

(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
2012 年 10 月 4 日(04.10.2012)



(10) 国際公開番号
WO 2012/132518 A1

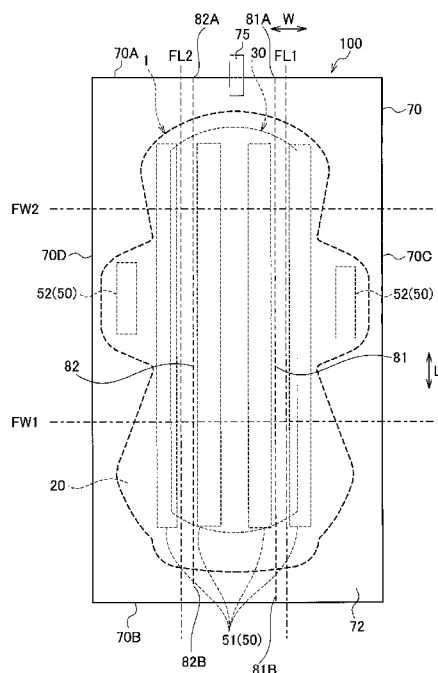
- (51) 国際特許分類:
A61F 13/15 (2006.01) *A61F 13/56* (2006.01)
A61F 13/472 (2006.01)
- (21) 国際出願番号: PCT/JP2012/051431
- (22) 国際出願日: 2012 年 1 月 24 日(24.01.2012)
- (25) 国際出願の言語: 日本語
- (26) 国際公開の言語: 日本語
- (30) 優先権データ:
特願 2011-073036 2011 年 3 月 29 日(29.03.2011) JP
- (71) 出願人 (米国を除く全ての指定国について): ユニ・チャーム株式会社(UNICHARM CORPORATION) [JP/JP]; 〒7990111 愛媛県四国中央市金生町下分 1 8 2 番地 Ehime (JP).
- (72) 発明者: および
- (75) 発明者/出願人 (米国についてのみ): 加藤 伸亨 (KATO, Nobuyuki) [JP/JP]; 〒7691602 香川県観音寺市豊浜町和田浜 1 5 3 1-7 ユニ・チャーム株式会社テクニカルセンター内 Kagawa (JP).
- (74) 代理人: 三好 秀和, 外 (MIYOSHI, Hidekazu et al.); 〒1050001 東京都港区虎ノ門一丁目 2 番 8 号 虎ノ門琴平タワー 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, BR, BW, BY, BZ, CA, CH, CL, CN, CO, CR, CU, CZ, DE, DK, DM, DO, DZ, EC, EE, EG, ES, FI, GB, GD, GE, GH, GM, GT, HN, HR, HU, ID, IL, IN, IS, KE, KG, KM, KN, KP, KR, KZ, LA, LC, LK, LR, LS, LT, LU, LY, MA, MD, ME, MG, MK, MN, MW, MX, MY, MZ, NA, NG, NI, NO, NZ, OM, PE, PG, PH, PL, PT, QA, RO, RS, RU, RW, SC, SD, SE, SG, SK, SL, SM, ST, SV, SY, TH, TJ, TM, TN, TR, TT, TZ, UA, UG, US, UZ, VC, VN, 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, SZ, TZ, UG, ZM, ZW), ユーラシア (AM, AZ, BY, KG, KZ, MD, RU, TJ, TM), ユーロッパ (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, ML, MR, NE, SN, TD, TG).

[続葉有]

(54) Title: PACK FOR ABSORBENT ARTICLE

(54) 発明の名称: 吸収性物品の包装体

[図2]



(57) Abstract: A pack (100) for an absorbent article is used to pack an absorbent article (1) by placing the absorbent article (1) on the rear side of a pack sheet (70) and folding the pack sheet (70) from outside to inside along a first longitudinal folding line (FL1) and a second longitudinal folding line (FL2) extending in the length direction of the pack sheet (70) and the absorbent article (1). Adhesive regions (50) are formed by applying an adhesive to clothing-facing side of a rear sheet (20) of the absorbent article; a first cutting line portion (81) and a second cutting line portion (82) are formed on the pack sheet (70) in the length direction (L) of the pack sheet (70) to separate the pack sheet (70); and when the rear sheet (20) of the absorbent article (1) is viewed along a line orthogonally crossing the rear sheet (20), the adhesive regions (50) are located on both sides in the width direction of the cutting line portions.

(57) 要約: 吸収性物品の包装体 100 は、包装シート 70 の裏面上に吸収性物品 1 が配置された状態で、包装シート 70 と吸収性物品 1 とが吸収性物品 1 の長手方向に沿う第 1 長手折り目 FL1 及び第 2 長手折り目 FL2 を基点に吸収性物品 1 の外側から内側に折り畳まれ、吸収性物品 1 が包装される。吸収性物品の裏面シート 20 には、その着衣面側に接着剤が塗布された接着領域 50 が設けられており、包装シート 70 には、包装シート 70 を分離可能に構成する第 1 切り取り線部 81 及び第 2 切り取り線部 82 が長手方向 L に沿って形成されており、吸収性物品 1 の裏面シート 20 と直交する直線上の裏面シート側からの視点において、切り取り線部の幅方向両側には、接着領域 50 がそれぞれ配置されている。

WO 2012/132518 A1

添付公開書類:

— 国際調査報告 (条約第 21 条(3))

明 細 書

発明の名称： 吸収性物品の包装体

技術分野

[0001] 本発明は、吸収性物品が個別に包装された吸収性物品の包装体に関する。

背景技術

[0002] 特許文献 1 には、液透過性の表面シートと、液不透過性の裏面シートと、表面シートと裏面シートとの間に配置される吸収体とを有する吸収性物品としての生理用ナプキンを、包装シート上に配置した状態で幅方向両側を内側に折り畳んだ後、長手方向両側を内側に折り畳んで止着することによって、生理用ナプキンを個別に包装した吸収性物品の包装体が記載されている。

[0003] 生理用ナプキンは、裏面シートの着衣面側に設けられた接着剤を介して包装シートに接着されている。包装シートの四隅には、切り欠きが形成されている。生理用ナプキンの幅方向両側を内側に向けて折り返した状態では、生理用ナプキンの長手方向端部が、切り欠きを介して包装シートの外側から視認可能に構成されている。よって、生理用ナプキンの幅方向両側を内側に向けて折り返した状態で、使用者が生理用ナプキンの長手方向端部を包装シートから離間させる方向に引っ張ることにより、生理用ナプキンと包装シートとを分離させて、生理用ナプキンを包装シートから引き出すことができる。

先行技術文献

特許文献

[0004] 特許文献1：特許第 3 5 8 7 6 1 6 号公報（図 5）

発明の概要

[0005] しかし、上述の吸収性物品の包装体は、以下の問題があった。生理用ナプキンの幅方向両側は、長手方向に沿った 2 本の折り目を基点にして内側に折り返されている。長手方向端部を介して包装シートから離間する方向に生理用ナプキンが引っ張られた際に、生理用ナプキンの 2 本の折り目間の領域は、包装シートから離間する方向に引っ張られるが、2 本の折り目よりも幅方

向外側の領域は、内側に折り返された包装シート側に引っ張られる。よって、2本の折り目よりも幅方向外側の領域においては、生理用ナプキン包装シートから引き出す際に、生理用ナプキンが包装シートから適切に分離せずに、生理用ナプキンが折れ曲がってしまうことがある。

[0006] 特に、ウイング部を有する生理用ナプキンにおいては、生理用ナプキンの幅方向外側にウイング部が配置されている。ウイング部は、吸収体を有しないため、その剛性が比較的低く、包装シートから生理用ナプキンが引き出される際に折れ曲がり易い。また、ウイング部の裏面シートには、接着剤が付されている。よって、ウイング部が折れ曲がることにより、ウイング部の接着剤同士が接着したり、ウイング部の接着剤が生理用ナプキンの他の接着剤と接着してしまったりすることがある。よって、接着剤の接着効果を維持した状態で、容易かつ適切に生理用ナプキンを包装シートから分離させることができなかった。

[0007] そこで、本発明は、上述の課題に鑑みてなされたものであり、着用者が容易かつ適切に吸収性物品を包装シートから分離させることができる吸収性物品の包装体を提供することを目的とする。

[0008] 上述した課題を解決するため、本発明の例示的側面としての吸収性物品の包装体（吸収性物品の包装体100）は、液透過性の表面シート（表面シート10）、液不透過性の裏面シート（裏面シート20）、及び前記表面シートと前記裏面シートとの間に配置される吸収体（吸収体30）を有する吸収性本体を含む吸収性物品（吸収性物品1）と、前記吸収性物品を個別に包装する包装シート（包装シート70）と、を備え、前記包装シートの裏面上に前記吸収性物品が配置された状態で、前記包装シートと前記吸収性物品とが前記吸収性物品の長手方向に沿う第1長手折り目及び第2長手折り目を基点に前記吸収性物品の外側から内側に折り畳まれ、前記吸収性物品が包装される吸収性物品の包装体であって、前記吸収性物品の裏面シートには、その着衣面側に接着剤が塗布された接着領域（接着領域50）が設けられており、前記包装シートには、前記包装シートを分離可能に構成する切り取り線部（

第1切り取り線部81、第2切り取り線部82)が前記長手方向に沿って形成されており、前記吸収性物品の前記裏面シートと直交する直線上の前記裏面シート側からの視点において、前記切り取り線部の幅方向両側には、前記接着領域がそれぞれ配置されていることを要旨とする。

図面の簡単な説明

[0009] [図1]本発明の第1の実施形態に係る吸収性物品の包装体の肌当接面側から見た平面図である。

[図2]図1に示す吸収性物品の包装体の背面図である。

[図3]図1に示す吸収性物品の包装体の折り畳み工程を模式的に示した斜視図である。

[図4]図1に示す吸収性物品の包装体を開封している状態を模式的に示した図である。

[図5]第2の実施形態に係る吸収性物品の包装体の斜視図である。

[図6]第3の実施形態に係る吸収性物品の包装体の背面図である。

[図7]第4の実施形態に係る吸収性物品の包装体の背面図である。

発明を実施するための形態

[0010] (第1の実施形態)

図1及び図2を参照して、本発明の第1の実施形態に係る吸収性物品の包装体について説明する。図1は、吸収性物品の包装体の平面図であり、図2は、吸収性物品の包装体の背面図である。図1及び図2に示すように吸収性物品の包装体100は、吸収性物品1と、この吸収性物品1を個別に包装する包装シート70と、を有する。本実施形態に係る吸収性物品1は、例えば、生理用ナプキンである。

[0011] 吸収性物品の包装体100は、包装シート70上に吸収性物品1が配置された状態で包装シート70と吸収性物品1とが折り畳まれることにより、吸収性物品1が個別に包装されるように構成されている。図1及び図2は、包装シート70によって吸収性物品1を個別に包装した後、吸収性物品1を開いた状態を示している。

[0012] 吸収性物品 1 は、着用者の肌に当接する表面シート 10 と、液体を透過しない液不透過性の裏面シート 20 と、吸収体 30 とを有する。吸収体 30 は、表面シート 10 と裏面シート 20 との間に配設される。従って、吸収体 30 は、図 1 において破線で示される。吸収体 30 は、吸収性物品 1 の長手方向 L 及び幅方向 W における中央部分に配設される。また、吸収性物品 1 は、図 1 に示す平面視にて、吸収体 30 を有し、長手方向 L に延びる吸収性本体と、長手方向 L に直交する幅方向 W において吸収性本体の外側に設けられるウイング部 43, 44 を備える。更に、吸収性物品 1 は、幅方向 W において吸収体 30 の外側に設けられるサイドシート 41, 42 を備える。

[0013] 表面シート 10 は、体液等の液体を透過する液透過性のシートである。表面シート 10 は、少なくとも吸収体 30 の表面を覆う。表面シート 10 は、不織布、織布、有孔プラスチックシート、メッシュシート等、液体を透過する構造のシート状の材料であれば、特に限定されない。織布や不織布の素材としては、天然繊維、化学繊維のいずれも使用できる。

[0014] 天然繊維の例としては、粉碎パルプ、コットン等のセルロースが挙げられる。化学繊維の例としては、レーヨン、フィブリルレーヨン等の再生セルロース、アセテート、トリアセテート等の半合成セルロース、熱可塑性疎水性化学繊維、又は親水化処理を施した熱可塑性疎水性化学繊維などが挙げられる。熱可塑性疎水性化学繊維の例としては、ポリエチレン (PE)、ポリプロピレン (PP)、ポリエチレンテレフタレート (PET) 等の単繊維、ポリエチレンとポリプロピレンをグラフト重合してなる繊維、芯鞘構造等の複合繊維が挙げられる。

[0015] また、本実施の形態に係る表面シート 10 は、不織布によって構成される。不織布は、乾式 (カード法、スパンボンド法、メルトブローン法、エアレイド法等) 及び湿式のいずれか一つの方法によって形成される。不織布は、乾式法と湿式法のうち、複数の方法を組み合わせて形成されていてもよい。また、サーマルボンディング、ニードルパンチ、ケミカルボンディング等の方法を例示することができる。なお、不織布を製造する方法は、上述の方法

に限定されない。また、水流交絡法によりシート状に形成したスパンレースを表面シートとして用いることもできる。また、上層側に凹凸を形成した不織布、又はウェブ形成時にエアーを当てることにより目付ムラを設けた不織布を表面シートとして用いてもよい。表面シートの表面に凹凸を形成することにより、表面シート10を体液が透過する前に、表面シート10の表面を伝わって体液が拡散することを軽減できる。

[0016] 裏面シート20は、表面シート10の長さと同様の長さを有する。裏面シート20は、ポリエチレン、ポリプロピレン等を主体としたフィルム、通気性の樹脂フィルム、スパンボンド、又はスパンレース等の不織布に通気性の樹脂フィルムが接合されたシートなどを用いることができる。裏面シート20は、着用時の違和感を生じさせない程度の柔軟性を有する材料とすることが好ましい。

[0017] 吸収体30は、親水性繊維、パルプを含む。親水性繊維の例としては、粉碎パルプ、コットン等のセルロース、レーヨン、フィブリルレーヨン等の再生セルロース、アセテート、トリアセテート等の半合成セルロース、粒子状ポリマー、繊維状ポリマー、熱可塑性疎水性化学繊維、又は、親水化処理を施した熱可塑性疎水性化学繊維等を単独又は混合して用いることができる。これらの中でも、低コストと吸収体の成形し易さを考慮すると、粉碎パルプを使用することが好ましい。親水性繊維に高分子吸収体を混合したものを吸収体として使用しても良い。本実施形態では、高分子吸収体は、吸収性、吸湿性のあるアクリル酸ナトリウム共重合体等の粒状ポリマーである。吸収体は、親水性繊維又は粉体をエアレイド法によってシート状に成形したエアレイドシートでもよい。

[0018] サイドシート41、42は、表面シート10と同様の材料から選ぶことができる。但し、サイドシート41、42を乗り越えて吸収性物品1外方へ経血が流れることを防止するためには、疎水性又は撥水性を有することが好ましい。具体的には、スパンボンド不織布やSMS不織布などが挙げられる。サイドシートは、肌との当接面を構成する。そのため、肌への擦れ刺激を低

減するためには、エアスルー不織布を用いることが好ましい。

[0019] サイドシート41, 42は、表面シート10の両側に配設される。サイドシート41, 42は、吸収体30の側縁の一部及びウイング部43, 44を覆う。吸収性物品1では、表面シート10、サイドシート41, 42、及び裏面シート20の周縁が接合されて、吸収体30が内封される。表面シート10と裏面シート20との接合方法としては、ヒートエンボス加工、超音波、又はホットメルト型接着剤のいずれか一つ、又は複数を組み合わせることが可能である。

[0020] 裏面シート20において、ショーツと接触する表面には、接着剤が塗布された接着領域50が複数設けられている（図2参照）。接着領域50は、裏面シート20の非肌当接面上に接着剤を塗布するか、全面を剥離処理した包装シート70に接着剤を塗布した後、裏面シート20の非肌当接面上に転写することによって形成される。接着領域50は、長手方向Lに延びるストライプ状である。複数の接合領域の幅方向における間隔は、略等間隔である。なお、接着領域50は、裏面シートの全域に規則的に点在して配置されていることが好ましい。

[0021] 接着領域50は、長手方向において吸収体と略同じ長さである本体接着領域51と、ウイング部43, 44の裏面側に配置されたウイング接着領域52とを有する。使用前の状態では、接着領域50は包装シート70に接しており、包装シート70によって使用前に接着剤が劣化するのを防止している。そして、使用時に着用者によって包装シート70が剥離される。包装シート70が剥離されることにより、粘着性を有する接着面が開放される。なお、包装シート70と吸収性物品1との間に剥離シートを設けて、剥離シートによって使用前に接着剤が劣化するのを防止するように構成してもよい。

[0022] 接着領域を形成する接着剤としては、例えば、熱可塑性高分子としてスチレン系ブロックポリマー、粘着付与剤樹脂として天然樹脂や合成樹脂系、可塑性材料としてパラフィン系オイルが用いられる。上記スチレン系ブロックポリマーとしては、スチレンーエチレンーブタジエーンスチレンブロック共

重合体（SEBS）、スチレンーブタジエーンスチレンブロック共重合体（SBS）、スチレンーイソプレーンスチレンブロック共重合体（SIS）、スチレンーエチレンープロピレーンスチレン共重合体（SEPS）等が挙げられる。また、合成樹脂は、脂肪族系（C5系）石油樹脂、芳香族系（C9系）石油樹脂、共重合系石油樹脂、水素添加石油樹脂、DCPD系石油樹脂、ピュアーモノマー系石油樹脂等が挙げられ、天然樹脂は、 α ピネン、 β ピネン又はジペンテンの共重合体であるテルペン系樹脂、ガムロジン、トール油ロジン又はウッドロジンであるロジン系樹脂、若しくはこれらの水添物やエステル等が挙げられる。可塑性材料は、粘度を下げるパラフィンオイル系、タック性を上げるナフテンオイル、凝集力を下げたり色や臭いを付与したりするアロマオイルが挙げられる。

[0023] 接着剤の塗布坪量は10～100g/m²であり、好ましくは20～50g/m²である。接着剤の塗布坪量が10g/m²以下であると、吸収性物品を下着に貼り付ける際の粘着力が少なく、使用時に吸収性物品が落ちたり、吸収性物品がずれたりするおそれがある。一方、接着剤の塗布坪量が100g/m²以上であると、下着から吸収性物品を剥がす際に、粘着力が高すぎて吸収性物品が破れて下着が汚れてしまうおそれがある。

[0024] 表面シート10には、複数の圧搾溝（図示せず）が設けられている。圧搾溝は、表面シート10から吸収体30までを厚さ方向に圧搾して構成されている。なお、本実施形態では、圧搾溝は、エンボス加工によって圧搾加工される。なお、圧搾溝は、形成されていなくてもよい。

[0025] 包装シート70は、吸収性物品1を個別に包装する。包装シート70は、吸収性物品1の裏面シート20側において吸収性物品1と対向する対向面である裏面71と、吸収性物品1と対向する非対向面であり、吸収性物品1を収容した状態で外側に位置する表面72と、を有する。

[0026] なお、包装シート70は、質感向上等の目的のために包装シート70の表面に丸点エンボスや梨地エンボスのような表面加工が施されていてもよい。表面加工は、通常のシート形成時に行われる。包装シート70の材質は、特

に限定されるものではなく、例えば、ポリエチレンやポリプロピレン、ポリエステル等のプラスチックフィルムやナイロンフィルムなどの各種フィルム、硫酸バリウムなどのフィラーを入れて延伸させた通気性フィルム、不織布をラミネートさせたフィルム等が挙げられる。包装シート70の目付は、10～50g/m²であり、好ましくは12～30g/m²である。また、包装シート70には、一部もしくは全域に渡って印刷が施されていてもよい。

[0027] 更に、包装シート70の裏面には、接着剤の粘着力を低下させることなく剥離可能にする処理が施されている。接着剤を剥離可能にする加工方法としては、処理面である包装シート70の全面に剥離処理剤を塗布し、加熱・乾燥する方法、或いは、スプレーにより処理面である包装シート70の裏面の全面に剥離処理剤を吹きつけることにより薄膜を形成する方法などが挙げられる。剥離処理剤としては、シリコン系樹脂、フッ素系樹脂、オクタルデシルイソシアネート系樹脂などを例示できる。また、処理面に微細な凹凸を形成する加工を施してもよい。処理面に凹凸を形成することにより、処理面と接着剤との接触面積が低減するため、包装シート70と接着領域50との剥離が容易になる。

[0028] 包装シート70には、長手方向に沿った2本の第1切り取り線部81及び第2切り取り線部82が形成されている。第1切り取り線部81及び第2切り取り線部82は、ミシン目加工が施されている。第1切り取り線部81及び第2切り取り線部82を介して包装シート70が複数に分離可能に構成されている。第1切り取り線部81及び第2切り取り線部82は、長手方向に沿った後述する2本の長手折り目よりも幅方向内側に配置されている。また、吸収性物品の裏面シート20と直交する直線上の裏面シート側からの視点において、第1切り取り線部81と第2切り取り線部82との間には、本体接着領域51が配置され、第1切り取り線部81の幅方向外側には、本体接着領域51及びウイング接着領域52が配置され、かつ第2切り取り線部82の幅方向外側には、本体接着領域51及びウイング接着領域52が配置されている。

[0029] 吸収性物品 1 の前側に位置する第 1 切り取り線部 8 1 の前端 8 1 A 及び第 2 切り取り線部 8 2 の前端 8 2 A は、包装シート 7 0 の長手方向 L における端部に到達している。また、吸収性物品 1 の後側に位置する第 1 切り取り線部 8 1 の後端 8 1 B は、吸収性物品 1 の後側に位置する包装シート 7 0 の後端 7 0 B に到達している。一方、吸収性物品 1 の後側に位置する第 2 切り取り線部 8 2 の後端 8 2 B は、包装シート 7 0 の後端 7 0 B に到達してなく、包装シート 7 0 の後端 7 0 B よりも長手方向内側（中心側）において終端している。このように、第 2 切り取り線部 8 2 を形成することにより、包装シート 7 0 が第 2 切り取り線部 8 2 を介して長手方向全域で分断されない。包装シート 7 0 が複数に分断されると、包装シート 7 0 を廃棄するときの取り扱いが煩雑になったり、使用済の吸収性物品 1 を包装シート 7 0 によって包むことができなくなったりする。しかし、切り取り線部の前端及び後端のいずれか一方が包装シート 7 0 の長手方向 L における端部よりも内側において終端するように形成することにより、包装シート 7 0 の分断を防止することができる。包装シート 7 0 が 3 つになることを防ぎ、ゴミの量を削減したり、廃棄するときの取り扱いを容易にしたりすることができる。

[0030] なお、第 1 の実施形態では、第 2 切り取り線部の後端を包装シートの長手方向における端部よりも長手方向内側において終端するように構成しているが、少なくとも第 1 切り取り線部及び第 2 切り取り線部のうちいずれか一方の長手方向における端部が、包装シートの長手方向における端部よりも長手方向内側で終端していればよく、第 1 切り取り線部 8 1 と第 2 切り取り線部 8 2 の両方の端部が包装シートの長手方向における端部よりも長手方向内側で終端するように構成してもよい。

[0031] 吸収性物品 1 及び包装シート 7 0 は、幅方向 W 及び長手方向 L に沿った所定の折り位置において、吸収性物品 1 の表面シート 1 0 を内側にして折り畳まれる。具体的には、包装シート 7 0 は、長手方向 L に沿った 2 本の長手折り目 F L 1 及び F L 2 を介して折り畳まれ、かつ幅方向 W に沿った幅折り目 F W 1 及び F W 2 を介して折り畳まれる。この長手折り目及び幅折り目は、

図1及び図2において一点鎖線にて示す。吸収性物品1が折り畳まれた状態で、包装シート70の長手方向Lにおける一方の端部が包装シート70に貼着される。包装シート70の端部は、粘着テープ75によって包装シート70の一部と貼着される。

[0032] 粘着テープ75は、幅方向において第1切り取り線部81と第2切り取り線部82との間に配置されており、吸収性物品1の前側に位置する包装シート70の前端70Aを跨って配置されている。このように配置された粘着テープ75を把持して、吸収性物品1の後側に向けて粘着テープ75を引っ張ることにより、粘着テープ75と共に包装シート70の前端70Aが引っ張られ、粘着テープ75の幅方向外側に形成された第1切り取り線部81及び第2切り取り線部82を介して包装シート70が分離する。

[0033] 粘着テープ75は、未使用のナプキンを包装シートで確実に収納しておく機能と、粘着テープ75が包装シート70に接合していることにより、包装体が未開封の状態であることを使用者に認識させる機能と、吸収性物品を取り出した後の包装シート70によって使用済の吸収性物品を包む際に包装シート70が開かないように封止する機能とを有する。粘着テープ75を形成する材料としては、ポリプロピレンフィルム、ポリエチレンフィルムなどの単層フィルムで形成されており、または複数種の樹脂フィルムがラミネートされた多層フィルムで形成されている。

[0034] 粘着テープ75の片面には感圧接着剤層が形成されている。感圧接着剤層は、粘着テープ75の全長において同じ材料で且つ同じ塗布量（同じ厚みおよび同じ坪量）で形成されている。感圧接着剤層は、ゴム系、ポリエステル系のエラストマー、熱硬化型樹脂を主体としたホットメルト型の接着剤などである。基材の厚みは10～100 μ mであり、好ましくは40～60 μ mである。

[0035] 次いで、吸収性物品の包装体100の折り畳み方法を説明する。図3は、吸収性物品の包装体100の折り畳み工程を模式的に示した斜視図である。吸収性物品の包装体100の折り畳み工程は、吸収性物品載置工程と、第1

折り工程と、第2折り工程と、接合工程と、第3折り工程と、を有する。

[0036] 吸収性物品載置工程では、包装シート70上に吸収性物品1が配置される。包装シート70と吸収性物品1の裏面シート20とが対向する。なお、1個の吸収性物品1を個別に包装する寸法の包装シート70上に吸収性物品1を配置してもよいし、例えば、搬送方向に沿って連続する包装シート上に、所定間隔を空けて複数の吸収性物品を配置するように構成してもよい。本実施形態では、説明の便宜上、1個の吸収性物品を包装する吸収性物品の包装体を用いて折り畳み方法を説明する。

[0037] 第1折り工程では、図3(a)に示すように、包装シート70と吸収性物品1とが、幅方向Wにおける吸収性物品1の一方の端部側を含む端部領域側から、長手方向Lに沿った第1長手折り目(図1参照)FL1を基点に内側に折り返される。第2折り工程では、図3(b)に示すように、包装シート70と吸収性物品1とが、幅方向Wにおける吸収性物品1の他方の端部側を含む端部領域側から、長手方向Lに沿った第2幅折り目FL2(図1参照)を基点に内側に折り返される。

[0038] 次いで、接合工程は、第2長手折り目FL2を基点に折り返された吸収性物品1及び包装シート70の幅方向端部を、ホットメルト接着剤が付されたシート接着領域53を介して包装シート70に対して接着する。本工程により、吸収性物品1が包装シート70によって個別に包装される。ホットメルト接着剤は、包装シートの対向面71の幅方向端部を、包装シートの非対向面72に接着できるように配置されていればよい。シート接着領域53の幅方向の長さは、例えば、1～20mmとすることができ、より好ましくは2～5mmとすることができる。

[0039] なお、本実施形態では、第1長手折り目FL1及び第2長手折り目FL2を基点に折り返された包装シート70の幅方向の端部を、ホットメルト接着剤を介して接着しているが、包装シート70の幅方向の端部を接着しなくてもよい。また、包装シート70の幅方向端部の接着方法は、熱溶着、圧着又は超音波溶着によって接着してもよい。

[0040] 第3折り工程では、図3(c)に示すように、包装シート70と吸収性物品1とが、吸収性物品1の長手方向Lにおける両端部側から、幅方向Wに沿った第1幅折り目FW1及び第2幅折り目FW2(図1参照)を基点に内側に折り返される。上述した工程が実行されることによって、吸収性物品の包装体100は、折り畳まれて小型化される。

[0041] なお、包装シート70と吸収性物品1とを、吸収性物品1の長手方向Lにおける両端部側から折り返す際は、長手方向Lにおける一方の端部側から片方ずつ折り返すように構成してもよいし、長手方向Lにおける両端部側から両方を一遍に折り返すように構成してもよい。

[0042] このように折り畳むことにより、吸収性物品1を包装シート70によってコンパクトに個別に包装することができる。吸収性物品1を小型化することにより、小物入れ、ポシェット等のバッグに収納する場合、バッグの収納スペースを大きく占有する事がなく、簡便な携帯を可能とする。また、吸収性物品1をコンパクトに個別に包装することにより、使用時にトイレ等に携帯する際に、折り返さない状態でも手の中に配置し、他人から見えないように保持する事が可能となる。

[0043] 次いで、このように折り畳まれた吸収性物品の包装体100の開封態様について、図4に基づいて詳細に説明する。図4は、包装シート70によって個別に包装された吸収性物品1を開封する状態を模式的に示した図である。吸収性物品の包装体を開封する際は、例えば、一方の手で包装シート70の長手方向の端部と吸収性物品1の長手方向の端部を抑えた状態で他方の粘着テープ75を把持し、一方の手によって抑えた包装シート70から離間する方向に粘着テープ75を引っ張る。

[0044] 粘着テープ75を引っ張ることにより、粘着テープ75が付されている包装シート70が粘着テープ75と共に引っ張られる。このとき、第1切り取り線部81及び第2切り取り線部82に沿って包装シート70が分離する。具体的には、第1切り取り線部81と第2切り取り線部82との間の包装シート70の領域が、幅方向両側の包装シート70の領域と分離する。図4は

、第1切り取り線部81と第2切り取り線部82との間の包装シート70の領域が、長手方向Lに沿って幅方向両側の包装シート70の領域と分離した状態を示している。このように、第1切り取り線部81と第2切り取り線部82との間の包装シート70の領域が分離することにより、裏面シート20の本体接着領域の一部が開放される。このとき、第1切り取り線部81及び第2切り取り線部82の幅方向両側に位置する接着領域には、包装シート70が接している。更に、粘着テープ75を吸収性物品1から離間する方向に引っ張ることにより、長手方向に沿って包装シートを分断することができる。よって、複数の接着領域のうち、一部のみを開放することができる。また、長手折り目が延びる方向に沿って切り取り線部が形成されているため、複数の長手折り目に沿って外側から内側に折り畳まれた状態で、切り取り線部を介して包装シートを分離することができる。

[0045] 着用者は、まず開放された本体接着領域51を下着に当てて、吸収性物品1の幅方向における中央部分を装着することができる。このように吸収性物品の幅方向中央部分を下着に装着した後、第1切り取り線部81よりも幅方向外側の包装シート70及び第2切り取り線部82よりも幅方向外側の包装シート70を吸収性物品から剥離させることにより、ウイング部等を下着に装着することができる。

[0046] このように、吸収性物品1の一部を下着に装着した後、ウイング接着領域等他の接着領域を下着に装着するように構成することにより、ウイング部43、44の接着剤同士が接着したり、ウイング部の接着剤が吸収性物品の他の接着剤と接着してしまったりすることを抑制することができる。よって、接着剤の接着効果を維持した状態で、容易かつ適切に吸収性物品1を包装シート70から分離させて、適切に吸収性物品を下着に装着することができる。

[0047] また、コンパクトに折り畳んだ吸収性物品の包装体は、長手折り目及び幅折り目によって折り畳まれるため、折り癖が付き易い。折り癖によって、吸収性物品の接着領域同士がくっついてしまうことがある。しかし、包装シ-

トを分離して接着領域を部分的に開放するように構成することにより、折り癖によって接着領域同士がくっついたりする不具合の発生を抑制することができる。

[0048] また、第1切り取り線部81及び第2切り取り線部82は、長手方向Lにおいて本体接着領域51を跨って配置されている。よって、第1切り取り線部81及び第2切り取り線部82によって包装シート70を分離することにより、接着領域50の長手方向における全体を開放することができる。

[0049] 本実施の形態では、第1長手折り目の幅方向内側に第1切り取り線部が配置され、第2長手折り目の幅方向内側に第2切り取り線部が配置されているが、第1切り取り線部（第2切り取り線部）は、第1長手折り目（第2長手折り目）に重なっていてもよいし、幅方向内側（又は外側）に5mm以内の範囲でずれて配置されていてもよい。また、第1切り取り線部（第2切り取り線部）は、第1長手折り目（第2長手折り目）に重なっていることが望ましい。長手折り目と切り取り線部とが近接して配置されていることにより、折り畳まれた状態で包装シート70を分離して、吸収性物品1を包装シート70から容易に取り出すことが可能となる。

[0050] また、第1の実施形態に係る包装シートは、後述する切り欠きが形成されていないが、第1の実施形態に係る包装シートに切り欠きが形成されており、包装シートの裏面上に吸収性物品が配置された状態で長手折り目を基点として吸収性物品の外側から内側に向けて折り畳まれた状態において、吸収性物品の長手方向における端部が、切り欠きを介して包装シートの表面側から視認可能に構成されていてもよい。

[0051] （第2の実施形態）

次いで、第2の実施形態に係る吸収性物品の包装体101について、図5を参照して詳細に説明する。なお、第2の実施形態の説明においては、第1の実施形態と異なる構成について説明し、同様の構成については説明を省略する。図5は、第2の実施形態に係る吸収性物品の包装体101の非肌当接面からみた平面図である。

[0052] 第2の実施形態に係る吸収性物品の包装体101の包装シート70は、吸収性物品の幅方向両側を内側に向けて折り返した状態において、長手方向における両端部が互いに接着されている。包装シート70の長手方向における端部には、ホットメルト接着剤が付されたシート接着領域53が設けられている。折り畳まれた状態で対向する包装シート同士がホットメルト接着剤によって接着されることにより、吸収性物品1が包装シート70によって個別に包装される。

[0053] また、包装シート70には、第1切り取り線部81及び第2切り取り線部82に連なる第3切り取り線部が形成されている。第3切り取り線部83は、シート接着領域53よりも長手方向における中心側に位置する。また、第1切り取り線部81の後端（図示せず）及び第2切り取り線部82の後端（図示せず）は、包装シートの後端70Bまで到達している。幅方向における第1切り取り線部81と第2切り取り線部82との間であって、かつ第3切り取り線部83よりも長手方向における中心側には、粘着テープ75が付されている。

[0054] このように構成された吸収性物品の包装体101によれば、使用者が吸収性物品1の後側に向けて粘着テープ75を引っ張ることにより、第1切り取り線部81、第2切り取り線部82、第3切り取り線部83及び包装シートの後端70Bによって囲まれた領域の前側から後側まで、第1切り取り線部81及び第2切り取り線部82を介して包装シート70が分離する。よって、第1切り取り線部81、第2切り取り線部82、第3切り取り線部83及び包装シート70の後端70Bによって囲まれた領域を、その周囲の領域と分離することができる。すなわち、包装シート70の長手方向両端部が接着されている場合であっても、包装シート70を長手方向に沿って分離することができる。

[0055] また、第1切り取り線部81、第2切り取り線部82、第3切り取り線部83、及び包装シートの後端70Bによって囲まれた領域を、その周囲の領域と分離した状態において、第1切り取り線部81、第2切り取り線部82

、第3切り取り線部83、及び包装シートの後端70Bよりも幅方向両側に位置する領域同士は、包装シート70の前端を介して連なっている。この状態において、幅方向両側に位置する領域を第1切り取り線部81又は第2切り取り線部82を介して分離することにより、一对のウイング接着領域52を一度に開放せずに、片方ずつ開放して下着に装着することができる。

[0056] (第3の実施形態)

次いで、第3の実施形態に係る吸収性物品の包装体102について、図6を参照して詳細に説明する。図6は、第3の実施形態に係る吸収性物品の包装体102の非肌当接面からみた平面図である。第3の実施形態に係る吸収性物品の包装体102は、裏面シート20と直交する直線上の裏面シート側からの視点において、第1切り取り線部81及び第2切り取り線部82は、本体接着領域51とウイング接着領域52の間に配置されており、第1切り取り線部81と第2切り取り線部82との間には、本体接着領域51が配置されている。また、吸収性物品1の前側に位置する包装シートの角部には、切り欠きが形成されている。切り欠きは、包装シート70の長手方向における前端70Aにおいて、包装シート70の幅方向における端部70C、70Dから幅方向内側に向かって凹んでいる。包装シート70と吸収性物品1の幅方向両端を、第1長手折り目FL1及び第2長手折り目FL2を介して内側に折り返した状態において、包装シート70の外側から吸収性物品1の前端を視認できるように構成されている。

[0057] なお、切り欠きは、包装シート70と吸収性物品1の幅方向両端を、第1長手折り目FL1及び第2長手折り目FL2を介して内側に折り返した状態において、包装シート70の外側から吸収性物品1の前端を視認できるように形成されていればよく、包装シート70の幅方向における第1長手折り目側の端部70Cと第1長手折り目FL1との間に形成され、かつ包装シート70の第2長手折り目側の幅方向における端部70Dと第2長手折り目FL2との間に形成されていればよい。なお、包装シート70の幅方向における第1長手折り目側の端部70Cと第1長手折り目FL1との間とは、第1長

手折り目FL1を含み、第1長手折り目FL1から包装シート70の第1長手折り目側の端部70Cまでの領域である。また、包装シート70の幅方向における第2長手折り目側の端部70Dと第2長手折り目FL2との間とは、第2長手折り目FL2を含み、第2長手折り目FL2から包装シート70の第2長手折り目側の端部までの領域である。

[0058] 第1切り取り線部81及び第2切り取り線部82の前端81A、82A及び後端81B、82Bは、幅方向に延びる第4切り取り線部84とそれぞれ連なっている。第4切り取り線部84は、第1切り取り線部81及び第2切り取り線部82から幅方向外側に延びて包装シート70の幅方向外側まで到達するように形成されている。第1切り取り線部81と第4切り取り線部84によって囲まれた領域、及び第2切り取り線部82と第4切り取り線部84によって囲まれた領域は、ウイング接着領域52と対向している。

[0059] また、第3の実施形態に係る吸収性物品の包装体102は、包装シート70と吸収性物品1の接着領域50との間に、接着領域と分離可能に接し、かつ包装シート70に接合された剥離シート90が複数配置されている。剥離シート90は、裏面シート20と直交する直線上の裏面シート側からの視点において、第1切り取り線部81及び第2切り取り線部82との間に配置された第1剥離シート91と、第1切り取り線部81の幅方向外側に配置された第2剥離シート92と、第2切り取り線部82の幅方向外側に配置された第3剥離シート93とを有する。第1剥離シート91には、本体接着領域51が接しており、第2剥離シート92及び第3剥離シート93には、ウイング接着領域52が接している。

[0060] 各剥離シート90と包装シート70とは接合されているため、包装シート70が吸収性物品1から離間する方向に引っ張られることにより、包装シート70とともに剥離シート90も引っ張られる。よって、第1切り取り線部81及び第4切り取り線部84によって囲まれた領域、第2切り取り線部82及び第4切り取り線部84によって囲まれた領域、及びこれらの間の領域が、互いに分離することにより、各領域に接合された剥離シートが吸収性物

品 1 と分離する。よって、第 1 剥離シート 9 1 に対向して配置された本体接着領域 5 1 を開放したり、第 2 剥離シート 9 2 に対向して配置されたウイング接着領域 5 2 を開放したり、第 3 剥離シートに対向して配置されたウイング接着領域 5 2 を開放したりすることができる。

[0061] このように構成された吸収性物品の包装体によれば、包装シート及び吸収性物品の幅方向両側を内側に折り返した状態で、吸収性物品の前端を把持し、包装シートから離間する方向に引っ張ることにより、本体接着領域 5 1 と接する第 1 剥離シート 9 1 を吸収性物品 1 から剥がすことができる。そして、本体接着領域 5 1 を下着に装着した後、ウイング接着領域 5 2 に接する第 2 剥離シート 9 2 及び第 3 剥離シート 9 3 を吸収性物品 1 から剥がして、ウイング接着領域 5 2 を下着に装着することができる。

[0062] また、第 3 の実施形態に係る吸収性物品の包装体 1 0 2 は、複数の剥離シートを備え、切り取り線部によって分離される包装シートの領域毎に異なる剥離シートが接合されるように構成されているが、この構成に限られず、剥離シートを分離可能に構成する剥離切り取り線部を剥離シートに設け、包装シートの分離に伴って剥離シートも分離するように構成されていてもよい。しかし、例えば、第 3 の実施の形態に係る吸収性物品の包装体のように複数の剥離シートを備えることにより、本体接着領域 5 1 に接する第 1 剥離シート 9 1 を剥がした状態において、ウイング接着領域 5 2 を覆う第 2 剥離シート及び第 3 剥離シートが配置された以外の領域は、剥離シートが設けられている領域よりも柔軟性が高い。よって、吸収性物品 1 の柔軟性が維持され、ウイング部 4 3、4 4 を容易に裏面側に折り返して、下着の外側面に装着することができる。

[0063] (第 4 の実施形態)

次いで、第 4 の実施形態に係る吸収性物品の包装体 1 0 3 について、図 7 を参照して詳細に説明する。図 7 は、第 4 の実施形態に係る吸収性物品の包装体 1 0 3 の非肌当接面からみた平面図である。長手方向 L に沿って 1 本の切り取り線部 8 5 が形成されている。裏面シート 2 0 と直交する直線上の裏

面シート側からの視点において、切り取り線部 85 の幅方向外側には、吸収体の裏面側に形成された接着領域 50 が配置されている。粘着テープ 75 は、切り取り線部を挟んだ一方側の包装シート 70 の領域に付されている。

[0064] 粘着テープ 75 を把持して包装シート 70 を吸収性物品 1 から離間させる方向に引っ張ると、切り取り線部 85 を介して包装シート 70 が 2 つに分離し、粘着テープ 75 と接合された一方側の包装シート 70 が吸収性物品と離間する。よって、吸収体の裏面側に配置された本体接着領域の一部分（切り取り線部よりも第 1 長手方向側の部分）及び、一对のウイング接着領域のうち一方のウイング接着領域が開放される。このとき、本体接着領域の他の部分（切り取り線部よりも第 1 長手方向側の部分）は、開放されない。よって、吸収性物品の幅方向における半分の領域を下着に装着した後、他方の部分の包装シートを剥がして下着に装着することができる。

[0065] このように、本発明は、ここでは記載していない様々な実施形態などを含むことは勿論である。したがって、本発明の技術的範囲は、上述の説明から妥当な特許請求の範囲に係る発明特定事項によってのみ定められるものである。

[0066] 例えば、本発明の吸収性物品は、生理用ナプキン以外に、パンティライナー（おりものシート）、失禁パッド等であってもよい。

[0067] また、本発明に係る吸収性物品は、サイドシート部に弾性収縮力を与える弾性収縮部材を有する防漏壁を設けてもよい。弾性部材の数および配置位置は任意である。弾性収縮部材による弾性倍率は、1.2 倍以上であることが好ましい。弾性収縮部材は、ポリウレタン、ポリブタジエン、磯プレンなどのゴム系材料、エチレン-酢酸ビニル共重合体、伸縮性を有するポリオレフィン系の重合体などであり、糸状、繊維状、帯状などの形態のものを使用することができる。

[0068] また、本発明に係る包装シートの切り取り線部は、ミシン目に限られず、切り取り線部を介して包装シートが分離可能に構成されていればよく、種々の構成を採用することができる。例えば、切断装置等によって切断された切

断線であってもよい。具体的には、長手方向に沿った同一線上において包装シートに切断線を間欠的に形成し、切断線同士の間の領域を引き裂いたり、分離させたりすることにより、包装シートが複数に分離するように構成することができる。

[0069] なお、日本国特許出願第2011-073036号（2011年3月29日出願）の全内容が、参照により、本願明細書に組み込まれている。

産業上の利用可能性

[0070] 長手折り目が延びる長手方向に沿って切り取り線部が形成されているため、複数の長手折り目に沿って外側から内側に折り畳まれた状態で、切り取り線部を介して包装シートを分離することができる。また、切り取り線部の幅方向両側には、接着領域がそれぞれ配置されているため、切り取り線部を介して分離された包装シートを吸収性物品から離間させることにより、吸収性物品の接着領域を一部分のみ開放することができる。よって、吸収性物品の接着領域のうち一部のみ下着に接着した後、他の接着領域を下着に接着することが可能となり、複数の接着領域の接着効果を維持した状態で、適切に吸収性物品を包装シートから分離させて、吸収性物品を適切に下着に装着することが可能となる。よって、着用者が容易かつ適切に吸収性物品を包装シートから分離させることができる吸収性物品の包装体を提供することが可能となる。

符号の説明

[0071] 1…吸収性物品、 10…表面シート、 20…裏面シート、 30…吸収体、 41, 42…サイドシード、 43, 44…ウイング部、 45, 46…エンドフラップ部、 50…接着領域、 51…本体接着領域、 52…ウイング接着領域、 70…包装シート、 71…対向面、 72…非対向面、 75…粘着テープ、 90…剥離シート、 100、101、102、103…吸収性物品の包装体

請求の範囲

[請求項1] 液透過性の表面シート、液不透過性の裏面シート、及び前記表面シートと前記裏面シートとの間に配置される吸収体を有する吸収性本体を含む吸収性物品と、前記吸収性物品を個別に包装する包装シートと、を備え、前記包装シートの裏面上に前記吸収性物品が配置された状態で、前記包装シートと前記吸収性物品とが前記吸収性物品の長手方向に沿う第1長手折り目及び第2長手折り目を基点に前記吸収性物品の外側から内側に折り畳まれ、前記吸収性物品が包装される吸収性物品の包装体であって、

前記吸収性物品の裏面シートには、その着衣面側に接着剤が塗布された接着領域が設けられており、

前記包装シートには、前記包装シートを分離可能に構成する切り取り線部が前記長手方向に沿って形成されており、

前記吸収性物品の前記裏面シートと直交する直線上の前記裏面シート側からの視点において、前記切り取り線部の幅方向両側には、前記接着領域が配置されている、吸収性物品の包装体。

[請求項2] 前記切り取り線部は、前記第1長手折り目に沿った第1切り取り線部と、前記第2長手折り目に沿った第2切り取り線部とを有し、

前記吸収性物品の前記裏面シートと直交する直線上の前記裏面シート側からの視点において、前記第1切り取り線部と前記第2切り取り線部との間には、前記接着領域が配置されている、請求項1に記載の吸収性物品の包装体。

[請求項3] 前記吸収性物品の包装体は、前記包装シートの裏面上に前記吸収性物品が配置された状態で前記長手折り目を基点として前記吸収性物品の外側から内側に向けて折り畳まれた後、前記長手折り目と直交する幅折り目を基点として前記吸収性物品の外側から内側に向けて折り畳まれるように構成されており、

前記包装シートの前記長手方向の端部には、前記幅折り目を基点と

して折り返された状態で前記包装シートの表面に接合される粘着テープが設けられており、

前記粘着テープは、前記幅方向において前記第1切り取り線部と前記第2切り取り線部との間に配置されている、請求項2に記載の吸収性物品の包装体。

[請求項4] 前記包装シートの前記長手方向における端部は、前記長手折り目を基点として折り畳まれた状態で互いに対向して配置された前記包装シートと接着されており、

前記包装シートには、前記長手方向における端部よりも長手方向内側において前記幅方向に沿って延びる第3切り取り線部が形成され、

前記第3切り取り線部は、その一端が前記第1切り取り線部と連なり、その他端が前記第2切り取り線部と連なっており、

前記粘着テープは、前記第3切り取り線部よりも前記長手方向における中心側に配置されている、請求項3に記載の吸収性物品の包装体。

[請求項5] 前記接着領域は、前記吸収性本体の裏面側に配置された本体接着領域を備えており、

前記吸収性物品の前記裏面シートと直交する直線上の前記裏面シート側からの視点において、前記本体接着領域の前記幅方向外側には、前記第1切り取り線部と前記第2切り取り線部とが配置され、且つ前記第1切り取り線部及び前記第2切り取り線部は、前記長手方向において前記本体接着領域を跨って配置されている、請求項2から請求項4のいずれかに記載の吸収性物品の包装体。

[請求項6] 前記切り取り線部の前記長手方向における長さは、前記包装シートの前記長手方向における長さよりも短く形成されており、

前記切り取り線部は、前記包装シートの長手方向両端部よりも長手方向内側において終端している、請求項1から請求項5のいずれかに記載の吸収性物品の包装体。

[請求項7] 前記吸収性物品は、前記吸収性本体の幅方向両端部から幅方向外側に延出するウイング部を更に備えており、

前記接着領域は、前記ウイング部の裏面側に配置されたウイング接着領域を備えており、

前記吸収性物品の前記裏面シートと直交する直線上の前記裏面シート側からの視点において、前記切り取り線部は、前記ウイング接着領域よりも幅方向内側に配置されている、請求項1から請求項6のいずれかに記載の吸収性物品の包装体。

[請求項8] 前記包装シートと、前記吸収性物品の前記接着領域との間には、前記接着領域と分離可能に接し、かつ前記包装シートに接合された剥離シートが複数配置されており、

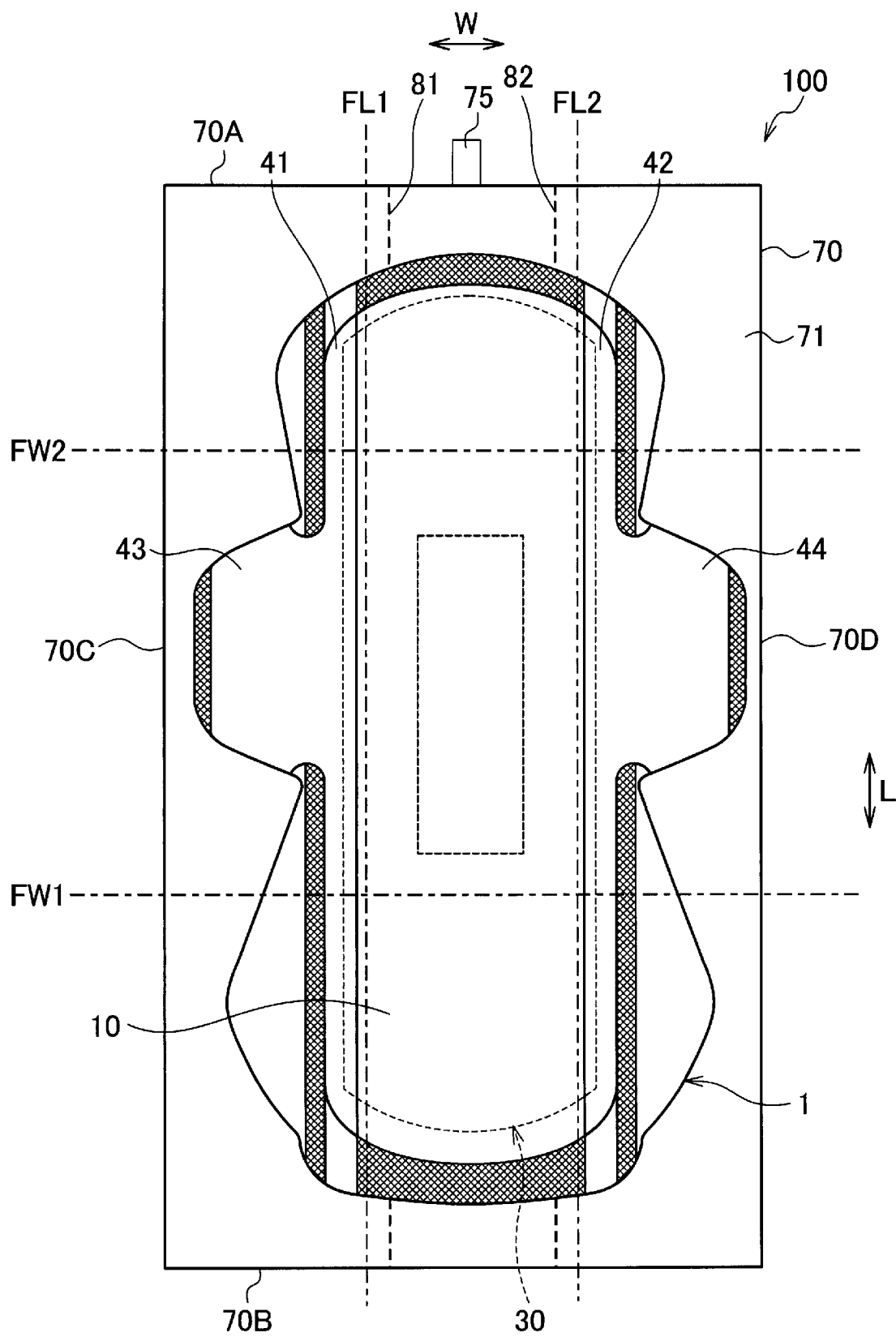
前記吸収性物品の前記裏面シートと直交する直線上の前記裏面シート側からの視点において、前記切り取り線部は、前記剥離シート間に配置されている、請求項1から請求項6のいずれかに記載の吸収性物品の包装体。

[請求項9] 前記包装シートの前記長手方向における端部には、前記幅方向における外側端部から幅方向内側に向かって凹んだ切り欠きが複数形成されており、

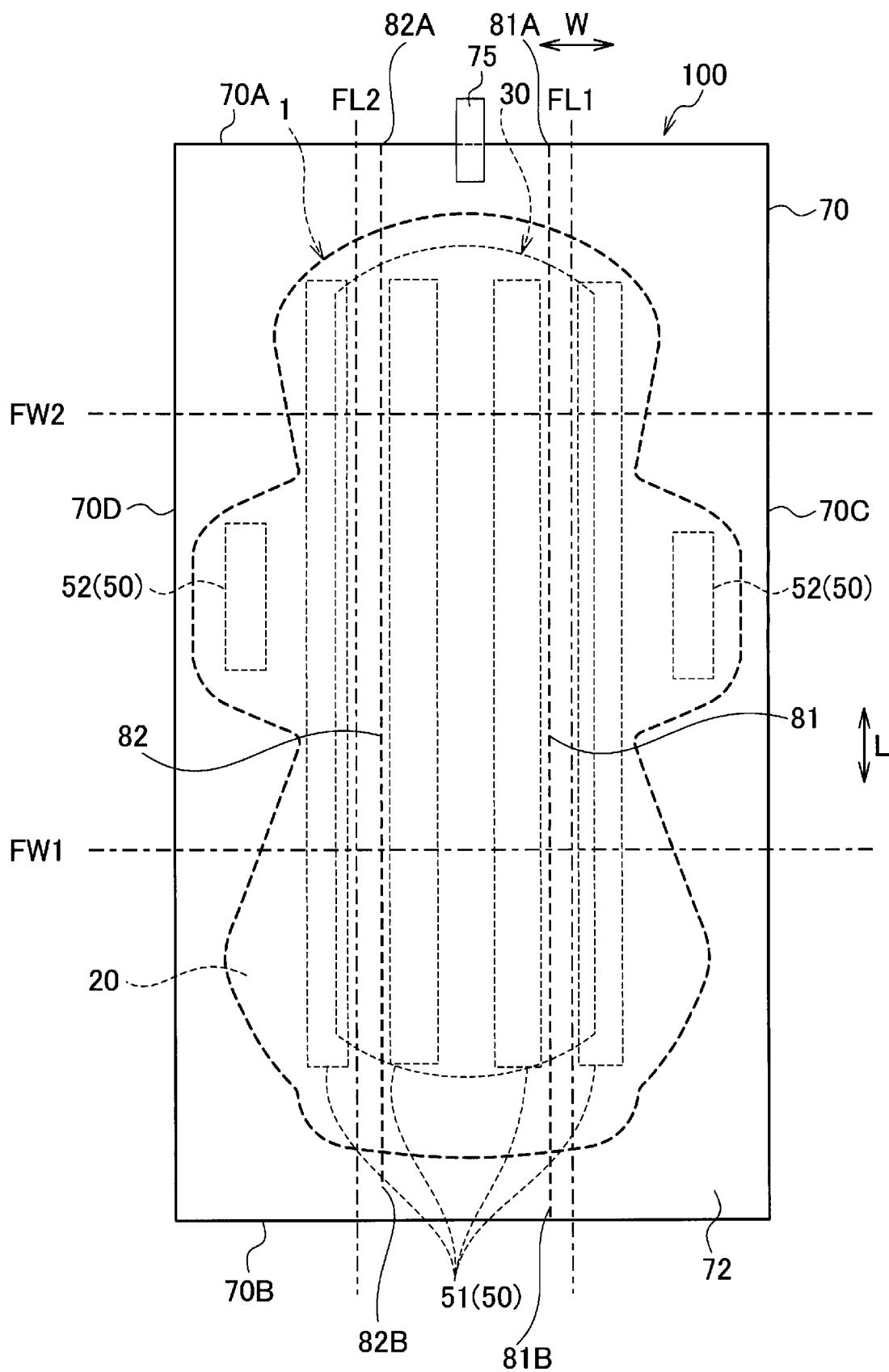
前記切り欠きは、前記包装シートの前記幅方向における前記第1長手折り目側の端部と前記第1長手折り目との間に形成され、かつ前記包装シートの前記幅方向における前記第2長手折り目側の端部と前記第2長手折り目との間に形成されており、

前記包装シートの裏面上に前記吸収性物品が配置された状態で前記長手折り目を基点として前記吸収性物品の外側から内側に向けて折り畳まれた状態において、前記吸収性物品の前記長手方向における端部は、前記切り欠きを介して前記包装シートの表面側から視認可能に構成されている、請求項1から請求項8のいずれかに記載の吸収性物品の包装体。

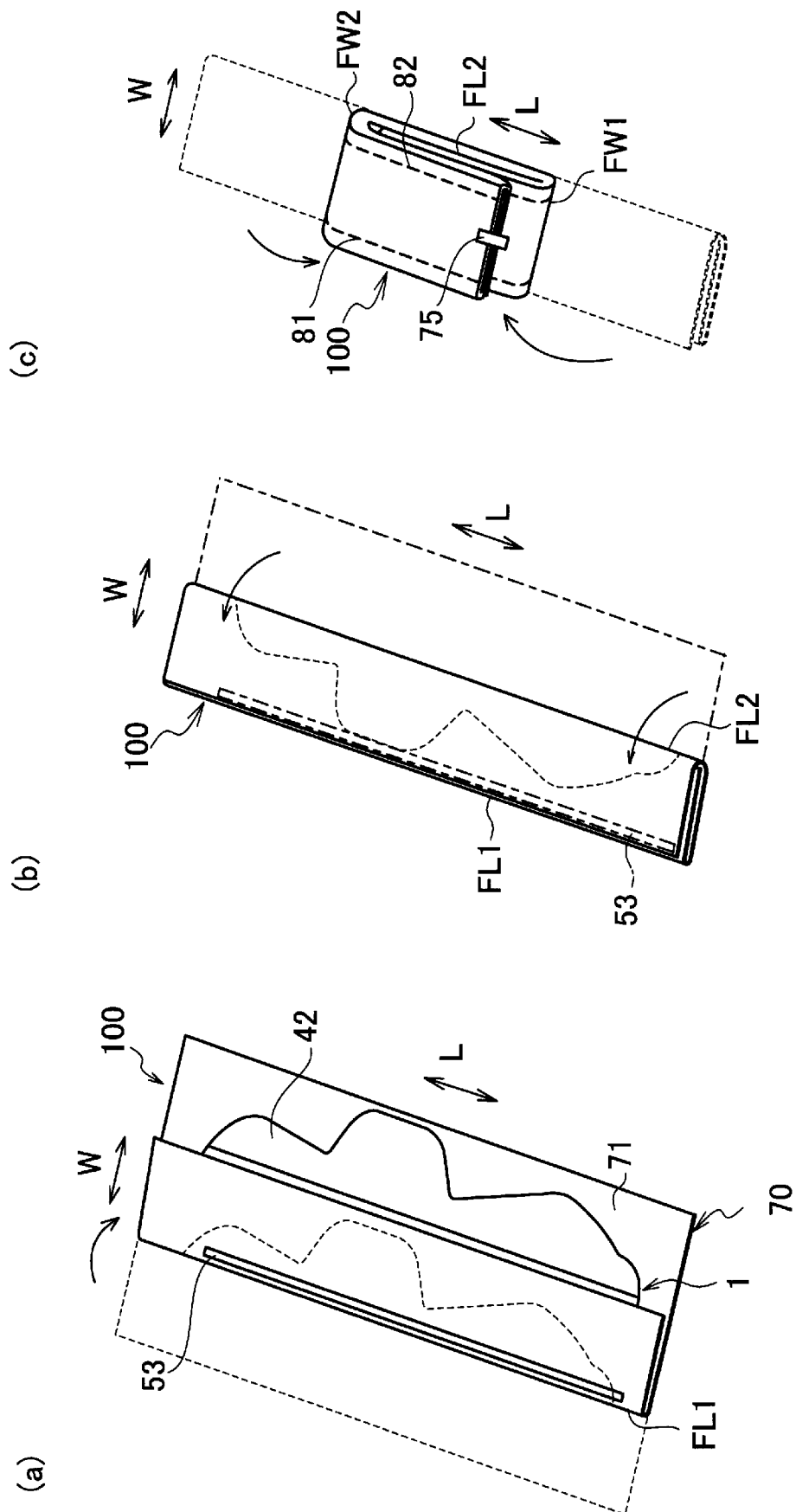
[図1]



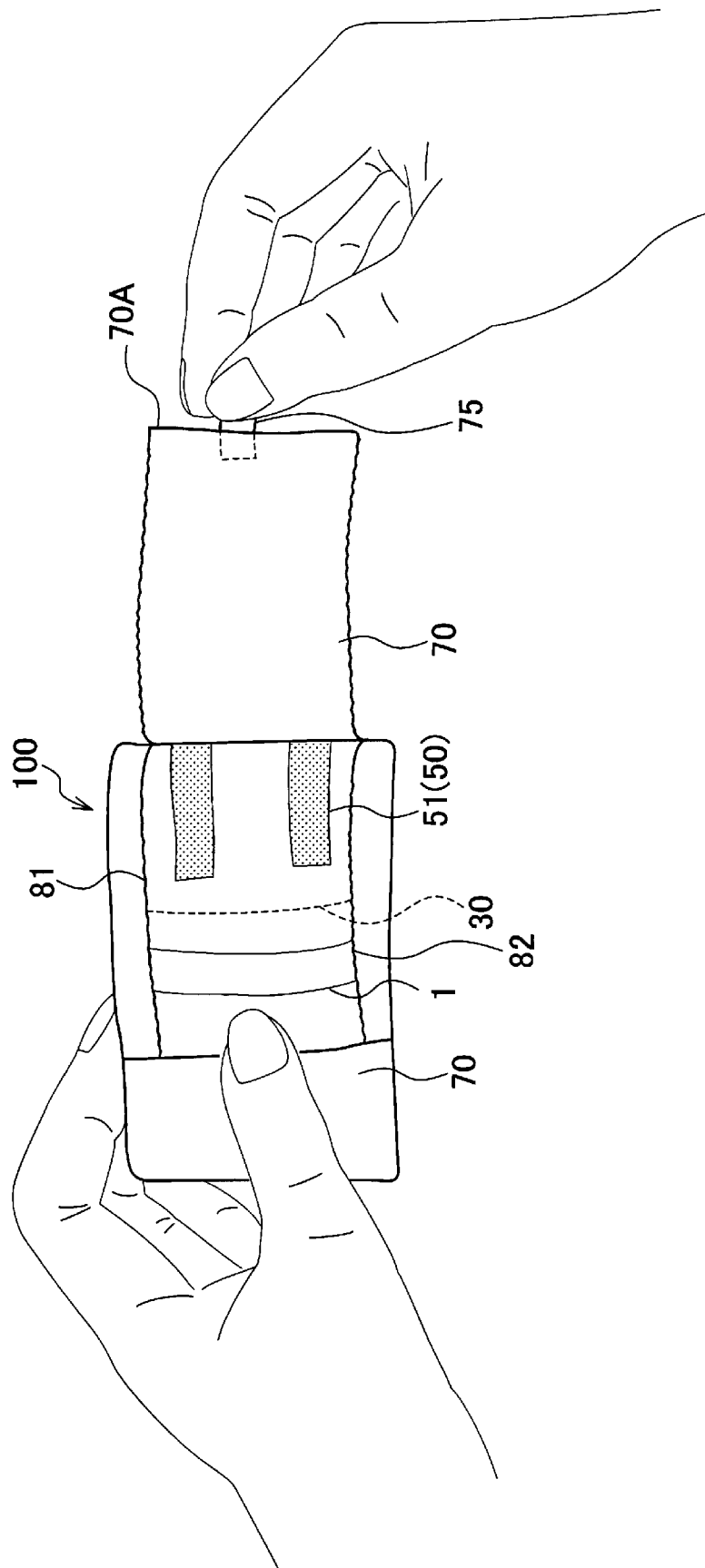
[図2]



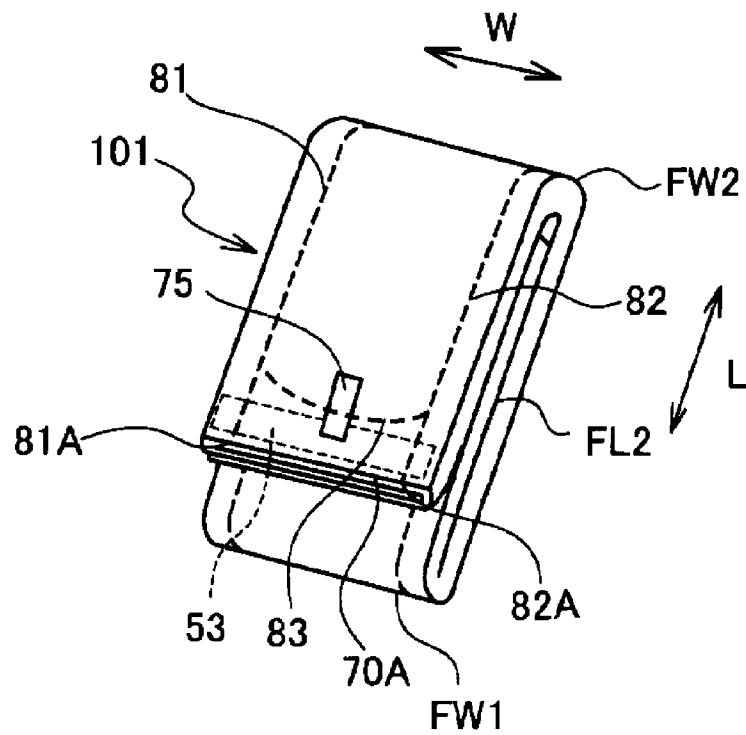
[図3]



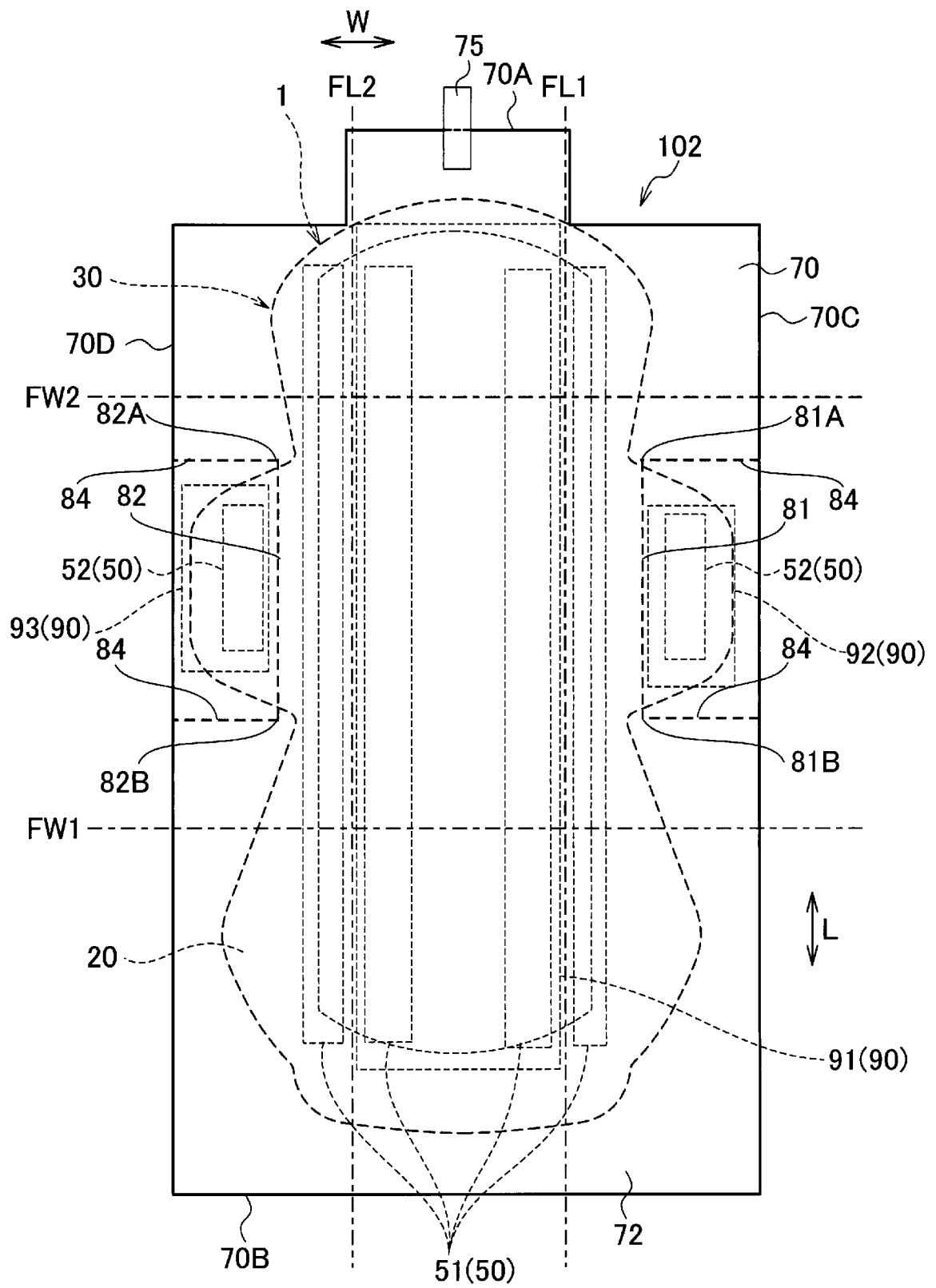
[図4]



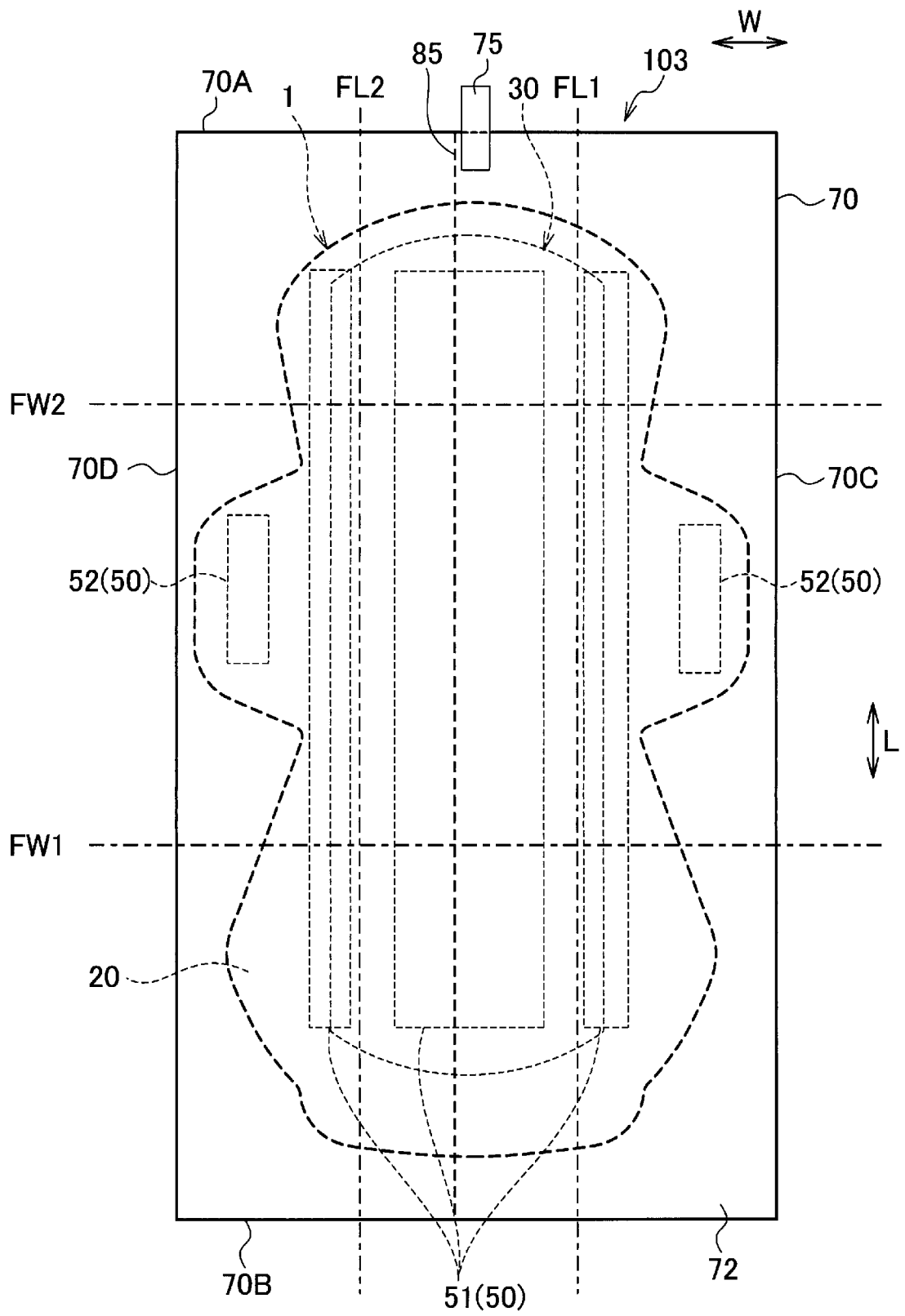
[図5]



[図6]



[図7]



INTERNATIONAL SEARCH REPORT

International application No.

PCT/JP2012/051431

A. CLASSIFICATION OF SUBJECT MATTER

A61F13/15(2006.01) i, A61F13/472(2006.01) i, A61F13/56(2006.01) i

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)

A61F13/00, 13/15-13/84

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

Jitsuyo Shinan Koho 1922-1996 Jitsuyo Shinan Toroku Koho 1996-2012

Kokai Jitsuyo Shinan Koho 1971-2012 Toroku Jitsuyo Shinan Koho 1994-2012

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 2006-340974 A (Daio Paper Corp.), 21 December 2006 (21.12.2006), entire text & CN 1875901 A	1-9
A	JP 10-127684 A (Uni-Charm Corp.), 19 May 1998 (19.05.1998), entire text (Family: none)	1-9
A	JP 2003-312765 A (Pigeon Corp.), 06 November 2003 (06.11.2003), entire text (Family: none)	1-9



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

01 March, 2012 (01.03.12)

Date of mailing of the international search report

13 March, 2012 (13.03.12)

Name and mailing address of the ISA/
Japanese Patent Office

Authorized officer

Facsimile No.

Telephone No.

INTERNATIONAL SEARCH REPORT

International application No.

PCT/JP2012/051431

C (Continuation). DOCUMENTS CONSIDERED TO BE RELEVANT

Category*	Citation of document, with indication, where appropriate, of the relevant passages	Relevant to claim No.
A	JP 2003-341767 A (Pigeon Corp.), 03 December 2003 (03.12.2003), entire text (Family: none)	1-9
A	JP 2005-176869 A (Daio Paper Corp.), 07 July 2005 (07.07.2005), entire text (Family: none)	1-9
A	Microfilm of the specification and drawings annexed to the request of Japanese Utility Model Application No. 91737/1983 (Laid-open No. 196219/1984) (Kao Soap Co., Ltd.), 27 December 1984 (27.12.1984), entire text (Family: none)	1-9

A. 発明の属する分野の分類 (国際特許分類 (I P C))

Int.Cl. A61F13/15(2006.01)i, A61F13/472(2006.01)i, A61F13/56(2006.01)i

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 (I P C))

Int.Cl. A61F13/00, 13/15-13/84

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	1 9 2 2 - 1 9 9 6 年
日本国公開実用新案公報	1 9 7 1 - 2 0 1 2 年
日本国実用新案登録公報	1 9 9 6 - 2 0 1 2 年
日本国登録実用新案公報	1 9 9 4 - 2 0 1 2 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 2006-340974 A (大王製紙株式会社) 2006. 12. 21, 全文 & CN 1875901 A	1-9
A	JP 10-127684 A (ユニ・チャーム株式会社) 1998. 05. 19, 全文 (ファミリーなし)	1-9
A	JP 2003-312765 A (ピジョン株式会社) 2003. 11. 06, 全文 (ファミリーなし)	1-9

☒ 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矛盾するものではなく、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

0 1 . 0 3 . 2 0 1 2

国際調査報告の発送日

1 3 . 0 3 . 2 0 1 2

国際調査機関の名称及びあて先

日本国特許庁 (I S A / J P)

郵便番号 1 0 0 - 8 9 1 5

東京都千代田区霞が関三丁目 4 番 3 号

特許庁審査官 (権限のある職員)

西本 浩司

3 B

9 3 3 8

電話番号 0 3 - 3 5 8 1 - 1 1 0 1 内線 3 3 2 0

C (続き) . 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 2003-341767 A (ピジョン株式会社) 2003. 12. 03, 全文 (ファミリーなし)	1-9
A	JP 2005-176869 A (大王製紙株式会社) 2005. 07. 07, 全文 (ファミリーなし)	1-9
A	日本国実用新案登録出願 58-91737 号(日本国実用新案登録出願公開 59-196219 号)の願書に添付した明細書及び図面の内容を撮影したマイクロフィルム (花王石鹼株式会社) 1984. 12. 27, 全文 (ファミリーなし)	1-9