(12) 特許協力条約に基づいて公開された国際出願

(19) 世界知的所有権機関
国際事務局

(43) 国際公開日
2022年12月8日(08.12.2022)

WIPO | PCT

(10) 国際公開番号
WO 2022/255456 A1

(51) 国際特許分類:
B65D 85/07 (2017.01) *B65D 75/62* (2006.01)
B65D 65/28 (2006.01)

(21) 国際出願番号： PCT/JP2022/022519

(22) 国際出願日： 2022年6月2日(02.06.2022)

(25) 国際出願の言語： 日本語

(26) 国際公開の言語： 日本語

(30) 優先権データ：
特願 2021-093472 2021年6月3日(03.06.2021) JP

(71) 出願人: ユニ・チャーム株式会社(UNICHARM CORPORATION) [JP/JP]; 〒7990111 愛媛県四国中央市金生町下分１８２番地 Ehime (JP).

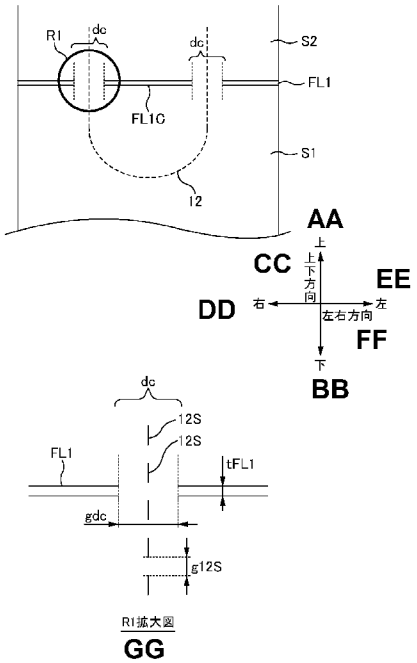
(72) 発明者: 市 川 誠 (ICHIKAWA, Makoto); 〒7691602 香川県観音寺市豊浜町和田浜１５３１－７ ユニ・チャーム株式会社テクニカルセンター内 Kagawa (JP). デリ リダ ライナ (DERRY, Ridha Raina); ジャラン マリギ４ ロット４－７ テルク ジャンベ カラワン カワサン インターナショナル インダストリィ ケイアイアイシー Karawang (ID).

(74) 代理人: 一色国際特許業務法人 (ISSHIKI & CO.); 〒1080073 東京都港区三田三丁目１１番３６号三田日東ダイビル Tokyo (JP).

(81) 指定国(表示のない限り、全ての種類の国内保護が可能): AE, AG, AL, AM, AO, AT, AU, AZ, BA, BB, BG, BH, BN, BR, BW, BY, BZ, CA, CH, CL,

(54) **Title:** ACCOMMODATION BODY FOR ABSORBENT ARTICLE

(54) 発明の名称： 吸収性物品の収容体



AA Up
BB Down
CC Vertical direction
DD Left
EE Right
FF Left-right direction
GG R1 enlarged view

(57) **Abstract:** An accommodation body (1) of an absorbent article is provided with an absorbent article 100 and an accommodating member 10, wherein: the accommodating member 10 has a first surface (S1) and a second surface (S2) formed at least partially of paper; the second surface (S2) is folded so as to form a prescribed angle relative to the first surface (S1) with a folding guide line (FL1) as the reference; and a cutting guide line (12) for forming an opening (30) is included from the first surface (S1) to the second surface (S2). The cutting guide line (12) is formed of a plurality of

WO 2022/255456 A1

[続葉有]

CN, CO, CR, CU, CZ, DE, DJ, DK, DM, DO, DZ, EC, EE, EG, ES, FI, GB, GD, GE, GH, GM, GT, HN, HR, HU, ID, IL, IN, IQ, IR, IS, IT, JM, JO, KE, KG, KH, KN, KP, KR, KW, KZ, LA, LC, LK, LR, LS, LU, LY, MA, MD, ME, MG, MK, MN, MW, MX, MY, MZ, NA, NG, NI, NO, NZ, OM, PA, PE, PG, PH, PL, PT, QA, RO, RS, RU, RW, SA, SC, SD, SE, SG, SK, SL, ST, SV, SY, TH, TJ, TM, TN, TR, TT, TZ, UA, UG, US, UZ, VC, VN, WS, ZA, ZM, ZW.

(84) 指定国(表示のない限り、全ての種類の広域保護が可能): ARIPO (BW, GH, GM, KE, LR, LS, MW, MZ, NA, RW, SD, SL, ST, SZ, TZ, UG, ZM, ZW), ユーラシア (AM, AZ, BY, KG, KZ, RU, TJ, TM), ヨーロッパ (AL, AT, BE, BG, CH, CY, CZ, DE, DK, EE, ES, FI, FR, GB, GR, HR, HU, IE, IS, IT, LT, LU, LV, MC, MK, MT, NL, NO, PL, PT, RO, RS, SE, SI, SK, SM, TR), OAPI (BF, BJ, CF, CG, CI, CM, GA, GN, GQ, GW, KM, ML, MR, NE, SN, TD, TG).

添付公開書類：

一　国際調査報告（条約第21条(3)）

slits (12S) provided spaced apart by a gap (g12S). Each of the plurality of slits (12S) is provided at a position that does not overlap with the folding guide line (FL1).

(57) 要約：吸収性物品１００と、収容部材１０とを備え、収容部材１０は、少なくとも一部が紙で構成された第１の面（Ｓ１）と第２の面（Ｓ２）とを有し、第２の面（Ｓ２）は、折り誘導線（ＦＬ１）を基準として第１の面（Ｓ１）に対して所定の角度をなすように折り曲げられており、第１の面（Ｓ１）から第２の面（Ｓ２）に亘って開封口（３０）を形成するための切り取り誘導線（１２）を有する、収性物品の収容体（１）であって、切り取り誘導線（１２）は、間隔（ｇ１２Ｓ）を空けて設けられた複数の切り込み（１２Ｓ）によって構成されており、複数の切り込み（１２Ｓ）は、それぞれ、折り誘導線（ＦＬ１）と重複しない位置に設けられている。

明　細　書

発明の名称 ： 吸収性物品の収容体

技術分野

[0001]　本発明は、吸収性物品の収容体に関する。

背景技術

[0002]　従来、複数のおむつや生理用ナプキン等の吸収性物品が収容部材の内部に収容された吸収性物品の収容体が知られている。このような吸収性物品の収容体として、近年、脱プラ等の環境配慮の観点から、紙を用いた紙パッケージの製品が注目されている。例えば、特許文献１には、紙層とフィルム層とが積層された積層体によって形成された平行六面体形状の可撓性ガセットパッケージの内部に、複数の物品を収容したパッケージ製品に関する技術が開示されている。

先行技術文献

特許文献

[0003] 特許文献1：特開２０１９－５９５５２号広報

発明の概要

発明が解決しようとする課題

[0004]　このような紙パッケージは、従来のプラスチックフィルム等のパッケージと比較して硬いため、折り誘導線を設けて紙を折り曲げやすくしておくことで、収容部材の形状（例えば、平行六面体形状）を安定させることが一般に行われている。また、収容された製品を取り出すための開封口を形成しやすくするために、紙パッケージの表面に、所謂ミシン目等の切り取り誘導線が設けられる場合がある。

[0005]　しかしながら、ミシン目等の切り取り誘導性が折り誘導線と重なって設けられていた場合、開封前にミシン目が広がって開封口の一部が開いてしまい、大気中の水分等が内部に浸入することによって防湿性が損なわれてしまうおそれがある。特に、ナプキンやおむつ等の吸収性物品を収容する吸収性物

品の収容体においては、吸水性能を悪化させないために高い防湿性を備えている必要がある。

[0006] 本発明は、上記のような問題に鑑みてなされたものであって、その目的は、高い防湿性を備えた紙製の吸収性物品収容体を提供することにある。

課題を解決するための手段

[0007] 上記目的を達成するための主たる発明は、吸収性物品と、前記吸収性物品を収容する収容部材とを備え、前記収容部材は、少なくとも一部が紙で構成された第１の面と第２の面とを有し、前記第２の面は、折り誘導線を基準として前記第１の面に対して所定の角度をなすように折り曲げられており、前記第１の面から前記第２の面に亘って開封口を形成するための切り取り誘導線を有する、収性物品の収容体であって、前記切り取り誘導線は、間隔を空けて設けられた複数の切り込みによって構成されており、複数の前記切り込みは、それぞれ、前記折り誘導線と重複しない位置に設けられている、ことを特徴とする吸収性物品の収容体である。

本発明の他の特徴については、本明細書及び添付図面の記載により明らかにする。

発明の効果

[0008] 本発明によれば、高い防湿性を備えた紙製の吸収性物品収容体を提供することができる。

図面の簡単な説明

[0009] [図1]生理用ナプキン収容体１を斜め前方から見たときの概略斜視図である。

[図2]生理用ナプキン収容体１を斜め後方から見たときの概略斜視図である。

[図3]生理用ナプキン収容体１の内部に複数の吸収性物品１００が収容されている状態について説明する図である。

[図4]収容部材１０を構成する基材シート１１の断面構造について説明する図である。

[図5]収容部材１０に収容された状態における吸収性物品１００の概略斜視図である。

[図6]展開した状態の吸収性物品１００の概略平面図および該略断面図である。

[図7]切り取り誘導線１２及び折り曲げ誘導線ＦＬ１の配置について説明する図である。

[図8]左右方向から見たときの収容部材１０の断面形状について表す図である。

[図9]切り取り誘導線１２及び折り曲げ誘導線ＦＬ１の配置の変形例について説明する図である。

発明を実施するための形態

[0010] 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。

吸収性物品と、前記吸収性物品を収容する収容部材とを備え、前記収容部材は、少なくとも一部が紙で構成された第１の面と第２の面とを有し、前記第２の面は、折り誘導線を基準として前記第１の面に対して所定の角度をなすように折り曲げられており、前記第１の面から前記第２の面に亘って開封口を形成するための切り取り誘導線を有する、収性物品の収容体であって、前記切り取り誘導線は、間隔を空けて設けられた複数の切り込みによって構成されており、複数の前記切り込みは、それぞれ、前記折り誘導線と重複しない位置に設けられている、ことを特徴とする吸収性物品の収容体。

[0011] このような吸収性物品の収容体によれば、折り曲げ誘導線を基準として第１の面と第２の面とを折り曲げる際に生じる力が、切り取り誘導線に対して直接作用し難くなる。したがって、収容体の開封前に、切り込みが広がって開封口の一部が開いてしまうことを抑制することができる。これにより、高い防湿性を備え、形状を維持しやすく吸収性物品を取り出しやすい紙パッケージ製の吸収性物品収容体を実現することができる。

[0012] かかる吸収性物品の収容体であって、互いに交差する上下方向と左右方向と前後方向とを有し、前記折り誘導線は、前記左右方向において一部が不連続となった不連続部を有し、複数の前記切り込みは、前記不連続部と重複す

る位置に設けられている、ことが望ましい。

[0013] このような吸収性物品の収容体によれば、不連続部では、第１の面と第２の面との折り曲げが緩くなることから、切り取り誘導線を構成している切り込みに対して、折り曲げによる力が作用し難くなる。したがって、切り込みが広がって開封口の一部が開いてしまうことを抑制しやすくすることができる。これにより、収容体の防湿性をより向上させることができる。

[0014] かかる吸収性物品の収容体であって、互いに交差する上下方向と左右方向と前後方向とを有し、前記折り誘導線は、前記左右方向の一端側から他端側まで連続して設けられており、前記上下方向において、隣り合う二つの前記切り込みの間に、前記折り誘導線が設けられている、ことが望ましい。

[0015] このような吸収性物品の収容体によれば、切り取り誘導線を構成している切り込みに対して折り曲げによる力が直接作用し難くなり、収容体の開封前に、切り込みが広がって開封口の一部が開いてしまうことを抑制することができる。また、折り誘導線が連続しているため、第１の面と第２の面との境界部に折り目を形成しやすく、収容部材の形状をより安定させやすくすることができる。

[0016] かかる吸収性物品の収容体であって、前記折り誘導線の幅は、隣り合う二つの前記切り込みの間隔よりも小さい、ことが望ましい。

[0017] このような吸収性物品の収容体によれば、隣り合う二つの切り込みの間隔を折り誘導線の幅よりも広くとることにより、切り取り誘導線を構成する切り込み同士が繋がってしまうことが抑制され、開封前に開封口が開いてしまうことを抑制しやすくなる。これにより、収容体の防湿性をより向上させることができる。

[0018] かかる吸収性物品の収容体であって、前記折り誘導線の幅は、隣り合う二つの前記切り込みの間隔以上である、ことが望ましい。

[0019] このような吸収性物品の収容体によれば、切り取り誘導線を構成する切り込みの間隔をなるべく狭くすることで、切り取り誘導線に沿って収容部材を破りやすくすることができる。したがって、紙を含むことによって硬くなっ

ている収容部材に開封口を形成する動作を行いやすくすることができる。

[0020] かかる吸収性物品の収容体であって、前記第１の面と前記第２の面とがなす角度のうち小さい方の角度が９０度よりも大きい、ことが望ましい。

[0021] このような吸収性物品の収容体によれば、第１の面に対する第２の面の折り曲げ角度が小さくなるため、折り曲げに際して切り取り誘導線に作用する力を弱くすることができる。これにより、開封前に開封口が開いてしまうことを抑制しやすく、収容体の防湿性をより向上させることができる。

[0022] かかる吸収性物品の収容体であって、互いに交差する上下方向と左右方向と前後方向とを有し、前記切り取り誘導線は、前記第１の面と前記第２の面との境界を跨ぐ位置に、前記左右方向に間隔を空けて一対配置されており、一対の前記切り取り誘導線の、前記左右方向の間の領域に前記折り誘導線が設けられている、ことが望ましい。

[0023] このような吸収性物品の収容体によれば、収容部材のうち、開封口を形成する際に切り取り誘導線に沿って切り取られる部分が、折り誘導線を基準として折れ曲がった状態を維持しやすくなり、切り取られた後も開封口を覆うカバーとしてそのまま使用することが可能となる。これにより、開封口から水滴等が入ってしまうことを抑制することができる。

[0024] かかる吸収性物品の収容体であって、互いに交差する上下方向と左右方向と前後方向とを有し、前記収容部材は、前記前後方向において、前記第１の面及び前記第２の面の反対側に位置する第３の面及び第４の面を有し、前記第３の面から前記第４の面に亘って、前記収容部材の後側に前記開封口を形成するための前記切り取り誘導線を有する、ことが望ましい。

[0025] このような吸収性物品の収容体によれば、収容部材のうち、第１の面及び第２の面（前側）に加えて、第３の面及び第４の面（後側）にも開口部が設けられることにより、収容部材の内部に収容されている吸収性物品をより取り出しやすくすることができる。

[0026] かかる吸収性物品の収容体であって、前記第３の面に、前記開封口の位置及び形状の少なくとも何れかに関する情報を表す図柄が設けられている、こ

とが望ましい。

[0027] このような吸収性物品の収容体によれば、ユーザーは、図柄を視認することで、収容部材の後側において開封口が形成される位置や開封口の形状を一見して把握することが可能となり、収容体の開封作業を行いやすくすることができる。

[0028] かかる吸収性物品の収容体であって、前記収容部材は、紙製の層と、樹脂製の層とが積層された基材シートによって構成されており、前記収容部材の全体重量に対する前記紙製の層の重量の割合が５０％以上である、ことが望ましい。

[0029] このような吸収性物品の収容体によれば、紙の重量割合を５０％以上とすることで、収容体が環境に優しい製品であることを、ユーザーに認識させやすくすることができる。また、収容部材の基材シートが樹脂層を有しているため、紙製品でありつつも、内部に収容された吸収性物品に水分が浸透し難く、十分な防湿性を担保することが可能となる。

[0030] かかる吸収性物品の収容体であって、前記基材シートの厚さ方向において、前記樹脂製の層の表側に前記紙製の層が設けられており、前記紙製の層の表側に前記基材シートを被覆する水溶性インクからなる被覆層が設けられている、ことが望ましい。

[0031] このような吸収性物品の収容体によれば、厚さ方向の表側の層（外層）が紙製であったとしても、被覆層でコーティングすることにより当該紙製の層の耐水性を高めることができる。これにより、収容部材の内部に収容されている吸収性物品に水分が到達してしまうことを抑制することができる。また、被覆層が設けられることにより、外層の強度が高められるため、収容部材の形状を崩れ難くすることができる。

[0032] かかる吸収性物品の収容体であって、前記収容部材を構成している前記紙は、１００％再生紙である、ことが望ましい。

[0033] このような吸収性物品の収容体によれば、再生紙を用いることで、収容部材において、紙の風合いや質感を出しやすくなり、且つ、環境に配慮した製

品であることをユーザーにより認識させやすくすることができる。また、再生紙は通常の紙と比較して剛性が高くなりやすいため、折り誘導線に沿って基材シートを折り曲げた際の形状が安定しやすく、収容部材の形状を崩れ難くすることができる。

[0034] かかる吸収性物品の収容体であって、前記吸収性物品は、フィルム製の包装材によって個別に包装された個包装状態で前記収容部材に収容されている、ことが望ましい。

[0035] このような吸収性物品の収容体によれば、包装材によって吸収性物品が個々に包装されているため、吸収体等が大気に露出し難くなり、大気中の水分を吸収して吸収性能が悪化してしまうこと等を抑制することができる。したがって、収容体を開封した後であっても、内部に収容されている複数の吸収性物品の吸収性能を良好な状態に保ちやすくすることができる。

[0036] かかる吸収性物品の収容体であって、個包装状態の前記吸収性物品の厚さ方向が、前記第１の面の法線方向と交差するように、複数の前記吸収性物品が前記厚さ方向に重ねられた状態で、前記収容部材に収容されている、ことが望ましい。

[0037] このような吸収性物品の収容体によれば、厚さ方向に重ねられた吸収性物品同士の間に空間が形成され、このような空間あることにより、切り取り誘導線に囲まれた領域を外側から内側に押し込む動作が、内部の吸収性物品によって干渉されてしまうことが抑制され、切り取り誘導線を切り取りやすくなる。これにより、開封口を形成しやすくすることができる。

＝＝＝実施形態＝＝＝

[0038] ＜吸収性物品収容体１の基本構成＞

本発明に係る吸収性物品の収容体として、生理用ナプキンを収容する生理用ナプキン収容体１（以下、単に「収容体１」とも呼ぶ）を例に挙げて実施形態を説明する。但し、収容体１に収容される吸収性物品は生理用ナプキンには限られず、使い捨ておむつやパンティーライナー、軽失禁用パッド等、収容部材に収容可能なものであれば良い。

[0039] 図１は、生理用ナプキン収容体１（収容体１）を斜め前方から見たときの概略斜視図である。図２は、生理用ナプキン収容体１（収容体１）を斜め後方から見たときの概略斜視図である。図３は、収容体１の内部に複数の吸収性物品１００が収容されている状態について説明する図である。収容体１は、袋状の部材である収容部材１０と、該収容部材１０の内部に収容される１以上（複数）の吸収性物品１００（以下、「ナプキン１００」とも呼ぶ）とを有している。また、収容体１（収容部材１０）は、図１～図３に示されるように、互いに交差する上下方向と、左右方向と、前後方向と、を有している。

[0040] （収容部材１０）

収容部材１０は、図１に示されるように上部が三角形の屋根型形状となった略７面体の容器であり、該収容部材１０を構成するシート部材である基材シート１１を折り曲げて、所定の部位を接合することによって形成される。基材シート１１を折り曲げて、図１のような略７面体形状の収容部材１０を形成する方法は、例えば公知のミルクカートンの製造方法と同様の方法を用いても良いし、その他の方法を用いても良い。

[0041] 本実施形態では、収容部材１０の前側の面を前側面Ｓ１、前側面の上側に設けられた斜めの面を前側上面Ｓ２とする。同様に、収容部材１０の後側の面を後側面Ｓ３、後側面の上側に設けられた斜めの面を後側上面Ｓ４とする。また、収容部材１０の右側の側面を右側面Ｓ５、左側の側面を左側面Ｓ６、底面を底面Ｓ７とする（図１及び図２参照）。

[0042] これらの面Ｓ１～Ｓ７は、それぞれ隣り合う面との境界線を基準として折り曲げられることによって形成されている。例えば、前側上面Ｓ２（第２の面）は、下側に隣り合う前側面Ｓ１（第１の面）との境界線（図１ではＦＬ１）を基準として、当該前側面Ｓ１に対して所定の角度で折り曲げられることによって形成されている。本実施形態では、折り曲げの基準となる境界線の位置に、折り誘導線ＦＬ（詳細は後述）を設けることにより、隣り合う面同士を折り曲げやすくしている。

[0043] 収容部材１０の前側には、切り取り誘導線１２が設けられている。切り取り誘導線１２は、図１のように前側面Ｓ１（第１の面）から前側上面Ｓ２（第２の面）に亘って配置されており、当該切り取り誘導線１２に沿って収容部材１０を構成する基材シート１１の一部を切り取ることによって、ナプキン１００を取り出すための開封口３０が形成される（図３参照）。また、収容部材１０の後側には、切り取り誘導線１２と同様に開封口３０を形成するための切り取り誘導線１３が設けられている（図２参照）。切り取り誘導線１３は、図２のように後側面Ｓ３（第３の面）から後側上面Ｓ４（第４の面）に亘って配置されている。切り取り誘導線１２（１３）の具体的な構成については後で説明する。

[0044] 収容部材１０の表面には、図柄１５が設けられている。図柄１５は、収容体１（ナプキン１００）に関する各種情報をユーザーに視認させるために設けられる。例えば、収容部材１０の前側面Ｓ１には、内部に収容されているナプキン１００の名称（例えば、ブランド名及びサブブランド名）や特徴（例えば、吸収容量）、吸収性物品１００をイメージさせるグラフィック（例えば、ナプキンの絵）、着用対象者のサイズ等に関する種々の情報が図柄１５として設けられている。また、図柄１５として各種認証マークの表示（不図示）が設けられていても良い。図柄１５は、主に印刷によって形成される。

[0045] 図４は、収容部材１０を構成する基材シート１１の断面構造について説明する図である。基材シート１１は、複数のシート部材が厚さ方向に積層されてなる積層シート部材である。本実施形態の基材シート１１は、厚さ方向の外側（収容部材１０の表面側）に配置された外層１１ａと、厚さ方向の内側（収容部材１０の裏面側）に配置された内層１１ｂとの２層構造を有している。但し、基材シート１１は、３層以上の層を有していても良い。

[0046] 外層１１ａは、少なくとも一部分が、紙で構成されている。ここで「紙」とは、植物繊維その他を膠着させて製造したものであり、広義には、素材として合成高分子物質を用いて製造した合成紙のほか，繊維状無機材料を配合

した紙も含むものとする。外層１１ａが紙素材であることにより、収容体１が、石油由来の材料を削減した所謂「脱プラ」製品であることをユーザーに認識させやすく、環境に優しいイメージをユーザーに与えることができる。本実施形態における外層１１ａは、パルプ繊維等の植物繊維からなる「紙」によって構成されていることが望ましく、外層１１ａの全体が再生紙によって構成されていることがより望ましい。

[0047] 内層１１ｂは、少なくとも一部分が樹脂で構成されている。ここで「樹脂」とは、高分子化合物からなる合成樹脂であり、例えば、ポリエチレン、ポリプロピレン、ポリ塩化ビニル、ポリスチレン、ポリカーボネート、ポリエチレンテレフタレート（ＰＥＴ）等の熱可塑性樹脂を使用できる。紙製の外層１１ａの内側に樹脂による層が設けられていることにより、大気中に含まれる水分（シャワールームの水滴等も含む）が収容体１の外側から内側に浸入することが抑制され、内部に収容されたナプキン１００の防湿性を維持しやすくすることができる。

[0048] そして、基材シート１１の内側面たる内層１１ｂが熱可塑性の樹脂であることにより、収容部材１０を形成する際に、当該内側面同士を熱溶着（ヒートシール）することが可能となる。例えば、図１及び図２に示される収容部材１０において、前側上面Ｓ２の上端部Ｓ２ｅと、後側上面Ｓ４の上端部Ｓ４ｅとは、互いに内側面（内層１１ｂ）同士を対向させた状態で、左右方向に沿って形成される溶着部５０によって接合されている。このようにすることで、内層１１ｂと、当該内層１１ｂと厚さ方向に対向する（当接する）面とを強固に接合し、また、高い防湿性を実現することができる。なお、本実施形態の収容部材１０では、溶着部５０以外の箇所についても、基材シート１１と対向する面とが熱溶着によって接合されることにより、全体的な強度や防湿性が高められている。

[0049] また、基材シート１１の表面（すなわち、外層１１ａの厚さ方向における外側の面）の一部には、上述した図柄１５が設けられている。そして、基材シート１１の厚さ方向における最も外側には、基材シート１１の表面（外側

の面）を被覆する被覆層１６が設けられている。本明細書中では、このような被覆層１６も基材シート１１の一部であるものとして説明を行う。

[0050] 被覆層１６は、基材シート１１の表面の全体に亘って所定の液体を塗工することで形成される層である。塗工される液体としては、例えば、水溶性Acrylateに添加剤を加えた水溶性インクを例示できる。また、被覆層１６は、厚さが不均一で表面に微細な凹凸が形成されていることが望ましい。このような被覆層１６を形成することにより、基材シート１１の表面の光沢度を調整し、所謂マット（つや消し）調とすることができる。すなわち、被覆層１６はマットコーティング層とすることができる。なお、図４では、図柄１５の厚さ方向の表面側に被覆層１６を形成する例について示したが、図柄１５と被覆層１６とが同じタイミングで形成されても良いし。被覆層１６が形成された後で図柄１５が形成されるのであっても良い。

[0051] （吸収性物品１００）

続いて、収容部材１０に収容される吸収性物品１００（ナプキン１００）について説明する。図５は、収容部材１０に収容された状態における吸収性物品１００の概略斜視図である。図６は、展開した状態の吸収性物品１００の概略平面図および該略断面図である。

図５及び図６において、ナプキン１００は、互いに交差する縦方向と、横方向と厚さ方向とを有している。縦方向は、展開状態におけるナプキン１００の長手方向に相当する方向であり、使用時に着用者の下腹部に当接する側を前側、臀部に当接する側を後側とする。

横方向は、展開状態における吸収性物品１００の短手方向に相当する方向である。また、厚さ方向において、着用者の肌に当接する側を肌側、その反対側を非肌側とする。

[0052] ナプキン１００は、ナプキン本体１１０と包装材１５０とを備えている。ナプキン本体１１０は、一般的な生理用ナプキンであり、図６の展開状態において、厚さ方向の肌側から順に、肌側シート１１２と、吸収体１１１と、非肌側シート１１３とが積層されている。吸収体１１１は、経血等の排泄液

を吸収して内部に保持する部材であり、パルプ繊維等の液体吸収性繊維や、液体吸収性繊維に高吸収性ポリマー（所謂ＳＡＰ）を含有するものから構成されている。肌側シート１１２は、液透過性のシート部材であり、エアスルー不織布等を例示できる。非肌側シート１１３は、液不透過性のシート部材であり、ポリエチレン（ＰＥ）の樹脂フィルム等を例示できる。また、非肌側シート１１３の厚さ方向における非肌側の面には、ナプキン本体１１０の使用時に着用者の下着に固定するための中央粘着部（図６のＢ－Ｂ断面図において破線で表示されている）が設けられている。なお、ナプキン１００の形状は、図６に示されるものには限られず、例えば、両側部にウイングを備えたものや、前後で形状が異なるものであっても良い。

[0053] 包装材１５０は、ナプキン本体１１０を個別に包装するシート部材であり、不織布をラミネート加工したフィルムやプラスチックフィルム、ナイロンフィルム等の各種フィルム等から形成されている。包装材１５０は、ナプキン本体１１０の厚さ方向の非肌側に重ね合わせられた状態で保護シート１６０を介して接合されている。

[0054] 保護シート１６０は、ナプキン本体１１０の非肌側に設けられたシート部材である。保護シート１６０の肌側面は、シリコン樹脂等を用いた剥離加工が施されており、ナプキン本体１１０の中央粘着部に対して剥離可能に貼付されている。一方、保護シート１６０の非肌側面は包装材１５０に接合されている。

[0055] ナプキン１００は、図５に示されるような個包装状態で収容部材１０に収容される。ナプキン１００を個包装状態とする際には、図６に示される展開状態から、幅方向に沿った第２折り畳み部Ｆ２、及び、第１折り畳み部Ｆ１にて、肌側面が内側となるようにナプキン本体１１０及び包装材１５０が順次折り畳まれる。そして、折り畳まれた状態において包装材１５０の幅方向の両端部ｓｗに熱融着等の接合処理を行い、包装材１５０の長手方向の端部がファスニングテープ１７０等を用いて係止されることで、図５に示されるような個包装状態となる、

[0056] 個包装状態のナプキン１００は、複数個ずつ収容部材１０の内部に収容される。具体的には、図３のように、収容部材１０の左右方向に沿って、複数個のナプキン１００が厚さ方向に重ねられた状態で収容され、生理用ナプキン収容体１として市場に流通する。ナプキン１００を使用する際には、収容部材１０の上部に形成される開封口３０から個包装状態のナプキン１００を個別に取り出し、図６のように展開した後、ナプキン本体１１０から包装材１５０及び保護シート１６０を取り外して使用する。

[0057] ＜切り取り誘導線１２ついて＞

収容部材１０に設けられた切り取り誘導線１２の詳細について説明する。なお、切り取り誘導線１３については、切り取り誘導線１２とほぼ同様の構成を有していることから、ここでは説明を省略する。図７は、切り取り誘導線１２及び折り誘導線ＦＬ１の配置について説明する図である。切り取り誘導線１２は、複数の切り込み１２Ｓが所定の間隔（ｇ１２Ｓ）を空けて並ぶことによって形成されたミシン目状の線であり、収容部材１０の前側面Ｓ１（第１の面）から前側上面Ｓ２（第２の面）に亘って、図７に示されるような略Ｕ字型に配置されている。すなわち、切り取り誘導線１２は、前側面Ｓ１（第１の面）と前側上面Ｓ２（第２の面）との境界線を跨ぐように配置されている

[0058] 各々の切り込み１２Ｓは、図４に示す基材シート１１（及び被覆層１６）を厚さ方向の肌側から非肌側に貫通するスリットであり、収容部材１０の製造過程において、基材シート１１に対して切り込み形成用の刃（所謂、ミシン刃等）を厚さ方向に押し当てることで形成される。このような切り込み１２Ｓが断続的に並んでいることにより、切り取り誘導線１２に沿って基材シート１１を簡単に切り取ることが可能となり、該切り取り誘導線１２を外縁とする開封口３０を形成しやすくすることができる。なお、切り込み１２Ｓは、必ずしも基材シート１１を厚さ方向に貫通している必要はなく、厚さ方向に非貫通であっても良い。例えば、基材シート１１のうち、外層１１ａのみを貫通し、内層１１ｂは貫通していないような構成としても良い。このよ

うな構成であれば、大気中の水分が切り込み１２Ｓを透過して収容部材１０の内部に浸入してしまうことが抑制されやすくなり、吸収性物品１００の防湿性をより高めることが可能となる。

[0059] ところで、本実施形態の収容部材１０は上述したように少なくとも一部（基材シート１１の外層１１ａ）が紙素材によって構成されている。このような紙製のパッケージは、ポリエチレン樹脂等によって形成された従来のフィルム製のパッケージと比較して、硬く変形し難い。そこで、本実施形態では、収容部材１０の各面Ｓ１～Ｓ７の境界線上に折り誘導線ＦＬを設けて基材シート１１を折り曲げやすくすることで、収容部材１０を図１のような略７面体形状に形成しやすくしている。収容部材１０の形状を安定させることにより、開封口３０を介して収容部材１０の内部から吸収性物品１００（ナプキン１００）を取り出す動作を行いやすくすることができる。

[0060] 折り誘導線ＦＬは、収容部材１０の製造過程において、基材シート１１を厚さ方向に圧搾することによって形成される。例えば、平面状態の基材シート１１を折り曲げて面Ｓ１～Ｓ７を形成する前に、折り曲げ対象となる境界線に沿って所定の幅（ｔＦＬ）を有する帯状に基材シート１１を予め圧搾しておくことで、当該帯状の圧搾部に沿って基材シート１１を折り曲げやすくすることができる。図７では、前側面Ｓ１（第１の面）と前側上面Ｓ２（第２の面）との境界線に沿って、幅ｔＦＬ１を有する折り誘導線ＦＬ１が形成されている。

[0061] 実際に収容部材１０を製造する際には、平面状の基材シート１１に対して、折り誘導線ＦＬを形成してから、当該折り誘導線ＦＬに沿って各面が折り曲げられる。しかしながら、本実施形態では、切り取り誘導線１２が前側面Ｓ１（第１の面）と前側上面Ｓ２（第２の面）との境界線を跨ぐように配置されているため、切り取り誘導線１２自体にも折り曲げによる力が作用して、切り取り誘導線１２が破れてしまう場合がある。また、収容体１を購入したユーザーが自宅等で保管している間に、折り誘導線ＦＬの影響で切り込み１２Ｓが広がって、収容体１を開封する前に、開封口３０の一部が開いてし

まう場合がある。

このような場合、収容体１の防湿性が損なわれ、収容部材１０の内部に収容されている吸収性物品１００の品質が悪化するおそれがある。

[0062] そこで、本実施形態の収容部材１０では、切り取り誘導線１２を構成する複数の切り込み１２Ｓと、折り誘導線ＦＬ１とがそれぞれ重複しないように配置されている。これにより、各々の切り込み１２Ｓに対して折り曲げによる力が直接作用し難くなり、収容体１の開封前に、切り込み１２Ｓが広がって開封口３０の一部が開いてしまうことを抑制することができる。したがって、開封口３０等の形状を維持しやすく吸収性物品１００を取り出しやすい紙製の収容体１において、高い防湿性を実現することができる。

[0063] 切り込み１２Ｓと折り誘導線ＦＬ１とが重複しないようにするための具体的な方法としては、左右方向において、折り誘導線ＦＬ１に不連続部ｄｃを設け、当該不連続部ｄｃと切り取り誘導線１２の切り込み１２Ｓとが重複しないようにする方法が挙げられる。図７では、左右方向に沿って設けられる折り誘導線ＦＬ１のうち、左右方向における一部（間隔ｇｄｃの部分）が不連続となった、不連続部ｄｃが２か所設けられている。そして、この不連続部ｄｃと重複する位置に切り取り誘導線１２（切り込み１２Ｓ）が配置されている。不連続部ｄｃでは、前側面Ｓ１（第１の面）と前側上面Ｓ２（第２の面）との折り曲げが緩くなることから、切り取り誘導線１２（切り込み１２Ｓ）に対して力が作用し難くなり、切り込み１２Ｓが広がって開封口３０の一部が開いてしまうことを抑制しやすくすることができる。また、不連続部ｄｃは、左右方向に所定の間隔ｇｄｃを有するように形成されているため、収容部材１０の製造過程において、切り取り誘導線１２の形成位置が左右方向に多少ずれたとしても切り込み１２Ｓと折り誘導線ＦＬ１とは重複し難く、収容体１の開封前に開封口３０が開いてしまうことが抑制されやすい。これにより、収容体１の防湿性をより向上させることができる。

[0064] このとき、隣り合う２つの切り込み１２Ｓ，１２Ｓの間隔ｇ１２Ｓ（図７では上下方向における間隔）は、折り誘導線ＦＬ１の幅ｔＦＬ１（図７では

上下方向における幅）よりも大きいことが好ましい（ｇ１２Ｓ＞ｔＦＬ１）。隣り合う切り込み１２Ｓ，１２Ｓの間隔を折り誘導線の幅と比較してなるべく広くとることにより、当該切り込み１２Ｓ，１２Ｓが繋がってしまうことが抑制されやすくなり、開封前に開封口３０が開いてしまうことを抑制しやすくなる。また、仮に、折り誘導線ＦＬ１に不連続部ｄｃが設けられておらず、折り誘導線ＦＬ１が左右方向に連続して設けられていたとしても、切り込み１２Ｓ，１２Ｓの間隔ｇ１２Ｓの間隔が折り誘導線ＦＬ１の幅ｔＦＬ１よりも広ければ（図９参照）、切り込み１２Ｓと折り誘導線ＦＬ１とが重複してしまう確率を低くすることができる。

[0065] 但し、隣り合う２つの切り込み１２Ｓ，１２Ｓの間隔ｇ１２Ｓ（上下方向における間隔）が、折り誘導線ＦＬ１の幅ｔＦＬ１（上下方向における幅）以下となる構成としても良い（ｇ１２Ｓ≦ｔＦＬ１）。収容部材１０を構成する基材シート１１として再生紙を用いる場合、基材シート１１自体が硬くなりやすく、切り取り誘導線１２に沿って基材シート１１を破って開封口３０を形成する動作が困難になる場合がある。このような場合には、切り込み１２Ｓ，１２Ｓの間隔ｇ１２Ｓをなるべく狭くすることで、開封口３０を形成する動作を行いやすくすることができる。なお、上述したように、本実施形態では、

折り誘導線ＦＬ１に設けられる不連続部ｄｃが、左右方向に所定の間隔ｇｄｃを有しており、切り取り誘導線１２の配置が多少ずれたとしても折り誘導線ＦＬ１と重複してしまう確率は低い。したがって、切り込み１２Ｓ，１２Ｓの間隔ｇ１２Ｓを小さくしたとしても、開封前に開封口３０が開いてしまうことを抑制することが可能である。

[0066] また、収容部材１０において、折り誘導線ＦＬ１を基準として折り曲げられた前側面Ｓ１（第１の面）と前側上面Ｓ２（第２の面）とがなす角度は９０度以上（鈍角）となっている。図８は、左右方向から見たときの収容部材１０の断面形状について表す図である。

同図８に示されるように、前側面Ｓ１（第１の面）と前側上面Ｓ２（第２の

面）とがなす角度α（前側面Ｓ１と前側上面Ｓ２とがなす角度のうち、小さい方の角度）は、９０度よりも大きくなっている。仮に、角度αを９０度未満にしようとした場合、平面状態の基材シート１１を折り誘導線ＦＬ１を基準として９０度以上折り曲げる必要が生じ、前側面Ｓ１から前側上面Ｓ２に亘って設けられている切り取り誘導線１２にも大きな折り曲げ力が作用し、切り込み１２Ｓが開きやすくなってしまうおそれがある。

[0067] これに対して、本実施形態では、角度αが９０度以上であり、基材シート１１が折り曲げられる角度（前側面Ｓ１に対する前側上面Ｓ２の折り曲げ角度）を小さくすることができる。したがって、折り誘導線ＦＬ１を基準とする折れ曲がりの角度が緩くなり、その分切り取り誘導線１２に作用する力を弱くすることができる。これにより、開封前に開封口３０が開いてしまうことを抑制し易くすることができる。

[0068] また、前側面Ｓ１（第１の面）と前側上面Ｓ２（第２の面）との境界を跨いで配置されている左右一対の切り取り誘導線１２，１２の間の領域にも折り誘導線ＦＬ１が設けられている。図７では、一対の切り取り誘導線１２，１２によって左右方向に挟まれている部分に曲げ誘導線ＦＬ１ｃが設けられている。この部分は、収容部材１０のうち、開封口３０を形成する際に切り取り誘導線１２に沿って切り取られる部分であるが、切り取られた後も図３のように折り誘導線ＦＬ１ｃを基準として折れ曲がった状態が維持されるため、そのまま開封口３０を覆うカバー（蓋）として機能させることができる。例えば、開封後の収容体１がシャワールーム等の置かれていた場合、開封口３０から収容部材１０の内部に水滴等が入りやすくなり、吸収性物品１００の液吸収性が悪化してしまうおそれがある。これに対して、切り取り誘導線１２に沿って切り取られた部分がカバー（蓋）として開封口３０を塞ぐことにより、水分等の浸入を抑制しやすくすることができる。したがって、収容体１の防湿性を維持しやすくすることができる。

[0069] また、本実施形態の収容部材１０は、前後方向の後側にも開封口３０を形成することができる。すなわち、収容部材１０は、後側面Ｓ３（第３の面）

から後側上面Ｓ４（第４の面）に亘って切り取り誘導線１３を備えており（図２参照）、当該切り取り誘導線１３に沿って収容部材１０の一部を切り取ることによって、前側面と同様の開封口３０が形成される。収容部材１０の前後に開封口３０が設けられることにより、収容されている吸収性物品１００をより取り出しやすくすることができる。なお、収容部材１０を構成している基材シート１１の外層１１ａは紙製で強度が高いため、前後に開封口３０が設けられていたとしても、収容部材１０の形状（７面体形状）は崩れ難く、吸収性物品１００を取り出す動作を安定して行うことが可能である。

[0070] なお、収容部材１０の後側面Ｓ３には、当該後側面Ｓ３（及び後側上面Ｓ４）に形成される開封口３０の位置及び形状の少なくとも何れかに関する情報を示すための表示が設けられていることが好ましい。図２では、切り取り誘導線１３を縁取るような模様（斜線部）と、切り取り誘導線１３によって囲まれる領域に「ＯＰＥＮ」の文字とが、開封口３０の位置及び形状を示す図柄１５ｐとして設けられている。ユーザーは、図柄１５ｐを視認することで、収容部材１０の後側において開封口３０が形成される位置や開封口３０の形状を一見して把握することが可能となり、収容体１の開封作業を行いやすくすることができる。また、後側面Ｓ３にこのような図柄１５ｐが設けられているので、前側面Ｓ１には必ずしも同等の図柄を設ける必要が無く、その分、前側面Ｓ１において吸収性物品１００のブランド名やサブブランド名を表示するスペースを大きくすることが可能となる。これにより、ユーザーに対して製品としての収容体１を認識させやすくすることができる。

[0071] また、収容部材１０において、全体の重量に対する紙の部分の重量の割合は５０％以上であることが好ましい。図４の場合、基材シート１１は、紙製の外層１１ａと樹脂製の内層１１ｂの積層構造を有しており、このうち紙製の外層１１ａの重量が、収容部材１０の全体の重量の５０％以上となっている。国によっては、紙の重量割合が５０％以上の製品は、紙製品であることを表示することが可能となったり、紙ごみとして廃棄可能となったりすることから、紙の重量割合が５０％以上であることは、紙パッケージ製品である

ことの指標となりやすい。したがって、紙の重量割合を５０％以上とすることで、本実施形態の収容体１が環境に優しい製品であることを、ユーザーに認識させやすくすることができる。また、収容部材１０の内層１１ｂはポリエチレン等の液不透過性の樹脂によって構成されているため、紙製品でありつつも、内部に収容された吸収性物品１００は濡れにくく、十分な防湿性を担保することが可能である。

[0072] また、紙製の外層１１ａの厚さ方向の外側（表側）には、水溶性インク等からなる被覆層１６(マットコーティング)が設けられている。このような被覆層１６が設けられていることにより、外層１１ａが紙で構成されていたとしても、当該外層１１ａの耐水性を高めることが可能となり、収容部材１０の外側から水滴等が付着した場合等でも、内部に収容されている吸収性物品１００に水分が到達してしまうことを抑制することができる。すなわち、収容体１の防湿性を向上させることができる。また、被覆層１６によって外層１１ａ自体の強度が高められるため、収容部材１０の形状が崩れ難くなる。そして、被覆層１６の表面に凹凸を設けることで、収容部材１０の表面を所謂マット調とすることが可能となり、光の反射を抑えることで収容部材１０に設けられた図柄１５の視認性を高めることができる。

[0073] さらに、基材シート１１の外層１１ａを構成している紙は、１００％再生紙であることがより好ましい。再生紙を用いることで、収容部材１０において、紙の風合いや質感を出しやすくなり、且つ、環境に配慮した製品であることをユーザーにより認識させやすくすることができる。また、再生紙は通常の紙と比較して剛性を高めやすいため、折り誘導線ＦＬに沿って基材シート１１を折り曲げた際の形状を安定させやすく、収容部材１０の形状を崩れ難くすることができる。

[0074] また、収容体１において、吸収性物品１００は、フィルム等の包装材１５０によって個包装された個包装状態で収容部材１０に収容されている。包装材１５０によって吸収性物品１００（ナプキン１００）が個々に包装されているため、吸収性物品１００の吸収体１１１等が大気に露出し難くなり、大

気中の水分を吸収してしまうことで吸収性能が悪化すること等を抑制することができる。したがって、収容部材１０を開封した後（開封口３０が形成された後）であっても、内部に収容されている複数の吸収性物品１００の吸収性能を良好な状態に保ちやすくすることができる。

[0075] なお、個包装状態の吸収性物品１００を収容部材１０に収容する際には、図３に示されるように、複数の吸収性物品１００の個包装体を厚さ方向に重ねた状態で、該厚さ方向を収容部材の左右方向に沿わせるようにして収容する。言い換えると、個包装された吸収性物品１００の厚さ方向が、収容部材１０の前側面Ｓ１の法線方向と交差するように、複数の吸収性物品１００が厚さ方向に重ねられた状態で、収容部材１０に収容されている。

[0076] 収容体１において、開封口３０を形成する際には、収容部材１０のうち切り取り誘導線１２によって囲まれる領域を、外側から内側に押し込むようにして切り取り誘導線１２を切り取る動作が行われる。仮に、吸収性物品１００の厚さ方向が収容部材１０の前側面Ｓ１の法線方向に対して平行となるように、吸収性物品１００が収容されていた場合、切り取り誘導線１２によって囲まれる領域を外側から内側に押し込む動作において、内部に収容された吸収性物品１００が干渉してしまい、切り取り誘導線１２が破れ難くなるおそれがある。これに対して、吸収性物品１００の厚さ方向が、収容部材１０の前側面Ｓ１の法線方向に対して交差するように収容されていた場合、厚さ方向に重ねられた吸収性物品１００，１００の間に空間が形成される。そして、この空間があることによって、切り取り誘導線１２によって囲まれる領域を外側から内側に押し込む動作が干渉され難くなり、切り取り誘導線１２が切り取りやすくなる。これにより、開封口３０を形成しやすくすることができる。

[0077] ＜変形例＞

上述の実施形態では、収容部材１０に設けられる折り誘導線ＦＬ１が、不連続部ｄｃを有しており、当該不連続部ｄｃと切り取り誘導線１２とが重複して配置されている例について説明したが、折り誘導線ＦＬ１及び切り取り

誘導線１２の配置を以下のように変形することも可能である。図９は、切り取り誘導線１２及び折り誘導線ＦＬ１の配置の変形例について説明する図である。なお、本変形例において、切り取り誘導線１２及び折り誘導線ＦＬ１以外の他の構成は、図１に示される収容体１とほぼ同様である。

[0078] 本変形例では、折り誘導線ＦＬ１が左右方向の一端側から他端側まで連続して設けられている。すなわち、変形例の折り誘導線ＦＬ１は不連続部ｄｃを有していない。また、本変形例の切り取り誘導線１２は、隣り合う二つの切り込み１２Ｓ，１２Ｓの間隔ｇ１２Ｓが、折り誘導線ＦＬ１の幅ｔＦＬ１よりも大きく（ｇ１２Ｓ＞ｔＦＬ１）、且つ、隣り合う切り込み１２Ｓ，１２Ｓの間に折り誘導線ＦＬ１が配置されている。言い換えると、切り込み１２Ｓは、上下方向において折り誘導線ＦＬ１よりも上側及び下側にそれぞれ折り誘導線ＦＬ１と重複しないように配置されている。すなわち、変形例の収容部材１０においても、切り取り誘導線１２を構成する複数の切り込み１２Ｓと、折り誘導線ＦＬ１とは重複していない。

[0079] これにより、切り取り誘導線１２に対して折り曲げによる力が直接作用し難くなり、収容体１の開封前に、切り込み１２Ｓが広がって開封口３０の一部が開いてしまうことを抑制することができる。また、折り誘導線ＦＬ１が連続しているため、前側面Ｓ１（第１の面）と前側上面Ｓ２（第２の面）との境界部に折り目を形成しやすく、収容部材１０の立体形状をより安定させやすくすることができる。

＝＝＝その他の実施の形態＝＝＝

[0080] 以上、本発明の実施形態について説明したが、上記の実施形態は、本発明の理解を容易にするためのものであり、本発明を限定して解釈するためのものではない。また、本発明は、その趣旨を逸脱することなく、変更や改良され得るとともに、本発明にはその等価物が含まれるのはいうまでもない。

[0081] 上述の実施形態では、収容部材１０が、単一の基材シート１１を折り曲げることによって形成されていたが、収容部材１０の構成はこれに限られない。たとえば、複数の基材シート１１を接合することによって図１に示される

ものと同等の形状を有する収容部材１０が形成されるのであっても良い。

符号の説明

[0082] １　生理用ナプキン収容体（収容体）、

１０　収容部材、

１１　基材シート、

１１ａ　外層、１１ｂ　内層、

１２　切り取り誘導線、

１２Ｓ　切り込み、

１３　切り取り誘導線、

１５　図柄、１５ｐ　図柄、

１６　被覆層、

３０　開封口、

５０　溶着部、

１００　吸収性物品（ナプキン）、

１１０　ナプキン本体、

１１１　吸収体、１１２　肌側シート、１１３　非肌側シート、

１５０　包装材、

１６０　保護シート、

１７０　ファスニングテープ、

Ｓ１　前側面（第１の面）、Ｓ２　前側上面（第２の面）、

Ｓ３　後側面（第３の面）、Ｓ４　後側上面（第４の面）、

Ｓ５　右側面、Ｓ６　左側面、Ｓ７　底面、

ＦＬ　折り誘導線、

ＦＬ１　折り誘導線、

ｄｃ　不連続部

請求の範囲

[請求項1] 吸収性物品と、前記吸収性物品を収容する収容部材とを備え、

前記収容部材は、少なくとも一部が紙で構成された第１の面と第２の面とを有し、

前記第２の面は、折り誘導線を基準として前記第１の面に対して所定の角度をなすように折り曲げられており、

前記第１の面から前記第２の面に亘って開封口を形成するための切り取り誘導線を有する、収性物品の収容体であって、

前記切り取り誘導線は、間隔を空けて設けられた複数の切り込みによって構成されており、

複数の前記切り込みは、それぞれ、前記折り誘導線と重複しない位置に設けられている、ことを特徴とする吸収性物品の収容体。

[請求項2] 請求項１に記載の吸収性物品の収容体であって、

互いに交差する上下方向と左右方向と前後方向とを有し、

前記折り誘導線は、前記左右方向において一部が不連続となった不連続部を有し、

複数の前記切り込みは、前記不連続部と重複する位置に設けられている、ことを特徴とする吸収性物品の収容体。

[請求項3] 請求項１に記載の吸収性物品の収容体であって、

互いに交差する上下方向と左右方向と前後方向とを有し、

前記折り誘導線は、前記左右方向の一端側から他端側まで連続して設けられており、 前記上下方向において、隣り合う二つの前記切り込みの間に、前記折り誘導線が設けられている、ことを特徴とする吸収性物品の収容体。

[請求項4] 請求項１～３の何れか１項に記載の吸収性物品の収容体であって、

前記折り誘導線の幅は、隣り合う二つの前記切り込みの間隔よりも小さい、ことを特徴とする吸収性物品の収容体。

[請求項5] 請求項１～３の何れか１項に記載の吸収性物品の収容体であって、

前記折り誘導線の幅は、隣り合う二つの前記切り込みの間隔以上である、ことを特徴とする吸収性物品の収容体。

[請求項6] 請求項１～５の何れか１項に記載の吸収性物品の収容体であって、

前記第１の面と前記第２の面とがなす角度のうち小さい方の角度が９０度よりも大きい、ことを特徴とする吸収性物品の収容体。

[請求項7] 請求項１～６の何れか１項に記載の吸収性物品の収容体であって、

互いに交差する上下方向と左右方向と前後方向とを有し、

前記切り取り誘導線は、前記第１の面と前記第２の面との境界を跨ぐ位置に、前記左右方向に間隔を空けて一対配置されており、

一対の前記切り取り誘導線の、前記左右方向の間の領域に前記折り誘導線が設けられている、ことを特徴とする吸収性物品の収容体。

[請求項8] 請求項１～７の何れか１項に記載の吸収性物品の収容体であって、

互いに交差する上下方向と左右方向と前後方向とを有し、

前記収容部材は、前記前後方向において、前記第１の面及び前記第２の面の反対側に位置する第３の面及び第４の面を有し、

前記第３の面から前記第４の面に亘って、前記収容部材の後側に前記開封口を形成するための前記切り取り誘導線を有する、ことを特徴とする吸収性物品の収容体。

[請求項9] 請求項８に記載の吸収性物品の収容体であって、

前記第３の面に、前記開封口の位置及び形状の少なくとも何れかに関する情報を表す図柄が設けられている、ことを特徴とする吸収性物品の収容体。

[請求項10] 請求項１～９の何れか１項に記載の吸収性物品の収容体であって、

前記収容部材は、紙製の層と、樹脂製の層とが積層された基材シートによって構成されており、

前記収容部材の全体重量に対する前記紙製の層の重量の割合が５０％以上である、ことを特徴とする吸収性物品の収容体。

[請求項11] 請求項１０に記載の吸収性物品の収容体であって、

前記基材シートの厚さ方向において、前記樹脂製の層の表側に前記紙製の層が設けられており、前記紙製の層の表側に前記基材シートを被覆する水溶性インクからなる被覆層が設けられている、ことを特徴とする吸収性物品の収容体。

[請求項12] 請求項１～１１の何れか１項に記載の吸収性物品の収容体であって、

前記収容部材を構成している前記紙は、１００％再生紙である、ことを特徴とする吸収性物品の収容体。

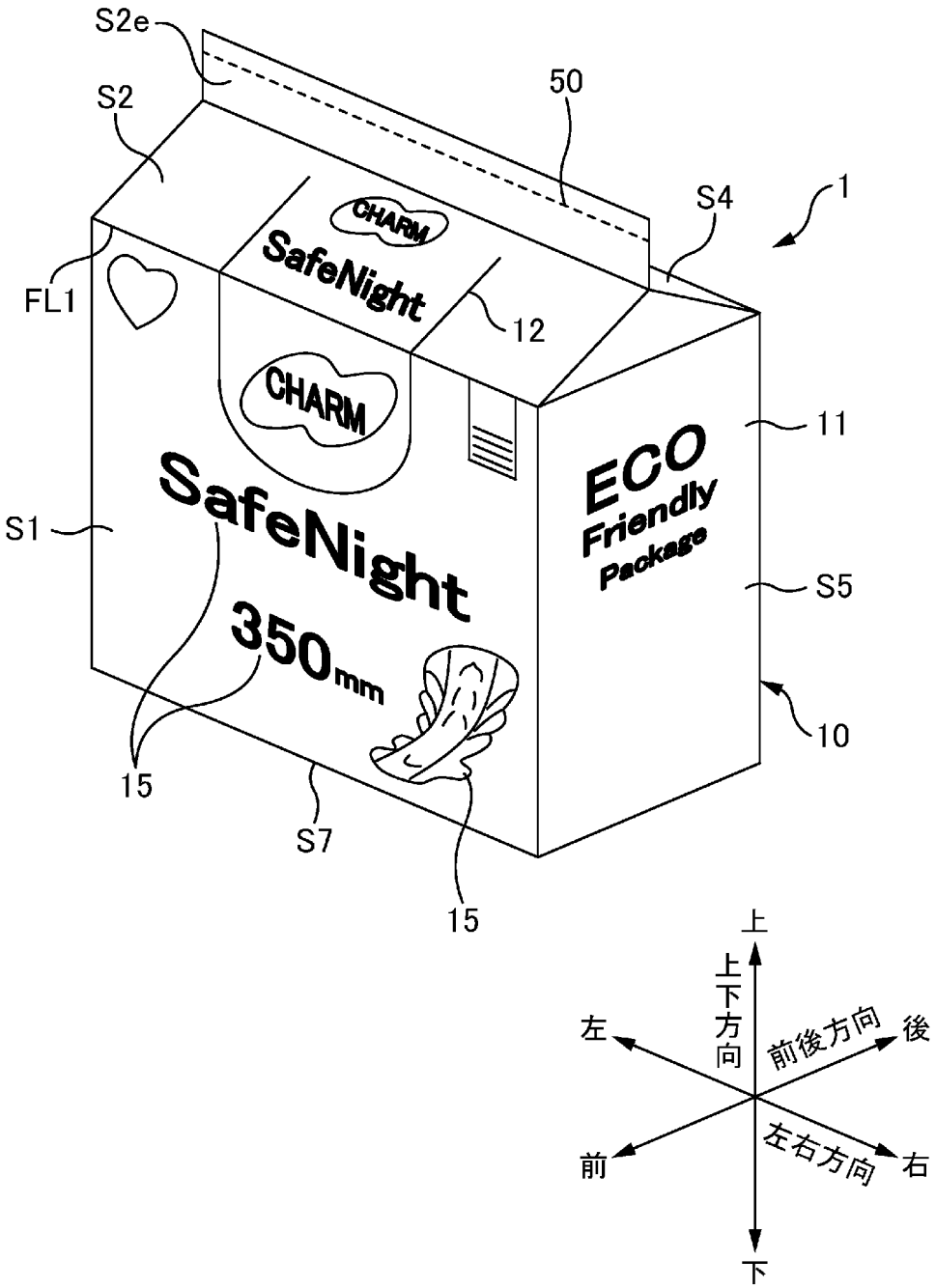
[請求項13] 請求項１～１２の何れか１項に記載の吸収性物品の収容体であって、

前記吸収性物品は、フィルム製の包装材によって個別に包装された個包装状態で前記収容部材に収容されている、ことを特徴とする吸収性物品の収容体。

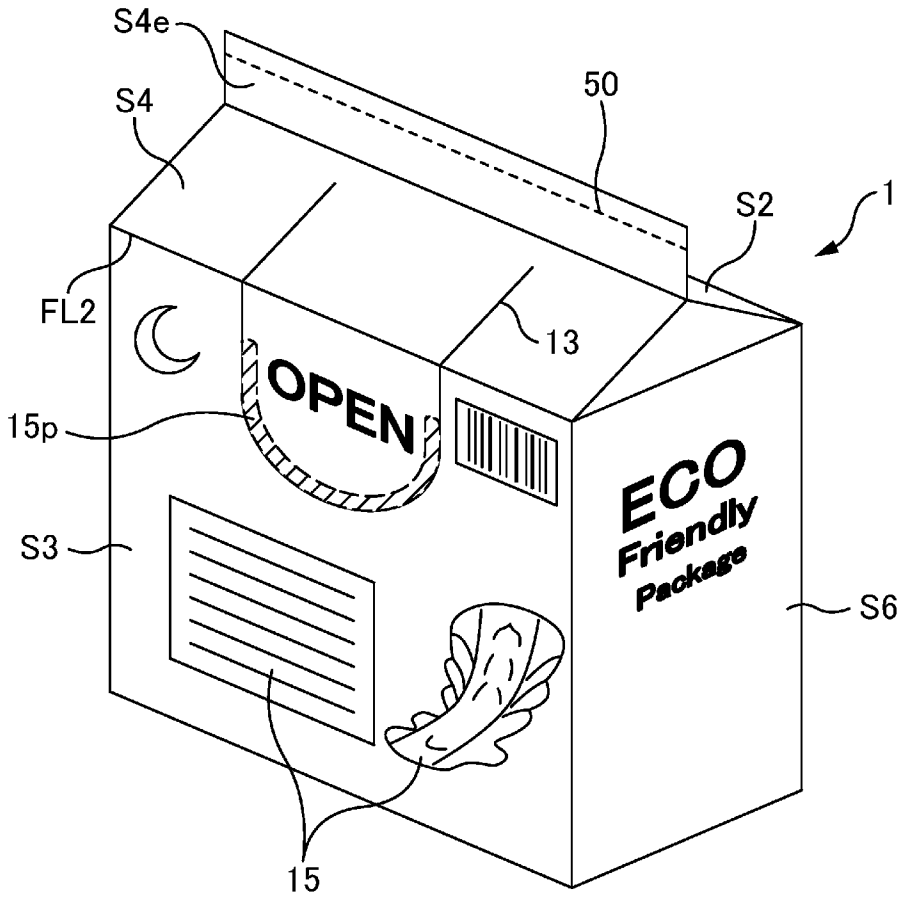
[請求項14] 請求項１３に記載の吸収性物品の収容体であって、

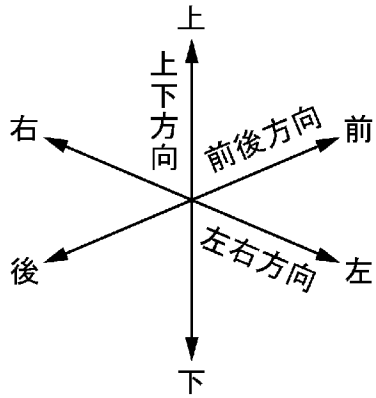
個包装状態の前記吸収性物品の厚さ方向が、前記第１の面の法線方向と交差するように、複数の前記吸収性物品が前記厚さ方向に重ねられた状態で、前記収容部材に収容されている、ことを特徴とする吸収性物品の収容体。

[図1]

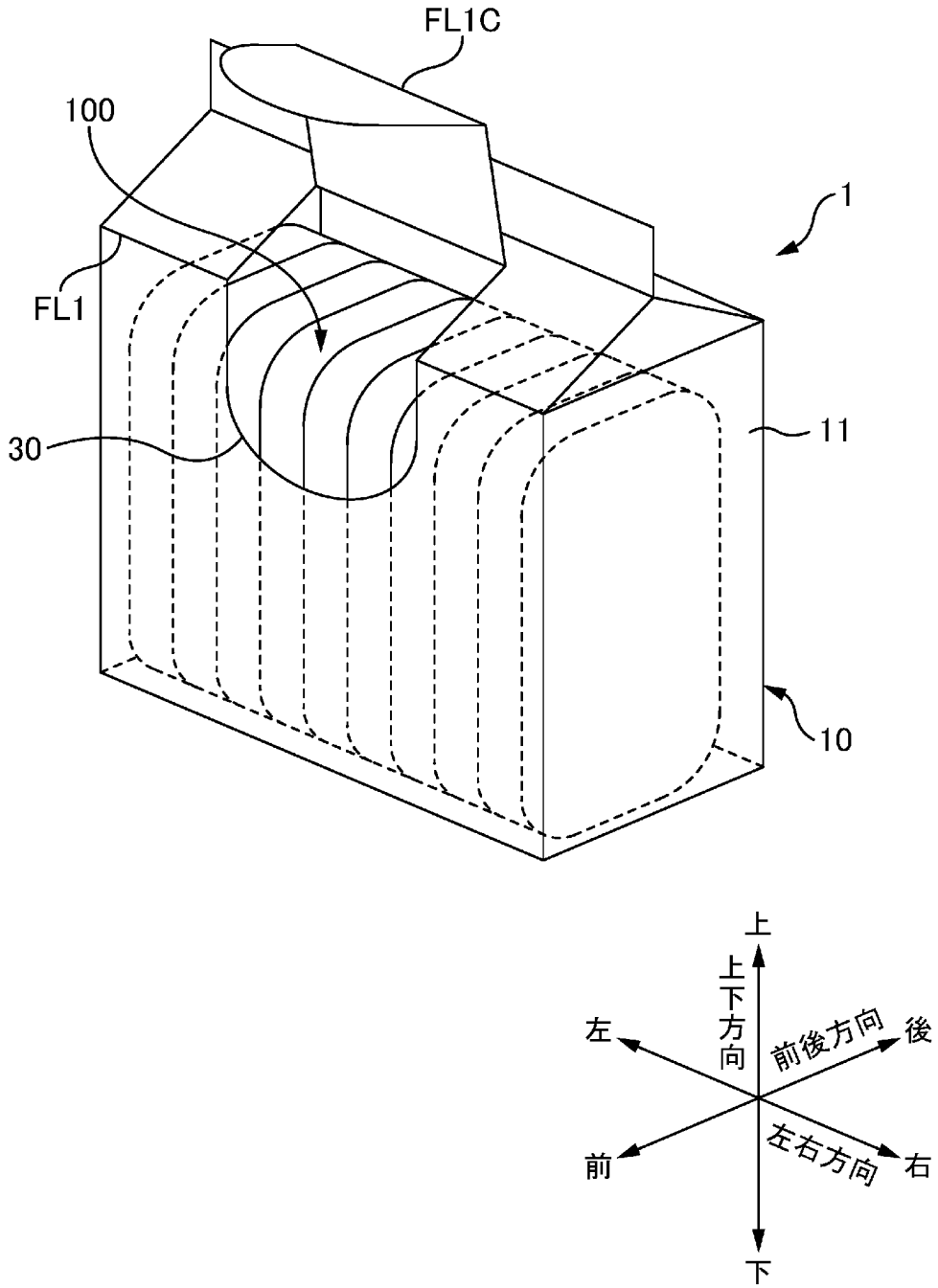

S2e
S2
50
S4
1
FL1
12
11
S1
S5
10
15
S7
15
CHARM
SafeNight
CHARM
SafeNight
350mm
ECO
Friendly
Package
上
上下方向
左
前後方向
後
前
左右方向
右
下

[図2]

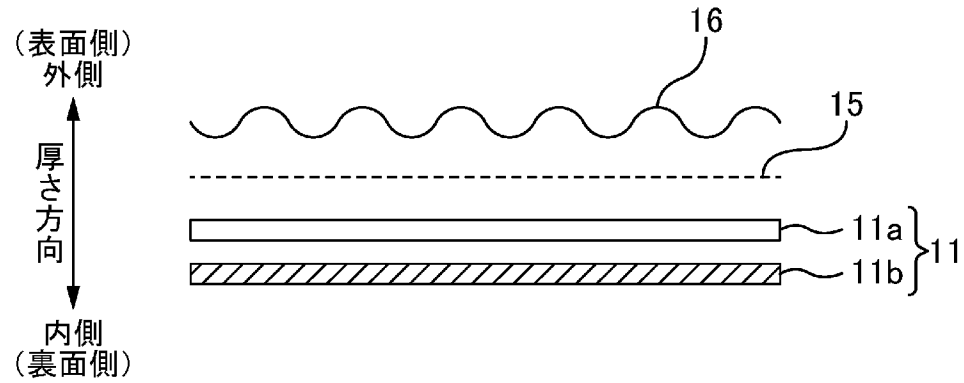

S4e
S4
50
S2
1
FL2
13
OPEN
15p
S3
ECO
Friendly
Package
S6
15


上
上下方向
右
前後方向
前
後
左右方向
左
下

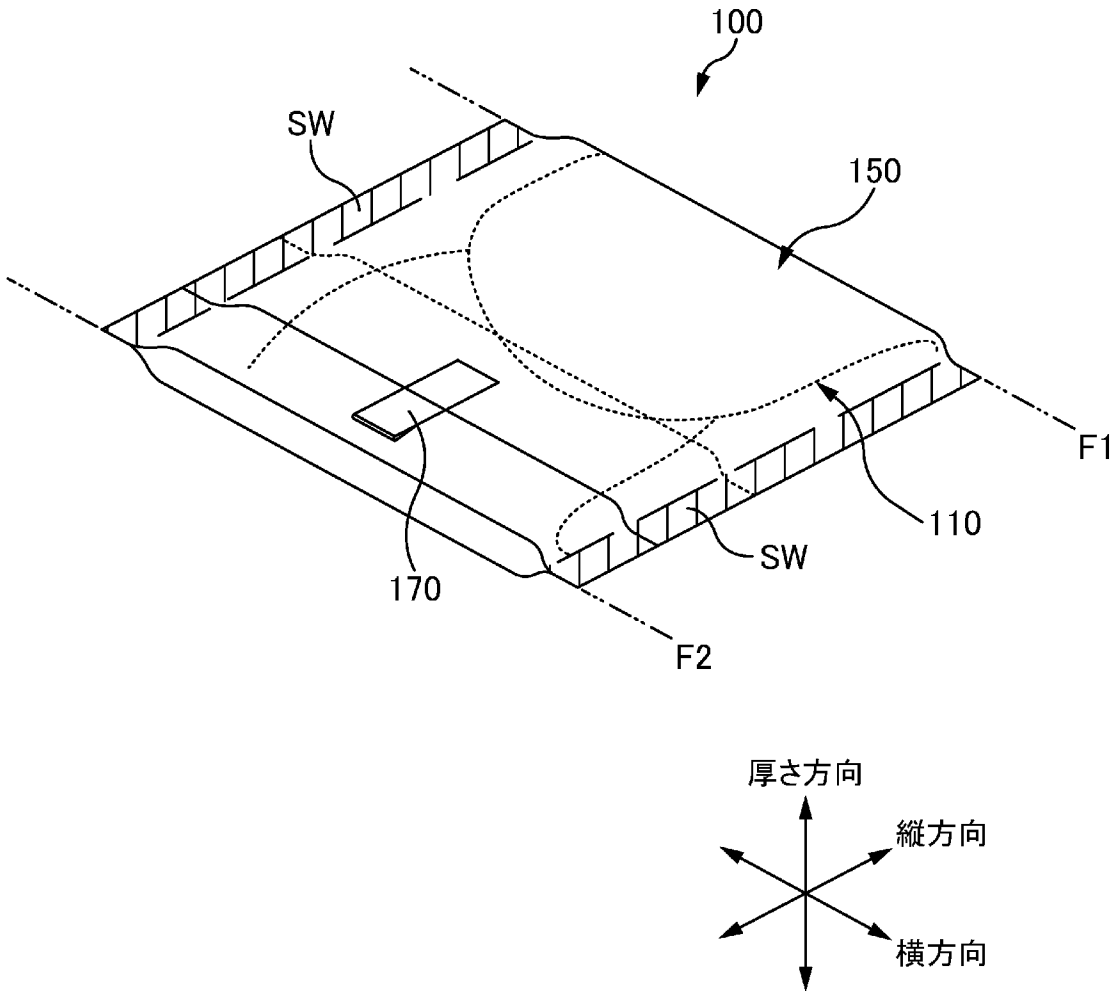
[図3]


FL1C
100
1
FL1
30
11
10
上
上下方向
左
前後方向
後
前
左右方向
右
下

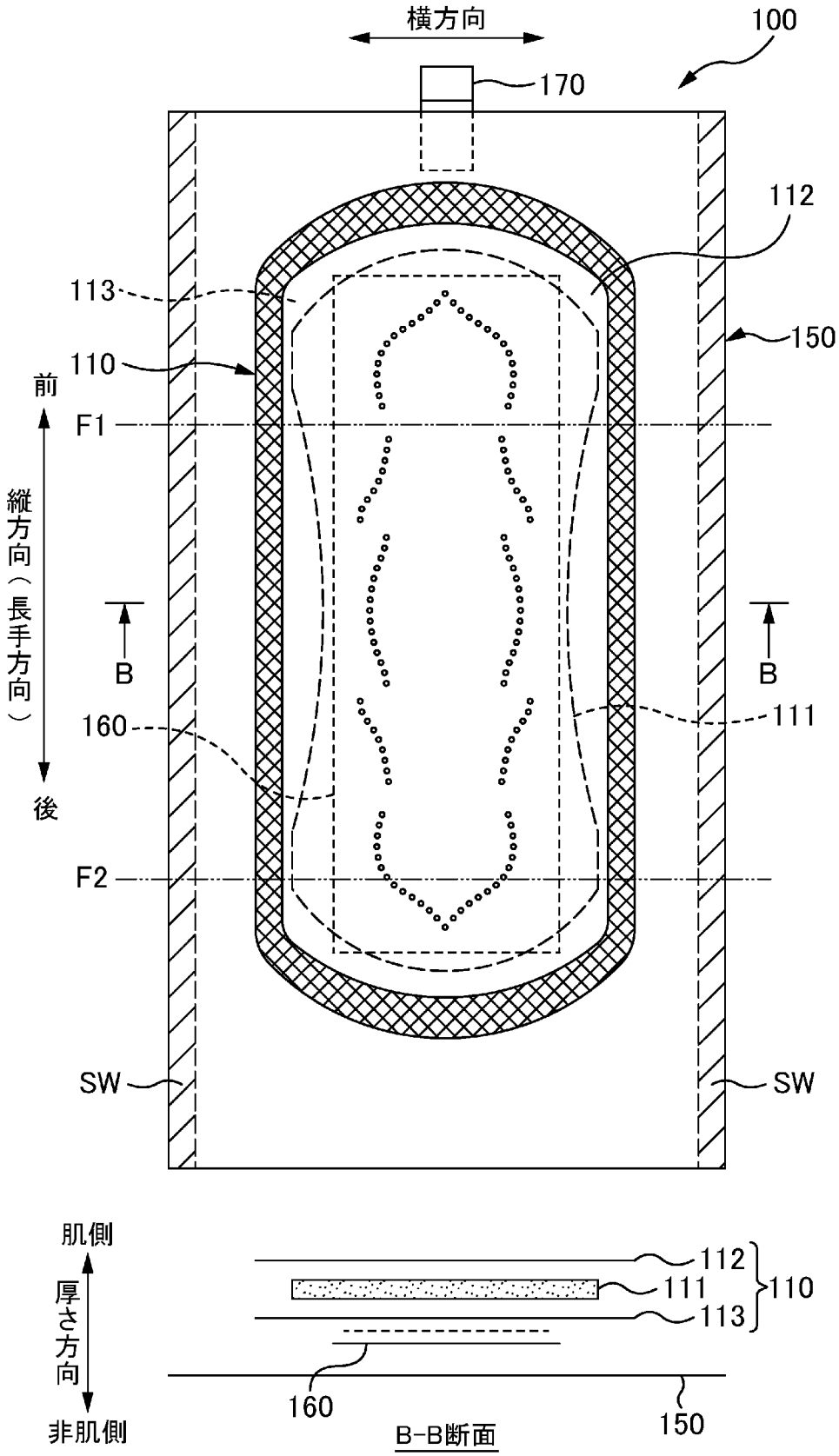
[図4]


（表面側）
外側
厚さ方向
内側
（裏面側）
16
15
11a
11b
11

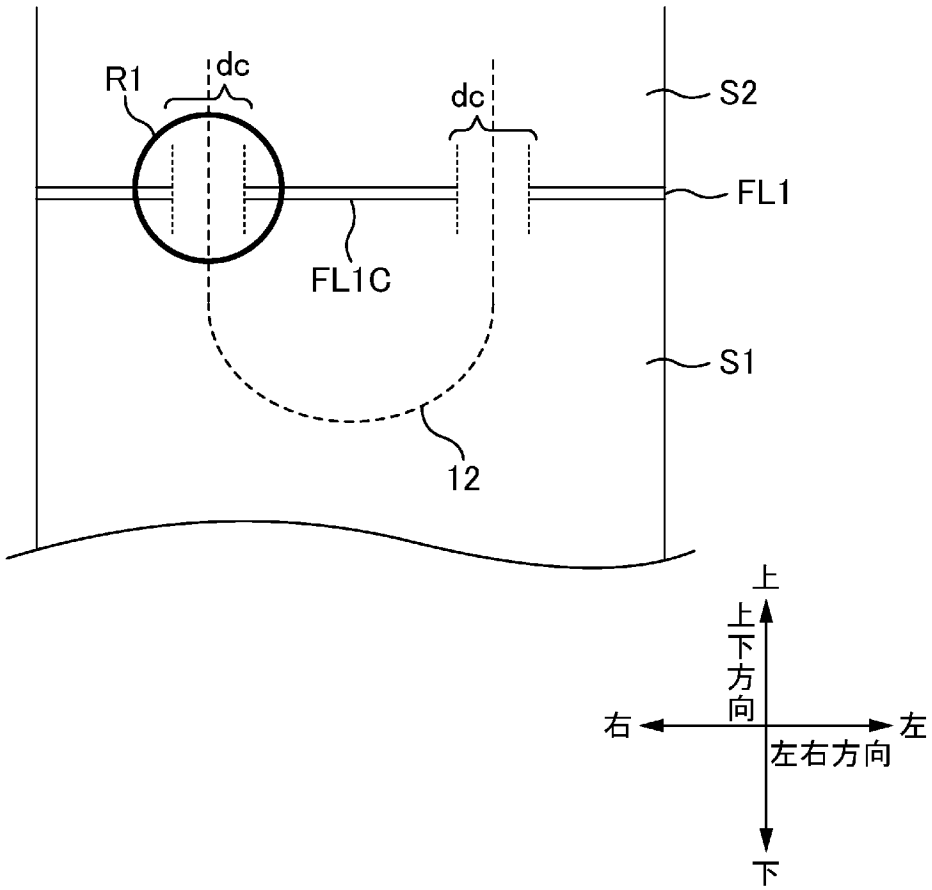
[図5]

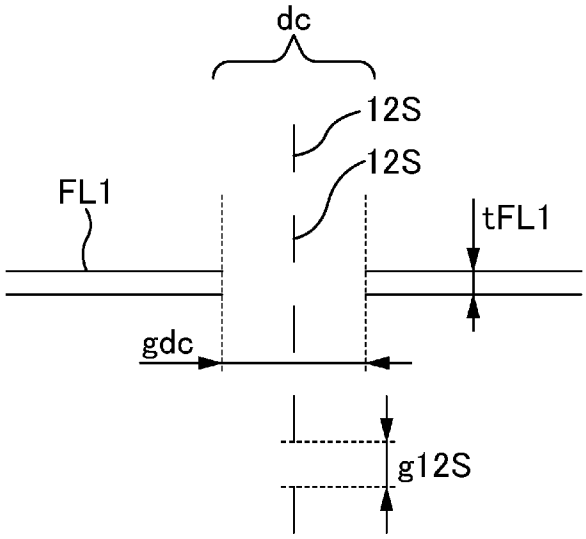


[図6]


横方向
100
170
112
113
150
110
前
F1
縦方向（長手方向）
B
B
160
111
後
F2
SW
SW
肌側
厚さ方向
非肌側
112
111
113
110
160
150
B-B断面

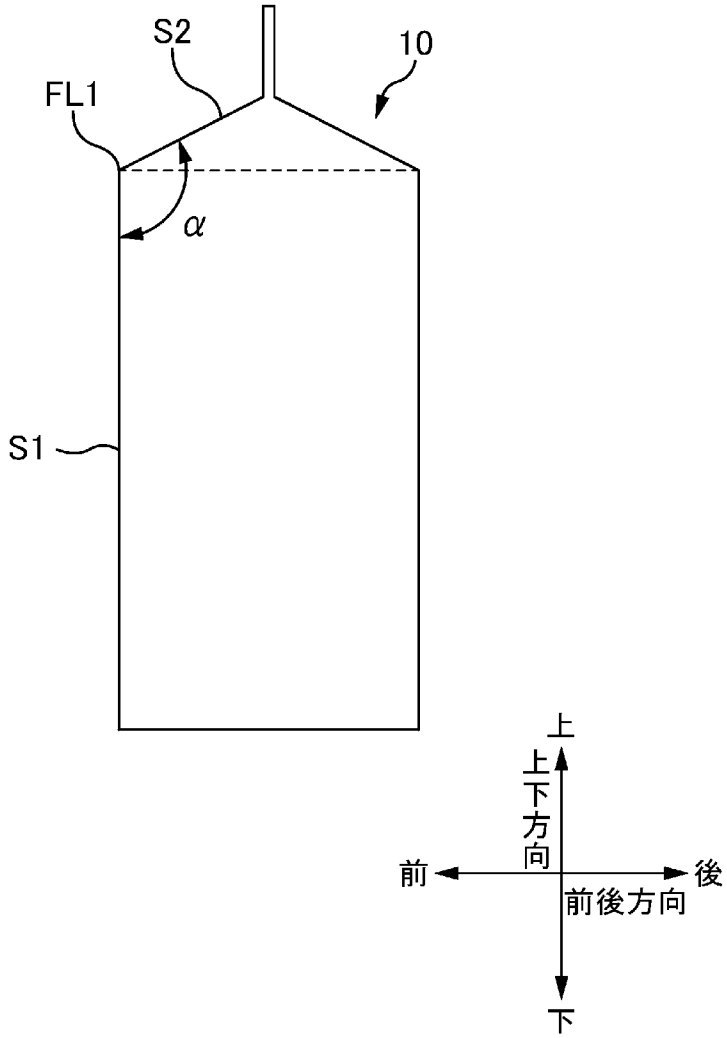
[図7]


R1
dc
dc
S2
FL1
FL1C
S1
12
上
上下方向
右
左
左右方向
下

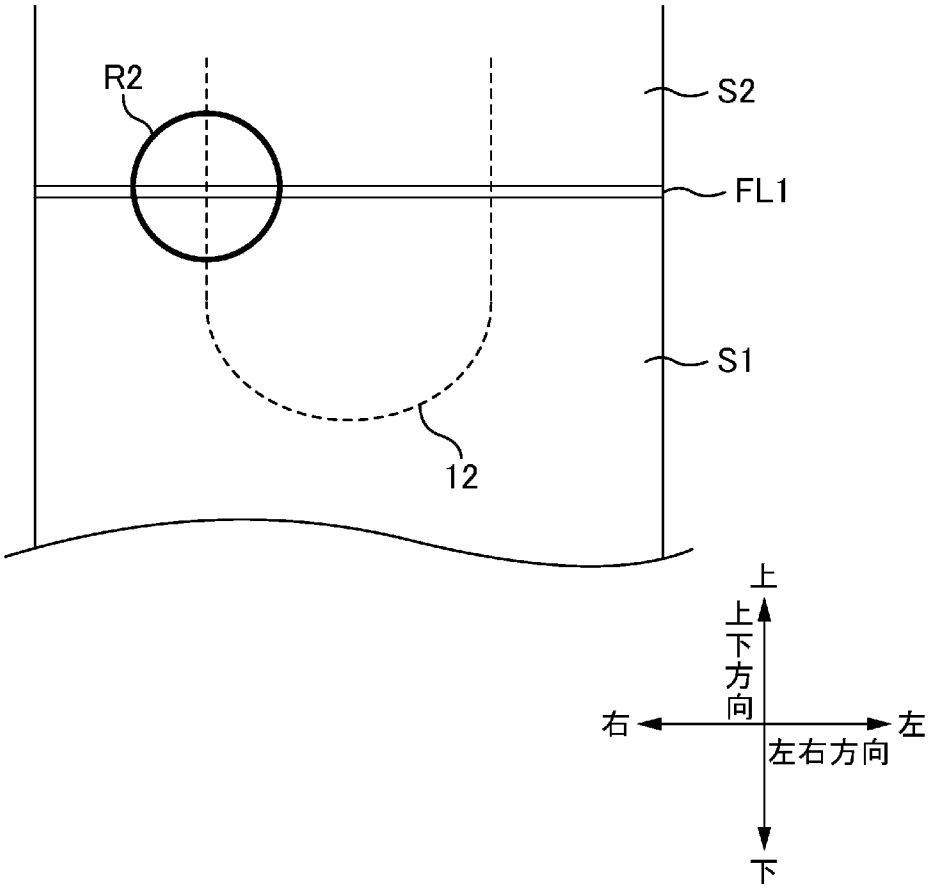

dc
12S
12S
FL1
tFL1
gdc
g12S

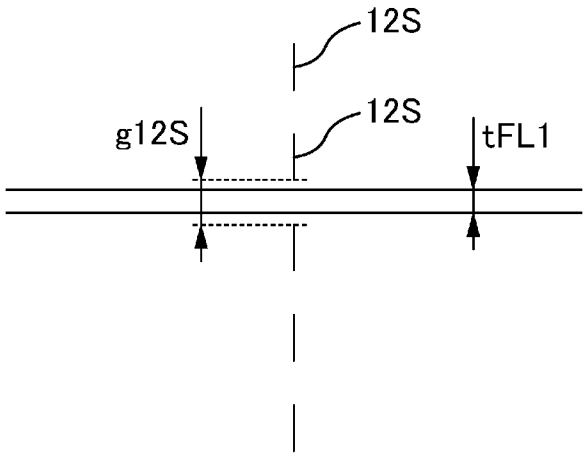
R1拡大図

[図8]



[図9]





R2拡大図

INTERNATIONAL SEARCH REPORT

International application No.
PCT/JP2022/022519

A. CLASSIFICATION OF SUBJECT MATTER

B65D 85/07(2017.01)i; ***B65D 65/28***(2006.01)i; ***B65D 75/62***(2006.01)i
FI: B65D85/07; B65D65/28; B65D75/62 A; B65D75/62 B

According to International Patent Classification (IPC) or to both national classification and IPC

B. FIELDS SEARCHED

Minimum documentation searched (classification system followed by classification symbols)

B65D85/07; B65D65/28; B65D75/62

Documentation searched other than minimum documentation to the extent that such documents are included in the fields searched

Published examined utility model applications of Japan 1922-1996
Published unexamined utility model applications of Japan 1971-2022
Registered utility model specifications of Japan 1996-2022
Published registered utility model applications of Japan 1994-2022

Electronic data base consulted during the international search (name of data base and, where practicable, search terms used)

C. DOCUMENTS CONSIDERED TO BE RELEVANT

Category*	Citation of document, with indication, where appropriate, of the relevant passages	Relevant to claim No.
A	JP 2001-301859 A (CRECIA CORP.) 31 October 2001 (2001-10-31)	1-14
A	JP 2008-18959 A (ZUIKO CORP.) 31 January 2008 (2008-01-31)	1-14
A	JP 2021-4051 A (UNI CHARM CORP.) 14 January 2021 (2021-01-14)	1-14
A	JP 2020-59548 A (UNI CHARM CORP.) 16 April 2020 (2020-04-16)	1-14
A	JP 2020-158139 A (DYNAPAC CO., LTD.) 01 October 2020 (2020-10-01)	1-14
A	EP 0704386 A1 (PHILIPS ELECTRONICS N.V.) 03 April 1996 (1996-04-03)	1-14

☐ Further documents are listed in the continuation of Box C. ☑ See patent family annex.

* Special categories of cited documents:
"A" document defining the general state of the art which is not considered to be of particular relevance
"E" earlier application or patent but published on or after the international filing date
"L" document which may throw doubts on priority claim(s) or which is cited to establish the publication date of another citation or other special reason (as specified)
"O" document referring to an oral disclosure, use, exhibition or other means
"P" document published prior to the international filing date but later than the priority date claimed
"T" later document published after the international filing date or priority date and not in conflict with the application but cited to understand the principle or theory underlying the invention
"X" document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered novel or cannot be considered to involve an inventive step when the document is taken alone
"Y" document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered to involve an inventive step when the document is combined with one or more other such documents, such combination being obvious to a person skilled in the art
"&" document member of the same patent family

Date of the actual completion of the international search	Date of mailing of the international search report
28 June 2022	**12 July 2022**
Name and mailing address of the ISA/JP **Japan Patent Office (ISA/JP)** **3-4-3 Kasumigaseki, Chiyoda-ku, Tokyo 100-8915** **Japan**	Authorized officer Telephone No.

INTERNATIONAL SEARCH REPORT
Information on patent family members

International application No.
PCT/JP2022/022519

Patent document cited in search report	Publication date (day/month/year)	Patent family member(s)	Publication date (day/month/year)
JP 2001-301859 A	31 October 2001	(Family: none)	
JP 2008-18959 A	31 January 2008	(Family: none)	
JP 2021-4051 A	14 January 2021	WO 2020/262379 A1 TW 202106578 A	
JP 2020-59548 A	16 April 2020	(Family: none)	
JP 2020-158139 A	01 October 2020	(Family: none)	
EP 0704386 A1	03 April 1996	GB 9419633 A	

国際調査報告

国際出願番号
PCT/JP2022/022519

A. 発明の属する分野の分類（国際特許分類（ＩＰＣ））

B65D 85/07(2017.01)i; B65D 65/28(2006.01)i; B65D 75/62(2006.01)i
FI: B65D85/07; B65D65/28; B65D75/62 A; B65D75/62 B

B. 調査を行った分野

調査を行った最小限資料（国際特許分類（ＩＰＣ））

B65D85/07; B65D65/28; B65D75/62

最小限資料以外の資料で調査を行った分野に含まれるもの

日本国実用新案公報	１９２２－１９９６年
日本国公開実用新案公報	１９７１－２０２２年
日本国実用新案登録公報	１９９６－２０２２年
日本国登録実用新案公報	１９９４－２０２２年

国際調査で使用した電子データベース（データベースの名称、調査に使用した用語）

C. 関連すると認められる文献

引用文献のカテゴリー*	引用文献名　及び一部の箇所が関連するときは、その関連する箇所の表示	関連する請求項の番号
A	JP 2001-301859 A (株式会社クレシア) 31.10.2001 (2001-10-31)	1-14
A	JP 2008-18959 A (株式会社瑞光) 31.01.2008 (2008-01-31)	1-14
A	JP 2021-4051 A (ユニ・チャーム株式会社) 14.01.2021 (2021-01-14)	1-14
A	JP 2020-59548 A (ユニ・チャーム株式会社) 16.04.2020 (2020-04-16)	1-14
A	JP 2020-158139 A (ダイナパック株式会社) 01.10.2020 (2020-10-01)	1-14
A	EP 0704386 A1 (PHILIPS ELECTRONICS N.V.) 03.04.1996 (1996-04-03)	1-14

☐ Ｃ欄の続きにも文献が列挙されている。

☑ パテントファミリーに関する別紙を参照。

＊ 引用文献のカテゴリー
“A” 特に関連のある文献ではなく、一般的技術水準を示すもの
“E” 国際出願日前の出願または特許であるが、国際出願日以後に公表されたもの
“L” 優先権主張に疑義を提起する文献又は他の文献の発行日若しくは他の特別な理由を確立するために引用する文献（理由を付す）
“O” 口頭による開示、使用、展示等に言及する文献
“P” 国際出願日前で、かつ優先権の主張の基礎となる出願の日の後に公表された文献
“T” 国際出願日又は優先日後に公表された文献であって出願と抵触するものではなく、発明の原理又は理論の理解のために引用するもの
“X” 特に関連のある文献であって、当該文献のみで発明の新規性又は進歩性がないと考えられるもの
“Y” 特に関連のある文献であって、当該文献と他の１以上の文献との、当業者にとって自明である組合せによって進歩性がないと考えられるもの
“&” 同一パテントファミリー文献

国際調査を完了した日	国際調査報告の発送日
28.06.2022	12.07.2022

名称及びあて先
日本国特許庁(ISA/JP)
〒100-8915
日本国
東京都千代田区霞が関三丁目４番３号

権限のある職員（特許庁審査官）
米村　耕一 3N 3751

電話番号 03-3581-1101 内線 3361

国際調査報告
パテントファミリーに関する情報

国際出願番号
PCT/JP2022/022519

引用文献	公表日	パテントファミリー文献	公表日
JP 2001-301859 A	31.10.2001	（ファミリーなし）	
JP 2008-18959 A	31.01.2008	（ファミリーなし）	
JP 2021-4051 A	14.01.2021	WO 2020/262379 A1 TW 202106578 A	
JP 2020-59548 A	16.04.2020	（ファミリーなし）	
JP 2020-158139 A	01.10.2020	（ファミリーなし）	
EP 0704386 A1	03.04.1996	GB 9419633 A	