

(19) 日本国特許庁(JP)

(12) 特 許 公 報(B2)

(11) 特許番号

特許第4266529号
(P4266529)

(45) 発行日 平成21年5月20日(2009.5.20)

(24) 登録日 平成21年2月27日(2009.2.27)

(51) Int.Cl.		F I			
A 6 1 F 13/496	(2006.01)	A 4 1 B	13/02	V	
A 6 1 F 13/15	(2006.01)	A 4 1 B	13/02	T	
A 6 1 F 13/49	(2006.01)	A 6 1 F	5/44	H	
A 6 1 F 5/44	(2006.01)				

請求項の数 5 (全 9 頁)

(21) 出願番号	特願2001-53020 (P2001-53020)	(73) 特許権者	000000918
(22) 出願日	平成13年2月27日(2001.2.27)		花王株式会社
(62) 分割の表示	特願平11-240882の分割		東京都中央区日本橋茅場町1丁目14番1
原出願日	平成11年8月27日(1999.8.27)		〇号
(65) 公開番号	特開2001-286504 (P2001-286504A)	(74) 代理人	100076532
(43) 公開日	平成13年10月16日(2001.10.16)		弁理士 羽鳥 修
審査請求日	平成17年8月12日(2005.8.12)	(74) 代理人	100101292
			弁理士 松嶋 善之
		(72) 発明者	安藤 賢治
			栃木県芳賀郡市貝町赤羽2606 花王
			株式会社研究所内
		審査官	山口 直

最終頁に続く

(54) 【発明の名称】 吸収性物品の製造方法

(57) 【特許請求の範囲】

【請求項1】

液透過性の表面シート、液不透過性の防漏シート、及び液保持性の吸収体を具備し、着用者の胴回りに位置する胴周囲部には、周方向に向けて配された複数の胴周囲部弾性部材を備えており、前記胴周囲部弾性部材は、前記吸収体が存在しない部位においては、弾性伸縮性を発現し、前記吸収体が存在する部位においては、細かく分断されて、実質的に弾性伸縮性が発現されず且つギャザーを形成しないように配されており、前記防漏シートの表面側に2枚の外層不織布が配されているパンツ型の吸収性物品を製造する方法であって

、
前記胴周囲部弾性部材を2枚の前記外層不織布で挟持して、前記吸収体が存在しない部位の該胴周囲部弾性部材を接着剤を介して固定し、該吸収体が存在する部位の該胴周囲部弾性部材を、加熱処理及び加圧処理により細かく分断すると共に固定する吸収性物品の製造方法。

【請求項2】

前記接着剤としてホットメルト型接着剤を用い、前記吸収体が存在する部位においては、該ホットメルト型着剤により前記胴周囲部弾性部材を一旦接着した後、前記加熱処理及び前記加圧処理を施すことによって、該胴周囲部弾性部材を細かく分断すると共に該胴周囲部弾性部材を接着した部位に熱をかけて該ホットメルト型着剤を軟化させ、そのようにしてフリーテンションに近づけた後の胴周囲部弾性部材を再固着させる請求項1記載の吸収性物品の製造方法。

10

20

【請求項 3】

前記接着剤としてホットメルト型接着剤を用い、前記吸収体が存在する部位においては、塗布した該ホットメルト型接着剤が冷却されて固着される前に、前記加熱処理及び前記加圧処理を施す請求項 1 記載の吸収性物品の製造方法。

【請求項 4】

前記加熱処理及び前記加圧処理は、ドットパターンの熱シール加工である請求項 1 ~ 3 の何れか記載の吸収性物品の製造方法。

【請求項 5】

前記加熱処理及び前記加圧処理は、熱シール加工であり、前記防漏シートには施さない請求項 1 ~ 4 の何れかに記載の吸収性物品の製造方法。

10

【発明の詳細な説明】

【0001】

【発明の属する技術分野】

本発明は、漏れ防止性に優れ、見栄えの良い吸収性物品の製造方法に関する。

【0002】

【従来の技術及び発明が解決しようとする課題】

一般に使い捨ておむつは、液透過性の表面シート、液不透過性の防漏シート、及び液保持性の吸収体を具備し、着用時に着用者の腹側に位置する腹側部と、背側に位置する背側部と、その間に位置する股下部とに分かれている。

最近では、腹側部の側縁部と背側部の側縁部とを互いに接合固定して左右一对のレッグ開口部及び一つのエラスト開口部を形成したいわゆるパンツ型の使い捨ておむつが提案されている（特開昭 61 - 207605号）。

20

【0003】

このようなパンツ型の使い捨ておむつは、いわゆるフラット型のおむつに比較して通常のおむつと同様に上げ下げができるという点に特徴を有する。また、一对のレッグ開口部とエラスト開口部とをそれぞれ伸縮自在に形成することにより、おなか回りと足回りとを着用者に密着させ、フィット性を向上させることができる。しかも、通常着用者が立位の状態を着用することができる。このため、はいはいや歩行等動きが活発になった子供用、幼児のおむつ離れを促進するためのトイレトレーニング用、失禁者や歩行可能な成人用等種々の用途に用いられている。

30

【0004】

パンツ型の使い捨ておむつに対しては、おむつのずれ落ちを抑え、排泄物を漏らさないようにするために優れたフィット性を有していること、さらには、着用者の活発な動きに追従することが要求されている。

このような要求に対応するため、いわゆるプルアップ型のパンツ型おむつでは、特開平 2 - 4364号公報において、本体の背側部分と腹側部分とを接続するサイド部分に伸縮性のサイドパネルを設け、本体のエラスト開口部に弾性部材を配置したパンツ型おむつが開示されている。

しかしながら、このパンツ型おむつは、エラスト開口部及びレッグ開口部に隙間が生じ易く、また、サイドパネルは伸縮応力特性に劣るものしか作成できず、このように伸縮応力特性に劣るサイドパネルしか伸縮可能でないので一般にサイズ適性範囲が狭く、おむつのずれ落ちを抑えるには、サイドパネルの伸縮応力を高めるなければならない、着用者に無用の圧迫感を与えており、また、おむつを広げたときに過度の力を要し、はかせやすさ、はきやすさも損なうことがあった。

40

【0005】

また、特許第 2134031号公報においては、胴周囲部の全周にわたりギャザーを形成し、おむつの胴廻りが着用者に確実にフィットするようになしたパンツ型の使い捨ておむつが提案されている。この提案にかかる使い捨ておむつは、全周が伸縮するので、ゴムの伸長率を 2 倍程度に抑えても、着用者の胴周囲部のサイズ適用範囲を広く取ることが可能であった。

50

また、特開平7-265357号公報においては、胴廻りの両側部に実質的に連続したギャザーを形成している弾性部材を備えたパンツ型おむつが提案されている。

【0006】

以上のように、着用者の側方に胴廻りギャザーが形成されるようにした使い捨ておむつは、種々提案されているが、未だ、幅広いサイズ適性と優れたはかせやすさを有し、適正な締め付け力で好適なフィット性を確保し、しかも見た目に優れたものは提案されていないのが現状である。

【0007】

従って、本発明の目的は、幅広いサイズ適性と優れたはかせやすさ、適正な締め付け力で好適なフィット性を確保し、しかも見た目に優れた、胴廻りギャザーを有するパンツ型おむつ等の吸収性物品の製造方法を提供することにある。

10

【0008】

【課題を解決するための手段】

本発明は、液透過性の表面シート、液不透過性の防漏シート、及び液保持性の吸収体を具備し、着用者の胴廻りに位置する胴周囲部には、周方向に向けて配された複数の胴周囲部弾性部材を備えており、前記胴周囲部弾性部材は、前記吸収体が存在しない部位においては、弾性伸縮性を発現し、前記吸収体が存在する部位においては、実質的に弾性伸縮性が発現されず且つギャザーを形成しないように配されており、前記防漏シートの表面側に2枚の外層不織布が配されているパンツ型の吸収性物品を製造する方法であって、前記胴周囲部弾性部材を2枚の前記外層不織布で挟持して、前記吸収体が存在しない部位の該胴周囲部弾性部材を接着剤を介して固定し、該吸収体が存在する部位の該胴周囲部弾性部材を、加熱処理及び加圧処理により切断すると共に固定する吸収性物品の製造方法を提供することにより、前記目的を達成したものである。

20

【0009】

【発明の実施の形態】

以下、本発明の吸収性物品の製造方法の好ましい一実施形態について詳細に説明する。

第1実施形態に係る使い捨ておむつ1は、図1及び2に示すように、液透過性の表面シート2、液不透過性の防漏シート3及び液保持性の吸収体4を具備し、着用者の胴廻りに位置する胴周囲部Dには、周方向に向けて配された複数の胴周囲部弾性部材9を備えたパンツ型の吸収性物品である。

30

【0010】

本実施形態の使い捨ておむつの基本構造について更に説明すると、本実施形態の使い捨ておむつ1は、腹側部Aの1側縁A1及び背側部Bの1側縁B1、腹側部Aの他側縁A2及び背側部Bの他側縁B2がそれぞれ接合されて、ウエスト開口部8及び一对のレッグ開口部7が形成されている。また、ウエスト開口部8には、ウエスト弾性部材81として、ひも状の2本のゴム材が配されている。

【0011】

また、表面シート2、防漏シート3及び吸収体4は、それぞれ、長形状であり、一体化されて吸収性本体10を形成している。そして吸収性本体10は、2枚の外層不織布51、52を貼り合わせられ形成された腹側部A及び背側部Bを有する外層材5に、外層材5の幅方向中央に且つ外層材5の長手方向略全体に亘って、接合固定されている。

40

また、吸収体4の左右両側には、第1レッグ弾性部材71が、直線状に配されており、外層材5には、そのレッグ開口部形成部50のそれぞれに、該レッグ開口部形成部50の縁部50aに沿って湾曲させた第2レッグ弾性部材72が配されている。第2弾性部材72は、2枚の外層不織布51、52により挟持固定されている。また、特に図示しないが、吸収体4の左右両側には撥水性の立体ガードが設けられており、立体ガードは第1レッグ弾性部材71をその形成用不織布に股下中央域で収縮可能な状態で接合固定して形成されている。立体ガードの自由端には、弾性部材が配されており、自由端側を内向きに伏倒固定し、長手方向両端を伸張状態で固定して配されている。

【0012】

50

外層材 5 を構成する 2 枚の外層不織布 5 1 , 5 2 のうち、使い捨ておむつ 1 の最外表面に位置する外層不織布 5 1 は、その長手方向長さが、第 2 外層不織布 5 2 の長手方向長さより長く、第 1 外層不織布 5 1 は、第 2 外層不織布 5 2 の端縁 5 2 a から外方に延出された部分を第 2 外層不織布 5 2 の端縁 5 2 a を折り返し線として表面シート側に折り返されている。尚、図示してはいないが、第 2 外層不織布 5 2 の端は吸収体端よりも短い。

また、背側部 B 及び腹側部 A の左右両側部はそれぞれ外層材 5 のみにより形成されており、左右両側の接合部 1 1 は、それぞれ外層材 5 同士をヒートシールする等して接合して形成されている。これにより、サイド部分を高透気性の不織布のみで構成でき、極めてムレにくくできる。また、サイド部のシール性がよいため、高速での生産に適し、柔らかい風合いのシール部が得られる。

10

【 0 0 1 3 】

また、第 2 弾性部材 7 2 は、腹側部 A 側及び背側部 B 側の両方に配されており、腹側部 A 側においては、腹側部 A の一側縁から腹側部 A の他側縁にかけて、一側縁側のレッグ開口部 7 を通過し、吸収体 4 をその幅方向に横断し、腹側部 A の他側縁側のレッグ開口部 7 を通過するように配され、背側部 B 側においては、背側部 B の一側縁から背側部 B の他側縁にかけて、一側縁側のレッグ開口部 7 を通過し、吸収体 4 をその幅方向に横断し、背側部 B の他側縁側のレッグ開口部 7 を通過するように配されている。なお、腹側部 A 側の第 2 弾性部材 7 2 と背側部 B 側の第 2 弾性部材 7 2 とは、股下部において交差していてもよく、また、股下部の吸収体を弾性部材が横切らない構成としても良い。

【 0 0 1 4 】

そして、着用時に着用者の胴周囲 D (下腹部及び腰部) に位置する部位には、その全周に亘って、ひも状の胴周囲部弾性部材 9 が配されている。弾性部材の本数は特に限定されず、様々な幅の弾性部材を何本でも用いることができる。ウエスト開口部に隣接する、ベビー用のパンツ型使い捨ておむつのウエストギャザーとしては、幅 3 0 m m に約 1 m m² の断面積を有するゴムからなる胴周囲弾性部材 9 を 8 本ほぼ等間隔で配設するのが、得られるウエストギャザーの風合いが好適となるが、これに限定されるものではない。

20

【 0 0 1 5 】

本実施形態の使い捨ておむつの各構成部材の形成材料について説明すると、前記表面シート 2、前記防漏シート 3 及び前記吸収体 4 としては、通常使い捨ておむつに用いられるものを特に制限なく用いることができるが、通常 C フォールド又は貼り合わせの構成で台紙

30

【 0 0 1 6 】

第 1 の実施形態の使い捨ておむつ 1 においては、胴周囲部弾性部材 9 は、吸収体 4 が存在しない部位 D 1 においては、弾性伸縮性を発現しており、吸収体 4 が存在する部位 D 2 においては、実質的に弾性伸縮性が発現されないようになされており且つギャザーを形成していない。

ここで、「実質的に弾性伸縮性が発現されない」とは、伸張されていて本来弾性伸縮性を発現する状態であっても、ギャザーが形成されない程度に弾性伸縮性を低減する構成を含んでいることを意味する。

【 0 0 1 7 】

更に詳述すると、本実施形態の使い捨ておむつ 1 は、前述のように、防漏シート 3 の表面側には、外層不織布 5 1 , 5 2 が配されており、胴周囲部弾性部材 9 は、外層不織布 5 1 (5 2) に接合されており、更にギャザーが形成されないようにするため、吸収体 4 が存在する部位 D 2 に位置する外層不織布 5 1 (5 2) は、加熱処理されて剛性が向上されている。

40

具体的には、胴周囲部弾性部材 9 は、全幅に亘って略同じ伸張率で伸長されて、前述のように 2 枚の外層不織布で狭持固定されており、吸収体が存在しない部位 D 1 においては、接着剤を介して固定されているが、吸収体が存在する部位 D 2 においては、図 1 に示すように、熱シール、即ち加熱処理及び加圧処理を施して固定されている。即ち、部位 D 2 においては、胴周囲部弾性部材 9 を、外層材 5 とドットシールによる熱シールをして固定さ

50

れており、ドットシール 9 1 が胴周囲部弾性部材 9 を踏んでいることで弾性部材が切断されている。

このように熱シール加工されていることで、吸収体が存在する部位 D 2 における胴周囲部弾性部材 9 が部分的に切断され、吸収体の存在する領域（部位 D 2）の胴周囲弾性部材 9 の収縮応力が低減されている。防漏シートには穴あき防止のため熱シールを施さないことが望ましい。

【 0 0 1 8 】

特に本実施形態においては、部位 D 1 の胴周囲部弾性部材 9 は、外層材に挟持されて伸縮可能に接着固定されているが、部位 D 2 においては、接着されてはいない。このため、弾性部材が切断されてフリーテンションになり、部位 D 2 においては実質的に弾性収縮性が発現されないようになされている。

この場合には、胴周囲部弾性部材 9 の接着固定にホットメルト型接着剤を用い、シールした部位に熱をかけることでホットメルト型接着剤を再度軟化させ、弾性部材をフリーテンションに近づけた後に再固着させるのであるが、又は塗布したホットメルト型接着剤が冷却されて固着する前に、熱シール手段を施すことにより弾性収縮性を発現しない状態とすることもできる。このようにすれば、胴周囲部弾性部材 9 の切れ端が目立って外観が悪くなることは軽減される。

また、この場合において熱シールにより胴周囲部弾性部材 9 の切れ端が目立つ場合には、それを隠蔽するために、隠蔽部材を胴周囲部弾性部材 9 の外表面側に配置して、隠蔽することもできる。

【 0 0 1 9 】

本実施形態においては、このような構成とするために外層材として外層不織布を用いているが、本発明において、外層材の形成材料としては、液不透過性で、通気性を有し、肌着に近い感触の高可撓性シート、具体的には、織布、不織布、フィルム、開孔フィルム、透湿フィルム及びこれらの複合材等が挙げられる。

また、胴周囲部弾性部材の形成材料としては、天然ゴム、スパンデックス、発泡体、フィルムタイプのゴム等公知の弾性部材、特に好ましくは糸またはテープ状のゴム等が用いられる。特に、胴周囲部弾性部材を熱可塑性の場合には、熱可塑性の弾性部材を用いる必要があり、ポリエチレン、ポリウレタン等が好ましく用いられる。

【 0 0 2 0 】

胴周囲部弾性部材 9 を熱可塑性化させる方法としては、胴周囲部弾性部材 9 を外層材 5 に少なくとも部分的に保持された状態で熱処理手段を通過させ、外層材 5 を通して胴周囲部弾性部材 9 に熱によるダメージを与えて可塑性化する方法等が挙げられる。

また、熱シールの方法としては、一对のロールの両方またはどちらかを加熱し、自重または追加的に圧力をかけたロール間を通して外層材 5 及び胴周囲部弾性部材 9 にシールパターンを形成する方法のほか、超音波溶着等の手段をとることができる。熱シールロールの場合の温度条件は、線圧・線速によって最適条件は異なるが 50 ~ 300 の範囲である。シールはウェブの流れ方向全長にわたって施すことができるが、局所的にパターンで施すこともできるし、1枚1パターンのシールパターンでもって施すこともできる。

【 0 0 2 1 】

本実施形態のパンツ型の使い捨ておむつは、通常のパンツ型の使い捨ておむつと同様に使用することができる。

そして、本実施形態の使い捨ておむつは、上述の如く構成されているので、吸収体がひだ寄せされず、着用外観が美しく、液体を收容保持する吸収体を着用状態においても体に圧接させないため、着用者の皮膚のかぶれを防ぐことができる。また、幅広いサイズ適性と優れたはかせやすさ、適正な締め付け力で好適なフィット性を有するものである。

【 0 0 2 2 】

本実施形態のように部分的に胴廻りギャザーを配置した使い捨ておむつは、特に下記の 3 つの利点を有する。

- 1 吸収体が胴廻りギャザーによりひだ寄せされず、吸収体の幅を有効に使って着用者

10

20

30

40

50

にフィットさせることができる。

吸収体がひだ寄せされると、着用中の吸収体幅が実際の吸収体幅よりも狭くなるため、吸収性能が低下しがちである。また、吸収体がひだ寄せされないように、おむつの内寸を着用者の胴廻り寸法と一致させ、胴廻りの弾性部材をほぼ伸長率倍に引き伸ばしても、胴廻り寸法が小さすぎはかせ辛く、使い捨ておむつの内寸を最大として着用させた際に胴廻りの弾性部材の応力が最大値を発現するように構成されているため、ほとんど現実的でない。また、吸収体のひだは、身体とおむつとの間に隙間を作り、導水溝に似た働きをすることで、特に尿に関するもれの原因ともなっていた。さらに、吸収体のひだにより、ごわごわした感触が生じ、ホットメルト型接着剤の塗工方法でいくらかは改善されるものの、その感触は払拭しきれない。

10

2 着用時の外観（見た目）がすっきりすること。おむつの前面と後面の中央部分にひだひだなくなり、見た目がすっきりするためである。

3 吸収体の幅を狭く形成できるので、吸収体を使用する材料（不織布、キャリアティッシュ等）を削減でき、コストダウンに有効である。

【0023】

次に、本発明の吸収性物品の製造方法の他の実施形態について説明する。

なお、以下の説明においては、上述した第1の実施形態の使い捨ておむつと異なる点について特に説明する。特に詳述しない点については、上述した第1の実施形態と同じであり、上述した説明が適宜適用される。

【0024】

第2の実施形態に係る使い捨ておむつ1は、図3に示すように、吸収体4が存在する部位D2には、剛性を向上させる高剛性化シート90が配されている。

高剛性化シート90は、外層不織布52と防漏シート3との間に配されており、本実施形態のように胴周囲弾性部材が配置された部位のみに配する。また、吸収体4が存在しない部位D1には配されていない。股下にわたって高剛性シートを配置する場合には、吸収体がよれにくくなることから、股下部のモレ防止効果が得られる。

高剛性化シートの形成材料としては、下記するシート材等が挙げられる。

発泡体、織布、不織布、フィルム、紙、開孔フィルム等であり、それらを組み合わせた複合体であってもよいし、弾性体であってもよい。単体又は複合材にスチールマッチエンボス等の装置により、エンボスをかけることで剛性を向上させることもできる。特に、不織布材料ではスケールマッチエンボスにより部分的に高剛性部を形成することができ、より好ましい高剛性化シートを得ることができる。また、高剛性化シートに印刷を施すことで、間欠的に挿入された高剛性化シートで前後の区別をしたり外観を向上させたりすることができる。

20

30

【0025】

また、前記高剛性化シートの剛性は、CD方向又はMD方向の少なくともどちらか一方の測定値が30g～3000gであるのが好ましく、特に好ましくは50g～1000gである。

< 剛性の測定法 >

剛性の特定にはリングクラッシュ法 JIS P 8126 に似たバルクソフトネス法が用いられ、具体的には、シート材を30mm×150mmの大きさに切り出して、45mmのリングを作り、10mm/minの速度でリングをその軸方向に押圧して潰した際に得られる、リングが座屈した時の最大荷重値をもって剛性とする。

40

【0026】

また、5g/m²以上の高坪量でホットメルト接着剤を塗工することで、剛性を更に向上させることもできる。

【0027】

なお、本発明は、大人用、子供用使い捨ておむつの他に、生理用ナプキン、失禁パッド等にも適用可能である。

また、上述の実施形態では、図2に示された吸収体と外層材とからなる構成での使い捨て

50

パンツ型おむつを中心に説明したが、表面層と吸収体と外層材とからなる構成であってもよく、その場合、好ましくは外層材側に胴周囲部弾性部材が配されるか、表面材側に配されていてもよいし、表層と外層の間であってもよい。

また、胴周囲部弾性部材 9 は、吸収体 4 が存在しない部位の略全域において弾性伸縮性を発現するように配したものを例示して説明したが、一部のみで弾性伸縮性を発現するようにしても良い。

また、胴周囲部弾性部材 9 は、吸収体 4 が存在する部位の略全域で、実質的に弾性伸縮性が発現されず且つギャザーを形成しないように配したものを例示して説明したが、一部のみで弾性伸縮性が発現されず且つギャザーが形成されないように配しても良い。

【 0 0 2 8 】

また、第 1 の実施形態において、熱シールはドットパターン状に行っているが、製品全体に亘るヒートシールパターンであってもよく、更には、連続 / 非連続、点・線ドット / 格子、粗い / 細かい等、さまざまなパターンを用いることができる。例えば、1 辺 1 mm、2 mm ピッチの格子を多数配したパターンを使い、吸収体と重なる部位の胴周囲弾性部材を含む外層材に該パターンを施せば、胴周囲部弾性部材を可塑化及び / 又は分断し、又は分断しなくても外層材を部分的にフィルム化して剛性を高め、実質的に弾性収縮性が発現されない部位を形成することもできる。このように細かいピットとすることで、分断するときにも細かく分断でき、外観を損ねることが少なくなる。

【 0 0 2 9 】

第 1 の実施形態においては、胴周囲部弾性部材 9 を切断する例を示したが、胴周囲部弾性部材 9 に熱可塑性の部材を使用することで、伸張された胴周囲部弾性部材 9 の必要とされる部位を熱可塑化する方法を実施してもよい。この場合、シール面積を広げ、弾性部材を吸収体と重なる領域で一体化して可塑化することが必要で、外観上美観に劣る場合にはその外側に隠蔽シートを配置してもよい。

胴周囲部弾性部材 9 は、必ずしも 2 枚の外層不織布に挟持されていなくてもよく、例えば、図 4 に示すように、胴周囲部弾性部材 9 を、前身頃及び / 又は後身頃のウエスト開口から足開口にわたる幅を有する補助シート 9 0 ' と内側の外層不織布 5 2 とで挟持してもよい。この場合は、シールパターンは補助シート 9 0 ' と内側の外層不織布 5 2 にかかけられるので、シールパターンが外側の外層不織布 5 1 で覆われることにより使い捨ておむつの表面に出ることはない。このように、補助シート 9 0 ' を導入することにより、外観をより美しく、製品の完成度をより高めることができる。

【 0 0 3 0 】

また、上述した実施例においては、外観のすっきり感を出すために好ましくは吸収体と重なる領域の胴周囲部弾性部材 9 を非伸縮としているが、例えば乳児用のパンツ型おむつについては、吸収体幅のほぼ 1 / 2 以上か、製品全幅のほぼ 1 / 2 0 以上 3 / 4 以下の割合で非伸縮とすれば良く、大人用のパンツ型おむつについては、吸収体幅のほぼ 1 / 3 以上か、製品全幅のほぼ 1 / 2 0 以上 3 / 4 以下の割合で非伸縮とすればよい。

また、上述した例では胴周囲部弾性部材 9 は吸収体を横切るように配置されているが、吸収体の長さを短く成形したり、吸収体を前身頃に変位させて配設することで、吸収体を横切らない部位にも効果的な胴周囲部弾性部材 9 を配置することができるし、股下部に向けてさらに複数本の弾性部材 9 を配置してもずれ落ちの抑制と、外観を向上させることができる。

【 0 0 3 1 】

【 発明の効果 】

本発明の吸収性物品の製造方法によれば、幅広いサイズ適性と優れたはかせやすさ、適正な締め付け力で好適なフィット性を確保し、しかも見た目に優れた、胴廻りギャザーを有する吸収性物品を提供することができる。

【 図面の簡単な説明 】

【 図 1 】 図 1 は、本発明で製造する吸収性物品としての使い捨ておむつの一例を示す斜視図である。

10

20

30

40

50

【図2】図2は、図1のX-X断面を模式的に示す断面図である。

【図3】図3は、本発明で製造する他の形態のおむつを模式的に示す断面図（図2相当図）である。

【図4】図4は、本発明で製造する更に他の形態のおむつを模式的に示す断面図（図2相当図）である。

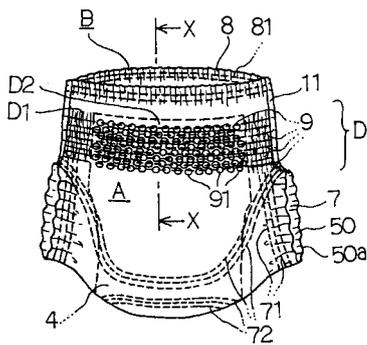
【符号の説明】

- 1 使い捨ておむつ
- 10 吸収性本体
- 11 接合部
- 2 表面シート
- 3 防漏シート
- 4 吸収体
- 5 外層材
- 50 レッグ開口部形成部
- 51 外層不織布
- 52 外層不織布
- 7 レッグ開口部
- 71 第1弾性部材
- 72 第2弾性部材
- 8 ウエスト開口部
- 9 胴周囲部弾性部材
- A 腹側部
- B 背側部

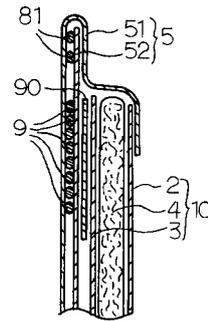
10

20

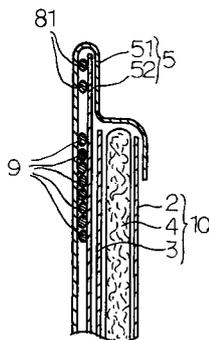
【図1】



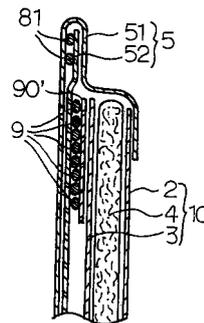
【図3】



【図2】



【図4】



フロントページの続き

- (56)参考文献 特開平08-280741(JP,A)
特開平07-236650(JP,A)
特開昭61-215701(JP,A)
特開昭57-181865(JP,A)

- (58)調査した分野(Int.Cl., DB名)
A61F 13/15-13/84