(19)日本国特許庁(JP)　(12)公開特許公報(A)　(11)特許出願公開番号
特開2012-205709
(P2012-205709A)
(43)公開日　平成24年10月25日(2012.10.25)

(51)Int.Cl.		F I			テーマコード（参考）
A61F 13/15	(2006.01)	A61F	13/18	370	3B200
A61F 13/472	(2006.01)	A61F	13/18	350	
A61F 13/56	(2006.01)				

審査請求 未請求　請求項の数 9　ＯＬ　（全 16 頁）

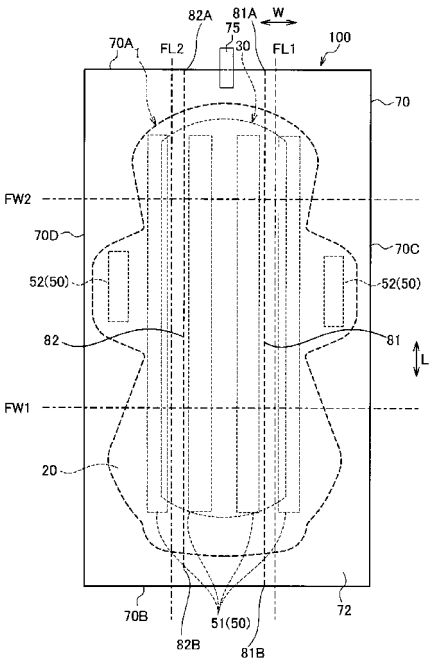
(21)出願番号　特願2011-73036(P2011-73036)
(22)出願日　平成23年3月29日(2011.3.29)

(71)出願人　000115108
ユニ・チャーム株式会社
愛媛県四国中央市金生町下分１８２番地
(74)代理人　100083806
弁理士　三好　秀和
(74)代理人　100117064
弁理士　伊藤　市太郎
(72)発明者　加藤　伸亨
香川県観音寺市豊浜町和田浜１５３１－７
ユニ・チャーム株式会社テクニカルセンター内

Ｆターム(参考)　3B200 AA03 BA01 BA16 CA11 CA13 DE03 DE05 DF08 DF09 EA18

(54)【発明の名称】吸収性物品の包装体

(57)【要約】
【課題】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。
【解決手段】　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
【選択図】図２



【特許請求の範囲】
【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。
【発明の詳細な説明】
【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３５８７６１６号公報（図５）
【発明の概要】
【発明が解決しようとする課題】

【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、生理用ナプキンを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。
【課題を解決するための手段】
【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。
【発明の効果】
【０００９】
本発明に係る吸収性物品の包装体によれば、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。
【図面の簡単な説明】
【００１０】

【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】
【００１１】
（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。
【００１２】
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。
【００１３】
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。
【００１４】
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。
【００１５】
天然繊維の例としては、粉砕パルプ、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。
【００１６】
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。

【００１７】

裏面シート２０は、表面シート１０の長さと略同一の長さを有する。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。

【００１８】

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、粉砕パルプ、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とを考慮すると、粉砕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。

【００１９】

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。

【００２０】

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。

【００２１】

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。

【００２２】

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。

【００２３】
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ンースチレンブロック共重合体（SEBS）、スチレンーブタジエンースチレンブロック共重合体（SBS）、スチレンーイソプレンー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ンースチレン共重合体（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がられる。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。

【００２４】
接着剤の塗布坪量は１０～１００g/m^{2}であり、好ましくは２０～５０g/m^{2}である。接着剤の塗布坪量が１０g/m^{2}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/m^{2}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。

【００２５】
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。

【００２６】
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。

【００２７】
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/m^{2}であり、好ましくは１２～３０g/m^{2}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。

【００２８】
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、シリコーン系樹脂、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。

【００２９】
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。

【００３０】

吸収性物品１の前側に位置する第１切り取り線部８１の前端８１Ａ及び第２切り取り線部８２の前端８２Ａは、包装シート７０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８１の後端８１Ｂは、吸収性物品１の後側に位置する包装シート７０の後端７０Ｂ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８２の後端８２Ｂは、包装シート７０の後端７０Ｂに到達してなく、包装シート７０の後端７０Ｂ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８２を形成することにより、包装シート７０が第２切り取り線部８２を介して長手方向全域で分断されない。包装シート７０が複数に分断されると、包装シート７０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７０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７０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７０の分断を防止することができる。包装シート７０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。

【００３１】

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８１と第２切り取り線部８２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。

【００３２】

吸収性物品１及び包装シート７０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１０を内側にして折り畳まれる。具体的には、包装シート７０は、長手方向Ｌに沿った２本の長手折り目ＦＬ１及びＦＬ２を介して折り畳まれ、かつ幅方向Ｗに沿った幅折り目ＦＷ１及びＦＷ２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。

【００３３】

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。

【００３４】

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。

【００３５】

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１０～１００μｍであり、好ましくは４０～６０μｍである。

【００３６】

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。

【００３７】

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。

【００３８】

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。

【００３９】

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。

【００４０】

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。

【００４１】

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。

【００４２】

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。

【００４３】

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。

【００４４】

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。吸収体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。

【００４５】

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。

【００４６】

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。

【００４７】

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。

【００４８】

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、包装シー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。

【００４９】

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。

【００５０】

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。

【００５１】

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いており、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。

【００５２】

（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。

【００５３】

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。

【００５４】

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。

【００５５】

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。

【００５６】

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、一対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。

【００５７】

（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。

【００５８】

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。

【００５９】

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。

【００６０】

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。

【００６１】

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９１に対向して配置された本体接着領域５１を開放したり、第２剥離シート９２に対向して配置されたウイング接着領域５２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５２を開放したりすることができる。

【００６２】

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５１と接する第１剥離シート９１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５１を下着に装着した後、ウイング接着領域５２に接する第２剥離シート９２及び第３剥離シート９３を吸収性物品１から剥がして、ウイング接着領域５２を下着に装着することができる。

【００６３】

また、第３の実施形態に係る吸収性物品の包装体１０２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５１に接する第１剥離シート９１を剥がした状態において、ウイング接着領域５２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４３、４４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。

【００６４】

（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１０３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１０３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８５が形成されている。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。

【００６５】

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、一対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。

【００６６】

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。

【００６７】

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。

【００６８】

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とを有し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。

【００６９】

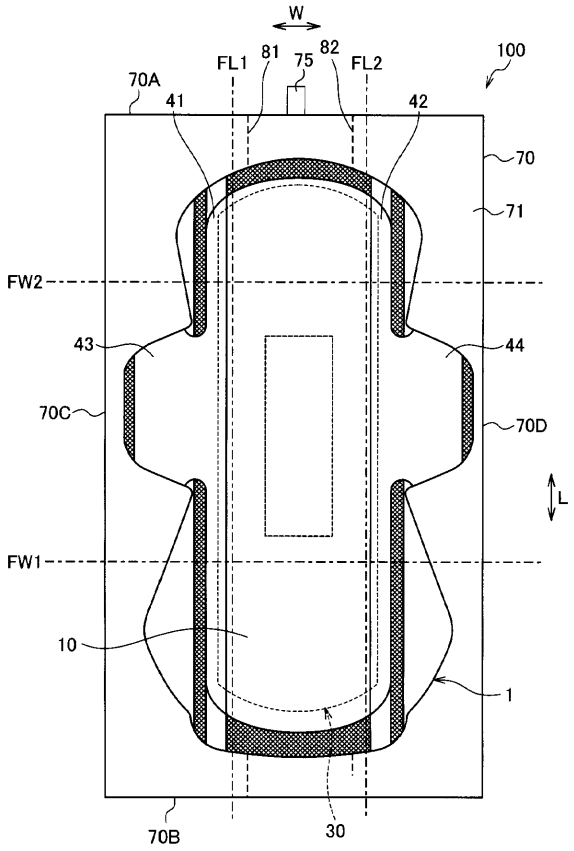
また、本発明に係る包装シートの切り取り線部は、ミシン目に限られず、切り取り線部を介して包装シートが分離可能に構成されていればよく、種々の構成を採用することができる。例えば、切断装置等によって切断された切断線であってもよい。具体的には、長手方向に沿った同一線上において包装シートに切断線を間欠的に形成し、切断線同士の間の領域を引き裂いたり、分離させたりすることにより、包装シートが複数に分離するように構成することができる。

【符号の説明】

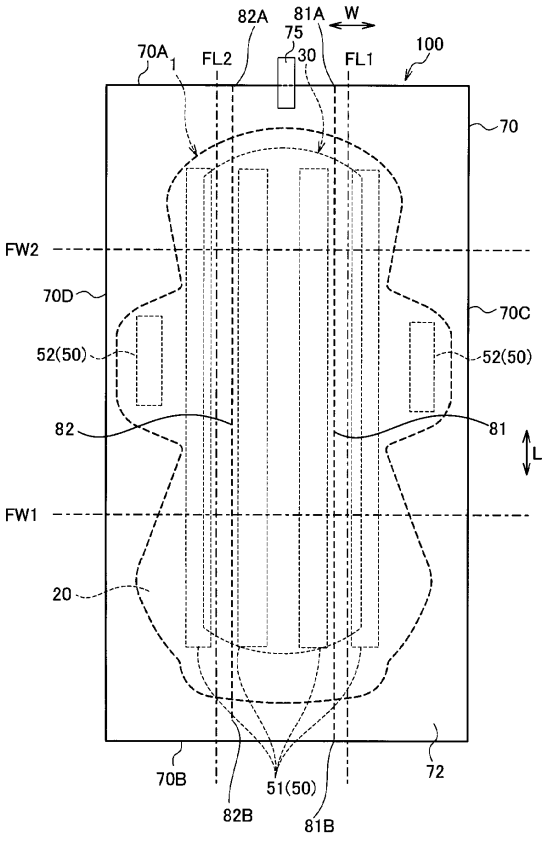
【００７０】

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

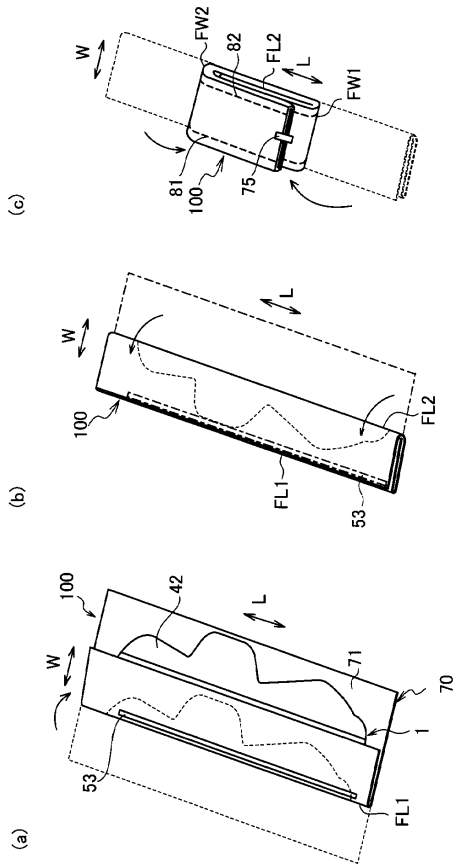
【図１】



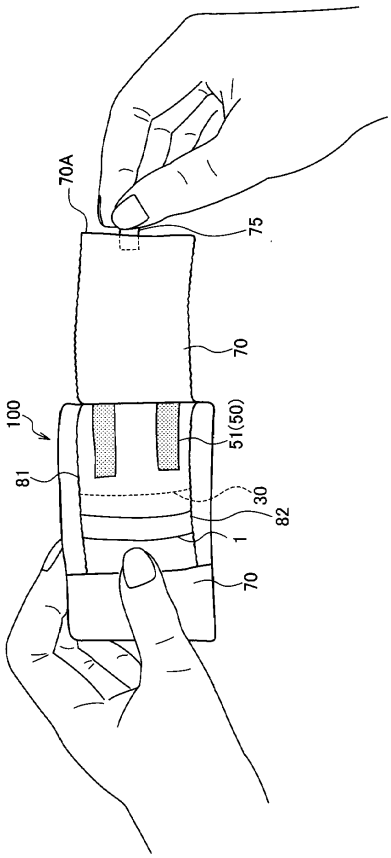
【図２】



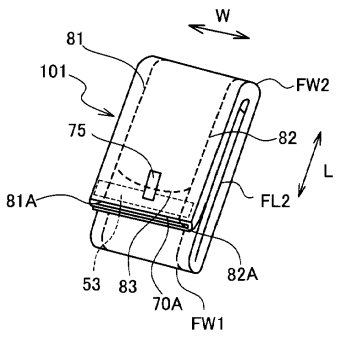
【図３】


(c)
W
FW2
82
FL2
L
FW1
81
100
75
(b)
W
L
100
FL2
FL1
53
(a)
100
42
L
W
71
70
1
53
FL1

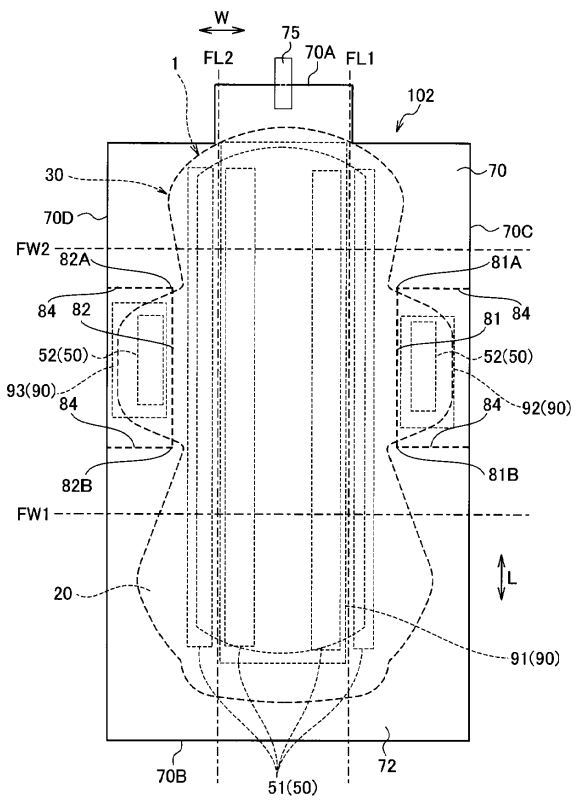
【図４】


70A
75
70
100
51(50)
81
30
82
1
70

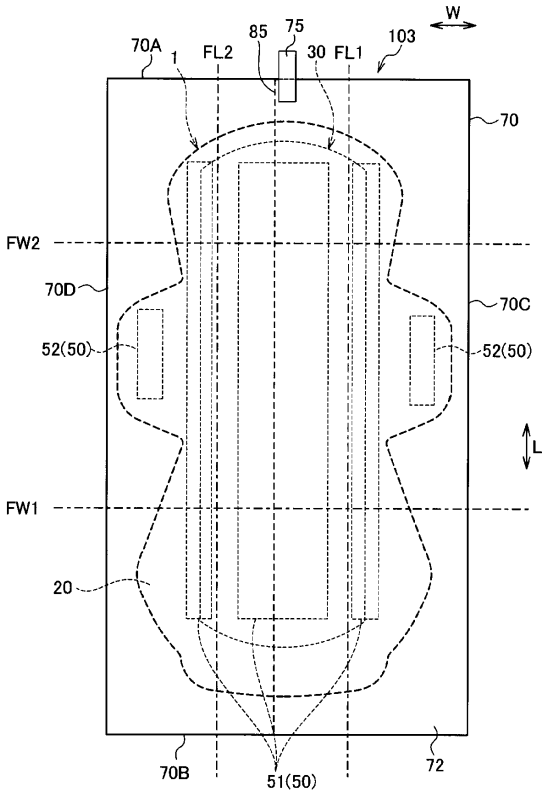
【図５】


W
81
101
FW2
75
82
L
81A
FL2
82A
53
83
70A
FW1

【図６】


W
75
1
FL2
70A
FL1
102
30
70
70D
70C
FW2
82A
81A
84
82
81
84
52(50)
52(50)
93(90)
84
84
92(90)
82B
81B
FW1
L
20
91(90)
70B
72
51(50)

【図７】


W
70A
1
FL2
85
75
30
FL1
103
70
FW2
70D
70C
52(50)
52(50)
L
FW1
20
70B
51(50)
72