

【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 5 年 12 月 11 日(2023.12.11)

【公開番号】特開 2022-87794(P2022-87794A)  
【公開日】令和 4 年 6 月 13 日(2022.6.13)  
【年通号数】公開公報(特許)2022-105  
【出願番号】特願 2021-103374(P2021-103374)  
【国際特許分類】

A 61 F 13/15(2006.01)

10

【F I】

A 61 F 13/15 3 6 0

A 61 F 13/15 3 2 7

A 61 F 13/15 3 1 0

【手続補正書】

【提出日】令和 5 年 12 月 1 日(2023.12.1)

【手続補正 1】

【補正対象書類名】特許請求の範囲

【補正対象項目名】全文

20

【補正方法】変更

【補正の内容】

【特許請求の範囲】

【請求項 1】

着用者の胴回りに配置される胴回り部材と、前記胴回り部材に接合され、着用者の後背部から股下部を介して前腹部に亘って配置されるように、前記胴回り部材との接合部から幅方向に対して直交方向に延びる吸収体とを有する着用物品の製造方法であって、

前記幅方向に延びるとともに前記幅方向に伸縮可能な弾性を有し、着用者の胴回りに配置される胴回り本体と、前記胴回り本体の幅方向の両端部における着用者の肌面側を向く面に設けられた第 1 係合部と、を有する前記胴回り部材を製造する工程と、

30

体液を吸収するためのコアと、前記コアの着用者の肌面側に設けられる表面シートと、前記表面シートとの間で前記コアを挟むように前記コアの前記肌面側とは反対の外面側に設けられる裏面シートと、前記裏面シートにおける前記肌面側を向く面と反対の外面に設けられているとともに前記第 1 係合部に対して脱着可能な第 2 係合部と、を有する前記吸収体を製造する工程と、

前記胴回り本体から前記直交方向に延びるように、前記吸収体を前記胴回り本体の前記接合部に接合する工程と、

前記吸収体を前記直交方向に二つ折りにし、その後、前記胴回り部材において前記接合部に対して前記幅方向の両側に位置する両側部を前記幅方向に折り、前記第 1 係合部と前記第 2 係合部とを互いに係合する工程と、を備え、

40

前記吸収体を製造する工程は、

保持領域と、前記保持領域よりも低密度の吸水性ポリマーを保持するとともに前記保持領域の前記直交方向の両端部に対して前記直交方向に隣接する第 1 低密度領域とが形成されるように前記吸水性ポリマーをコア側第 1 不織布に保持させ、前記コアを製造する工程を含み

前記胴回り部材を製造する工程は、

前記幅方向に延びる内側シートと、前記幅方向に延びるとともに、前記内側シートの前記肌面側を向く面と反対の外面を覆う外側シートとの間で挟持された状態で、前記内側シート及び前記外側シートの少なくとも一方に、前記幅方向に沿って伸縮可能となるように胴回り弾性部材を接合する工程と、

50

前記吸収体が接合される前記胴回り本体の接合部のうち前記コアが配置されるコア配置部分の弾性力が、前記吸収体が接合された前記胴回り本体の接合部のうち前記コア配置部分に対して前記幅方向に隣接する部分の弾性力よりも弱くなるように、前記接合部に対して強化処理を施す工程と、を含む、着用物品の製造方法。

【請求項 2】

前記コアを製造する工程において、前記保持領域よりも低密度の前記吸水性ポリマーを保持するとともに前記保持領域により前記幅方向に挟まれている第 2 低密度領域が形成されるように前記吸水性ポリマーを前記コア側第 1 不織布に保持させる、請求項 1 に記載の着用物品の製造方法。

【請求項 3】

前記コアを製造する工程において、前記第 2 低密度領域が前記直交方向に延びるように前記第 2 低密度領域を形成する、請求項 2 に記載の着用物品の製造方法。

【請求項 4】

前記吸収体を製造する工程は、表面側第 1 不織布に凹凸形状を形成し、前記凹凸形状を維持した状態で前記表面側第 1 不織布における前記肌面側を向く面と反対の外面に対して表面側第 2 不織布を接合し、前記表面シートを製造する工程を含む、請求項 1 ～ 3 のいずれか 1 項に記載の着用物品の製造方法。

【請求項 5】

前記表面シートを製造する工程において、前記表面側第 1 不織布及び前記表面側第 2 不織布を重ねて同時に前記凹凸形状を形成し、前記表面側第 2 不織布の起伏が緩やかになるように前記表面側第 2 不織布に張力をかけた状態で前記表面側第 1 不織布に前記表面側第 2 不織布を接合する、請求項 4 に記載の着用物品の製造方法。

【請求項 6】

前記コアを製造する工程では、前記コア側第 1 不織布を起毛し、前記起毛により形成された繊維層の隙間に前記吸水性ポリマーが入り込むように前記吸水性ポリマーを散布する、請求項 1 ～ 5 のいずれか 1 項に記載の着用物品の製造方法。

【請求項 7】

前記コアを製造する工程は、  
コア側第 2 不織布を起毛し、前記起毛により形成された繊維層の隙間に前記吸水性ポリマーが入り込むように前記吸水性ポリマーを散布する工程と、

前記コア側第 1 不織布の繊維層と前記コア側第 2 不織布の繊維層とが互いに対向するように、前記コア側第 1 不織布及び前記コア側第 2 不織布を積層する工程と、をさらに有する、請求項 6 に記載の着用物品の製造方法。

【請求項 8】

前記吸収体を製造する工程は、前記直交方向において前記吸収体の前記胴回り本体に接合される端部とは反対側の先端部に、前記幅方向に伸縮可能となるように吸収体弾性部材を設ける工程をさらに含む、請求項 1 ～ 7 のいずれか 1 項に記載の着用物品の製造方法。

【請求項 9】

前記吸収体を製造する工程は、前記直交方向において前記裏面シートの前記胴回り部材とは反対側の先端部における外面において、前記裏面シートの先端部の前記幅方向の概ね全体に亘って前記第 2 係合部を設ける工程をさらに含む、請求項 1 ～ 8 のいずれか 1 項に記載の着用物品の製造方法。

【請求項 10】

前記胴回り部材を製造する工程は、  
前記直交方向において前記内側シートの縁部を超えて前記内側シートから離れる方向に突出する延出部が形成されるように前記内側シートを前記外側シートに配置する工程と、  
前記延出部を前記直交方向に折り返すことにより、前記吸収体の前記直交方向における端部を覆う工程と、をさらに含む、請求項 1 ～ 9 のいずれか 1 項に記載の着用物品の製造方法。

【請求項 11】

前記胴回り部材を製造する工程は、

前記胴回り本体のうち前記第 1 係合部が配置される部分の弾性力が、当該部分に対して前記幅方向に隣接する部分の弾性力よりも弱くなるように、前記第 1 係合部が配置される部分に対して弱化处理を施す工程をさらに含む、請求項 1 ～ 9 のいずれか 1 項に記載の着用物品の製造方法。

【請求項 1 2】

前記胴回り部材を製造する工程において、複数の着用物品の各胴回り本体が前記幅方向に連続する胴回り連続体を準備するとともに、各胴回り本体に相当する領域ごとに前記胴回り連続体を切り分けることにより、前記胴回り本体を製造し、

前記吸収体を前記胴回り本体の前記接合部に接合する工程において、前記胴回り連続体における各胴回り本体に相当する領域の前記接合部に対し、前記接合部から前記直交方向に延びるように前記吸収体を接合し、

前記第 1 係合部と前記第 2 係合部とを互いに係合する工程は、

前記胴回り連続体を前記胴回り本体に切り分ける前の段階で、前記胴回り連続体に接合された吸収体の前記直交方向における前記胴回り連続体と接合される端部とは反対側の先端部を保持した状態で、前記胴回り連続体が前記吸収体の先端部に重なるように前記吸収体を前記直交方向に二つ折りにする工程と、

前記胴回り連続体を前記胴回り本体に切り分けた後の段階で、前記胴回り本体の前記幅方向の両端部が前記吸収体の先端部に重なるように前記胴回り本体の両側部を折り返す工程と、を含む、請求項 1 ～ 1 1 のいずれか 1 項に記載の着用物品の製造方法。

【請求項 1 3】

前記第 1 係合部と前記第 2 係合部とを互いに係合する工程は、

前記吸収体が前記直交方向に二つ折りにされた後の段階で、前記吸収体の前記胴回り部材に接合される端部とは反対側の端部と、前記端部に重なる前記吸収体及び前記胴回り部材の少なくとも一方と、を剥離可能に仮止めを形成する工程を含む、請求項 1 ～ 1 2 のいずれか 1 項に記載の着用物品の製造方法。

【請求項 1 4】

前記仮止めする工程において、前記幅方向における前記コアよりも外側で仮止めを形成する、請求項 1 3 に記載の着用物品の製造方法。

10

20

30

40

50