

【公報種別】特許法第 17 条の 2 の規定による補正の掲載

【部門区分】第 1 部門第 2 区分

【発行日】令和 2 年 11 月 26 日 (2020.11.26)

【公表番号】特表 2019-536549 (P2019-536549A)

【公表日】令和 1 年 12 月 19 日 (2019.12.19)

【年通号数】公開・登録公報 2019-051

【出願番号】特願 2019-527518 (P2019-527518)

【国際特許分類】

A 6 1 F 13/49 (2006.01)

A 6 1 F 13/496 (2006.01)

【F I】

A 6 1 F 13/49 4 1 3

A 6 1 F 13/496

A 6 1 F 13/49 3 1 5 Z

A 6 1 F 13/49 3 1 5 A

A 6 1 F 13/49 3 1 2 A

【誤訳訂正書】

【提出日】令和 2 年 10 月 19 日 (2020.10.19)

【誤訳訂正 1】

【訂正対象書類名】特許請求の範囲

【訂正対象項目名】全文

【訂正方法】変更

【訂正の内容】

【特許請求の範囲】

【請求項 1】

3 つ以上の異なるサイズの成人ユーザのための使い捨てパンツ型吸収性物品 ( 1 ) を備える製品のアレイであって、前記アレイは、

複数の第 1 の使い捨てパンツ型吸収性物品を備える第 1 のパッケージと、

複数の第 2 の使い捨てパンツ型吸収性物品を備える第 2 のパッケージと、

複数の第 3 の使い捨てパンツ型吸収性物品を備える第 3 のパッケージと、を備え、

前記第 1 の使い捨てパンツ型吸収性物品、前記第 2 の使い捨てパンツ型吸収性物品および前記第 3 の使い捨てパンツ型吸収性物品のそれぞれは、前方部分 ( 3 ) および後方部分 ( 4 ) を有するシャーシと、前記シャーシに取り付けられた吸収性本体 ( 5 ) と、を備え、かつ長さ方向 ( y ) および幅方向 ( x ) を有し、

前記前方部分および前記後方部分は、前記吸収性本体を用いて相互に接続される個別の部分で作られ、

前記後方部分は、湾曲した弾性レッグ機構 ( 2 4 ) を備え、

前記第 1 の使い捨てパンツ型吸収性物品の前記前方部分および前記後方部分のサイズは、前記第 2 の使い捨てパンツ型吸収性物品の前記前方部分および前記後方部分のサイズより小さく、

前記第 3 の使い捨てパンツ型吸収性物品の前記前方部分および前記後方部分のサイズは、前記第 2 の使い捨てパンツ型吸収性物品の前記前方部分および前記後方部分のサイズより大きく、前記前方部分および前記後方部分のそれぞれは、ウエスト縁部 ( 7 、 8 ) と、一对のレッグ縁部 ( 9 、 1 0 ; 1 3 、 1 4 ) と、一对の側縁部 ( 1 1 、 1 2 ; 1 5 、 1 6 ) と、を有し、前記使い捨てパンツ型吸収性物品が全く伸びきった状態にあるとき、前記長さ方向 ( y ) における前記前方部分の前記レッグ縁部と前記後方部分の前記レッグ縁部との間の距離 ( K ) は、パッケージのアレイの全ての使い捨てパンツ型吸収性物品に対して共通であり、前記距離 ( K ) は、前記側縁部のうちの 1 つによって測定され、

前記使い捨てパンツ型吸収性物品が全く伸びきった状態にあるとき、前記長さ方向（ $y$ ）における前記後方部分の上に前記湾曲した弾性レッグ機構（24）を固定するための接着層の範囲は、前記製品のアレイの全ての使い捨てパンツ型吸収性物品に対して共通であり、および／または

前記使い捨てパンツ型吸収性物品が全く伸びきった状態にあるとき、前記第1の使い捨てパンツ型吸収性物品、前記第2の使い捨てパンツ型吸収性物品および前記第3の使い捨てパンツ型吸収性物品は、前記長さ方向（ $y$ ）において前記後方部分の上の前記湾曲した弾性レッグ機構（24）の共通するピークからピークまでの距離（ $C$ ）を有する、製品のアレイ。

【請求項2】

前記後方部分の前記弾性レッグ機構は、少なくとも部分的に前記後方部分の前記レッグ縁部に沿って走る経路に沿って延び、前記経路は、前記経路の少なくとも一部分にわたって前記幅方向に対して傾斜している、請求項1に記載の製品のアレイ。

【請求項3】

前記幅方向に対する前記後方部分の前記弾性レッグ機構の前記経路の角度は、3～45度の範囲内である、請求項2に記載の製品のアレイ。

【請求項4】

前記後方部分の前記弾性レッグ機構は、前記後方部分の前記側縁部から前記物品の縦方向中心線に向かって延びる、請求項1～3のいずれか1項に記載の製品のアレイ。

【請求項5】

前記吸収性本体の長さ（ $G$ ）方向（ $y$ ）および幅（ $F$ ）方向（ $x$ ）における寸法は、前記製品のアレイの全ての使い捨てパンツ型吸収性物品に対して共通である、請求項1～4のいずれか1項に記載の製品のアレイ。

【請求項6】

前記長さ方向における前記吸収性物品の横方向中心線と前記後方部分の中の前記吸収性本体の縁部との間の距離（ $E$ ）は、前記製品のアレイの全ての使い捨てパンツ型吸収性物品で同一である、請求項1～5のいずれか1項に記載の製品のアレイ。

【請求項7】

前記前方部分および前記後方部分は、少なくとも部分的にウエスト開口部および一対のレッグ開口部を定めるように対向する側縁部で互いに接合され、前記吸収性本体は、前記物品の股部分に位置している、請求項1～6のいずれか1項に記載の製品のアレイ。

【請求項8】

前記後方部分の前記弾性レッグ機構は、2から10本の個別の弾性系のセットを備える、請求項1～7のいずれか1項に記載の製品のアレイ。

【請求項9】

前記個別の弾性系は、略平行に位置しており、互いから離れている、請求項8に記載の製品のアレイ。

【請求項10】

前記弾性レッグ機構は、弾性バンドを備える、請求項1～7のいずれか1項に記載の製品のアレイ。

【請求項11】

少なくとも前記前方部分および／または前記後方部分は、弾性ウェブ材料で作られ、前記弾性ウェブ材料は、共に積層される少なくとも2つのウェブ材料の実質的な非弾性シートで作られ、前記少なくとも2つのウェブ材料のシートの間に挟まれる弾性機構を有し、前記弾性機構は、前記幅方向に伸縮性のあるウェブ材料を提供するために、張力をかけた状態で前記少なくとも2つのウェブ材料のシートに前記幅方向で取り付けられる、請求項1～10のいずれか1項に記載の製品のアレイ。

【請求項12】

前記弾性機構は、前記長さ方向および前記幅方向の両方に延びる弾性フィルムを備える、請求項11に記載の製品のアレイ。

## 【請求項 13】

内部の前記使い捨てパンツ型吸収性物品のサイズを表示する外部マークが、パッケージの上に設けられる、請求項 1 ～ 12 のいずれか 1 項に記載の製品のアレイ。

## 【請求項 14】

使い捨てパンツ型吸収性物品は、パンツ型おむつまたは生理用パンツまたは失禁用パンツである、請求項 1 ～ 13 のいずれか 1 項に記載の製品のアレイ。

## 【誤訳訂正 2】

【訂正対象書類名】明細書

【訂正対象項目名】0013

【訂正方法】変更

【訂正の内容】

【0013】

製品のアレイのさらなる実施形態によれば、前記幅方向に対する前記後方部分の前記弾性レッグ機構の前記経路の角度は、3 ～ 45 度の範囲内、具体的には 5 ～ 30 度の範囲内、より具体的には 5 ～ 20 度の範囲内である。

## 【誤訳訂正 3】

【訂正対象書類名】明細書

【訂正対象項目名】0019

【訂正方法】変更

【訂正の内容】

【0019】

製品のアレイの 1 つの代替的な実施形態によれば、少なくとも前記前方部分および / または前記後方部分は、広く弾性織物材料で作られ、前記弾性織物材料は、共に積層される少なくとも 2 つの織物材料の実質的な非弾性シートで作られ、前記少なくとも 2 つの織物材料のシートの間に挟まれる弾性機構を有し、前記弾性機構は、前記幅方向に伸縮性のある織物材料を提供するために、張力をかけた状態にある前記少なくとも 2 つのシートに前記幅方向で取り付けられる。

## 【誤訳訂正 4】

【訂正対象書類名】明細書

【訂正対象項目名】0037

【訂正方法】変更

【訂正の内容】

【0037】

弾性レッグ部品 24 および弾性ウエスト部品 23 がそれぞれウエスト縁部 7、8 およびレッグ縁部 9、10、13、14 に近い位置に固定されている場合、上記の縁部に沿ってフリルが作られないように、非伸縮性の織物材料は、レッグ縁部およびウエスト縁部で利用することができない。レッグ縁部における大量の材料は、ユーザによって不快なものとして認識されかねず、物品が従来の下着と似ていないという印象をユーザに与えかねないので、これは有利である。

## 【誤訳訂正 5】

【訂正対象書類名】明細書

【訂正対象項目名】0041

【訂正方法】変更

【訂正の内容】

【0041】

さらに、図 3 を参照して上述したように、弾性ウエスト部品 23 および弾性レッグ部品 24 を織物材料の縁部の近くに固定するプロセス、すなわちこの場合には、それぞれウエスト縁部 7、ウエスト縁部 8 およびレッグ縁部 9、10、13、14 の近くに固定するプロセスは、製造ラインの製造上の公差に起因して困難であることを留意されたい。物品の縁部に沿う、すなわちウエスト縁部、レッグ縁部および股縁部に沿う弾性要素の提供は、

よくフィットした失禁用物品のような吸収性物品に貢献する。このような弾性要素には、通常、ウエスト縁部、レッグ縁部および２つの股縁部に沿って配置される多数の弾性系が設けられている。

【誤訳訂正６】

【訂正対象書類名】明細書

【訂正対象項目名】００４６

【訂正方法】変更

【訂正の内容】

【００４６】

さらに、バックシートは、単一の層によって形成されており、代替的には、少なくとも１つの層が流体不透過性である多層構造、すなわち積層体によって形成することができる。さらに、バックシートは、任意選択的には、いずれかの方向に弾性を有することができる。さらなる実施形態によれば、バックシートは、通気性を有することができ、空気および蒸気がバックシートを通過できることを意味する。さらに、バックシートは、任意選択的には、不織布のような織物材料の外側の、衣服に対向する表面を有することができる。

【誤訳訂正７】

【訂正対象書類名】明細書

【訂正対象項目名】００５３

【訂正方法】変更

【訂正の内容】

【００５３】

上述したように、前方弾性部品および後方弾性部品を形成する少なくとも弾性系の位置付けおよび弾性特性は、様々な骨格および吸収性製品に関するその他の要求に適合された物品を提供するために変えることができる。パンツ型吸収性物品１の製造ラインの例示的な実施形態を図３に概略的に図示する。織物材料の第１の連続シート３８は、第１のウェブ部３８ａおよび第２のウェブ部３８ｂを形成するように、長手方向に供給され、また分割される。第１のウェブ部３８ａは、吸収性物品１の前方部分３のためのバックシートの土台を形成する。一方、第２のウェブ部３８ｂは、後方部分４のためのバックシートの土台を形成する。

【誤訳訂正８】

【訂正対象書類名】明細書

【訂正対象項目名】００５５

【訂正方法】変更

【訂正の内容】

【００５５】

弾性材料のストリップ３９、４０、４１、４２、４３、４４は、織物材料の連続シート３８ａおよび連続シート３８ｂにのり付けられるか、またはその他の方法で固定することができ、上記のストリップは、図１および図２を参照して上述したように吸収性物品１の弾性ウェブ機構を形成することを意図されている。

【誤訳訂正９】

【訂正対象書類名】明細書

【訂正対象項目名】００５６

【訂正方法】変更

【訂正の内容】

【００５６】

次に、織物材料のさらなる連続シート４５は、第３のウェブ部４５ａおよび第４のウェブ部４５ｂを形成するために、長手方向に供給され、分割される。第３のウェブ部４５ａは、前方部分３のためのトップシートの土台を形成する。一方、第４のウェブ部４５ｂは、後方部分４のためのトップシートの土台を形成する。

【誤訳訂正１０】

【訂正対象書類名】明細書

【訂正対象項目名】0058

【訂正方法】変更

【訂正の内容】

【0058】

その吸収性コア17を有する股部分5（図1参照）を形成するために、織物材料の第3の連続シート46が供給され、股部分5のためのバックシートの土台を形成する。吸収性コア17は、次いで第3の連続シート46の上に置かれる。また、弾性材料の第7のストリップ47および第8のストリップ48も織物材料の第3のシート46の上に置かれる。弾性材料の第7のストリップ47は、第1の吸収性本体弾性体25（図1および図2参照）の土台を形成する。一方、弾性材料の第8のストリップ48は、第2の吸収性本体弾性体26の土台を形成する。

【誤訳訂正11】

【訂正対象書類名】明細書

【訂正対象項目名】0059

【訂正方法】変更

【訂正の内容】

【0059】

次に、織物材料の第4の連続シート49が供給され、第1のウェブ部38a、第2のウェブ部38b、第3のウェブ部45aおよび第4のウェブ部45bを参照して上述したものと似た方法で適切に第3の連続シート46に接合される。このプロセスの間、吸収性コア17だけでなく弾性材料の第7のストリップ47および第8のストリップ48も、上記の織物材料の第3の連続シート46と上記の織物材料の第4の連続シート49との間に挟まれる。

【誤訳訂正12】

【訂正対象書類名】明細書

【訂正対象項目名】0062

【訂正方法】変更

【訂正の内容】

【0062】

さらなる製造ステップでは、織物材料の第3のシート46、織物材料の第4のシート49および吸収性コア17を用いて形成されたウェブは、個別のピース52に切断され、それぞれは、第1のウェブ部38aおよび第2のウェブ部38bと第3のウェブ部45aおよび第4のウェブ部45bとによって形成されたウェブに続いて取り付けられる上述した股部分5を形成する。この点について、股部分5は、前方部分3および後方部分4に橋渡しをするように、かつ完成した吸収性物品の土台を形成するように所定の距離に置かれる。図3に示すように、股部分5を形成するピース52は、前方部分および後方部分を形成するウェブに対して横方向に置かれる。

【誤訳訂正13】

【訂正対象書類名】明細書

【訂正対象項目名】0064

【訂正方法】変更

【訂正の内容】

【0064】

次の製造ステップでは、レッグ開口部55が、完成した吸収性物品のシャーシを形成する積層された織物材料から切り取られる。この切断は、2つの対向するローラを使用する圧延切断（rolling cutting）のような任意の種類の適切な切断装置（図3では図示しない）によって行うことができる。

【誤訳訂正14】

【訂正対象書類名】明細書

【訂正対象項目名】 0 0 7 2

【訂正方法】 変更

【訂正の内容】

【 0 0 7 2 】

製品のアレイのさらなる実施形態によれば、幅方向に対する後方部分の弾性レッグ機構の経路の角度は、3 ~ 45度の範囲内、具体的には5 ~ 30度の範囲内、より具体的には5 ~ 20度の範囲内である。

【誤訳訂正 1 5】

【訂正対象書類名】 明細書

【訂正対象項目名】 0 0 7 8

【訂正方法】 変更

【訂正の内容】

【 0 0 7 8 】

製品のアレイ（図示しない）の1つの代替的な実施形態によれば、少なくとも前方部分および/または後方部分は、広く弾性織物材料で作られ、弾性織物材料は、共に積層される少なくとも2つの織物材料の実質的な非弾性シートで作られ、少なくとも2つの織物材料のシートの間に挟まれる弾性機構を有し、弾性機構は、幅方向に伸縮性のある織物材料を提供するために、張力をかけた状態にある少なくとも2つのシートに幅方向で取り付けられる。製品のアレイの実施形態によれば、弾性機構は、長さ方向および幅方向の両方に延びる弾性フィルムを備える。製品のアレイのさらに別の実施形態によれば、後方部分の弾性レッグ機構は、後方部分の側縁部から物品の縦方向中心線に向かって延びる。製品のアレイ（図示しない）の実施形態によれば、内部の使い捨てパンツ型吸収性物品のサイズを表示する外部マークが、パッケージの上に設けられる。