



**ФЕДЕРАЛЬНАЯ СЛУЖБА
ПО ИНТЕЛЛЕКТУАЛЬНОЙ СОБСТВЕННОСТИ**

(12) ЗАЯВКА НА ИЗОБРЕТЕНИЕ

(21)(22) Заявка: 2012142998/12, 29.03.2011

Приоритет(ы):

(30) Конвенционный приоритет:
09.04.2010 US 61/322,359

(43) Дата публикации заявки: 20.05.2014 Бюл. № 14

(85) Дата начала рассмотрения заявки РСТ на
национальной фазе: 09.11.2012(86) Заявка РСТ:
US 2011/030286 (29.03.2011)(87) Публикация заявки РСТ:
WO 2011/126828 (13.10.2011)Адрес для переписки:
105215, Москва, а/я 26, Н.А. Рыбиной

(71) Заявитель(и):

**ДЗЕ ПРОКТЕР ЭНД ГЭМБЛ КОМПАНИ
(US)**

(72) Автор(ы):

**ЛАВОН Гари Дин (US),
НИИЗ Майкл Гари (US),
ХУАНГ Гене Сяокин (US),
БАРНХОРСТ Джаков Алан (US)****(54) РЕКОНФИГУРИРУЕМЫЕ ПРОИЗВОДСТВЕННЫЕ ЛИНИИ И СПОСОБЫ ИЗГОТОВЛЕНИЯ
КАК ПОДГУЗНИКОВ С ВОЗМОЖНОСТЬЮ ЛЕНТОЧНОГО СКРЕПЛЕНИЯ, ТАК И ТРУСИКОВ-
ПОДГУЗНИКОВ****(57) Формула изобретения**

1. Производственное оборудование для изготовления абсорбирующих изделий, выполненное с возможностью работы в первой конфигурации и во второй конфигурации, и содержащее:

трансформирующие механизмы, выполненные с возможностью выполнения ряда трансформаций;

при этом в первой конфигурации первое множество трансформирующих механизмов сконфигурировано для изготовления множества подгузников с возможностью ленточного скрепления, и при этом первое множество трансформирующих механизмов выполняет первый набор трансформаций;

и при этом во второй конфигурации второе множество трансформирующих механизмов сконфигурировано для изготовления множества трусиков-подгузников, и при этом второе множество трансформирующих механизмов выполняет второй набор трансформаций; и

и при этом более, чем 70% трансформаций из второго набора трансформаций совпадает с первым набором трансформаций.

2. Производственное оборудование по п.1, отличающееся тем, что первое множество трансформирующих механизмов сконфигурировано для выполнения первого множества процессов, и при этом первое множество процессов содержит первый набор трансформаций.

3. Производственное оборудование по п.2, отличающееся тем, что второе множество трансформирующих механизмов сконфигурировано для выполнения второго множества процессов, и при этом второе множество процессов содержит второй набор трансформаций.

4. Производственное оборудование по п.3, отличающееся тем, что первое множество процессов содержит: процесс сборки верхнего листа; процесс сборки манжет для ног; процесс сборки сердцевины; процесс сборки тыльного листа; процесс сборки эластичных элементов для ног; процесс сборки задних ушек; процесс сборки передних ушек; процесс сборки зоны крепления; и процесс окончательного формирования изделия.

5. Производственное оборудование по п.4, отличающееся тем, что второе множество процессов содержит: процесс сборки верхнего листа; процесс сборки манжет для ног; процесс сборки сердцевины; процесс сборки тыльного листа; процесс сборки эластичных элементов для ног; процесс окончательного формирования изделия; и процесс сборки боковых панелей.

6. Производственное оборудование по п.4, отличающееся тем, что второе множество процессов содержит: процесс сборки верхнего листа; процесс сборки манжет для ног; процесс сборки сердцевины; процесс сборки тыльного листа; процесс сборки эластичных элементов для ног; процесс окончательного формирования изделия; процесс сборки задних ушек-панелей; и процесс сборки передних ушек-панелей.

7. Производственное оборудование по п.1, отличающееся тем, что первое множество трансформирующих механизмов содержит устройство сложения, содержащее: складывающий барабан и отрывающий валик; и при этом второе множество трансформирующих механизмов содержит устройство сложения, содержащее: складывающий барабан и отрывающий валик.

8. Производственное оборудование по п.1, отличающееся тем, что каждый подгузник из множества подгузников с возможностью ленточного скрепления и каждый подгузник из множества трусиков-подгузников содержит внутреннюю манжету, характеризующуюся значением силы натяжения во время второго цикла снятия нагрузки при 85%-ном растяжении, составляющим от 0,25 Н до 0,45 Н, или величиной растяжения при силе натяжения 0,05 Н во время второго цикла снятия нагрузки, составляющей от 50% до 75%.

9. Производственное оборудование по п.1, отличающееся тем, что каждый из множества подгузников с возможностью ленточного скрепления и каждый из множества трусиков-подгузников содержит наружную манжету, характеризующуюся значением силы во время второго цикла снятия нагрузки при 85%-ном растяжении, составляющим от 0,35 Н до 1,0 Н, или величиной растяжения при силе 0,05 Н во время второго цикла снятия нагрузки, составляющей от 60% до 80%.

10. Производственное оборудование по п.1, отличающееся тем, что каждый подгузник из множества трусиков-подгузников имеет длину окружности талии при силе ее натяжения 2000 г-сил, составляющую от 200 мм до 800 мм, или силу натяжения окружности талии при снятии нагрузки и при длине окружности талии 530 мм, составляющую от 250 г-сил до 2000 г-сил.

11. Производственное оборудование по п.1, отличающееся тем, что каждый подгузник из множества подгузников с возможностью ленточного скрепления содержит задние ушки, характеризующиеся значением удлинения при силе растяжения 4 Н во время цикла приложения нагрузки, составляющим от 30 мм до 110 мм, или значением удлинения при силе растяжения 10 Н во время цикла приложения нагрузки, составляющим от 60 мм до 180 мм.

12. Производственное оборудование для изготовления абсорбирующих изделий, выполненное с возможностью работы в первой конфигурации и во второй конфигурации,

и содержащее:

трансформирующие механизмы, выполненные с возможностью выполнения ряда трансформаций;

при этом в первой конфигурации первое множество трансформирующих механизмов сконфигурировано для изготовления множества подгузников с возможностью ленточного скрепления, и при этом первое множество трансформирующих механизмов выполняет первый набор трансформаций, при этом первый набор трансформаций выполняют в первой последовательности, от первой трансформации до последней трансформации;

и при этом во второй конфигурации второе множество трансформирующих механизмов сконфигурировано для изготовления множества трусиков-подгузников, и при этом второе множество трансформирующих механизмов выполняет второй набор трансформаций, при этом второй набор трансформаций выполняется во второй последовательности, от первой трансформации до последней трансформации; и

при этом 70% трансформаций из второго набора трансформаций проводят в порядке, совпадающем с порядком в первом наборе трансформаций по отношению к одной или более из предшествующих трансформаций из первого набора трансформаций.

13. Производственное оборудование по п.12, отличающееся тем, что первое множество трансформирующих механизмов сконфигурировано для выполнения первого множества процессов, и при этом первое множество процессов содержит первый набор трансформаций.

14. Производственное оборудование по п.13, отличающееся тем, что второе множество трансформирующих механизмов сконфигурировано для выполнения второго множества процессов, и при этом второе множество процессов содержит второй набор трансформаций.

15. Производственное оборудование по п.14, отличающееся тем, что первое множество процессов содержит: процесс сборки верхнего листа; процесс сборки манжет для ног; процесс сборки сердцевины; процесс сборки тыльного листа; процесс сборки эластичных элементов для ног; процесс сборки задних ушек; процесс сборки передних ушек; процесс сборки зоны крепления; и процесс окончательного формирования изделия.

16. Производственное оборудование по п.15, отличающееся тем, что второе множество процессов содержит: процесс сборки верхнего листа; процесс сборки манжет для ног; процесс сборки сердцевины; процесс сборки тыльного листа; процесс сборки эластичных элементов для ног; процесс окончательного формирования изделия; и процесс сборки боковых панелей.

17. Производственное оборудование по п.15, отличающееся тем, что второе множество процессов содержит: процесс сборки верхнего листа; процесс сборки манжет для ног; процесс сборки сердцевины; процесс сборки тыльного листа; процесс сборки эластичных элементов для ног; процесс окончательного формирования изделия; процесс сборки задних ушек-панелей; и процесс сборки передних ушек-панелей.

18. Производственное оборудование по п.12, отличающееся тем, что каждый подгузник из множества подгузников с возможностью ленточного скрепления и каждый подгузник из множества трусиков-подгузников содержит внутреннюю манжету, характеризующуюся значением силы натяжения во время второго цикла снятия нагрузки при 85%-ном растяжении, составляющим от 0,25 Н до 0,45 Н, или величиной растяжения при силе натяжения 0,05 Н во время второго цикла снятия нагрузки, составляющей от 50% до 75%; и при этом каждый подгузник из множества подгузников с возможностью ленточного скрепления и каждый подгузник из множества трусиков-подгузников содержит наружную манжету, характеризующуюся значением силы во время второго цикла снятия нагрузки при 85%-ном растяжении, составляющим от 0,35 Н до 1,0 Н, или

величиной растяжения при силе 0,05 Н во время второго цикла снятия нагрузки, составляющей от 60% до 80%.

19. Производственное оборудование по п.12, отличающееся тем, что каждый подгузник из множества трусиков-подгузников имеет длину окружности талии при силе ее натяжения 2000 г-сил, составляющую от 200 мм до 800 мм, или силу натяжения окружности талии при снятии нагрузки и при длине окружности талии 530 мм, составляющую от 250 г-сил до 2000 г-сил.

20. Производственное оборудование по п.12, отличающееся тем, что каждый подгузник из множества подгузников с возможностью ленточного скрепления содержит задние ушки, характеризующиеся значением удлинения при силе растяжения 4 Н во время цикла приложения нагрузки, составляющим от 30 мм до 110 мм, или значением удлинения при силе растяжения 10 Н во время цикла приложения нагрузки, составляющим от 60 мм до 180 мм.

RU 2012142998 A

RU 2012142998 A