向面の摩擦係数は、前記裏面シートの非肌対向面の摩擦係数よりも高くてよい。

【0025】

テープ部材の摩擦係数が比較的高いため、使用者は、テープ部材を持ちし易く、テープ部材の操作性が向上する。また、着用物品に吸収性物品を装着した状態で、テープ部材が着用物品に対してずれ難く、意図せずにテープ部材が折れたり曲がったりする不具合を抑制できる。

【0026】

前記裏面シートの非肌対向面の摩擦係数は、前記テープ部材の非肌対向面の摩擦係数よりも高くてよい。

【0027】

裏面シートにおいて非肌対向面（非肌対向面側に位置する面）の摩擦係数が比較的高いため、着用物品に吸収性物品を装着した状態で、テープ部材の周囲において裏面シートが着用物品に対してずれ難く、意図せずにテープ部材が折れたり曲がったりする不具合を抑制できる。

【0028】

前記仮固定部は、前記吸収コアの外縁を跨がって配置されてよい。

【0029】

吸収コアの外縁は、厚さ及び剛性が変化する境界である。仮固定部が吸収コアの外縁に重なることにより、テープ部材の厚み方向に変形、及びそれに伴うテープ部材のめくれを抑制できる。

【0030】

前記吸収性物品は、折り目を基点に折り畳まれており、前記テープ部材は、前記折り目を跨いでよい。

【0031】

吸収性物品を展開した際（使用時や廃棄時）にテープ部材が折り癖によって裏面シートから浮き上がりやすい。よって、使用者は、テープ部材の存在に気づきやすく、また、テープ部材を掴み易くなる。

【0032】

前記テープ部材の第2方向の長さは、前記粘着部の第2方向の長さよりも短くてよい。

【0033】

テープ部材の第2方向の長さが比較的短いことにより、吸収性物品の使用時に下着に対して接着することができない領域を狭くすることができ、下着に対する接着強度を確保し易い。また、粘着部の第2方向の長さが比較的長いため、吸収性物品の廃棄時にテープ部を止めやすくなる。

【0034】

（2）吸収性物品の構成

以下、図面を参照して、実施形態に係る吸収性物品について説明する。吸収性物品は、生理用ナプキン、テープ型の使い捨ておむつ、パンツ型の使い捨ておむつ、パンティライナー、母乳パッド、大人用失禁パッド、糞便パッド又は汗取りシートのような吸収性物品であってよい。吸収性物品は、下着のような着用物品の内側に取り付けられて使用される物品であってよい。

【0035】

なお、以下の図面の記載において、同一又は類似の部分には、同一又は類似の符号を付している。ただし、図面は模式的なものであり、各寸法の比率等は現実のものとは異なる場合があることに留意すべきである。したがって、具体的な寸法等は、以下の説明を参照して判断すべきである。また、図面相互間においても互いの寸法の関係や比率が異なる部分が含まれる場合がある。

10

20

30

40

50

**【 0 0 3 6 】**

図1は、肌対向面側から見た第1実施形態に係る吸収性物品10の平面図である。図2は、非肌対向面側から見た第1実施形態に係る吸収性物品10の平面図である。ここで、「肌対向面側」は、使用中に着用者の肌に面する側に相当する。「非肌対向面側」は、使用中に着用者の肌とは反対に向けられる側に相当する。図3は、図1に示すA-A線に沿った断面図であり、図4は、前後方向に巻かれた状態の吸収性物品の斜視図である。なお、説明の便宜上、図2においては、図1に示す包装シートを省略している。

**【 0 0 3 7 】**

吸収性物品10は、前後方向L及び幅方向Wを有する。前後方向Lは、着用者の前側(腹側)から後側(背側)に延びる方向、又は着用者の後側から前側に延びる方向である。幅方向Wは、前後方向Lと直交する方向である。

10

**【 0 0 3 8 】**

吸収性物品10は、本体部20と、後処理用のテープ部材60と、を有する。本体部20は、着用者の肌に向けられる表面シート21と、着用者の肌とは反対側に向けられる裏面シート22と、表面シート21と裏面シート22の間に配置された吸収コア23と、を含む。表面シート21は、使用中に着用者の肌の方に向く。裏面シート22は、使用中に、着用者の肌とは反対側に向けられる。吸収コア23は、体液を吸収する吸収材料を含み、吸収性物品の前後方向Lに沿って延びている。

**【 0 0 3 9 】**

本体部20は、ウイング40及びヒップラップ50を有してもよい。ウイング40は、使用時に着用物品のクロッチ部の非肌対向面側に折り返される。ヒップラップ50は、ウイング40よりも後方で、幅方向Wに膨らんだ部分である。ヒップラップ50は、幅方向Wにおける吸収コア23の外縁よりも外側に膨らんだ部分である。

20

**【 0 0 4 0 】**

本体部20は、使用中に着用者の排泄口(例えば膣口)に対向する排泄口対向域S1を有する。本体部20は、使用中に着用者の排泄口(例えば膣口)に対向する排泄口対向域S1を有する。排泄口対向域S1は、着用者の股下、すなわち着用者の両足の間に配置される領域であって、吸収コア23が存在する領域に相当する。

**【 0 0 4 1 】**

図2に示すように、本体部20は、裏面シート22の非肌対向面側に設けられた粘着部70を有する。粘着部70は、吸収性物品10を着用物品に止めるための粘着剤が設けられた領域である。裏面シート22の非肌対向面側に設けられた粘着部70によって、吸収性物品10を下着等の着用物品に接合することができる。また、図4に示すように、粘着部70によって、吸収性物品10の使用後に、吸収性物品10を巻いた状態でテープ部材60を止着させ、巻いた状態を維持することもできる。したがって、粘着部70は、着衣に接合する用途と、後処理用のテープ部材60を止着する用途との2つに兼用できる。

30

**【 0 0 4 2 】**

粘着部70は、吸収性物品10の厚み方向において、吸収コア23と重なる領域に設けられている。粘着部70は、少なくとも排泄口対向域S1から吸収性物品10の後方へ連続的又は断続的に延びていることが好ましい。粘着部70は、前後方向に延び、かつ幅方向に間隔を空けて複数設けられている。他の形態において、粘着部70は、幅方向Wに延び、かつ前後方向に間隔を空けて複数設けられてよい。また、本体部20は、ウイング40に設けられたウイング粘着部42と、ヒップラップ50に設けられたラップ粘着部52を有してよい。

40

**【 0 0 4 3 】**

吸収性物品10は、包装シート80によって、吸収性物品10の使用前に粘着部70が劣化しないように、粘着部70を保護してもよい。包装シート80は、粘着部70に当接している。この場合、包装シート80の面積は、粘着部70全体を覆うために粘着部70の面積よりも大きい。吸収性物品10の使用時に包装シート80から吸収性物品が剥がれることにより、粘着部70が露出し、粘着部70によって吸収性物品10を着用物品に止

50

めることができる。

#### 【0044】

また、他の形態において、粘着部70を覆う剥離シートを有してよい。剥離シートは、粘着部70と包装シート80の間に配置されてよい。この形態においては、剥離シートが、吸収性物品10の使用前に粘着部70が劣化しないように、粘着部70を保護する。剥離シートの面積は、粘着部70全体を覆うために粘着部70の面積よりも大きい。吸収性物品の使用時に剥離シートが剥がされることにより、粘着部70が露出し、粘着部70によって吸収性物品10を着用物品に止めることができる。

#### 【0045】

吸収性物品10は、包装シート80によって個別に包装されてよい。図5は、このように構成された吸収性物品10の折り畳み様の一例を示す図である。吸収性物品10の本体部20は、包装シート80と共に複数の折り目を起点に折り畳まれていてよい。すなわち、吸収性物品10は、幅方向Wに沿って延びた折り目を有していてもよい。吸収性物品10の折り目は、第1折り目F1と、第2折り目F2と、第3折り目F3と、第4折り目F4と、を有してよい。第1折り目F1及び第2折り目F2は、幅方向に延びる折り目である。第1折り目F1は、吸収性物品10の前端縁E1に最も近い折り目である。第2折り目F2は、吸収性物品10の後端縁E2に最も近い折り目である。第3折り目F3及び第4折り目F4は、前後方向Lに延びている。折り目は、吸収性物品の包装時に、吸収性物品10の肌対向面側を内側にして吸収性物品10を折り畳むためのラインである。

10

#### 【0046】

吸収性物品10は、前後方向Lに沿う第3折り目F3及び第4折り目F4を基点に折り畳まれた後、幅方向Wに沿う第1折り目F1及び第2折り目F2を基点に折り畳まれてよい。具体的には、図5(a)に示すように、包装シート80上に本体部20及びテープ部材60が配置された状態で、本体部20の一方の外側縁を含む領域が、第3折り目F3を起点に幅方向Wの内側に折り畳まれる。次いで、図5(b)に示すように、本体部20の他方の外側縁を含む領域が、第4折り目F4を起点に幅方向Wの内側に折り畳まれる。次いで、吸収性物品10の後端縁が第2折り目F2を起点に前後方向Lの内側に折り畳まれ、吸収性物品10の前端縁が第1折り目F1を起点に前後方向Lの内側に折り畳まれる。このように、第1折り目から第4折り目を起点に折り畳まれることにより、本体部20及びテープ部材60が包装シート80内に内包され、吸収性物品の使用前にテープ部材60を保護することができる。

20

#### 【0047】

図3及び図4に示すように、平面視において、テープ部材60は、粘着部70と本体部20の外縁20Eとの間に配置されている。本実施の形態のテープ部材60は、粘着部の後端縁と、本体部の後端縁との間に配置されている。図2に示すように、テープ部材60は、固定部61側に位置する一端60Aと、非固定部64側の他端60Bと、一端60Aから他端60Bに向かって延びる一対の側縁60Cと、を有する。テープ部材60は、テープ部材60の一端60A側から他端60B側に向かう第1方向D1と、第1方向D1と直交する第2方向D2と、を有する。テープ部材60の一端60Aは、テープ部材60の長手方向における一端であってよい。本実施の形態の第1方向D1は、テープ部材60の長手方向に沿っており、吸収性物品10の前後方向Lに沿っている。他の形態において、テープ部材60の一端60Aは、テープ部材60の短手方向における一端であってよい。また、他の形態において、第1方向D1は、テープ部材60の幅方向に沿い、吸収性物品の幅方向に沿ってよい。なお、第1方向D1は、テープ部材60を操作時に引き出す方向であってよい。よって、テープ部材60の第1方向D1の長さは、テープ部材60の第2方向D2の長さよりも長くてよい。

30

#### 【0048】

具体的には、テープ部材60の第2方向D2の長さは、5mm以上50mm以下であることが好ましい。テープ部材60の第2方向D2の長さが5mm未満であると、テープ部材60が小さいため、廃棄時に掴み難いおそれがある。また、一般的に、各粘着部70の

40

50

幅方向の長さが 5 mm 程度であり、テープ部材 6 0 と粘着部 7 0 がほぼ同じとなり、粘着部にテープ部材 6 0 を貼り難くなるおそれがある。また、テープ部材 6 0 の第 2 方向 D 2 の長さが 50 mm を超えると、粘着部 7 0 の全幅と同じもしくは超えるような形状となる。そのため、廃棄時にテープ部材 6 0 を貼り易いが、吸収性物品の使用時に擦れてしまい、臀部のズレの原因となってしまう。

#### 【 0 0 4 9 】

テープ部材 6 0 の第 2 方向 D 2 の長さは、粘着部 7 0 の第 2 方向の長さよりも短くてよい。当該粘着部 7 0 の第 2 方向 D 2 の長さは、粘着部 7 0 が第 2 方向 D 2 に間隔を空けて複数設けられている場合にあっては、粘着部 7 0 の合計長さである。テープ部材 6 0 が配置された領域は、粘着部 7 0 を設けることができず、吸収性物品 1 0 の使用時に下着に対して接着することができない。テープ部材 6 0 の第 2 方向 D 2 の長さが比較的短いことにより、吸収性物品 1 0 の使用時に下着に対して接着することができない領域を狭くすることができ、下着に対する接着強度を確保し易い。また、粘着部 7 0 の第 2 方向 D 2 の長さが比較的長いため、吸収性物品 1 0 の廃棄時にテープ部材 6 0 を止めやすくなる。

10

#### 【 0 0 5 0 】

テープ部材 6 0 は、吸収性物品 1 0 の廃棄時に、吸収性物品 1 0 の肌対向面側を内側にして巻かれた状態の本体部 2 0 に止着し、吸収性物品 1 0 が巻かれた状態を維持するように構成されてよい。テープ部材は、固定部 6 1、仮固定部 6 2 及び非固定部 6 4 を有する。テープ部材 6 0 の固定部 6 1 は、本体部 2 0 の裏面シート 2 2 に固定されている。固定部 6 1 は、裏面シート 2 2 に接合されており、テープ部材 6 0 の使用時（吸収性物品の廃棄時）に裏面シート 2 2 から剥がれないように構成されている。固定部 6 1 は、テープ部材 6 0 の第 1 方向 D 1 の一端 6 0 A である後端縁に設けられてよい。なお、固定部 6 1 は、一端 6 0 A に一致してなくともよく、一端 6 0 A と離間していてもよい。固定部 6 1 は、テープ部材 6 0 の第 1 方向 D 1 の中心よりも一端 6 0 A 側に配置されればよい。

20

#### 【 0 0 5 1 】

テープ部材 6 0 の仮固定部 6 2 は、裏面シート 2 2 に剥離可能に接合されている。仮固定部 6 2 は、テープ部材 6 0 の使用時（吸収性物品の廃棄時）に裏面シート 2 2 から剥がれるように構成されている。仮固定部 6 2 は、テープ部材 6 0 の使用前（吸収性物品 1 0 の使用時）に裏面シート 2 2 から剥がれないことが好ましい。仮固定部 6 2 を設けることにより、テープ部材 6 0 の使用前（製造時、着用時）に非固定部 6 4 が捲れたり、非固定部 6 4 が折れたりすることを抑制できる。仮固定部 6 2 は、固定部 6 1 と第 1 方向 D 1 において隣接してよく、固定部の他端 6 0 B 側に配置されてよい。仮固定部 6 2 の裏面シート 2 2 に対する接合強度は、0.1N/25mm 以上 2.0N/25mm 以下であってよい。仮固定部 6 2 の接合強度が 0.1N/25mm 未満であると、裏面シート 2 2 から直ぐに剥がれてしまうおそれがある。また、仮固定部 6 2 の接合強度 2.0N/25mm を超えると、テープ部材 6 0 を引っ張って仮固定部 6 2 を剥がす際に、裏面シート 2 2 が破れてしまうおそれがある。

30

#### 【 0 0 5 2 】

テープ部材 6 0 の非固定部 6 4 は、裏面シート 2 2 に固定されていない。テープ部材 6 0 の非固定部 6 4 は、本体部 2 0 の粘着部 7 0 に対して止着可能に構成されている。非固定部 6 4 は、裏面シート 2 2 に接合されてなく、使用者がテープ部材 6 0 を操作する部分である。より詳細には、使用者は、テープ部材 6 0 を使用する際に、非固定部 6 4 を把持して固定部 6 1 を基点にして非固定部 6 4 を折り返したり、非固定部 6 4 を第 1 方向 D 1 に伸長したりして、非固定部 6 4 を本体部 2 0 に止着する。非固定部 6 4 の少なくとも一部は、使用者が把持可能な把持部を構成する。把持部は、非固定部 6 4 全域であってもよいし、非固定部 6 4 のうち、固定部 6 1 とは反対側の一端側に設けられていてよい。

40

#### 【 0 0 5 3 】

固定部 6 1 におけるテープ部材 6 0 と裏面シート 2 2 の接合強度は、仮固定部 6 2 におけるテープ部材 6 0 と裏面シート 2 2 の接合強度よりも高い。仮固定部 6 2 の接合力が固定部 6 1 の接合力よりも低いため、使用者は、テープ部材 6 0 の使用時に容易に仮固定部 6 2 を剥がし、非固定部 6 4 を掴んでテープ部材 6 0 を操作することができる。

50

**【 0 0 5 4 】**

固定部 6 1 及び仮固定部 6 2 の接合手段としては、接着剤、エンボス加工、熱溶着、超音波溶着を例示できる。固定部 6 1 及び仮固定部 6 2 は、本体部 2 0 の外縁のエンボスによって構成されていてもよい。固定部 6 1 の接着力と仮固定部 6 2 の接着力を異ならせる構成としては、例えば、固定部 6 1 の接着剤の塗布量（面積、目付）を仮固定部 6 2 の接着剤の塗布量よりも多くしたり、固定部 6 1 のエンボスの強度を仮固定部 6 2 のエンボス加工の強度よりも強くしたり、固定部 6 1 に接着剤を塗布するとともにエンボス加工を施し、仮固定部 6 2 に接着剤を塗布し、エンボス加工を施さなかったり、固定部 6 1 にエンボス加工を施し、仮固定部 6 2 に接着剤を塗布したりすることによって構成されていてもよい。

10

**【 0 0 5 5 】**

接着力は、引張試験機（インストロンジャパンカンパニイリミテッド製、型式 5543）で測定可能である。例えば、接着力は次のように測定する。まず、引張試験機の上部接合部及び下部接合部に、テープ部材 6 0 の試験片と裏面シート 2 2 の試験片を接合する。上部接合部及び下部接合部に接合する試験片は幅 10 mm とする。上部接合部に接合する試験片と下部接合部に接合する試験片との間には、固定部 6 1 に相当する接合面（又は仮固定部 6 2 に相当する接合面）が形成されている。引張試験機の上部接合部と下部接合部との相対変位速度を 100 mm / 分に設定し、各接合部を剥離している間の最大荷重点を接着力（接着強度）とする。

20

**【 0 0 5 6 】**

図 6 は、吸収性物品のテープ部材 6 0 の平面図であり、仮固定部 6 2 の変形パターンを示している。テープ部材 6 0 の固定部 6 1 及び仮固定部 6 2 には、接着剤が塗布されている。図 6 において、固定部 6 1 と仮固定部 6 2 に異なる斜線を付して示す。仮固定部 6 2 の接着剤の面積率（単位面積当たりの接着剤の面積の比率）は、固定部 6 1 の接着剤の面積率よりも低くてよい。仮固定部 6 2 の接着剤の目付は、固定部 6 1 の接着剤の目付よりも低くてよい。好適には、仮固定部 6 2 の接着剤の目付が低く、かつ仮固定部 6 2 の接着剤の面積率が低くてよい。

20

**【 0 0 5 7 】**

図 6 ( a ) に示すように固定部 6 1 の第 2 方向である幅方向 W の長さは、仮固定部 6 2 の幅方向 W の長さよりも長くてよい。仮固定部 6 2 の幅方向の長さは、固定部 6 1 から離れるにつれて短くなっている。接着剤の塗布量は、テープ部材 6 0 の一端 6 0 A 側からテープ部材 6 0 の他端 6 0 B に向かって少なくなっている。固定部 6 1 の第 2 方向 D 2 の長さが長く、かつ固定部 6 1 の接合強度が高いため、固定部 6 1 によってテープ部材 6 0 を裏面シート 2 2 に接合した状態を維持できる。また、仮固定部 6 2 の第 2 方向 D 2 の長さが短いため、テープ部材 6 0 の使用時に仮固定部 6 2 を裏面シート 2 2 から剥がす長さが短く、テープ部材 6 0 を円滑に操作できる。また、仮にテープ部材 6 0 の使用時に仮固定部 6 2 の一部が接合した状態であっても、仮固定部 6 2 の第 2 方向 D 2 の長さが短いため、裏面シート 2 2 に対してテープ部材 6 0 を移動可能な領域を確保でき、テープ部材 6 0 を円滑に操作できる。また、仮固定部 6 2 は、接着剤が斑に塗布された領域や、図 6 ( b ) に示すように接着剤が点状に塗布された領域を含んでよい。

30

**【 0 0 5 8 】**

また、仮固定部 6 2 がホットメルト型接着剤である場合、テープ部材 6 0 を剥がした後、テープ部材 6 0 側に接着剤が多く残る場合と、裏面シート 2 2 側に接着剤が多く残る場合と、がある。テープ部材 6 0 側に接着剤が多く残る場合は、粘着部 7 0 とテープ部材 6 0 を貼りつけることにより、接着強度の向上につながる。裏面シート 2 2 側に接着剤が多く残る場合は、伸長させて使用するテープ部材 6 0 において、接着剤の残りが少なく、接着剤によって伸長を阻害することを抑制できる。

40

**【 0 0 5 9 】**

このような構成によれば、仮固定部 6 2 の接着力を固定部 6 1 の接着力よりも小さくできる。また、接着剤を塗布する工程では、接着剤を噴射するノズル等をテープ部材に当て

50

た状態を維持し、ノズルから噴射する接着剤を調整すればよい。具体的には、固定部 6 1 を設ける領域に向かって接着剤を噴射し、固定部 6 1 の終端の領域において接着剤の噴射を止める。接着剤は、粘性があり、噴射を止めても直ちに噴射量が零にならず、徐々に噴射量が減る。この徐々に噴射量が減った接着剤によって仮固定部 6 2 を構成できる。このような仮固定部 6 2 においては、固定部 6 1 から離れるにつれて徐々に接合力が小さくなっている。仮固定部 6 2 の他端 6 0 B 側の端縁（非固定部 6 4 側の端縁）は、テープ部材 6 0 の他端 6 0 B に到達していてもよい。

#### 【 0 0 6 0 】

非固定部 6 4 は、第 2 方向 D 2 において固定部 6 1 の両側に配置されている。テープ部材の使用時に、固定部の第 2 方向の両側に設けられた非固定部 6 4 が裏面シートに対して浮き上がり、使用者は、テープ部材の存在を容易に認識でき、また使用時に掴み易くなる。好適には、非固定部 6 4 の第 2 方向の長さは、テープ部材の第 2 方向の全域に対する 30 % であってよく、5 mm ~ 20 mm であってよい。非固定部 6 4 の第 2 方向 D 2 の長さが 5 mm 未満であると、テープ部材 6 0 を操作し難くなり、非固定部 6 4 の第 2 方向 D 2 の長さが 20 mm を超えると、固定部 6 1 の長さを十分確保できず、テープ部材 6 0 が外れ易くなるおそれがある。テープ部材 6 0 の非固定部 6 4 は、固定部 6 1 と側縁 6 0 C の間ににおいて、第 1 方向 D 1 に延びている。

10

#### 【 0 0 6 1 】

固定部 6 1 と仮固定部 6 2 は、第 1 方向 D 1 において隣接してよい。また、非固定部 6 4 は、第 2 方向 D 2 における仮固定部 6 2 の両側にも配置され、固定部 6 1 の両側と仮固定部 6 2 の両側を跨ってよい。非固定部 6 4 が固定部 6 1 の両側と仮固定部 6 2 の両側に跨って配置されているため、非固定部 6 4 が裏面シート 2 2 に対してより浮き上がり易い。使用者は、テープ部材 6 0 の存在を容易に認識でき、また使用時に掴み易くなる。

20

#### 【 0 0 6 2 】

図 6 に示すように、非固定部 6 4 は、テープ部材 6 0 の第 2 方向 D 2 である幅方向の外縁を含む外縁領域 R 1 において、テープ部材 6 0 の第 1 方向 D 1 である前後方向 L の全域に配置されてよい。非固定部がテープ部材 6 0 の第 1 方向 D 1 の全域に配置されているため、非固定部 6 4 が裏面シート 2 2 に対してより浮き上がり易い。具体的には、テープ部材の側縁 6 0 C の全域が、固定部 6 1 及び仮固定部 6 2 を基点に浮き上がり易い。使用者は、テープ部材 6 0 の存在を容易に認識でき、また使用時に掴み易くなる。好適には、外縁領域 R 1 の第 2 方向の長さは、テープ部材の第 2 方向の全域に対する 30 % であってよく、5 mm ~ 20 mm であってよい。外縁領域 R 1 の第 2 方向 D 2 の長さ D 2 が 5 mm 未満であると、テープ部材 6 0 の使用時に掴み難く、外縁領域 R 1 の第 2 方向 D 2 の長さが 20 mm を超えると、テープ部材 6 0 が第 2 方向 D 2 にめくれ易くなる。なお、外縁領域 R 1 は、テープ部材の両方の側縁 6 0 C のうち少なくとも一方に設けられていればよい。

30

#### 【 0 0 6 3 】

また、非固定部 6 4 は、テープ部材 6 0 の他端 6 0 B 側にも設けられてよい。より詳細には、非固定部 6 4 は、第 1 方向 D 1 の他端 6 0 B を含む他端領域 R 2 に設けられてよい。なお、非固定部 6 4 の少なくとも一部が、テープ部材 6 0 の第 1 方向 D 1 の中心よりも他端 6 0 B 側に配置されていてもよい。また、非固定部 6 4 は、他端領域 R 2 において、テープ部材 6 0 の第 2 方向 D 2 の全域に配置されてよい。固定部 6 1 と反対側に位置する他端領域において、第 2 方向 D 2 の全域に非固定部が配置されているため、固定部 6 1 と反対側では、裏面シート 2 2 に対してテープ部材 6 0 が浮き上がり易い。よって、使用者は、テープ部材 6 0 の存在をより容易に認識でき、また使用時に掴み易くなる。好適には、他端領域 R 2 の第 1 方向の長さは、テープ部材の第 1 方向の全域に対する 20 % であってよく、10 mm ~ 30 mm であってよい。他端領域 R 2 の第 1 方向 D 1 の長さが 10 mm 未満であると、テープ部材 6 0 の肌対向面側 T 1 と非肌対向面側 T 2 を指と指で摘まむように掴み難く、他端領域 R 2 の第 1 方向 D 1 の長さが 30 mm を超えると、テープ部材 6 0 が第 1 方向 D 1 にめくれ易くなる。

40

#### 【 0 0 6 4 】

50

次いで、このように構成された吸収性物品の使用態様の一例について説明する。使用者が吸収性物品10を使用する際は、包装シート80を展開し、本体部20の粘着部70と包装シート80を剥離させる。これにより、本体部20の粘着部70が露出する。また、テープ部材60は、固定部61及び仮固定部62を介して裏面シート22に接合されている。次いで、下着などの着用物品に粘着部70を止め、吸収性物品10を使用する。吸収性物品10の使用後に、本体部20を着用物品から引き剥がす。吸収性物品10の肌対向面を内側にして、吸収性物品10の前端縁側（テープ部材が配置されていない側）から吸収性物品10を丸める。テープ部材60の非固定部64を持ち、裏面シート22から離れる側に引っ張ることにより、仮固定部62が裏面シート22から剥がれる。この状態では、テープ部材60は、固定部61のみ裏面シート22に接合されている。固定部61を基点に非固定部64を折り返すことにより、テープ部材60の少なくとも一部が本体部20の外縁20Eよりも外側に延出する。外側に延出させたテープ部材60を粘着部70等に止着することによって、吸収性物品10を丸めた状態に維持することができる。

#### 【0065】

後処理用のテープ部材60を使用する際に、固定部61において裏面シート22に対してテープ部材60を接合しつつ、仮固定部62において裏面シート22に対してテープ部材60を剥がして使用することができる。使用前は、仮固定部62によってテープ部材60を裏面シート22に接合しており、テープ部材60が使用前に意図せずに折れたり剥がれたりする不具合を抑制できる。よって、吸収性物品の廃棄前に後処理用のテープ部材60を保護し、廃棄時にテープ部材60によって清潔に廃棄できる。

#### 【0066】

仮固定部62は、使用時に裏面シート22に対して剥離可能であるが、使用前に裏面シート22に接合されている。そのため、使用前にテープ部材60の存在を使用者が認識できなかったり、使用時に使用者がテープ部材60を掴み難くなったりすることがある。非固定部64は、固定部61の両側に設けられている。非固定部64は、裏面シート22に接合されず、固定部61を基点として裏面シート22に対して浮き上がり易い。特に、吸収性物品10の廃棄する際に吸収性物品を丸めたり、折ったりして吸収性物品を曲線状に変形させることによって非固定部64が裏面シート22に対して浮き上がり易い。テープ部材60が浮き上がることにより、テープ部材60が目立ち易くなる。使用者は、テープ部材60の存在を容易に認識でき、また使用時に掴み易くなる。

#### 【0067】

テープ部材60は、本体部20の外縁20Eよりも外側に延出可能に構成されてよい。本実施の形態のテープ部材60は、固定部61を基点に非固定部64が折り返されることにより、非固定部64の少なくとも一部が本体部20の外縁20Eよりも外側に延出する。図2に示すように、テープ部材60は、折り返されていない状態において、本体部20の外縁20Eよりも内側に配置されてもよい。テープ部材60は、肌対向面側から見ると、本体部20に隠れた状態であってもよい。図4に示すように、テープ部材60は、折り返された状態において、本体部20の外縁20Eよりも外側に延出してよい。使用者は、吸収性物品10の使用後に本体部20を前後方向Lに巻いた後、テープ部材60を本体部20の外縁20Eよりも外側に延出させ、本体部20にテープ部材60を止着することができる（図4参照）。

#### 【0068】

他の形態として、テープ部材は、伸長方向に伸長可能に構成されてもよい。この場合、使用者がテープ部材を引っ張ることによって、テープ部材が本体部20の外縁20Eよりも外側に延出する。ここで、「伸長」とは、「弹性変形」又は「塑性変形」による伸長を含む。一例として、テープ部材60は、伸縮性シート、フィルムから構成されていてよい。更に別の例として、テープ部材は、Z型に折り畳まれたシートから構成されていてよい。この場合、使用者がテープ部材60の先端を引っ張ることによって、折り畳まれたテープ部材60が展開され、これによりテープ部材60が本体部20の外縁20Eよりも外側に延出する。

10

20

30

40

50

**【 0 0 6 9 】**

このような構成によれば、吸収性物品 10 の使用中においては、テープ部材 60 は、裏面シート 22 の非肌対向面側で本体部 20 の外縁 20E よりも内側に配置されているため、経血のような体液が付されない。使用者は、吸収性物品 10 の使用後に、外側に延出させたテープ部材 60 を粘着部 70 等に止着することによって、吸収性物品 10 を丸めた状態に維持することができる。ここで、テープ部材 60 に経血のような体液が付着しないため、テープ部材 60 と粘着部 70 との接着力の低下、又はテープ部材 60 の止着手段の接着力の低下を防止することができる。

**【 0 0 7 0 】**

さらに、吸収性物品 10 の使用中においては、テープ部材 60 は、裏面シート 22 の非肌対向面側に設けられ、本体部 20 の外縁 20E より外側へ伸びていないため、テープ部材 60 は、着用者の肌に直接当たらない。したがって、使用中の違和感や不快感を低減することができる。

10

**【 0 0 7 1 】**

図 7 は、テープ部材 60 の折り返し態様を説明するための図である。図 7 ( a ) は、テープ部材 60 が第 1 方向 D1 に沿って折り返された状態の図である。図 7 ( b ) は、比較例に係るテープ部材 60 が第 1 方向 D1 に対して傾斜する方向に沿って折り返された状態の図であり、図 7 ( c ) は、本実施の形態に係るテープ部材 60 が第 1 方向 D1 に対して傾斜する方向に沿って折り返された状態の図である。比較例に係るテープ部材 60 は、テープ部材 60 の第 2 方向 D2 の全域に固定部 61 が設けられている。

20

**【 0 0 7 2 】**

テープ部材 60 を折り返す際は、固定部 61 を起点に折り返す。このとき、図 7 ( a ) に示すように、テープ部材 60 が第 1 方向 D1 に沿って折り返されると、テープ部材 60 の折り基点は、固定部 61 の他端 60B 側の端縁 61B である。また、使用者によっては、テープ部材 60 を折り返す際に、第 1 方向 D1 に沿ってテープ部材 60 を折り返さずに、第 1 方向 D1 に傾斜する方向に折り返すことがある。図 7 ( b ) に示すように、比較例に係るテープ部材 600 が第 1 方向 D1 に対して傾斜する方向に沿って折り返されると、テープ部材 600 の折り基点は、固定部 610 の他端 600B 側の端縁と側縁 600C とが交差する交点 C1 となる。一方、図 7 ( c ) に示すように、実施の形態に係るテープ部材 60 が第 1 方向 D1 に対して傾斜する方向に沿って折り返されると、テープ部材 60 の折り基点は、固定部 61 の他端 60B 側の端縁と固定部 61 の側縁 60C 側の端縁とが交差する交点 C2 となる。交点 C2 は、交点 C1 よりも第 2 方向 D2 の内側に位置する。このように、非固定部 64 が固定部 61 の第 2 方向 D2 の両側に設けられることにより、テープ部材 60 を折り返して使用する形態において、折り返す方向の制限が少なくなり、テープ部材 60 の配置の自由度が高くなる。

30

**【 0 0 7 3 】**

また、粘着部 70 の着用物品に対する接合強度は、仮固定部 62 の裏面シート 22 に対する接合強度よりも高くてよい。接合強度は、次の接着性及び剥離音のいずれか一方によって規定できる。

40

**( 1 ) 接着性**

まず、粘着部の着用物品に対する接着性は、次のように測定できる。

吸収性物品を以下の各種布に貼り、2kg のローラーをその上から 1 往復して接着させた。接着後 (20 秒以内) に、布と貼り合せた吸収性物品を室温状態でプッシュブルゲージを用いて、吸収性物品側をプッシュブルゲージに接合し、通常手で剥がすスピード (2000mm / 分相当) で、手で剥がし、その時の最大荷重を測定した。

a . : 布 70mm × 長さ 200mm のカナキン基布 (日本規格協会、かなきん 3 号)

また、仮固定部 62 の裏面シート 22 に対する接着性は、次のように測定できる。

手順 1 として、テープ部材 60 と裏面シート 22 を 100 × 100mm に切り取る。手順 2 として、チャック間を調整した引張試験機 (インストロンジャパンカンパニイリミテッド製、型式 5543) の片側テープ部材を、もう一方に裏面シートをはさみ、100mm/min.

50

のスピードで引っ張る。その時の最大荷重を測定し、N/25mmに換算した結果を仮固定部の接合強度とする。

#### 【0074】

##### (2) 剥離音

無音室（環境条件：室温成り行き）にて通常剥がすスピード（300mm/min相当）で、手で剥がし、剥離時の音圧（dB）を測定し、最大値を剥離音とした。測定にはリオン製のS A - 27 1 / 3オクターブ実時間分析器を用いて、マイクとの距離を30cm前後に設定して25Hz～20000Hzまでの周波数での音圧レベルを測定した。

どちらもn=10の結果の平均値を用いている。

このように測定した剥離音の音圧レベルが高いことにより、接着強度が高いとする。

10

#### 【0075】

吸収性物品の使用時には、粘着部70によって吸収性物品10を着用物品に接合する。吸収性物品の使用時には、粘着部70によって吸収性物品を着用物品に接合する。粘着部の接合強度を確保することにより、使用時に意図せずに吸収性物品が着用物品から剥がれることを抑制できる。また、吸収性物品の使用後に、着用物品から吸収性物品を剥がす際は、一般的に着用者の両手が空いている状態であり、例えば、一方の手で着用物品を抑え、他方の手で吸収性物品を持ちし、両手を使用して吸収性物品を着用物品から剥がすことができる。よって、粘着部の接合強度を高くしても、吸収性物品を着用物品から円滑に剥がすことができる。

#### 【0076】

一方、テープ部材60は、吸収性物品全体と比較して小さい。そのため、使用者が掴み難く、仮固定部62の接合を外し難いことがある。仮固定部62の接合強度が比較的低いため、容易に仮固定部62の接合を外して、テープ部材60を用いて清潔に廃棄できる。また、吸収性物品の廃棄時は、吸収性物品を丸める等小さくした状態で、テープ部材60によって当該状態を維持するようにテープ部材60を止める。テープ部材60を止める際は、一般的に片手のみ空いている状態であり、例えば、一方の手で吸収性物品を小さくした状態で保持し、他方の手でテープ部材60の仮固定部62の接合を外すなどの操作を行う。仮固定部62の接合強度を低くすることにより、片手でも円滑にテープ部材60の操作を行うことができる。

20

#### 【0077】

テープ部材60の非肌対向面の摩擦係数は、裏面シート22の非肌対向面の摩擦係数よりも高くてよい。テープ部材60の摩擦係数が比較的高いため、使用者は、テープ部材60を把持し易く、テープ部材60の操作性が向上する。また、着用物品に吸収性物品を装着した状態で、テープ部材60が着用物品に対してずれ難く、意図せずにテープ部材60が折れたり曲がったりする不具合を抑制できる。当該摩擦係数は、JIS P 8147の3.1頁に記載の方法に準拠して測定した動摩擦係数であってよい。

30

#### 【0078】

また、変形例において、裏面シート22の非肌対向面の摩擦係数は、テープ部材60の非肌対向面の摩擦係数よりも高くてよい。裏面シート22の摩擦係数が比較的高いため、着用物品に吸収性物品を装着した状態で、テープ部材60の周囲において裏面シート22が着用物品に対してずれ難く、意図せずにテープ部材60が折れたり曲がったりする不具合を抑制できる。

40

#### 【0079】

仮固定部62は、吸収コア23の外縁を跨がって配置されてよい。吸収コア23の外縁は、厚さ及び剛性が変化する境界である。仮固定部62が吸収コア23の外縁に重なることにより、テープ部材60の厚み方向に変形、及びそれに伴うテープ部材60のめくれを抑制できる。

#### 【0080】

テープ部材60は、本体部20の前後方向Lの中心よりも後側に設けられていることが好ましい。使用者は、通常吸収性物品10を丸める際に、吸収性物品10の前端縁E1又

50

は後端縁か E 2 から前後方向 L に丸め始める。そのうち、約 8 割の使用者は、吸収性物品 1 0 の前端縁 E 1 から丸め始める。よって、テープ部材 6 0 は、前後方向 L の中心に対して後側に位置する領域に設けられていることが好ましい。テープ部材 6 0 の少なくとも一部は、吸収コア 2 3 の後端縁を跨いで、または吸収コアの後端縁よりも後側に配置されてよい。

#### 【 0 0 8 1 】

好ましくは、テープ部材 6 0 は、第 1 折り目 F 1 ~ 第 2 折り目 F 2 のうちの最も後側の第 2 折り目 F 2 よりも後側に設けられてよい。上述のように、約 8 割の使用者は、使用後の吸収性物品 1 0 を前側から巻き始める。テープ部材 6 0 が第 2 折り目 F 2 よりも後側に設けられることにより、多くの使用者は、吸収性物品 1 0 の前端縁 E 1 から丸め始め、巻き終わり部分をテープ部材 6 0 によって止着できる。

#### 【 0 0 8 2 】

本実施の形態の吸収性物品の具体的な構成の一例を示す。表面シートは、目付 3 0 g / m<sup>2</sup> のエアースルー不織布 (PE/PET) によって構成されてよい。表面シートと吸収コアの間にセカンドシートが設けられてよい。セカンドシートとしては、表面シートと同様の材料によって構成されてよい。本体部の幅方向の外側には、表面シートが配置されず、サイドシートが配置されてもよい。サイドシートとしては、目付 1 3 g / m<sup>2</sup> の SMS 不織布 (PP) によって構成されてよい。吸収コアの吸収材料は、針葉樹クラフトパルプと高吸収ポリマーによって構成されてよい。吸収材料全体の重量に対する高吸収ポリマーの重量の比率は、1 0 % であってよい。排泄口対向域 S 1 を含む領域の吸収コアの目付は、周囲の吸収コアの目付よりも高く構成されてよい。排泄口対向域 S 1 を含む領域の吸収コアの目付は、9 5 0 g / m<sup>2</sup> であってよく、周囲の吸収コアの目付は、3 0 0 g / m<sup>2</sup> であってよい。裏面シートは、目付 2 3 . 5 g / m<sup>2</sup> のポリエチレンフィルム (非通気タイプ) によって構成されてよい。吸収性物品は、表面シートと吸収コアが厚み方向に圧搾された圧搾部が形成されていてもよい。本体粘着部は、ゴム系のホットメルト型接着剤によって構成されてよい。本体粘着部の目付は、2 7 g / m<sup>2</sup> であってよい。本体粘着部は、幅方向に空けて 6 本設けられてよい。各本体粘着部の幅方向の長さは、5 mm、各本体粘着部の前後方向の長さは、3 2 0 mm であってよい。吸収性物品の前後方向の長さは、4 2 0 mm、吸収性物品の幅方向の長さは、2 0 0 mm であってよい。後処理用のテープ部材 6 0 の第 1 層は、目付 1 0 g / m<sup>2</sup> のポリプロピレン層、1 0 g / m<sup>2</sup> のスチレン系ゴム層、及び目付 1 0 g / m<sup>2</sup> のポリプロピレン層の積層によって構成されてよい。テープ部材 6 0 の前後方向の長さは、5 5 mm、テープ部材 6 0 の短手方向の長さは、2 5 mm であってよい。テープ部材 6 0 は、6 0 g / m<sup>2</sup> のゴム系のホットメルト型接着剤によって本体部に接合されてよい。接着剤は、幅 21 mm、かつ長さ 1 2 mm の範囲で塗布されてよい。テープ部材は、ピンク色のウレタン系インクを用いた印刷層を有してよい。

#### 【 0 0 8 3 】

次いで、変形例に係る吸収性物品について説明する。変形例の説明において、上述の実施の形態と同様の構成については、同符号を用いて説明を省略する。図 8 は、変形例 1 に係る吸収性物品 1 0 A の非肌対向面側から見た平面図である。変形例 1 に係る吸収性物品 1 0 A は、粘着部の一部が仮固定部 6 2 を構成している。変形例 1 に係る吸収性物品 1 0 A は、粘着部が幅方向に延びており、前後方向に間隔を空けて複数設けられている。複数の粘着部のうち、最も後側に位置する粘着部 7 0 は、粘着部の一部は、仮固定部 6 2 を構成している。変形例にかかる吸収性物品によても、後処理用のテープ部材 6 0 を使用する際に、固定部 6 1 において裏面シートに対してテープ部材 6 0 を接合しつつ、仮固定部 6 2 において裏面シートに対してテープ部材 6 0 を剥がして使用することができる。使用前は、仮固定部 6 2 によってテープ部材 6 0 を裏面シートに接合しており、テープ部材 6 0 が使用前に意図せずに折れたり剥がれたりする不具合を抑制できる。

#### 【 0 0 8 4 】

仮固定部 6 2 は、テープ部材 6 0 の他端側に設けられてよい。非固定部は、第 1 方向 D 1 における固定部 6 1 と仮固定部 6 2 の間と、固定部 6 1 の第 1 方向 D 1 の外側と、に設

10

20

30

40

50

けられていてよい。使用者は、テープ部材 6 0 の側縁 6 0 C に設けられた非固定部 6 4 を掴んだり、固定部 6 1 と仮固定部 6 2 の間の非固定部 6 4 に指などを引っかけたりすることによって、裏面シート 2 2 から仮固定部 6 2 を剥がし、テープ部材によって吸収性物品 1 0 A を丸めた状態で維持できる。

#### 【 0 0 8 5 】

なお、変形例 1 に係る吸収性物品において、仮固定部を構成する粘着部 7 0 は、仮固定部を構成しない他の粘着部と同じ接着剤によって構成されていてもよいし、他の粘着部と異なる接着剤によって構成されていてもよい。

#### 【 0 0 8 6 】

次いで、図 9 に基づいて、変形例 2 に係る吸収性物品 1 0 B について説明する。変形例 2 に係る吸収性物品 1 0 B のテープ部材 6 0 は、折り目を跨いで配置されている。具体的には、吸収性物品 1 0 B は、第 2 折り目 F 2 よりも後側に幅方向に延びる第 5 折り目 F 5 を有する。第 5 折り目 F 5 は、もっとも後側に位置する折り目である。当該第 5 折り目 F 5 とテープ部材 6 0 は、厚さ方向において重なっている。テープ部材 6 0 には、第 5 折り目 F 5 による折り癖が形成されている。変形例 2 に係る吸収性物品 1 0 B によれば、吸収性物品 1 0 B を展開した際（使用時や廃棄時）にテープ部材 6 0 が折り癖によって裏面シート 2 2 から浮き上がりやすい。よって、使用者は、テープ部材 6 0 の存在に気づきやすく、また、テープ部材 6 0 を掴み易くなる。

10

#### 【 0 0 8 7 】

第 5 折り目 F 5 は、テープ部材 6 0 の非固定部 6 4 及び仮固定部 6 2 に跨がっていることが好ましい。すなわち、第 5 折り目 F 5 は、第 1 方向 D 1 において固定部 6 1 が設けられていない領域（非固定部及び仮固定部が設けられた領域）に設けられていることが好ましい。図 9 において、第 1 方向 D 1 において固定部が設けられていない領域に符号 6 9 を付している。当該領域 6 9 は、固定部 6 1 の他端側の端縁と、テープ部材 6 0 の他端 6 0 B と、の間の領域である。当該領域 6 9 に折り癖がつくことにより、使用者は、テープ部材 6 0 の存在により気づきやすく、また、テープ部材 6 0 をより掴み易くなる。領域 6 9 において、第 5 折り目 F 5 と固定部の反対側の端縁（本実施の形態の他端 6 0 B ）との距離 L 2 は、第 5 折り目 F 5 と固定部 6 1 の距離 L 1 よりも短いことが好ましい。折り癖を基点にテープ部材がより立ち上がり易くなる。

20

#### 【 0 0 8 8 】

なお、テープ部材に重なる折り目は、第 5 折り目に限らず、他の折り目であってもよく、吸収性物品のみを折り畳むための折り目であってもよいし、吸収性物品と包装シートを折り畳むための折り目であってもよい。

30

#### 【 0 0 8 9 】

以上、上述の実施形態を用いて本発明について詳細に説明したが、当業者にとっては、本発明が本明細書中に説明した実施形態に限定されるものではないということは明らかである。本発明は、特許請求の範囲の記載により定まる本発明の趣旨及び範囲を逸脱することなく修正及び変更態様として実施することができる。したがって、本明細書の記載は、例示説明を目的とするものであり、本発明に対して何ら制限的な意味を有するものではない。例えば、第 1 方向は、幅方向であり、第 2 方向は、前後方向であってもよい。

40

#### 【 産業上の利用可能性 】

#### 【 0 0 9 0 】

吸収性物品の廃棄前に後処理用のテープ部材を保護し、廃棄時にテープ部材によって清潔に廃棄できる吸収性物品を提供できる。

#### 【 符号の説明 】

#### 【 0 0 9 1 】

1 0 、 1 0 A 、 1 0 B 吸収性物品

2 0 本体部

2 1 表面シート

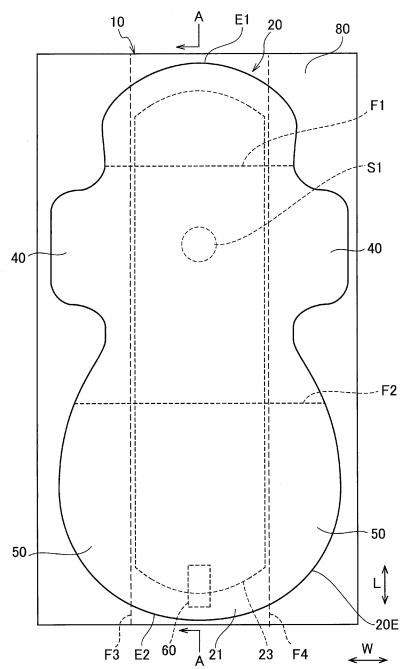
2 2 裏面シート

50

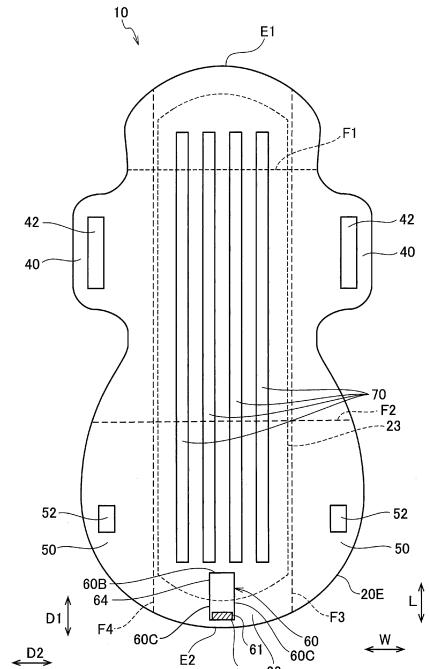
2 3 吸収コア  
 6 0 テープ部材  
 6 0 A 一端  
 6 0 B 他端  
 6 1 固定部  
 6 2 仮固定部  
 6 4 非固定部  
 7 0 粘着部  
 8 0 包装シート  
 R 1 外縁領域  
 R 2 他端領域  
 D 1 第1方向  
 D 2 第2方向  
 L 前後方向  
 W 幅方向

## 【図面】

【図1】



【図2】



10

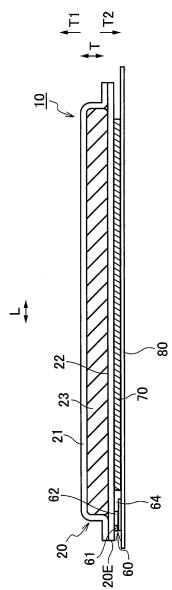
20

30

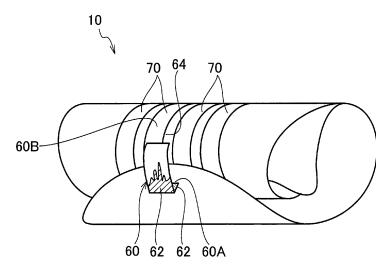
40

50

【図3】



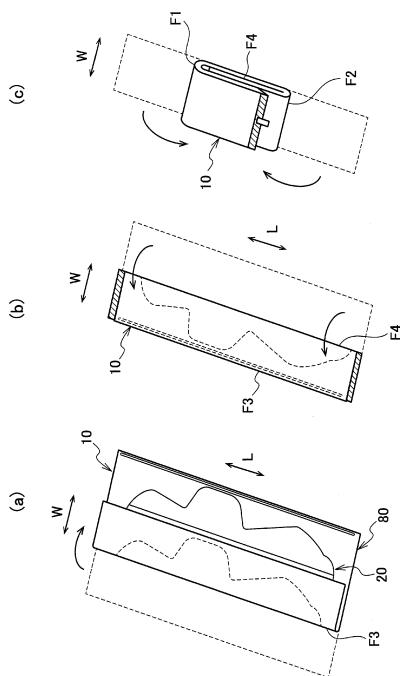
【図4】



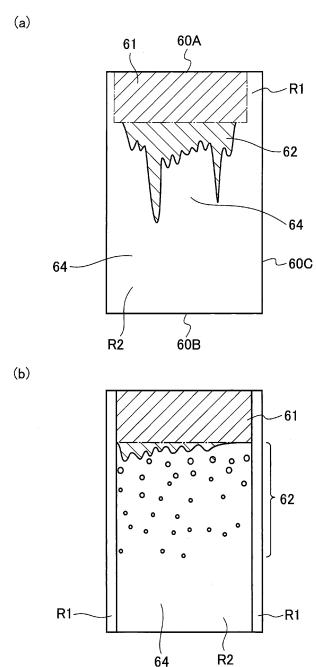
10

20

【図5】



【図6】

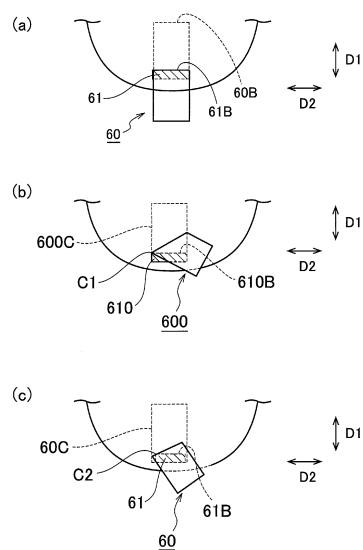


30

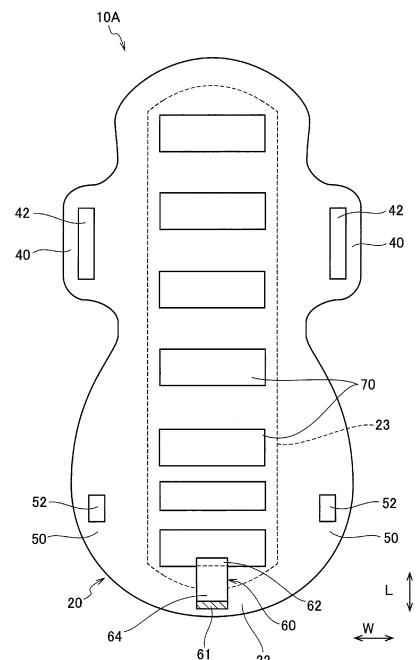
40

50

【図7】



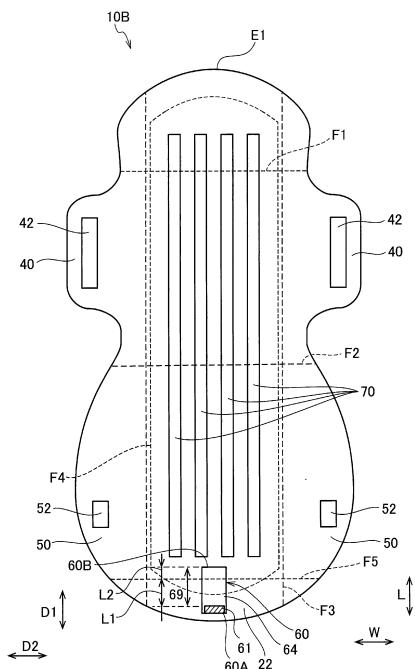
【図8】



10

20

【図9】



30

40

50

---

フロントページの続き

7 ユニ・チャーム株式会社テクニカルセンター内

(72)発明者 曽我部 瑶介

香川県観音寺市豊浜町和田浜 1531-7 ユニ・チャーム株式会社テクニカルセンター内

審査官 津田 健嗣

(56)参考文献 特開2018-000993 (JP, A)

実開昭57-034212 (JP, U)

特開平11-104167 (JP, A)

特開2016-120077 (JP, A)

(58)調査した分野 (Int.Cl., DB名)

A 61 F 13/15 - 13/84