



(19) 中華民國智慧財產局

(12) 發明說明書公告本

(11) 證書號數：TW I631938 B

(45) 公告日：中華民國 107 (2018) 年 08 月 11 日

---

(21) 申請案號：102140834 (22) 申請日：中華民國 102 (2013) 年 11 月 08 日  
(51) Int. Cl. : A61F13/56 (2006.01) A61F13/551 (2006.01)  
(30) 優先權：2012/11/09 日本 2012-247497  
(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：山中康弘 YAMANAKA, YASUHIRO (JP) ; 坂口智 SAKAGUCHI, SATORU (JP)  
(74) 代理人：林志剛  
(56) 參考文獻：  
TW M353730 JP 2010-507417A  
US 2002/0029026A1  
審查人員：林麗芬  
申請專利範圍項數：8 項 圖式數：4 共 39 頁

---

(54) 名稱

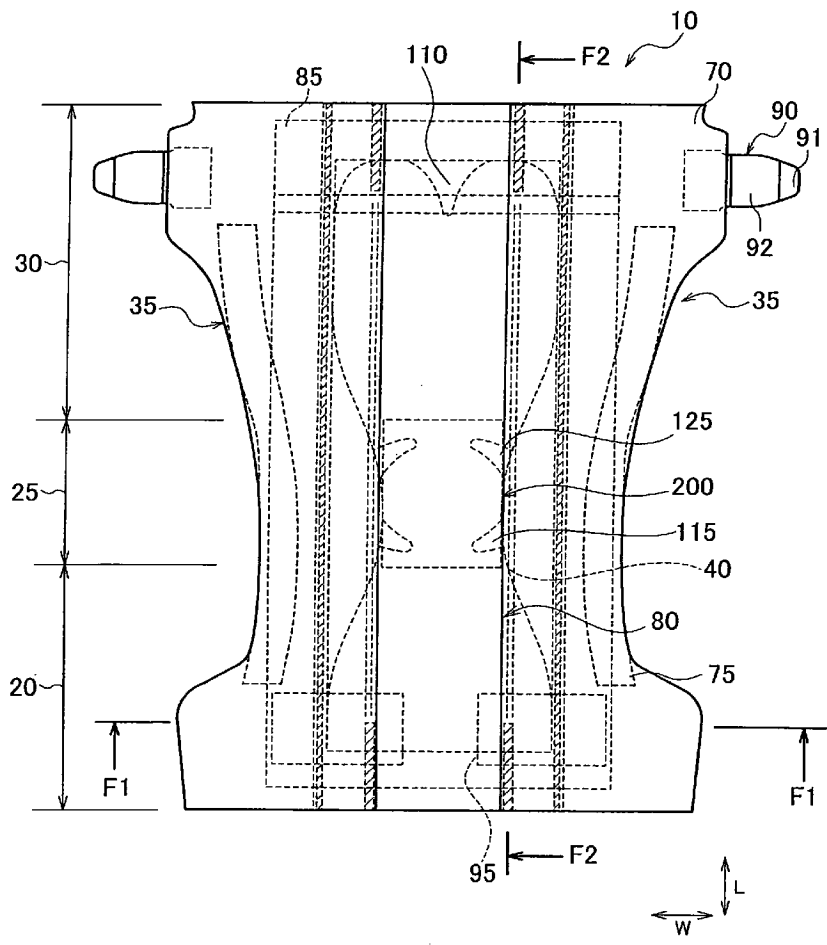
用後即棄式紙尿布

(57) 摘要

用後即棄式紙尿布(1)係具備有一對扣帶(90)；供扣帶固定安裝之一對目標部(95)；及固定目標部，且可供扣帶固定安裝之外裝薄片(60)，一對目標部係在製品寬度方向上分離地配置著，在目標部被賦予有第 1 圖案(M11)，在外裝薄片的一對目標部間之區域被賦予有與第 1 圖案相似形狀之第 2 圖案(M12)。

指定代表圖：

圖 1



符號簡單說明：

- 10 . . . 用後即棄式紙尿布
- 20 . . . 前腰圍區域
- 25 . . . 胯下區域
- 30 . . . 後腰圍區域
- 35 . . . 腳開口部
- 40 . . . 吸收體
- 70 . . . 側翼片
- 80 . . . 腳側皺褶
- 85 . . . 腰圍伸縮部
- 90 . . . 扣帶
- 91 . . . 基材薄片
- 92 . . . 鉤薄片
- 115 . . . 缺口
- 125 . . . 缺口
- 200 . . . 褲襠伸縮部
- L . . . 製品長度方向
- W . . . 製品寬度方向

# 發明專利說明書

(本說明書格式、順序，請勿任意更動)

## 【發明名稱】(中文/英文)

用後即棄式紙尿布

## 【技術領域】

[0001] 本發明係關於用後即棄式紙尿布。

## 【先前技術】

[0002] 以往，具有前腰圍區域、後腰圍區域及胯下區域，且形成有一對腳圍開口部，並具備跨越胯下區域而延伸至前腰圍區域及後腰圍區域之吸收體，在後腰圍區域具備扣帶 5 之用後即棄式紙尿布（例如參照專利文獻 1）為眾所皆知。

[0003] 在專利文獻 1 的用後即棄式紙尿布之前腰圍區域，設有供扣帶固定安裝之目標部。扣帶係在穿用者的左側之位置與穿用者的右側之位置分離地配置。當將如此所構成的用後即棄式紙尿布裝設至穿用者時，使後腰圍區域的扣帶拉靠至前腰圍區域側後，將位於穿用者的左側之扣帶固定安裝至左側的目標部，將位於穿用者的右側之扣帶固定安裝於右側的目標部，藉此能夠將用後即棄式紙尿布裝設至穿用者。

[0004] 裝設者係在將用後即棄式紙尿布裝設至穿用者時，配合目標部將扣帶予以固定安裝，以目標部的位置

作為基準而固定扣帶。又，藉由調整將扣帶固定於目標部之位置，能夠配合穿用者的身體裝設用後即棄式紙尿布。

[先行技術文獻]

[專利文獻]

[0005]

[專利文獻 1] 日本實開昭 56-7708 號公報

**【發明內容】**

[0006] 但，上述用後即棄式紙尿布會有以下的問題點。

[0007] 前述用後即棄式紙尿布，由於左側的目標部與右側的目標部分離，故，比起在寬度方向上連續之目標部，目標部的面積小。由於成為固定扣帶的位置之基準的目標部之面積小，故，會有裝設者不易將扣帶固定至目標部而產生不易裝設之不安感的情況。又，由於固定扣帶之位置的面積小，故，亦會有產生因應穿用者的身體不易調整之不安感的情況。

[0008] 又，有鑑於這種問題，可考量將目標部在寬度方向接續地設置。但，對應於左側的目標部與右側的目標部之間的連續之目標部的寬度方向中央，在一般體型的穿用者多數不會使用，實質上為未固定安裝有扣帶之區域。當在實質上未固定安裝有扣帶之區域設置目標部時，會造成資材的浪費。

[0009] 因此，本發明係有鑑於上述課題而開發完成的發明，其目的在於提供一種用後即棄式紙尿布，其既可抑制資材的浪費，又可抑制裝設的困難度、調整困難度等之裝設者的不安感的用後即棄式紙尿布。

[0010] 本發明之用後即棄式紙尿布（用後即棄式紙尿布 10）係具有前腰圍區域、後腰圍區域、及位於前述前腰圍區域與前述後腰圍區域之間的胯下區域，並具有從前述前腰圍區域朝向前述後腰圍區域之製品長度方向、及與前述製品長度方向正交之製品寬度方向，又還具備跨越前述胯下區域且朝前述前腰圍區域與前述後腰圍區域中的至少一方延伸之吸收體、從前述後腰圍區域朝前述製品寬度方向兩外側延伸伸出一對扣帶、供前述扣帶固定安裝之一對目標部、以及固定有前述一對目標部並可供前述扣帶固定安裝之外裝薄片，前述一對目標部係在前述製品寬度方向上分離地配置著，在前述目標部賦予有第 1 圖案，在前述外裝薄片的前述一對目標部間之區域賦予有與第 1 圖案相似形狀的第 2 圖案。

[發明效果]

[0011] 若依據本發明之用後即棄式紙尿布，能夠提供既可抑制資材的浪費，又可抑制裝設困難度、調整困難度等的不安感之用後即棄式紙尿布。

【圖式簡單說明】

[0012]

圖 1 係本實施形態之用後即棄式紙尿布的展開平面圖。

圖 2 係沿著圖 1 所示的 F1-F1 線之用後即棄式紙尿布的斷面圖。

圖 3 係沿著圖 1 所示的 F2-F2 線之用後即棄式紙尿布的斷面圖。

圖 4 係圖 1 所示的用後即棄式紙尿布的展開背面圖。

#### 【實施方式】

[0013] 其次，參照圖面說明關於本發明之用後即棄式紙尿布 10 的實施形態。再者，在以下的圖面記載，對於相同或類似的部分賦予相同或類似的符號。但，圖式為示意顯示者，請留意各尺寸的比率等會與現實物不同。

[0014] 因此，具體的尺寸等應參照以下的說明加以判斷。又，在各圖面相互之間亦可含有相互的尺寸之關係、比率等不同之部分。

[0015]

#### (1) 用後即棄式紙尿布的全體概略結構

圖 1 係本實施形態之用後即棄式紙尿布 10 的展開平面圖。圖 2 係沿著圖 1 所示的 F1-F1 線之用後即棄式紙尿布的斷面圖。圖 3 係沿著圖 1 所示的 F2-F2 線之用後即棄式紙尿布的斷面圖。圖 4 係圖 1 所示的用後即棄式紙尿布的展開背面圖。圖 1 及圖 4 所示的展開圖係使腳伸縮部

75 及腳側皺褶 80 之彈性構件 81 伸長到構成用後即棄式紙尿布的頂面薄片 50、側翼片 70 等未形成有皺紋的狀態之狀態圖。

[0016] 用後即棄式紙尿布 10 係具有前腰圍區域 20、胯下區域 25、及後腰圍區域 30。前腰圍區域 20 係為與穿用者的前腰圍部（腹部部分）接觸之部分。又，後腰圍區域 30 係為與穿用者的後腰圍部（背部部分）接觸之部分。胯下區域 25 係位於前腰圍區域 20 與後腰圍區域 30 之間。

[0017] 又，在用後即棄式紙尿布 10 形成有一對腳開口部 35。腳開口部 35 係設在用後即棄式紙尿布的製品寬度方向之側端部，在用後即棄式紙尿布被穿用者穿用之狀態下，沿著穿用者的腳圍配置之部分。

[0018] 再者，在本實施形態，將自前腰圍區域 20 朝向後腰圍區域 30 之方向稱為製品長度方向 L，將與製品長度方向正交的方向稱為製品寬度方向 W。

[0019] 用後即棄式紙尿布 10 係具備橫跨胯下區域 25 且從胯下區域 25 朝前腰圍區域 20 及後腰圍區域 30 中的至少其中一方延伸之吸收體 40。吸收體 40 係藉由吸收性芯材 40a 與芯材繞包層 40b 所構成。

[0020] 吸收性芯材 40a 係與以往的用後即棄式紙尿布同樣地，可使用粉碎紙漿、高吸收聚合物等習知的構件或材料等適宜地構成。吸收性芯材 40a 係藉由薄片狀的芯材繞包層 40b 所包住。

[0021] 芯材繞包層 40b 係為被覆吸收性芯材 40a 的薄片。芯材繞包層 40b 的至少肌膚面側的一部分係藉由具有透液性的各種纖維不織布或薄紙薄片所構成。例如，可採用質量約  $10 \sim 30 \text{g/m}^2$  的熱風纖維不織布、紡黏不織布、SMS（紡黏－熔噴－紡黏）不織布、或質量大約  $10 \sim 30 \text{g/m}^2$  的薄紙薄片。

[0022] 在吸收體 40 的表面側（肌膚抵接面側），具備有透液性的頂面薄片 50。又，在吸收體 40 的裏面側（非肌膚抵接面側），具備有不透液性之背面薄片 60a。

[0023] 在吸收體 40 之製品寬度方向 W 的側緣部，分別具備有側翼片 70。側翼片 70 係跨越前腰圍區域 20、胯下區域 25 及後腰圍區域 30，且配置於較吸收體 40 更靠近製品寬度方向外側。側翼片 70 係藉由 1 片或重疊 2 片以上的複數片之不織布所構成。又，在一對側翼片 70，分別具備有扣帶 90。

[0024] 扣帶 90 形成為一對，且在後腰圍區域 30，沿著製品寬度方向 W 延伸，藉由固定安裝於前腰圍區域 20 的非肌膚抵接面，將用後即棄式紙尿布 10 保持於穿用者的身體上。

[0025] 目標部 95 形成為一對，且構成為配置在前腰圍區域內的非肌膚抵接面，分別供一對扣帶 90 固定安裝。再者，關於目標部 95 之結構，在後述予以詳細說明。

[0026] 在本實施形態，藉由前腰圍區域 20、後腰圍

伸至較吸收性芯材 40a 更朝製品長度方向外側延伸之結構，腰圍伸縮部 85 亦可配置在芯材繞包層 40b 與背面薄片 60a 或外裝薄片 60 之間。腰圍伸縮部的位置未特別限定。又，在未配置有吸收體之區域，亦可配置於側薄片 70 與背面薄片 60a 或外裝薄片 60 之間。

[0038] 再者，本實施形態之腰圍伸縮部係構成為朝製品寬度方向伸縮，但，腰圍伸縮部亦可構成為朝製品寬度方向與製品長度方向伸縮。

[0039] 扣帶 90 係安裝於與後腰圍區域 30 對應之側翼片 70 的區域。扣帶 90 係具備有：與側翼片 70 連結之基材薄片 91；及鉤薄片 92，其設有複數個作為卡合構件之卡合鉤（未圖示），並固定於基材薄片 91。鉤薄片 92 係為設有卡合構件之區域，前述腰圍保持部為從鉤薄片 92 朝製品寬度方向延伸之區域。

[0040] 鉤薄片 92 係固定於基材薄片 91，具體為接合於基材薄片。鉤薄片 92 與基材薄片 91 的接合係作成為使扣帶 90 的剛性不會成為必要以上為佳。具體而言，鉤薄片 92 與基材薄片 91 係藉由點狀、線狀或螺旋狀間歇地塗佈之熱熔膠接著劑加以接合為佳。再者，鉤薄片 92 與基材薄片 91 係可藉由熱封等加以接合。

[0041] 基材薄片 91 係藉由 1 片或重疊 2 片以上的複數片之不織布所構成。作為基材薄片 91，能夠使用紡黏（SB）或紡黏-熔噴-紡黏（SMS）等的製造方法所製造之不織布。構成基材薄片 91 之不織布的基重（複數片的情

況為總合基重) 係為  $30 \sim 120\text{g/m}^2$ ，理想為  $40 \sim 90\text{g/m}^2$ 。

[0042]

(2) 目標部及外裝薄片之結構

一對目標部 95 係以通過用後即棄式紙尿布 10 的製品寬度方向且朝製品長度方向延伸之中心線作為對象而呈對稱地配置。目標部 95 係固定在前腰圍區域的外裝薄片 60 的非肌膚抵接側的面。目標部 95 係為了分別供一對扣帶固定安裝，在與穿用者的左側對應之位置和與右側對應的位置分離地設置著。

[0043] 目標部 95 係構成為可供扣帶的卡合鉤卡合，作為鉤與環的卡止系統之環來發揮功能。作為目標部，可使用例如熱風不織布。

[0044] 目標部 95 係可使用例如聚烯烴系的熱可塑性合成樹脂纖維所製作的纖維不織布或聚烯烴系的熱可塑性合成樹脂薄膜。又，安裝於目標部之環可藉由聚烯烴系的熱可塑性合成樹脂所形成的。

[0045] 且，作為目標部 95，亦可使用蓬鬆度高的不織布，其為藉由將其一部分進行壓花藉以防止不織布表面起毛之不織布。

[0046] 在目標部被賦予有第 1 圖案 M11。第 1 圖案 M11 係構成為可自用後即棄式紙尿布 10 的非肌膚抵接側的面進行辨識即可，至少賦予於目標部 95 的非肌膚抵接側之面即可。

[0047] 在本實施形態，第 1 圖案 M11 為配置成格子

狀的菱形圖案，藉由將構成目標部 95 的不織布進行壓花加工所形成。

[0048] 在固定有目標部 95 之外裝薄片 60 被賦予有第 2 圖案 M12。第 2 圖案 M12 係構成為可自用後即棄式紙尿布 10 的非肌膚抵接側的面進行辨識即可，至少賦予於外裝薄片 60 的非肌膚抵接側之面即可。

[0049] 在本實施形態，第 2 圖案 M12 為配置成格子狀的菱形圖案，藉由將構成外裝薄片 60 的不織布進行壓花加工所形成。再者，第 1 圖案的菱形圖案係較第 2 圖案的菱形圖案大。

[0050] 又，外裝薄片 60 係構成為可供扣帶固定安裝。外裝薄片可藉由不織布所構成，亦可為在非肌膚抵接面側設有供鉤件鉤住之環形材之薄片材。

[0051] 第 1 圖案 M11 與第 2 圖案 M12 為相似形即可，可為相同尺寸的形狀，亦可為尺寸不同但形狀相同的相似形。再者，第 1 圖案 M11 與第 2 圖案至少外形為相似形即可，為亦包含成為輪廓的線條數量、線條的粗細不同之結構的概念。又，第 1 圖案及第 2 圖案為多角形之情況，第 1 圖案與第 2 圖案為角數量相同的多角形而角之角度不同的結構亦包含於相似形之概念。

[0052] 在外裝薄片之目標部間的區域，被賦予有與第 1 圖案 M11 相似形之第 2 圖案 M12。由於賦予目標部之第 1 圖案 M11 與賦予外裝薄片的一對目標部間的區域之第 2 圖案 M12 為相似形，故，可使一對目標部與外裝

薄片的目標部間之區域在視覺上一體化。

[0053] 因此，雖然扣帶的固定安裝對象作為目標部 95，但裝設者認為目標部間的區域一體化，因此可抑制因目標部的面積小所引起之不安感。

[0054] 且，由於扣帶可固定安裝於外裝薄片的目標部間之區域，故，即使將扣帶固定在例如自目標部露出之位置尤其是目標部間的區域之情況，也能夠將扣帶固定在前腰圍區域而能夠使用後即棄式紙尿布 10 保持於穿用者的身體。

[0055] 一對目標部 95 間之區域，一般體形的使用者多數不會使用，實質上為未固定安裝有扣帶之區域。當在這種區域設置目標部時，會產生資材的浪費。且，在由較外裝薄片 60 等構成外裝體的薄片材高之剛性的材料所構成的目標部 95，當將目標部 95 的配置區域擴大時，用後即棄式紙尿布全體的剛性變高，會有裝設感惡化之虞產生。但，藉由將目標部 95 在左右分離地設置，能夠抑制資材的浪費，且可抑制因目標部的剛性所引起之裝設感的惡化產生。

[0056] 又，藉由目標部在左右分離地設置，使目標部間的區域接觸，藉此能夠確認用後即棄式紙尿布的寬度方向中心之位置。可理想地適用於如夜晚等視覺上無法辨識用後即棄式紙尿布的寬度方向中心之情況。且，藉由目標部在左右分離地設置，使得比起目標部間的區域，配置有目標部之部分的剛性變高，在配置有目標部之區域不易

產生皺褶。

[0057] 外裝薄片與目標部是由不織布所構成。不織布之機量為例如  $15 \sim 100 \text{g} / \text{m}^2$ 。使用於不織布之纖維質材料為選擇具有芯鞘構造之複合纖維。此複合纖維，比起構成芯成分的樹脂，鞘成分由較低熔點的樹脂所構成。該等樹脂之調配比率，理想為 50% 以上，更理想之調配比率為 100%。

[0058] 作為纖維質材料，能夠使用芯成分/鞘成分為例如聚丙烯 (PP) / 聚乙烯 (PE)、PP/低熔點 PP、聚對苯二甲酸乙二酯 (PET) / 低熔點 PET、PET/PE 之組成，但不限於此。作為混合於纖維質材料之纖維，可選擇與纖維質材料的鞘成分樹脂相溶性佳之纖維。例如可選擇嫻縈、PET、PP、耐綸等的聚醯胺、丙烯酸、氨基甲酸酯、棉等的纖維。又，不限於此。

[0059] 作為纖維質材料之粗細度，係  $1 \sim 15 \text{dtex}$ ，理想為  $1.5 \sim 9 \text{dtex}$ 。這是因為當未滿  $1 \text{dtex}$  時，單絲強度過低，當與公構件卡合時容易引起纖維斷線，並且不易以梳棉法形成網材造成生產性降低。在超過  $15 \text{dtex}$  之情況，觸感變差，並且平均單位重量之纖維數變少，與公構件之卡合強度極端降低。

[0060] 作為所使用的纖維質材料之長度為  $25 \text{mm} \sim 100 \text{mm}$ ，理想為  $30 \text{mm} \sim 60 \text{mm}$ 。這是因為當長度未滿  $25 \text{mm}$  之情況，由於纖維過短，會成為起毛產生之原因，而當超過  $100 \text{mm}$  時，不易以梳棉法形成網材造成生

產性降低。

[0061] 外裝薄片係例如使用捲縮纖維加以構成佳。作為捲縮纖維，能夠採用例如使用熱收縮捲縮法之纖維。在使用熱收縮捲縮法之情況，將熔點不同的 2 種以上之原料聚合物例如由聚丙烯與聚乙烯所構成的並排型、芯鞘型之複合纖維進行紡絲，藉由依據前述熔點差所引起之熱收縮差，能產生捲縮。特別是使用以聚丙烯作為芯、以乙烯-丙烯之共聚合體作為鞘的偏芯鞘型之藉由熱收縮捲縮法所獲得的複合纖維，由於能夠調整期望的捲縮數、捲縮率、捲縮伸長率、捲縮復原率等，故即為理想。藉由作為使用捲縮纖維之不織布，能夠作成蓬鬆度高之不織布，既可辨識藉由壓花所形成之圖案，又可達到良好的觸感。

[0062] 外裝薄片與目標部係配置於用後即棄式紙尿布的非肌膚抵接側之面，常與穿用者接觸。藉由有不織布構成外裝薄片與目標部，可提升肌膚觸感。又，藉由以不織布構成外裝薄片與目標部，構成不織布之纖維可作為環形材來發揮功能，不需另外設置環形材，能與扣帶的鉤構件卡合。

[0063] 本實施形態的第 1 圖案 M11 及第 2 圖案 M12 係藉由壓花加工所形成，目標部的壓花率係構成為較外裝薄片的壓花率高。在此所稱的壓花率係為形成有壓花的面積對全體面積之比率。由於目標部的壓花率高，故，能夠抑制纖維的起毛，特別是在反復裝卸扣帶之際，能抑制構成不織布的纖維起毛。

[0064] 又，本實施形態的第 1 圖案 M11 及第 2 圖案 M12 係為藉由壓花加工所形成的壓花部，但第 1 圖案 M11 及第 2 圖案 M12 的結構不限於此。

[0065] 例如，第 1 圖案 M11 及第 2 圖案 M12 中的至少一方可為藉由壓花加工、熱熔著加工、及超音波密封中的任一加工。藉由以壓花加工、熱熔著加工、及超音波密封加工中的任一加工型呈第 1 圖案 M11、第 2 圖案 M12 等，容易在製造過程中對形成對象部位的不織布容易賦予圖案。又，藉由調整溫度、壓力及振盪頻率，能夠容易控制成為圖案的部位之等級程度（濃淡、對周圍顯眼或不顯眼，輪廓明確等），能夠作成容易辨識之圖案。

[0066] 又，第 1 圖案 M11 及第 2 圖案 M12 中的至少一方，亦可藉由配置在外裝薄片與吸收體之間的背面薄片的著色部所構成。著色部可設在背面薄片的外裝薄片側之面。藉由在背面薄片設置著色部，不會有損穿用者及裝設者最常接觸的外裝薄片之不織布的觸感、柔軟性等，能夠設置著色部。

[0067] 又，亦可在構成目標部及外裝薄片之不織布，設置纖維質材料的基重高之複數列凸狀纖維密部、及設在該等纖維密部間且纖維質材料的基重較纖維密部低的溝狀複數列纖維疏部，將纖維密部或溝部作為第 1 圖案 M11 或第 2 圖案 M12。

[0068] 又，亦可設置由前述任一結構所構成的第 1 圖案 M11 與第 2 圖案 M12，且藉由其它結構賦予與第 1

圖案 M11 及第 2 圖案 M12 不同之圖樣。具體而言，可設置由壓花加工所構成之第 1 圖案 M11 與第 2 圖案 M12，且將由纖維密部及纖維疏部所形成的條紋狀圖樣賦予目標部、外裝薄片等全體。

[0069] 在一對目標部間的區域，被賦予有與第 1 圖案 M11 及第 2 圖案 M12 不同之第 3 圖案 M13。第 3 圖案 M13 係被印刷於背面薄片之著色部，為人物角色圖案。第 3 圖案 M13 係設在不重疊於一對目標部 95 的位置。

[0070] 第 3 圖案 M13 係與第 1 圖案 M11 及第 2 圖案 M12 不同。圖案不同係指至少外形形狀不同，不包含相似型之概念。

[0071] 藉由在一對目標部間之區域，賦予與第 1 圖案 M11 及第 2 圖案 M12 不同之第 3 圖案 M13，能夠利用與第 1 圖案 M11 及第 2 圖案 M12 不同的形狀之第 3 圖案 M13，能使裝設者掌握一對目標部間的區域之寬度方向中央的位置。一對目標部間的區域之寬度方向中央的位置係對應於用後即棄式紙尿布的製品寬度方向之中央。

[0072] 當裝設用後即棄式紙尿布時，裝設者將用後即棄式紙尿布的製品寬度方向中央對位於穿用者的身體之中心。藉由在一對目標部間的區域之寬度方向中央設置第 3 圖案 M13，使得裝設者容易進行裝設時的對位。由於第 3 圖案 M13 位於不會重疊於一對扣帶之位置，故，裝設者在將扣帶固定安裝至目標部之前的狀態下始終可進行辨識。

[0073] 又，為了即使在夜間、較暗的場所等，能夠以第 3 圖案 M13 為基準進行用後即棄式紙尿布之對位，期望第 3 圖案 M13 係較第 1 圖案 M11 及第 2 圖案更顯眼。

[0074] 具體而言，藉由將第 3 圖案 M13 的尺寸作成較第 1 圖案 M11 的尺寸及第 2 圖案 M12 的尺寸大，或將第 3 圖案 M13 的顏色與第 1 圖案 M11 的顏色及第 2 圖案 M12 的顏色作成補色之組合且不將第 1 圖案 M11 的顏色與第 2 圖案 M12 的顏色作成補色的組合，能夠將第 3 圖案 M13 作成為較第 1 圖案 M11 及第 2 圖案 M12 更顯眼。例如，作為深色的圖案，能夠選擇黑色量多、白色量少、純色量多之圖案。

[0075] 扣帶與外裝薄片的一對目標部間之區域的卡合力係較扣帶與目標部之卡合力低。

[0076] 在扣帶的前端（圖 1 所示的展開狀態之寬度方向外側端部），未接合鉤薄片 92，當進行扣帶的裝卸操作時，成為供穿用者把持的把持部。

[0077] 在扣帶被固定安裝於目標部 95 之狀態，扣帶的前端（圖 1 所示的展開狀態之寬度方向外側端部）係位於較鉤薄片 92 更靠近製品寬度方向內側。因此，當將扣帶從目標部 95 取下時，穿用者將扣帶從製品寬度方向內側朝製品寬度方向外側拉引。

[0078] 此時，例如，在扣帶的鉤薄片 92 跨越目標部 95 與目標部間的區域而固定安裝之情況，解除鉤薄片 92

與外裝薄片之卡合，接著，解除鉤薄片 92 與目標部之卡合。因此如此的方式取下，由於扣帶與外裝薄片的一對目標部間之區域的卡合力較扣帶與目標帶的卡合力低，故，能夠圓滑地取下扣帶。

[0079] 且，在扣帶 90 固定安裝於目標部 95 之狀態下形成包為穿用者的腳圍之腳開口部 35。因此，當穿用者移動腳時，會有將扣帶從目標部剝離之力量作用。此時，將扣帶自目標部剝離之力量係從腳開口部 35 側作用。因此，比起目標部間的區域，更強力地作用於目標部。

[0080] 此時，由於扣帶與目標部之卡合力係較扣帶與外裝薄片的一對目標部間的區域之卡合力高，故，即使有將扣帶自目標部剝離之力量作用的情況，也不易讓扣帶與目標部之卡合脫離。因此，能夠維持穿用狀態。

[0081] 再者，本說明書之[卡合力]的測定係藉由以下的測定方法進行。

[0082] 卡合力係使用島津製作所株式會社製的萬能試驗機（Autogrph AG-X10plus）進行測定。具體而言，準備從測定對象的扣帶以寬度 30mm（在無法以寬度 30mm 切出之情況，換算成每寬度 30mm 後予以判斷結果）切出之鉤薄片與基材薄片之樣品。同樣地，準備以較鉤薄片更大的尺寸切出卡止有扣帶的目標部（外裝薄片）之樣品。

[0083] 接著，將 700g 的滾子（直徑 85mm、寬度

45mm) 以 5mm/分鐘的速度主要沿著扣帶的裝卸方向移動而將兩樣品予以壓接。再將壓接後的兩樣品安裝至萬能試驗機，測定拉引速度 300mm/分之兩樣品的卡合力（單位：N/30mm）。此時，拉引方向係設定成對目標帶面，鉤薄片面成為 135°之角度。又，鉤薄片的剝離方向係為當將扣帶自目標部剝離時之主要的方向。

[0084] 一對目標部的一方之製品寬度方向的長度 L11 為 5090mm，一對目標部的一方之製品長度方向的長度 L12 為 30~50mm。外裝薄片的一對目標部間之區域的製品寬度方向的長度 L13 為 20~50mm。又，一對目標部的製品寬度方向之外側端部間的距離為 120~230mm。

[0085] 從卡合力的確保與不會阻礙腿洞之觀點來看，扣帶的製品長度方向之長度作成為 20-40mm。為了調整扣帶的安裝位置，目標部的製品長度方向之長度 L12 係作成為較扣帶的製品長度方向之長度長 10mm 以上為佳。又，藉由不會使目標部的製品長度方向之長度過長，能夠成為扣帶的固定位置之基準，可不會疑惑固定位置而能夠誘導正確的位置。

[0086] 從操作性的觀點來看，扣帶之前端的把持部之製品寬度方向的寬度作成為 10mm 左右。又，從卡合的穩定性與操作性的觀點來看，鉤薄片的製品寬度方向之寬度作成為 15-30mm。目標部的一方之製品寬度方向的長度 L11 若為至少可供鉤薄片固定安裝之尺寸，則可作成 50~90mm。又，由於目標部的一方之製品寬度方向的長度

L11 較鉤薄片的寬度方向之長度長，故，能夠變更鉤薄片的安裝位置，可配合腹部的起伏加以調整。且，由於外裝薄片的一對目標部間之區域的製品寬度方向的長度 L13 為 20~50mm，故，能夠設置可確認之尺寸的造形。

[0087] 再者，本說明書之[長度]的測定係藉由以下的測定方法進行。

[0088] 在用後即棄式紙尿布 10 為被封裝於封包等之情況，使用自封包取出，以該狀態在  $20^{\circ}\text{C} \pm 2^{\circ}\text{C}$ 、相對濕度  $60\% \pm 5\% \text{RH}$  的環境下放置 12 小時之樣品。

[0089] 接著，使用親和測定（股）公司製的彈簧量具（帶：以具有玻璃纖維之聚氯乙烯被覆），沿著測定對象部位，測定用後即棄式紙尿布 10 的該狀態之長度。在此，對 10 個樣品，在各自的狀態下進行前述測定，將其平均值作為長度。

[0090]

### （3）褲襠伸縮部的形狀

其次，說明關於褲襠伸縮部 200 的形狀。胯下伸縮部 200 係構成為在用後即棄式紙尿布穿用時，比起吸收體 40 的其他部分，在胯下區域的一部分可維持平坦的形狀。褲襠伸縮部 200 係構成為至少可朝製品長度方向 L 或製品寬度方向 W 伸縮。

[0091] 胯下伸縮部 200 係與腳伸縮部 75 個別獨立設置著，構成為在與吸收性芯材 40a 重疊的位置（在本實施形態為包住吸收性芯材 40a 的芯材繞包層 40b 與背面薄片

60a 之間的位置)，收縮該重疊的位置之吸收性芯材 40a 的製品寬度方向之長度的 60%以上。如此，藉由褲襠伸縮部 200 使配置有吸收性芯材 40a 的部分收縮，使得吸收性芯材 40a 收縮，比起吸收性芯材 40a 未收縮的部分，容易維持平坦的形狀。

[0092] 另外，位於較褲襠伸縮部 200 更靠近製品長度方向外側之前腰圍區域、位於後腰圍區域之吸收性芯材 40a 等不會藉由褲襠伸縮部 200 進行收縮。因此，藉由扣帶，在保持於穿用者的腰部、腰圍之狀態下，以平坦形狀維持於用後即棄式紙尿布的胯下部之褲襠伸縮部 200 不會過度地密接於身體，其結果，可將褲襠伸縮部 200 適當地沿著身體進行配置。

[0093] 又，在褲襠伸縮部 200 可沿著製品長度方向 L 伸縮之情況，前腰圍區域 20 及後腰圍區域 30 藉由褲襠伸縮部 200 的收縮而變得容易立起，當穿用時，可在穿用者的胯下部沿著身體形成平坦的胯下區域。

[0094] 其結果，因前腰圍區域 20 及後腰圍區域 30 從褲襠伸縮部 200 起立，所以可提升用後即棄式紙尿布 10 對穿用者之合身性。

[0095] 亦即，藉由褲襠伸縮部 200 的收縮，使得能夠穩定地裝設用後即棄式紙尿布 10，讓用後即棄式紙尿布 10 的胯下區域 25 配置到穿用者的胯下部。

[0096] 且，褲襠伸縮部 200 亦可構成為跨越製品長度方向 L 中用後即棄式紙尿布 10 之中心而朝前腰圍區域

20 及後腰圍區域 30 側延伸。

[0097] 又，製品長度方向 L 之褲襠伸縮部 200 的中心係配置在較製品長度方向 L 之用後即棄式紙尿布 10 的中心更靠近前腰圍區域 20 側。

[0098] 另外，在穿用者移動之情況（特別是平躺而將較腳起或站起或座下之際），穿用者的身體之表面的皮膚之伸縮量（長度的變化量）係背部（臀部）側較腹部側大。

[0099] 藉由比起製品長度方向 L 之用後即棄式紙尿布 10 的中心，將製品長度方向 L 之褲襠伸縮部 200 的中心設置更靠近前腰圍區域 20 側，能夠將用後即棄式紙尿布 10 的自然狀態之後腰圍區域 30 的製品長度方向 L 的長度作成為較前腰圍區域 20 的製品長度方向 L 之長度更長。因此，即使在穿用者移動之情況，也能夠抑制受到穿用者皮膚動作的影響而造成用後即棄式紙尿布 10 的前腰圍區域 20 及後腰圍區域 30 朝沿著製品長度方向 L 之方向移動的事態產生。

[0100] 胯下伸縮部 200 係藉由伸縮性薄片構成佳。

[0101] 藉由以伸縮性薄片構成胯下伸縮部 200，使得配置有伸縮性薄片的區域之吸收性芯材 40a 一樣被收縮，變得更容易維持平坦的形狀。再者，伸縮性薄片亦可例如以與腳伸縮部 75 相同的伸縮性薄片來構成。

[0102] 又，替代該伸縮性薄片，藉由配置複數條由

聚胺甲酸酯彈性纖維、天然橡膠等所構成之線狀、帶狀的彈性構件來構成胯下伸縮部 200。在此情況，為了藉由胯下伸縮部 200 使吸收性芯材 40a 一定地收縮，故將彈性構件彼此的間隔作成 7mm 以下，更理想為作成 5mm 以下。又，為了使吸收性芯材 40a 一樣收縮，期望將相鄰的彈性構件之間隔的差作成為 2mm 以下。

[0103] 又，胯下伸縮部 200 的伸長率，具體而言係 1.2 倍以上、1.8 倍以下為佳。在本實施形態，胯下伸縮部 200 的伸長率設定成 1.4 倍。伸長率係意指胯下伸縮部 200 的伸縮方向（製品長度方向 L）之伸長的程度，如以下的方式規定。

伸長率係意指伸縮方向（在本實施形態為製品長度方向 L）之胯下伸縮部 200 之伸長程度，如以下的方式規定。

[0104]

伸長率=(最大伸張狀態之胯下伸縮部 200 的伸縮方向之長度)/(自然狀態之胯下伸縮部 200 的伸縮方向之長度)

再者，伸長率的測定是與前述腳伸縮部的測定相同，在此省略說明。

[0105] 藉由將胯下伸縮部 200 的伸長率作成為 1.2 倍以上 1.8 倍以下，能夠理想地追隨穿用者的皮膚之伸縮。

[0106] 例如，當穿用者做出身體前側收縮這種前屈的姿勢時，在穿用者的臀部側的皮膚，存在有對延伸身體

的狀態延伸 30%左右之部位。

[0107] 亦即，當將胯下伸縮部 200 的伸長率作成為 1.2 倍以下時，自然狀態之胯下伸縮部 200 的伸縮變得不充分，比起未設有胯下伸縮部 200 之情況，用後即棄式紙尿布 10 的胯下部之吸收體區域的收縮小，在穿用者的胯下部，為了沿著身體而取得平坦形狀的事變得不充分。

[0108] 另外，當使胯下伸縮部 200 的伸長率作成為較 1.8 倍大時，由於胯下伸縮部 200 之伸縮方向的收縮尺寸變得過大，故，胯下伸縮部 200 所存在的區域容易成為較沿著身體更密接之狀態，造成用後即棄式紙尿布 10 變得容易朝穿用者的下側偏移。

[0109] 又，褲襠伸縮部 200 的製品長度方向 L 之收縮量，亦可構成為在用後即棄式紙尿布 10 的製品長度方向 L 之長度的 2~8%。

[0110] 再者，收縮量係伸長成指皺褶變小而樣品的表面成為接近平滑的狀態下之長度「b (mm)」和樣品之沿著伸縮方向時的自然狀態之長度「a (mm)」之差，可藉由 (b-a) 加以算出。

[0111] 本發明者確認到當將褲襠伸縮部 200 的製品長度方向 L 之收縮量作成為用後即棄式紙尿布 10 的製品長度方向 L 之長度的 2~8% 時，在將用後即棄式紙尿布 10 對穿用者裝設之過程中，褲襠伸縮部 200 可變得容易理想地沿著穿用者的身體。

[0112] 在此，當將褲襠伸縮部 200 的製品長度方向 L

之收縮量作成為較 8% 大時，會使褲襠伸縮部 200 過度收縮，造成用後即棄式紙尿布 10 的製品長度方向 L 之長度不足，變得不易將用後即棄式紙尿布 10 裝設至穿用者的身體，或用後即棄式紙尿布 10 及穿用者的身體在胯下區域 25 變得過度地密接而容易偏移。

[0113] 另外，當將褲襠伸縮部 200 的製品長度方向 L 之收縮量作成為 2% 以下時，則不易產生使用後即棄式紙尿布 10 接近穿用者的身體之褲襠伸縮部 200 本身所產生的效果。

[0114] 又，製品長度方向 L 之褲襠伸縮部 200 的中心係配置在較製品長度方向 L 之用後即棄式紙尿布 10 的中心更靠近前腰圍區域 20 側。又，褲襠伸縮部 200 係配置成跨越製品長度方向 L 之用後即棄式紙尿布 10 的中心。

[0115] 在該情況，考量吸收性芯材 40a 的剛性及構成用後即棄式紙尿布 10 的其他構件之剛性，可適宜地選擇所使用的彈性構件之粗細度、所配置的間距等，但，將用後即棄式紙尿布 10 本體作成為自然狀態（非伸縮狀態）之際，作成為吸收性芯材 40a 之製品寬度方向 W 的側緣部全區域收縮之狀態為佳。

[0116] 又，在吸收體 40 的胯下區域 25 形成有缺口 115（缺口 125）。缺口 115 及缺口 125 係為不存在有構成吸收體 40 的吸收性芯材 40a 之區域。在本實施形態，缺口 115 及缺口 125 係相當於吸收性芯材 40a 的基重較吸

收性芯材 40a 的其他部分低之低剛性部。再者，亦可替代形成缺口 115 及缺口 125，是將缺口 115 及缺口 125 的區域作成為吸收性芯材 40a 的基重作成較吸收性芯材 40a 的其他部分低。

[0117] 缺口 115 及缺口 125 係沿著褲襠伸縮部 200 的製品長度方向 L 之緣部存在著。再者，即使形成有缺口 115 及缺口 125，位於前腰圍區域 20 及後腰圍區域 30 之吸收性芯材 40a 與位於胯下區域 25 之吸收性芯材 40a 是不會被完全地分離而尤其是在製品寬度方向上連續著為佳。

[0118] 缺口 115 及缺口 125 係隨著向製品寬度方向 W 外側，製品長度方向 L 之長度（用後即棄式紙尿布 10 的自然狀態）變廣。藉由這樣的形狀，使得吸收性芯材 40a 的製品寬度方向 W 外側變得更容易收縮，因此，更容易形成平坦的[底部]。且，由於位於較缺口 115 更靠近前腰圍區域 25 之吸收性芯材 40a、及位於較缺口 125 更靠近後腰圍區域 30 之吸收性芯材 40a 容易彎曲成自[底部]起立，並沿著穿用者的身體（腹部及臀部）的圓弧曲線，能夠使用後即棄式紙尿布之形狀更接近穿用者的身體形狀。

[0119] 又，缺口 115（缺口 125）之靠近前腰圍區域 20（後腰圍區域 30）之緣部為圓弧狀。缺口 115（缺口 125）之緣部係為圓弧的中心位於較該緣部更靠近後腰圍區域 30（前腰圍區域 20）之形狀。藉由這樣的形狀，沿著穿用者的身體圓弧曲線之變形變得更容易且容易顯著產

生。

[0120]

(4) 用後即棄式紙尿布的製造方法

其次，說明關於本實施形態之吸收性物品的製造方法之一例。再者，在本實施形態中未說明的方法，亦可使用既存的方法。又，以下所說明的製造方法僅為一例，亦可藉由其他的製造方法加以製造。吸收性物品的製造方法係至少包含：構成零件形成製程、構成零件載置製程、腳圍形成製程及切斷製程。

[0121] 在構成零件形成製程，形成用來構成吸收性物品之構成零件。具體而言，例如，層積吸收材料而將吸收體 40 予以成形。

[0122] 在構成零件載置製程，在構成背面薄片之網材上，載置構成腳伸縮部 75 的伸縮薄片、構成頂面薄片的網材等的其他網材、防漏薄片、吸收體，腳伸縮部 75 等構成用後即棄式紙尿布 10 之構成零件。

[0123] 腳圍形成製程係切斷頂面薄片 50、外裝薄片 60、及背面薄片 60a。藉此，形成配置於穿用者的腳圍之腳開口部 35。

[0124] 在切斷製程，將配置有頂面薄片 50、背面薄片 60a、吸收體 40 等之連續體沿著製品寬度方向 W 切斷成一個製品的大小。藉此，製造用後即棄式紙尿布 10。

[0125]

(5) 其他實施形態

如上述般，透過本發明的實施形態揭示了本發明的內容，但成為此揭示的一部分之敘述及圖面並不是用來限定本發明。本發明係包含熟習該項技藝者從該揭示中進行各種的代替實施形態、實施例及運用技術。

[0126] 如此，本發明當然包含在此未記載之各種實施形態。因此，本發明的技術範圍係從上述的說明中僅藉由妥當的申請專利範圍之發明特定事項加以決定。

[0127] 再者，藉由參照日本專利申請 2012-247497 號（2012 年 11 月 9 日申請）的所有內容撰寫於本說明書中。

[產業上的利用可能性]

[0128] 能夠提供既可抑制資材的浪費，又可抑制裝設困難度、調整困難度等的不安感之用後即棄式紙尿布。

### 【符號說明】

[0129]

10：用後即棄式紙尿布

20：前腰圍區域

20E：外側端部

25：胯下區域

30：後腰圍區域

30E：外側端部

35：腳開口部

圖式

圖 1

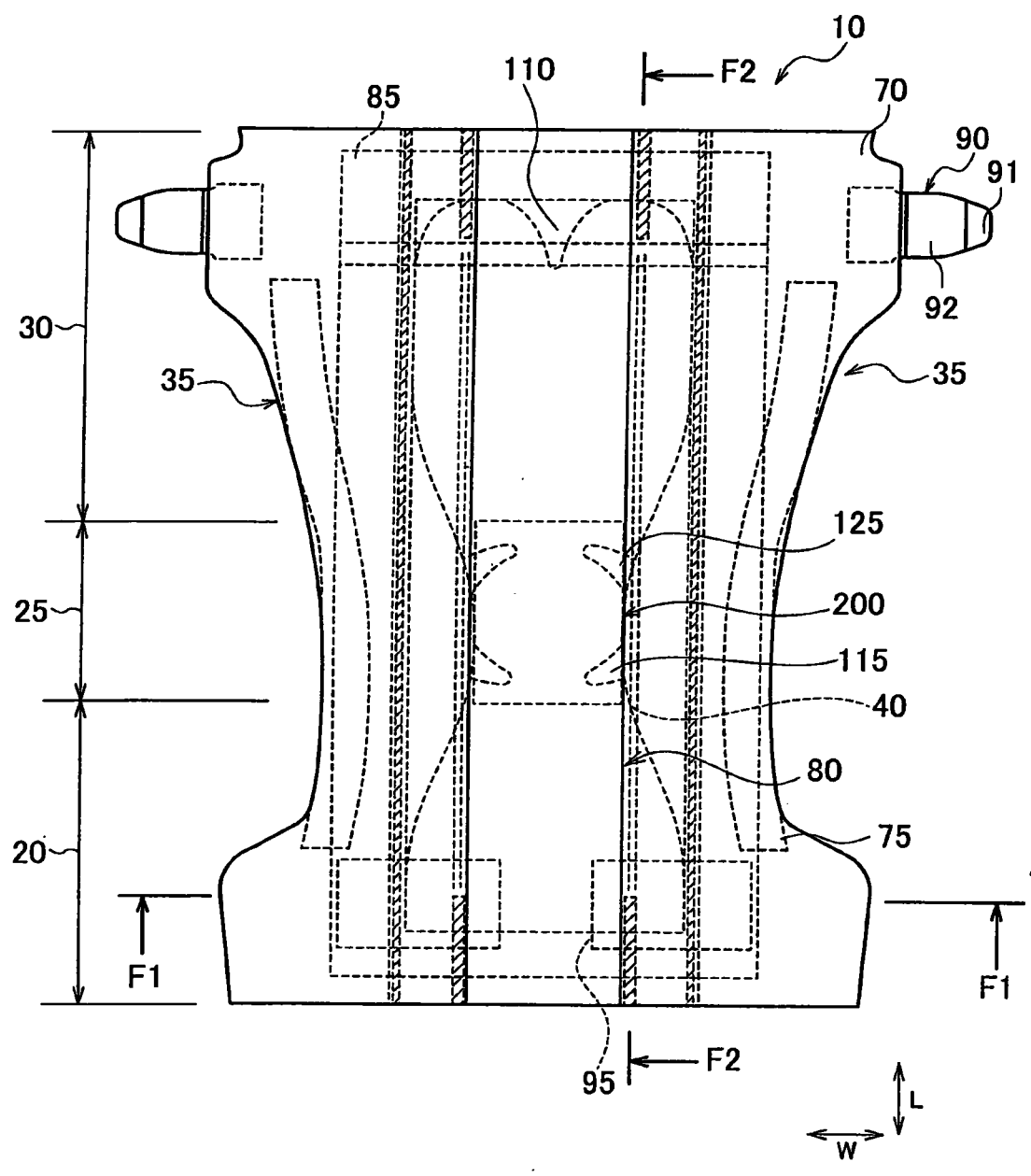


圖 2

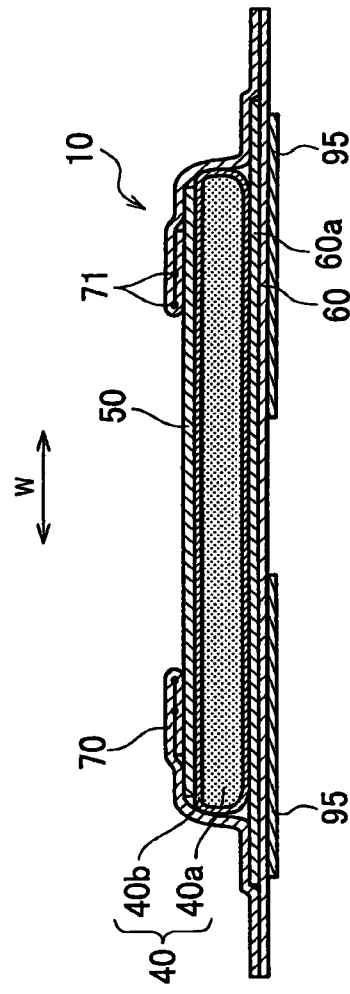


圖 3

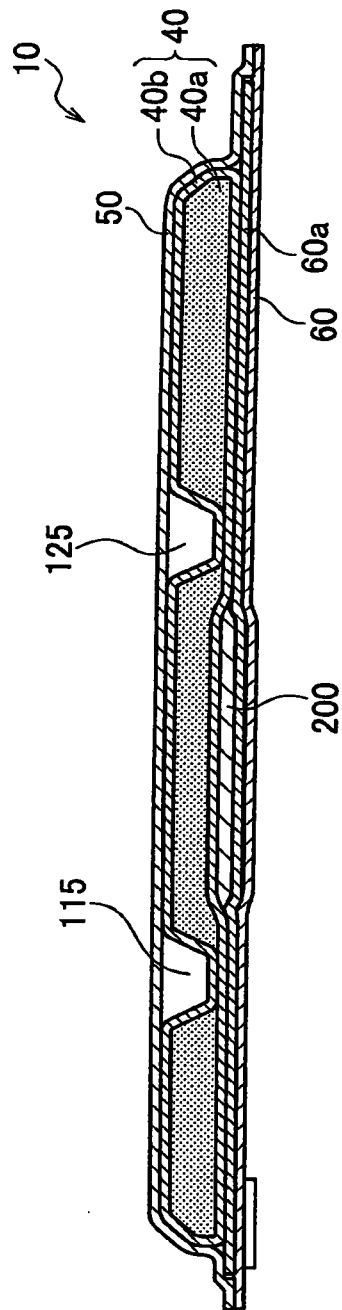
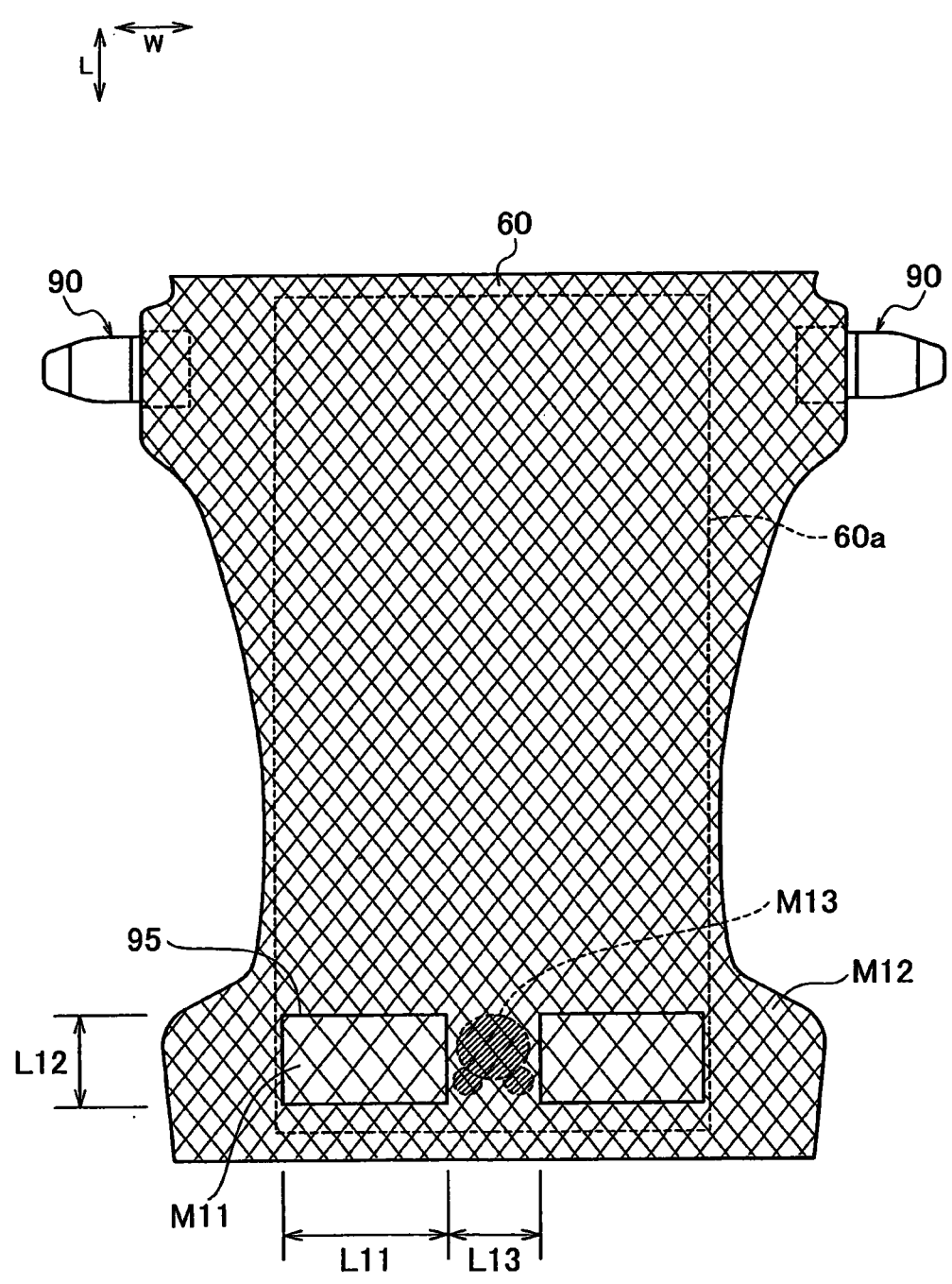


圖 4



區域 30、及扣帶 90 構成腰圍保持部。後腰圍區域 30 的腰圍保持部係為從設有扣帶 90 的卡合構件之區域朝寬度方向延伸的範圍。前腰圍區域 20 的腰圍保持部係為從設有目標部 95 之區域朝寬度方向延伸的範圍。

[0027] 又，用後即棄式紙尿布 10 係具備有配置在重疊於胯下區域 25 的吸收體之區域的褲襠伸縮部 200。再者，關於褲襠伸縮部 200 之結構，在後述予以詳細說明。

[0028] 在側翼片 70，具備有配置於較腳開口部 35 更靠近製品寬度方向內側且可朝製品長度方向 L 伸縮之一對腳伸縮部 75。

[0029] 腳伸縮部 75 係在製品長度方向 L 上，較褲襠伸縮部 200 更長，並且在製品寬度方向 W 上，設在較褲襠伸縮部 200 更外側的位置。

[0030] 腳伸縮部 75 係構成為可使腳開口部 35 朝製品長度方向伸縮即可，可沿著腳開口部 35 進行配置，亦可在一部分對腳開口部 35 傾斜的狀態下加以配置。

[0031] 又，腳伸縮部 75 係藉由伸縮性薄片、線狀橡膠等所構成。腳伸縮部 75 係為實質上可朝製品長度方向收縮之部分，除去在未發揮收縮力的狀態下配置有伸縮性薄片之部分的概念。

[0032] 又，在一對腳伸縮部 75 的內側（製品寬度方向 W 之靠近中央位置），具備有延著製品長度方向 L 延伸之一對腳側皺褶 80。腳側皺褶 80 係設在側翼片 70 的製品寬度方向的內側端部，比起腳伸縮部 75 配置在更靠

近製品寬度方向內側之起立性伸縮皺褶。腳側皺褶 80 係配置在比起腳伸縮部 75 更靠近製品寬度方向內側的位置。腳側皺褶 80 係能夠載用以往習知的結構，具體而言，可藉由與側翼片 70 不同之薄片材加以構成。

[0033] 又，在製品寬度方向之一對扣帶間，設有可朝製品寬度方向伸縮之腰圍伸縮部 85。腰圍伸縮部 85 係在扣帶間朝製品寬度方向收縮。

[0034] 在本實施形態，腰圍伸縮部 85 係藉由伸縮性薄片所構成。關於構成腰圍伸縮部 85 的構件，未特別限定，但使用盡可能地薄且彎曲剛性低、縮幅率小的構件為佳。藉由以彎曲剛性低的材料構成腰圍伸縮部 85，使得腰圍伸縮部 85 變得容易沿著身體彎曲，不會對穿用者的身體施加負荷，可使腰圍伸縮部 85 沿著身體吻合。又，藉由以縮幅率小的材料構成腰圍伸縮部 85，可抑制在用後即棄式紙尿布朝製品寬度方向 W 伸長的情況之用後即棄式紙尿布的製品長度方向之收縮，在穿用者的腰圍，能夠抑制用後即棄式紙尿布朝胯下側下滑。

[0035] 在本實施形態，作為腰圍伸縮部 85，使用基重  $20\sim 45\text{g/m}^2$  的伸縮性薄膜。

[0036] 腰圍伸縮部 85 係在被延伸至非伸長狀態（自然狀態）之長度的  $1.5\sim 2.5$  倍後，藉由熱熔膠接著劑或加熱處理等，接著至外裝薄片 60。

[0037] 在本實施形態，腰圍伸縮部 85 係配置於外裝薄片 60 與背面薄片 60a 之間。但，在芯材繞包層 40b 延

35I：內側端部  
40：吸收體  
40a：吸收性芯材  
40b：芯材繞包層  
50：頂面薄片  
60：外裝薄片  
60a：背面薄片  
70：側翼片  
75：腳伸縮部  
77：臀部伸縮部  
77F：前端部  
80：腳側皺褶  
81：彈性構件  
85：腰圍伸縮部  
90：扣帶  
91：基材薄片  
92：鉤薄片  
95：目標部  
115：缺口  
125：缺口  
200：褲襠伸縮部  
M11：第 1 圖案  
M12：第 2 圖案  
M13：第 3 圖案

I631938

第 102140834 號

民國 106 年 5 月 16 日修正

L：製品長度方向

W：製品寬度方向

I631938

## 發明摘要

※申請案號：102140834

※申請日：102 年 11 月 08 日

※IPC 分類：A61F 13/56 (2006.01)  
A61F 13/551 (2006.01)

【發明名稱】(中文/英文)

用後即棄式紙尿布

【中文】

用後即棄式紙尿布 (1) 係具備有一對扣帶 (90) ; 供扣帶固定安裝之一對目標部 (95) ; 及固定目標部 , 且可供扣帶固定安裝之外裝薄片 (60) , 一對目標部係在製品寬度方向上分離地配置著 , 在目標部被賦予有第 1 圖案 (M11) , 在外裝薄片的一對目標部間之區域被賦予有與第 1 圖案相似形狀之第 2 圖案 (M12) 。

【英文】

## 申請專利範圍

1. 一種用後即棄式紙尿布，是具有前腰圍區域、後腰圍區域、及位於前腰圍區域與後腰圍區域之間的胯下區域，

還具有從前述前腰圍區域朝向前述後腰圍區域之製品長度方向、和與前述製品長度方向正交的製品寬度方向，

並具備橫跨前述胯下區域且朝前述前腰圍區域及前述後腰圍區域中的至少其中一方延伸之吸收體；

從前述後腰圍區域朝前述製品寬度方向兩外側延伸之一對扣帶；

供前述扣帶固定安裝之一對目標部；及

固定前述一對目標部，且可供前述扣帶固定安裝之外裝薄片，

前述一對目標部係在前述製品寬度方向分離而配置，

前述目標部被賦予有第 1 圖案，

在前述外裝薄片之前述一對目標部間的區域，被賦予有尺寸與第 1 圖案不同、且與第 1 圖案相似形之第 2 圖案，

該用後即棄式紙尿布還具備配置於前述外裝薄片與前述吸收體之間的背面薄片，

在前述背面薄片的前述外裝薄片側之面設有著色部，

前述第 1 圖案及第 2 圖案中的至少一方係藉由前述背面薄片的前述著色部所構成。

2. 如申請專利範圍第 1 項之用後即棄式紙尿布，其

中，前述外裝薄片與前述目標部係由不織布所構成。

3. 如申請專利範圍第 1 或 2 項之用後即棄式紙尿布，其中，前述第 1 圖案及第 2 圖案中的至少一方係藉由壓花加工、熱熔著加工、及超音波密封加工中的任一加工所形成。

4. 如申請專利範圍第 1 或 2 項之用後即棄式紙尿布，其中，在前述一對目標部間的區域，被賦予有與前述第 1 圖案及第 2 圖案不同之第 3 圖案，

前述第 3 圖案係設在前述一對目標部間的區域之前述製品寬度方向中央且不重疊於前述一對目標部之位置。

5. 如申請專利範圍第 1 或 2 項之用後即棄式紙尿布，其中，前述扣帶與前述外裝薄片的前述一對目標部間的區域之卡合力係較前述扣帶與前述目標部之卡合力更低。

6. 如申請專利範圍第 1 或 2 項之用後即棄式紙尿布，其中，前述一對目標部的一方之前述製品寬度方向的長度為 50~90mm，前述一對目標部的一方之前述製品長度方向的長度為 30~50mm，

前述外裝薄片的前述一對目標部間的區域之前述製品寬度方向的長度為 20~50mm。

7. 如申請專利範圍第 2 項之用後即棄式紙尿布，其中，前述第 1 圖案及前述第 2 圖案是藉由前述外裝薄片的壓花所構成，

前述目標部的壓花率是較構成前述第 2 圖案的前述外

裝薄片的壓花率高。

8. 如申請專利範圍第 1 或 2 項之用後即棄式紙尿布，其中，前述第 1 圖案是藉由壓花加工、熱熔著、超音波密封、及利用纖維基重的差異中的任一者所形成，

前述第 2 圖案是藉由前述壓花加工、前述熱熔著、前述超音波密封、及利用前述纖維基重的差異中，與前述第 1 圖案不同的結構所構成。

**【代表圖】**

**【本案指定代表圖】**：第(1)圖。

**【本代表圖之符號簡單說明】**：

10：用後即棄式紙尿布

20：前腰圍區域

25：胯下區域

30：後腰圍區域

35：腳開口部

40：吸收體

70：側翼片

80：腳側皺褶

85：腰圍伸縮部

90：扣帶

91：基材薄片

92：鉤薄片

115：缺口

125：缺口

200：褲襠伸縮部

L：製品長度方向

W：製品寬度方向

**【本案若有化學式時，請揭示最能顯示發明特徵的化學式】**：  
無