

【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】平成 27 年 9 月 3 日 (2015.9.3)

【公開番号】特開 2014-147454 (P2014-147454A)

【公開日】平成 26 年 8 月 21 日 (2014.8.21)

【年通号数】公開・登録公報 2014-044

【出願番号】特願 2013-16818 (P2013-16818)

【国際特許分類】

A 6 1 F 13/15 (2006.01)

A 6 1 F 13/49 (2006.01)

A 6 1 F 13/53 (2006.01)

【F I】

A 4 1 B 13/02 S

A 4 1 B 13/02 D

【手続補正書】

【提出日】平成 27 年 7 月 21 日 (2015.7.21)

【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

【補正方法】変更

【補正の内容】

【特許請求の範囲】

【請求項 1】

吸収体を構成する液体吸収性素材を供給する吸収性素材供給機構と、

所定面から凹んだ凹部が形成された成型型を所定方向に搬送し、前記吸収性素材供給機構から供給される前記液体吸収性素材を前記凹部内に積層して吸収体を成形する吸収体成形機構と、

前記吸収体成形機構によって成形された前記吸収体を、第 1 シート材及び第 2 シート材によって挟んで搬送する搬送機構と、

前記吸収体を挟んで配置された前記第 1 シート材と前記第 2 シート材とを接合するシート接合機構と、を備える吸収性物品の製造装置であって、

前記吸収体成形機構の前記成型型は、前記液体吸収性素材を積層する積層領域と、前記吸収体に形成されるスリットに対応する位置に設けられ、かつ前記液体吸収性素材を積層しない非積層領域と、を有しており、

前記吸収性素材供給機構は、前記液体吸収性素材としてのパルプを供給するパルプ供給口と、前記液体吸収性素材としての高吸収性ポリマーを供給するポリマー供給口とを備え、

前記パルプ供給口は、前記積層領域及び前記非積層領域に対向して配置され、

前記ポリマー供給口は、搬送方向と直交する交差方向において前記非積層領域とずれて配置されており、

前記シート接合機構は、前記吸収体の前記スリットに対応する位置において前記第 1 シート材と前記第 2 シート材を接合する、吸収性物品の製造装置。

【請求項 2】

前記非積層領域は、前記搬送方向と直交する交差方向に間隔を空けて複数設けられており、

前記ポリマー供給口は、前記交差方向に間隔を空けて複数設けられている、請求項 1 に記載の吸収性物品の製造装置。

【請求項 3】

前記非積層領域には、前記凹部内において前記所定面に突出する凸部が形成されている、請求項 1 又は請求項 2 に記載の吸収性物品の製造装置。

【請求項 4】

前記第 1 シート材の前記吸収体側の面及び前記第 2 シート材の前記吸収体側の面のうち少なくともいずれか一方に接着剤を塗布する接着剤塗布機構を更に備える、請求項 1 から請求項 3 のいずれかに記載の吸収性物品の製造装置。

【請求項 5】

前記シート接合機構よりも搬送方向上流側に配置され、前記吸収体を厚み方向に押圧するプレス機構を更に備える、請求項 1 から請求項 4 のいずれかに記載の吸収性物品の製造装置。

【請求項 6】

前記ポリマー供給口は、前記パルプ供給口の前記搬送方向における中央部に配置されている、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製造装置。

【請求項 7】

吸収体を構成する液体吸収性素材としてのパルプ及び高吸収性ポリマーを供給する吸収性素材供給工程と、

前記液体吸収性素材を積層して吸収体を成形する吸収体成形工程と、

吸収体成形工程によって成形された前記吸収体を、第 1 シート材及び第 2 シート材によって挟んで搬送する搬送工程と、

前記吸収体を挟んで配置された前記第 1 シート材と前記第 2 シート材とを接合するシート接合工程と、を備える吸収性物品の製造方法であって、

前記吸収性素材供給工程は、前記吸収体に形成されるスリット及び前記スリットから搬送方向に延びる部分に対応する位置に前記高吸収性ポリマーを供給せずに前記パルプを供給し、前記吸収体の前記スリット及び前記スリットから搬送方向に延びる部分以外の領域に対応する位置に、前記高吸収性ポリマー及び前記パルプを供給する、吸収性物品の製造方法。