



(19)中華民國智慧財產局

(12)發明說明書公告本

(11)證書號數：TW I573579 B

(45)公告日：中華民國 106 (2017) 年 03 月 11 日

(21)申請案號：102121112

(22)申請日：中華民國 102 (2013) 年 06 月 14 日

(51)Int. Cl. : A61F13/49 (2006.01)

(30)優先權：2012/06/18 日本 2012-137206

(71)申請人：優你 嬌美股份有限公司 (日本) UNI-CHARM CORPORATION (JP)
日本(72)發明人：向井敬智 MUKAI, HIROTOMO (JP)；竹內賢治 TAKEUCHI, KENJI (JP)；阿良山
貴也 ARAYAMA, TAKAYA (JP)

(74)代理人：林志剛

(56)參考文獻：

TW	201106928A	JP	2004-229857A
WO	2011/132688A1		

審查人員：羅振源

申請專利範圍項數：7 項 圖式數：10 共 58 頁

(54)名稱

吸收性物品及吸收性物品之製造方法

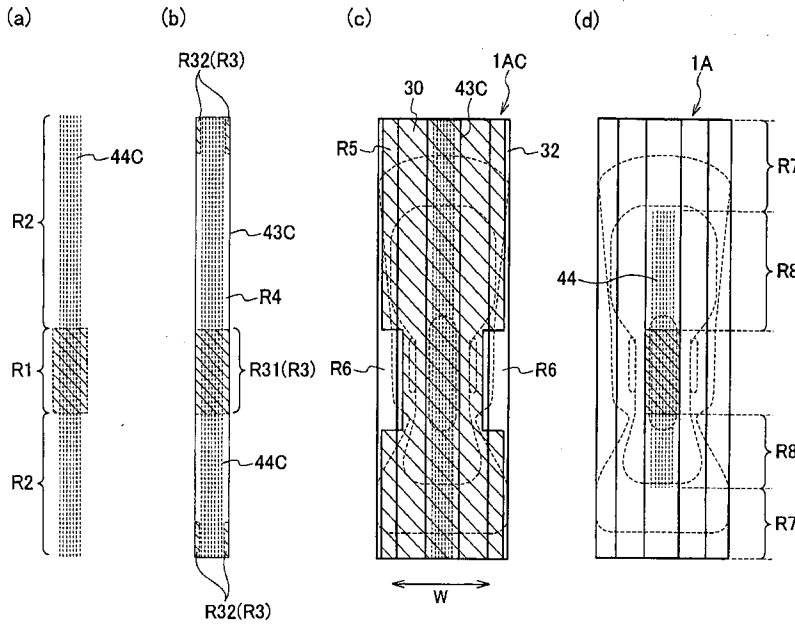
(57)摘要

為了提供吸收性物品等，該吸收性物品等係交互地配置伸展狀態的彈性構件和非伸展狀態的彈性構件，且保持非伸展狀態的彈性構件的位置和形狀，能抑制外觀上的異樣感和穿著感的惡化。

本發明之吸收性物品具備：在比吸收體更靠外方向，配置成朝前後方向伸展的狀態之中央彈性材(44)；及抵接於中央彈性材的外方向側之面的彈性材被覆薄片(43)。彈性材被覆薄片(43)覆蓋：中央彈性材伸展的伸展區域、及中央彈性材不伸展的非伸展區域。在伸展區域的中央彈性材塗布有接著劑，用以使中央彈性材固定成伸展狀態。在彈性材被覆薄片(43)的外方向側之面，至少在非伸展區域塗布接著劑，且在彈性材被覆薄片(43)的內方向側之面，使外方向側之面所塗布的接著劑透過。

指定代表圖：

第9圖



符號簡單說明：

1A . . . 吸收性本體

1AC . . . 吸收性本體連續體

30 . . . 吸收體背面薄片

32 . . . 防漏側薄片

43C . . . 被覆連續體

44 . . . 中央彈性材

44C . . . 中央彈性連續體

R1 . . . 第1塗布區域

R2 . . . 第1非塗布區域

R4 . . . 第2非塗布區域

R5 . . . 第3塗布區域

R6 . . . 第3非塗布區域

R7 . . . 中央彈性材非配置區域

R8 . . . 中央彈性材非伸展區域

R31(R3) . . . 中央第2塗布區域

R32(R3) . . . 端部第2塗布區域

W . . . 寬度方向

發明摘要

※申請案號：102121112

※申請日：102年06月14日

※IPC分類：

A61F 13/49 (2006.01)

【發明名稱】(中文/英文)

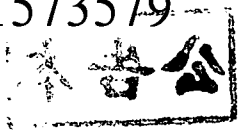
吸收性物品及吸收性物品之製造方法

【中文】

爲了提供吸收性物品等，該吸收性物品等係交互地配置伸展狀態的彈性構件和非伸展狀態的彈性構件，且保持非伸展狀態的彈性構件的位置和形狀，能抑制外觀上的異樣感和穿著感的惡化。

本發明之吸收性物品具備：在比吸收體更靠外方向，配置成朝前後方向伸展的狀態之中央彈性材（44）；及抵接於中央彈性材的外方向側之面的彈性材被覆薄片（43）。彈性材被覆薄片（43）覆蓋：中央彈性材伸展的伸展區域、及中央彈性材不伸展的非伸展區域。在伸展區域的中央彈性材塗布有接著劑，用以使中央彈性材固定成伸展狀態。在彈性材被覆薄片（43）的外方向側之面，至少在非伸展區域塗布接著劑，且在彈性材被覆薄片（43）的內方向側之面，使外方向側之面所塗布的接著劑透過。

【英文】



【代表圖】

【本案指定代表圖】：第(9)圖。

【本代表圖之符號簡單說明】：

- (130, 220, 9) 1A：吸收性本體
 1AC：吸收性本體連續體
 30：吸收體背面薄片
 32：防漏側薄片
 43C：被覆連續體
 44：中央彈性材
 44C：中央彈性連續體
 R1：第1塗布區域
 R2：第1非塗布區域
 R4：第2非塗布區域
 R5：第3塗布區域
 R6：第3非塗布區域
 R7：中央彈性材非配置區域
 R8：中央彈性材非伸展區域
 R31 (R3)：中央第2塗布區域
 R32 (R3)：端部第2塗布區域
 W：寬度方向

【本案若有化學式時，請揭示最能顯示發明特徵的化學式】：無

發明專利說明書

(本說明書格式、順序，請勿任意更動)

【發明名稱】(中文/英文)

吸收性物品及吸收性物品之製造方法

【技術領域】

[0001] 本發明係關於具有朝吸收性物品的長度方向或寬度方向伸展的彈性構件之吸收性物品及吸收性物品之製造方法。

【先前技術】

[0002] 專利文獻 1 中，揭示有一種吸收性物品之製造方法，係於構成作為吸收性物品的拋棄式紙尿布之 2 片薄片間，交互地形成有：配置伸展狀態的彈性構件之伸縮區域、及配置非伸展狀態的彈性構件之非伸縮區域。

[0003] 專利文獻 1 記載的吸收性物品之製造方法，係將接著劑塗布於 2 片薄片之至少一方以形成強接合部及弱接合部，然後將彈性構件以伸展狀態配置且以強接合部固定後，在弱接合部切斷彈性構件。在弱接合部使伸展狀態之彈性構件收縮，只留下以強接著部固定的彈性構件。藉此，形成伸縮區域和非伸縮區域。

[0004] 在 2 片薄片形成強接合部和弱接合部的方法，可舉出：在一方之薄片改變接著劑的塗布量進行塗布之方法、或將接著力相異的 2 種接著劑交互地配置之方

法、或在薄片間歇地塗布接著劑之方法。

[先行技術文獻]

[專利文獻]

[0005] [專利文獻 1] 日本特許 3873894 號公報。

【發明內容】

[發明所欲解決之課題]

[0006] 然而，上述吸收性物品之製造方法中，有以下問題。若要在薄片改變接著劑的塗布量進行塗布，必須控制塗布裝置以隨時調節接著劑的排出量，且強接合部和弱接合部的邊界之塗布量的調節變得困難，使得難以明確地區別形成強接合部和弱接合部。又，若要塗布不同種類的接著劑，必須分別控制兩種接著劑所對應的塗布裝置，且強接合部和弱接合部的邊界之塗布量的調節變得困難，使得難以明確地區別形成強接合部和弱接合部。

[0007] 又，若在薄片非連續地塗布接著劑，則不在弱接合部塗布接著劑。若弱接合部未塗布有接著劑，當切斷配置在弱接合部的彈性構件時，無法將配置在弱接合部的彈性構件保持於意圖之位置，而會有已收縮之彈性構件朝弱接合部外移動，或彈性構件在弱接合部內過於收縮而產生外觀上之異樣感或穿著感惡化之虞。

[0008] 因此，本發明之目的在於提供吸收性物品及吸收性物品之製造方法，該吸收性物品等係交互地配置伸展狀態的彈性構件和非伸展狀態的彈性構件，且保持非伸

展狀態的彈性構件的位置和形狀，能抑制外觀上的異樣感和穿著感的惡化。

[解決課題之手段]

[0009] 本發明之吸收性物品（拋棄式紙尿布 1），具有：朝穿用者的身體前側和身體後側延伸的前後方向（前後方向 L）、與前述前後方向正交的寬度方向（寬度方向 W）、朝向前述穿用者的內方向（內方向 IN）、以及朝向與前述內方向相反側的外方向（外方向 OUT），且具備：抵接於前述穿用者的胯間部之胯下區域（胯下區域 S3）、配置在前述胯下區域的前方之前腹圍區域（前腹圍區域 S1）、以及配置在前述胯下區域的後方之後腹圍區域（後腹圍區域 S2），該吸收性物品具備：至少配置在前述胯下區域的吸收體；在比前述吸收體更靠前述外方向，配置成朝前述前後方向伸展的狀態之彈性構件（中央彈性材 44）；以及配置在前述彈性構件的前述外方向側之面，抵接於前述彈性構件之薄片材（彈性材被覆薄片 43）；前述薄片材配置成覆蓋：配置成前述彈性構件朝前述前後方向伸展的伸展狀態之伸展區域（第 1 塗布區域 R1）、及配置成前述彈性構件為非伸展狀態之非伸展區域（中央彈性材非伸展區域 R8），在前述伸展區域的彈性構件的前述內方向側之面或前述外方向側之面塗布有接著劑，藉由該接著劑以伸展狀態固定，在前述薄片材的前述外方向側之面，至少在前述非伸展區域塗布有接著劑，且

在前述薄片材的前述內方向側之面，使前述薄片材的前述外方向側之面所塗布的接著劑透過，所透過的接著劑之基重比前述伸展區域的彈性構件所塗布的接著劑少。

[0010] 本發明的吸收性物品之製造方法，其要旨在於該吸收性物品具備：具有朝穿用者的身體前側和身體後側延伸的前後方向、與前述前後方向正交的寬度方向、朝向前述穿用者的內方向、及朝向與前述內方向相反側的外方向之吸收體；在比前述吸收體更靠前述外方向配置成朝前述前後方向伸展的狀態之彈性構件；及在比前述吸收體更靠前述外方向配置成夾著前述彈性構件的第 1 薄片（彈性材被覆薄片 43）及第 2 薄片材（吸收體背面薄片 30），該吸收性物品之製造方法具備：第 1 製程，係邊將前述彈性構件以伸展狀態搬運邊在前述彈性構件塗布接著劑，且使在前述彈性構件塗布有接著劑的塗布區域和在前述彈性構件未塗布接著劑的非塗布區域，在該搬運方向交互地形成；第 2 製程，係於前述第 1 薄片材之與前述彈性構件相對向之面的相反面，以接著劑透過前述第 1 薄片材之厚度方向的方式塗布接著劑，前述第 2 製程，係至少在與前述非塗布區域重疊的位置，以所塗布的接著劑透過前述第 1 薄片材之與前述彈性構件相對向之面的方式塗布接著劑；以及第 3 製程，係切斷前述非塗布區域內的前述彈性構件，在前述塗布區域內配置伸展狀態的彈性構件。

[發明之效果]

[0011] 根據本揭示，可提供吸收性物品及吸收性物品之製造方法，該吸收性物品係交互地配置伸展狀態的彈性構件和非伸展狀態的彈性構件，且保持非伸展狀態的彈性構件的位置和形狀，能抑制外觀上的異樣感和穿著感的惡化。

【圖式簡單說明】

[0012]

第 1 圖係實施形態 1 的拋棄式紙尿布的概略立體圖。

第 2 圖係實施形態 1 的拋棄式紙尿布的展開俯視圖。

第 3 圖係沿著第 2 圖所示之 X1-X'1 線的拋棄式紙尿布的寬度方向剖視圖。

第 4 圖係沿著第 2 圖所示之 X2-X'2 線的拋棄式紙尿布的前後方向剖視圖。

第 5 圖係實施形態 1 的吸收體的俯視圖。

第 6 圖係沿著 X1-X'1 線示意顯示實施形態 1 的拋棄式紙尿布的變形狀態之剖視圖。

第 7 圖係沿著吸收性物品之製造方法的搬運方向，將實施形態 1 的吸收性物品之製造製程示意顯示之圖。

第 8 圖係從吸收性物品之製造方法的交叉方向側部側，觀察實施形態 1 的吸收性物品之製造製程的狀態之示意顯示圖。

第 9 圖係用以說明吸收性本體形成製程之圖。

第 10 圖係用以說明變形例的吸收性物品之製造方法

之圖。

【實施方式】

[0013] 接著，邊參照圖式邊說明作為實施形態的吸收性物品之拋棄式紙尿布 1。此外，以下圖式之記載中，對相同或類似的部分附加相同或類似的符號。但是，圖式為示意圖，應留意各尺寸之比例等與現實者相異。因而，具體的尺寸等應參酌以下說明而判斷。又，圖式相互間亦可包含彼此之尺寸關係或比例不同的部分。

[0014]

(1) 拋棄式紙尿布之全體概略構成

第 1 圖係構成本實施形態中的拋棄式紙尿布之拋棄式紙尿布 1 的概略立體圖。第 2 圖係關於本實施形態的拋棄式紙尿布 1 的展開俯視圖。第 3 圖係沿著第 2 圖所示之 X1-X'1 線的拋棄式紙尿布 1 之寬度方向剖視圖。第 4 圖係沿著第 2 圖所示之 X2-X'2 線的拋棄式紙尿布 1 之前後方向剖視圖。拋棄式紙尿布 1 係短褲型拋棄式紙尿布。

[0015] 拋棄式紙尿布 1 具有：朝穿用者的身體前側和身體後側延伸的前後方向 L、與前後方向 L 正交的寬度方向 W、以及具有朝向穿用者的內方向 IN 及朝向與內方向相反側的外方向 OUT 之厚度方向 T。

[0016] 如第 2 圖所示，拋棄式紙尿布 1 係於拋棄式紙尿布 1 的前後方向具有：抵接於穿用者的前腹圍之前腹圍區域 S1、抵接於穿用者的後腹圍之後腹圍區域 S2、以

及抵接於穿用者的胯下且位於前腹圍區域 S1 和後腹圍區域 S2 之間的胯下區域 S3。

[0017] 前腹圍區域 S1 的位於寬度方向 W 外側之前腹圍緣部 4 與後腹圍區域 S2 的位於寬度方向 W 外側之後腹圍緣部 6 接合，且藉由前腹圍緣部 4' 與後腹圍緣部 6' 接合，使拋棄式紙尿布 1 形成為短褲型。在短褲型的拋棄式紙尿布的前腹圍區域及後腹圍區域，形成有接合彼此的緣部之接合部 11，胯下區域 S3 係比接合部 11 更靠前後方向內側之區域。

[0018] 如第 1 圖所示，於拋棄式紙尿布 1 形成為短褲型之狀態下，形成有：環繞穿用者的腰圍所配置之腰圍開口部 8、及環繞穿用者的腿圍所配置之一對腿圍開口部 9。

[0019] 拋棄式紙尿布 1 係由表面薄片 10、包含吸收體 40 及吸收體背面薄片 30 等的吸收性主體 1A、前側外裝頂部薄片 70F、包含後側外裝頂部薄片 70R 及外裝背部薄片 80 等的外裝體 1B 所構成，該等係互相藉由接著劑或熱熔接等而接合。

[0020] 外裝體 1B 包含：前側外裝頂部薄片 70F、後側外裝頂部薄片 70R、前側外裝背部薄片 80F、後側外裝背部薄片 80R、以及外裝中心薄片 100，構成拋棄式紙尿布 1 的外裝部分。外裝體 1B 位於比包含吸收體 40 的吸收性主體 1A 更靠外方向 OUT，配置在拋棄式紙尿布的非肌膚抵接側之面。

[0021] 前側外裝頂部薄片 70F 係橫跨前腹圍區域 S1 和胯下區域 S3 而配置。後側外裝頂部薄片 70R 係橫跨後腹圍區域 S2 和胯下區域 S3 而配置。前側外裝頂部薄片 70F 和後側外裝頂部薄片 70R 係朝前後方向分離配置，在厚度方向配置於前側外裝背部薄片 80F 或後側外裝背部薄片 80R、與吸收性主體 1A 之間。

[0022] 前側外裝頂部薄片 70F 及後側外裝頂部薄片 70R 可藉由熱風不織布、紡黏不織布、SMS 不織布、防水薄膜等形成。本實施形態之前側外裝頂部薄片 70F 及後側外裝頂部薄片 70R，係藉由聚丙烯構成的基重 15g/m^2 之 SMS 不織布形成。

[0023] 前側外裝背部薄片 80F 及後側外裝背部薄片 80R，於穿用時位於外側，亦即配置在與穿用者的肌膚分離之側。前側外裝背部薄片 80F 係橫跨前腹圍區域 S1 和胯下區域 S3 而配置。後側外裝背部薄片 80R 係橫跨後腹圍區域 S2 和胯下區域 S3 而配置。前側外裝背部薄片 80F 和後側外裝背部薄片 80R 係朝前後方向分離配置。前側外裝背部薄片 80F 的前端部及後側外裝背部薄片 80R 的後端部係配置成，朝肌膚抵接面側折返，環繞前側外裝頂部薄片 70F 的前端部及後側外裝頂部薄片 70R 的後端部。

[0024] 外裝背部薄片可藉由熱風不織布、紡黏不織布、SMS 不織布、防水薄膜等形成。本實施形態的外裝背部薄片係藉由聚丙烯構成的基重 18g/m^2 之紡黏不織布形成。

[0025] 外裝中心薄片 100 為：在前後方向，位於前側外裝頂部薄片 70F 及前側外裝背部薄片 80F 的後端部與後側外裝頂部薄片 70R 及後側外裝背部薄片 80R 的前端部之間；在厚度方向，位於前側外裝頂部薄片 70F、與吸收體背面薄片 30 或彈性材被覆薄片 43 之間，及位於後側外裝頂部薄片 70R、與吸收體背面薄片 30 或彈性材被覆薄片 43 之間。

[0026] 藉由具備外裝中心薄片 100，能連接：前側外裝頂部薄片 70F 及前側外裝背部薄片 80F，與後側外裝頂部薄片 70R 及後側外裝背部薄片 80R。因此，於外裝頂部薄片及外裝背部薄片朝前後方向分離的形態，可防止吸收性主體 1A 露出。進一步，在製造過程中，於連結分離後的前側外裝薄片與後側外裝薄片之狀態，可形成腿圍開口部或與吸收性主體 1A 貼合。

[0027] 外裝中心薄片 100 可藉由熱風不織布、紡黏不織布、SMS 不織布、防水薄膜等形成。本實施形態的外裝中心薄片 100 係藉由聚丙烯構成的基重 19g/m^2 之紡黏不織布形成。

[0028] 吸收性主體 1A 包含：表面薄片 10、第二薄片 15、吸收體背面薄片及防漏部，配置在比外裝體 1B 更靠穿用者側。

[0029] 表面薄片 10 係可直接接觸於穿用者的肌膚之用以形成肌膚抵接面的薄片。表面薄片 10 配置在比吸收體 40 更靠肌膚抵接面側。表面薄片 10 係藉由親水性不織

布或織物、開口塑膠薄膜、開口疏水性不織布等透液性薄片形成。本實施形態的表面薄片 10 係藉由聚丙烯構成的基重 $23\text{g}/\text{m}^2$ 之親水性紡黏不織布形成。

[0030] 在表面薄片 10 的非肌膚抵接面側接合有第二薄片 15。第二薄片 15 配置在表面薄片 10 和吸收體 40 之間。藉由設置第二薄片 15，能使體液的吸收速度迅速，且能抑制吸收後的體液逆流。

[0031] 第二薄片 15 例如使用熱風不織布或開孔薄膜等。本實施形態的第二薄片 15 係藉由基重 $30\text{g}/\text{m}^2$ 之熱風不織布（親水性）形成。表面薄片 10 和第二薄片 15 係藉由接著劑接合。

[0032] 吸收體 40 係於接合有表面薄片 10 和第二薄片 15 的複合薄片及吸收體背面薄片 30 之間，藉由熱熔型接著劑接合。熱熔型接著劑係分別塗布於複合薄片及背面薄片，例如藉由螺旋塗布方法，分別以基重 $5\text{g}/\text{m}^2$ 、 $8\text{g}/\text{m}^2$ 塗布。

[0033] 吸收體 40 係由粉碎紙漿或高吸收性聚合物等之混合粉體形成。吸收體 40 係藉由第 1 層 41 和第 2 層 42 構成，該第 1 層 41 位於穿用者的非肌膚抵接面側，該第 2 層 42 係與第 1 層 41 重疊且位於穿用者的肌膚抵接面側（參照第 5 圖）。

[0034] 在第 1 層 41 形成有朝前後方向延伸的中央縫隙 45 及側縫隙 46。中央縫隙 45 形成在第 1 層 41 的寬度方向中央，側縫隙 46 形成在比中央縫隙 45 更靠寬度方向

的兩外側。

[0035] 拋棄式紙尿布 1 具有配置成與中央縫隙 45 呈重疊的中央彈性材 44。藉由形成在吸收體 40 的該等彈性材或縫隙等，構成使拋棄式紙尿布 1 被穿用時吸收體 40 呈彎曲。本實施形態中，中央彈性材 44 及中央縫隙 45 構成彎曲部，該彎曲部形成為能使吸收體朝向內方向彎曲成凸狀。又，側縫隙 46 形成為能使吸收體朝向外方向彎曲成凸狀。此外，關於吸收體的構造將於後述詳細地說明。

[0036] 吸收體背面薄片 30 設置在吸收體 40 的非肌膚抵接面側。吸收體背面薄片 30 係藉由不透液性薄膜等（例如，聚乙烯）薄片形成。吸收體背面薄片 30 配置在比吸收體更靠外方向 OUT，且為不透液性。吸收體背面薄片 30 比吸收體 40 更朝前後方向外側延伸配置。

[0037] 吸收體背面薄片 30 配置成至少覆蓋吸收體的外方向側之面為佳，也可以配置成覆蓋吸收體的寬度方向之端部。在吸收體背面薄片 30 的外方向側之面配置有中央彈性材 44 及彈性材被覆薄片 43，作為防漏薄片之功能。

[0038] 防漏部具有防漏側薄片 32 和防漏彈性材 33，且在吸收體 40 的寬度方向端部沿著前後方向配置。防漏側薄片 32 係於吸收體 40 的寬度方向 W 的兩側端，設置成將表面薄片 10、吸收體背面薄片 30 一體地包住。防漏側薄片 32 係藉由不透液性的不織布等薄片形成。防漏側薄片 32 的寬度方向的一側端部，接合在吸收體背面薄片

30 的非肌膚面側之面，防漏側薄片 32 的寬度方向的另一側端部，從吸收體 40 的寬度方向側部折返到表面薄片側，接合於表面薄片 10 的肌膚抵接面側之面。

[0039] 防漏側薄片 32 係藉由熱熔接著劑接合於表面薄片等。本實施形態係藉由珠粒塗布以基重 $0.1\text{g}/\text{m}^2$ 實際塗布複數熱熔型接著劑。又，防漏側薄片 32 係藉由疏水性的不織布薄片構成，本實施形態係藉由聚丙烯之基重 $15\text{g}/\text{m}^2$ 的 SMS 不織布構成。

[0040] 防漏彈性材 33 係於吸收體背面薄片 30 和防漏側薄片 32 間，以朝前後方向伸展的狀態貼合。防漏彈性材 33 係使吸收體的寬度方向之兩端部各自朝前後方向收縮。作為防漏彈性材的固定手段可例示熱熔型接著劑。本實施形態使用彈性纖維作為防漏彈性材 33，藉由 V 形狹縫方式直接塗布。更具體而言，防漏彈性材 33 係以 780dtex 之粗細度、2.3 倍之伸展倍率伸展固定 3 條。

[0041] 防漏彈性材 33 配置成於平面觀察與後述腿部皺摺大致相連。藉由如此地配置防漏彈性材和腿部皺摺，能以環繞穿用者的腿圍的方式勒緊，使腿圍的服貼性提昇，而能得到防止拋棄式紙尿布偏移或漏出之效果。

[0042] 在前腹圍區域 S1 及後腹圍區域 S2 設置有腰部皺摺 3 及腹圍皺摺 7。腰部皺摺 3 及腹圍皺摺 7 具有合成橡膠等細長的腰部彈性材 3A 及腹圍彈性材 7A，配設成可沿著吸收體 40 的寬度方向 W 伸縮。腰部彈性材 3A 及腹圍彈性材 7A 係以對拋棄式紙尿布 1 的寬度方向 W 伸展

的狀態，藉由接著劑（例如熱熔接著劑）接合於前側外裝頂部薄片 70F 和前側外裝背部薄片 80F、及後側外裝頂部薄片 70R 和後側外裝背部薄片 80R 之間。

[0043] 腰部皺摺 3 及腹圍皺摺 7 係從前腹圍區域 S1 中的位於吸收性物品 1 的寬度方向 W 外側之一側的前腹圍緣部 4 連續至另一側的前腹圍緣部 4'，從後腹圍區域 S2 中的位於吸收性物品 1 的寬度方向 W 外側之一側的後腹圍緣部 6 連續至另一側的後腹圍緣部 6'。

[0044] 在腿圍開口部 9 的周圍設置腿部皺摺 5。腿部皺摺係藉由配設成可伸縮的合成橡膠等細長的腿圍彈性材所形成。腿圍彈性材係藉由配置在前腹圍區域 S1 的前腿圍彈性材 5F 及配置在後腹圍區域 S2 的後腿圍彈性材 5R 所構成。腿部皺摺 5 係設置成不橫越吸收體 40。

[0045] 腿圍彈性材係接合於前側外裝頂部薄片 70F 和前側外裝背部薄片 80F、及後側外裝頂部薄片 70R 和後側外裝背部薄片 80R 之間。

[0046] 藉由配置腰部皺摺 3、腹圍皺摺 7 及腿部皺摺 5，能以腰圍保持拋棄式紙尿布，而能防止拋棄式紙尿布全體下垂。

[0047] 本實施形態之腰部彈性材，前腹圍區域 S1 及後腹圍區域 S2 皆以 940dtex 之粗細度、3.5 倍之伸展倍率伸展固定有 6 條。又，腹圍彈性材係以 780dtex 之粗細度、3.0 倍之伸展倍率被伸展固定著。腰部彈性材及腹圍彈性材的固定手段，例如可例示熱熔型接著劑。本實施形

態係藉由 V 形狹縫方式將熱熔型接著劑直接塗布於彈性材。

[0048] 關於本實施形態之腿圍彈性材，係以 780dtex 之粗細度、1.5~3.5 倍之伸展倍率伸展固定 3 條。腿圍彈性材係以在各部分加上倍率的梯度之狀態而配置。

[0049] 腿圍彈性材係藉由預先塗布於外裝頂部薄片的熱熔型接著劑固定。熱熔型接著劑係藉由螺旋噴霧器塗布。腿圍彈性材的塗布量為 $7\text{g}/\text{m}^2$ 。在外裝頂部薄片的端部附近（距離端部約 5mm 的位置）至少與腿圍彈性材重疊的位置，以狹縫塗布機塗布有接著劑。如此地藉由塗布接著劑，能防止腿圍彈性材從外裝表面薄片的端部脫落。

[0050] 又，以非接觸型的螺旋噴霧器塗布接著劑時，外裝頂部薄片端部附近的接著劑會溢出，而有製造上產生不良狀況之虞。但是，藉由以接觸型的狹縫塗布機塗布，能防止接著劑之溢出。此外，狹縫塗布機的塗布量為 $110\text{g}/\text{m}^2$ 。

[0051] 中央彈性材 44 係設置在厚度方向 T 中之與中央縫隙 45 重疊的位置。中央彈性材 44 係以朝內方向 IN 呈凸狀，亦即使吸收體 40 朝向穿用者彎曲成凸狀的方式，形成為沿著前後方向與吸收體 40 重疊。由於中央彈性材 44 配置成與中央縫隙 45 重疊，能使中央縫隙 45 更穩定地朝上方（穿用者側）彎曲。中央彈性材 44 係於吸收性物品的寬度方向中心沿著前後方向，以伸展狀態配置。中央彈性材 44 配置於胯下區域 S3。

[0052] 中央彈性材 44 係於作為第 1 薄片材的彈性材被覆薄片 43 和作為第 2 薄片材的吸收體背面薄片 30 之間，以伸展狀態設置。中央彈性材 44 係以 1.4~3.0 倍之伸展倍率配置。

[0053] 本實施形態之中央彈性材係 620dtex 之粗細度的彈性纖維，以 2.0 倍之伸展倍率伸展固定有 7 條。中央彈性材之間隔為 5mm，全部接合長度 120mm。

[0054] 彈性材被覆薄片 43 係由不織布等薄片構成，發揮配置在中央彈性材的外方向作為彈性構件的薄片材之功能。本實施形態係使用由聚丙烯構成的基重 15g/m^2 之紡黏不織布（疏水性）。

[0055] 構成彈性材被覆薄片 43 的不織布之纖維徑為約 $16\sim 30\ \mu\text{m}$ 者為佳。構成本實施形態的不織布之纖維之徑為約 $22\ \mu\text{m}$ 。例如，若構成彈性材被覆薄片 43 的不織布之纖維徑更粗，或使彈性材被覆薄片 43 伸展，則纖維間的空隙變大，讓接著劑容易滲出，但若是纖維徑比 $30\ \mu\text{m}$ 更粗，或使彈性材被覆薄片 43 過度伸展，則接著劑的滲出變得過多，會有使彈性構件接合於非伸展區域之情形。又，若構成彈性材被覆薄片 43 的不織布之纖維徑比 $16\ \mu\text{m}$ 更細，則纖維間的空隙變得過小，難以得到後述接著劑之透過效果。

[0056] 又，彈性材被覆薄片 43 不限於紡黏不織布，可使用紡黏不織布和熔噴不織布的組合所構成的 SMS 不織布、熱風不織布、水針不織布等。又，構成 SMS 不織

布的熔噴層為纖維徑 $1\ \mu\text{m}$ 等，相較於紡黏不織布，比同樣基重的不織布之空隙更小。構成彈性材被覆薄片 43 的不織布之基重為 $10\sim 20\text{g}/\text{m}^2$ 較佳。

此外，關於中央彈性材及彈性材被覆薄片之配置方法，將於後述詳細說明。

[0057] 中央彈性材 44 的素材，例如可舉出苯乙烯-丁二烯、丁二烯、異戊二烯、氯丁二烯等合成橡膠、天然橡膠、EVA、伸縮性聚烯烴、彈性纖維、發泡聚胺酯等。其他，作為中央彈性材 44 的材料，亦可使用混合胺基甲酸酯系、聚苯乙烯系等彈性體纖維和可延伸的聚烯烴系、聚酯系等熱可塑性纖維，且藉由施以延伸加工而形成的伸縮不織布等彈性薄片。

[0058] 此外，構成上述拋棄式紙尿布 1 的各構件，例如亦可使用日本特開 2006-346439 號公報記載之材料。

[0059]

(2) 吸收體之構造

第 5 圖係吸收體 40 之俯視圖。如第 5 圖所示，吸收體 40 具有第 1 層 41 和與第 1 層 41 重疊的第 2 層 42。第 1 層 41 位於穿用者的非肌膚抵接面側，第 2 層 42 位於穿用者的肌膚抵接面側。

[0060] 第 1 層 41 前後方向的長度比第 2 層 42 前後方向的長度更長。第 1 層 41 係橫跨後腹圍區域 S2、胯下區域 S3 及前腹圍區域 S1 而配置，第 2 層 42 係橫跨胯下區域 S3 和前腹圍區域 S1 而配置。第 2 層 42 寬度方向的

長度比第 1 層 41 寬度方向的長度更短。第 1 層 41 比第 2 層 42 更朝寬度方向外側突出。

[0061] 第 1 層 41 和第 2 層 42 係由棉狀紙漿和高分子吸收性聚合物 (SAP) 所構成。

[0062] 第 1 層 41 例如可使紙漿 $100 \sim 500 \text{g/m}^2$ 和 SAP $20 \sim 500 \text{g/m}^2$ 混合形成。本實施形態之第 1 層 41，係使紙漿 280g/m^2 和 SAP 170g/m^2 混合所形成。

[0063] 在第 1 層 41 形成有中央縫隙 45 和一對側縫隙 46。中央縫隙 45 形成於寬度方向 W 的中央部。中央縫隙 45 前後方向的長度，比側縫隙 46 前後方向的長度更長。本實施形態中，中央縫隙的寬度為 40mm，側縫隙 46 的寬度各為 10mm。

[0064] 第 2 層 42 例如可使紙漿 $100 \sim 500 \text{g/m}^2$ 和 SAP $0 \sim 500 \text{g/m}^2$ 混合形成。關於本實施形態之第 2 層 42，係使紙漿 260g/m^2 和 SAP 160g/m^2 混合所形成。

[0065] 第 2 層 42 為沙漏鐘形狀。第 2 層 42 的前後方向中央部係形成為寬度方向的長度較短的狹寬部 42N。該狹寬部 42N 的外側端部和側縫隙 46 的內側端部為一致。根據這種構成，能在側縫隙 46 的寬度方向端部形成吸收體 40 的剛性差，而能以側縫隙 46 為基點使吸收體穩定地彎曲。

[0066] 又，藉由在側縫隙 46 使表面薄片 10 和吸收體背面薄片 30 貼合並固定，能使吸收體彎曲且外型不會崩塌。

[0067] 進一步，如第 2 圖所示，在寬度方向，第二薄片 15 的端部位於比側縫隙更靠內側。配置有第二薄片 15 的區域、和未配置第二薄片 15 的區域（比第二薄片 15 寬度方向的端部更靠寬度方向外側的區域）之剛性相異。藉由設置有無第二薄片所致之剛性差，較容易以由側縫隙 46 構成的側彎曲部為基點進行彎曲。

[0068] 又，藉由形成中央縫隙 45，能使吸收體 40 的中央部分較容易朝穿用者側亦即內方向 IN 彎曲成凸狀。側縫隙 46 比中央縫隙 45 形成在更靠寬度方向外側。側縫隙 46 具有沿著前後方向延伸的縱長形狀。一對側縫隙 46 係以朝外方向 OUT 呈凸狀，亦即使吸收體 40 彎曲成與中央縫隙 45 相反的凸狀之方式，沿著前後方向形成於吸收體 40。

[0069] 在胯下區域 S3，第 2 層 42 寬度方向的外側端部 42W 係與第 1 層的側縫隙 46 的內側端部 41W 重疊，沿著前後方向配置。比第 2 層 42 的外側端部 42W 更靠寬度方向外側係僅藉由第 1 層 41 構成，比外側端部 42W 更靠內側係去除形成有中央縫隙 45 的部分，藉由第 1 層 41 和第 2 層 42 構成。因此，將第 1 層 41 的內側端部 41W 和第 2 層 42 的外側端部 42W 作為邊界，使吸收體 40 的剛性及厚度變化。本實施形態係以剛性等變化的第 2 層的外側端部 42W 作為邊界，使吸收體彎曲。

[0070]

(3) 吸收體之形狀變化

第 6 圖係將拋棄式紙尿布 1 的穿用狀態示意顯示之剖視圖（第 1 圖的 X1-X'1 線為基準）。拋棄式紙尿布 1 被穿用時，吸收體的胯下區域 S3 抵接於穿用者的胯間。藉由穿用者的腿等，在吸收體施加從寬度方向外側朝向寬度方向內側的力量。吸收體 40 係以中央彈性材 44 及中央縫隙 45、和側縫隙 46 作為基點使吸收體 40 彎曲，沿著拋棄式紙尿布 1 寬度方向 W 的剖面形狀係呈波浪狀變形。因此，吸收體 40 的胯下區域 S3 變成規則地折疊狀態。

[0071] 吸收體 40 係使藉由中央彈性材 44 朝內方向 IN 呈凸狀的吸收體 40 之頂面抵接於穿用者的胯間部。形成由彎曲部所形成的凸狀部分之部分係僅藉由第 2 層 42 構成，厚度較薄。另一方面，由彎曲部形成的凸狀部分和由側縫隙形成的凸狀部分之間，重疊有第 1 層 41 和第 2 層 42，厚度較厚且剛性高。可藉由彎曲部和側縫隙之間剛性高的部分支撐由彎曲部形成的凸狀部分，能使彎曲部形成的凸形狀之穩定性提昇。

[0072] 又，穿用者兩腿合攏時，拋棄式紙尿布 1 的剖面形狀係吸收體在彎曲部及側縫隙折疊，以互相緊貼的狀態精簡地配置於胯間部下方。

[0073] 此時，藉由中央彈性材 44 及中央縫隙 45 所形成的彎曲部，位於與穿用者的胯間部抵接之位置。另一方面，藉由側縫隙 46 形成的彎曲部係於非肌膚抵接面側呈凸狀，位於不易與穿用者的排泄口抵接之位置。

[0074] 由於吸收體緊貼於穿用者的胯間部，即使像

是沿著肌膚流動這種尿速緩慢的尿排出時，亦能防止體液漏出。又，於折疊狀態，在吸收體之與肌膚分離的部分之彎曲部，由於形成朝前後方向延伸的凹陷，能使體液朝前後方向外側擴散，而能防止側漏。

[0075] 由於以形成在吸收體的中央縫隙 45、側縫隙 46 為基點折曲，相較於在吸收體 40 形成厚度薄的部分作為凸狀部分之情形，即使吸收體 40 吸收液體而膨脹時，吸收體 40 仍容易彎曲。又，穿用拋棄式紙尿布 1 而使得吸收體 40 變形時的剖面形狀，係從非肌膚抵接面側向肌膚抵接面側變窄的漸細形狀。因此，容易收納於穿用者的胯間部之間隙而不會賦予異樣感。

[0076] 又，藉由中央彈性材 44 及中央縫隙 45 所形成的凸狀部分係僅由第 2 層 42 構成，厚度比第 1 層 41 和第 2 層 42 積層所構成的部分更薄。亦即，藉由中央彈性材 44 及中央縫隙 45 所形成的凸狀部分，由於厚度薄且高度高，因此容易插入胯間部狹窄的間隙，而容易與排泄口緊貼。因此，排尿口和吸收體緊貼，所以能迅速地吸收排泄的尿。又，在穿用者胯間部肌膚附近的部份，由於吸收體的厚度薄，可在離肌膚遠的部分折疊成厚度變厚，因而能使其服貼而無異樣感。

[0077] 又，在第 1 層和第 2 層兩方設置有開口部或側縫隙時，會有使第 1 層和第 2 層重疊時產生位置偏移之情形。例如，在寬度方向產生位置偏移時，配置於左右的一對側縫隙的寬度變窄，無法規則地變形，而成為左右不

平衡的吸收體，會有對吸收性和穿著感造成不良影響之虞。但是，藉由在第 1 層和第 2 層當中的任一者設置開口部或側縫隙，能防止側縫隙等位置偏移。

[0078]

(4) 吸收性物品之製造方法

說明本實施形態的吸收性物品之製造方法的一例。第 7 圖係吸收性物品之製造方法的說明圖，顯示製造吸收性物品的過程的一部分。第 7 圖係以搬運方向 MD 表示製造過程中的構成零件之搬運方向，以交叉方向 CD 表示與該搬運方向交叉之方向。吸收性物品之製造方法係以吸收性物品 1 在寬度方向連續的狀態進行製造。

[0079] 此外，關於本實施形態中未說明的方法，可使用既存之方法。又，以下說明的製造方法只是一例，亦可藉由其他製造方法製造。

[0080] 吸收性物品之製造方法至少包含：吸收性主體形成製程 S1、外裝體形成製程 S2、腿圍形成製程 S3、構成零件接合製程 S4、折疊製程 S5、接合製程 S6、切斷製程 S7。

[0081] 在吸收性主體形成製程 S1 形成吸收性主體 1A。具體而言，例如將吸收材料積層使吸收體 40 成型，形成防漏部，且在與構成吸收體背面薄片 30 的帶體接合後，將吸收體 40 配置於上述連續帶體上，或在使構成表面薄片 10 的帶體會合後，將兩側部的上述防漏部連續體折返至表面薄片側，或配置中央彈性材 44 及彈性材被覆

薄片。關於該吸收性主體形成製程 S1 中配置中央彈性材 44 及彈性材被覆薄片之製程，將於後述詳細說明。

[0082] 在外裝體形成製程 S2 形成外裝體 1B。本實施形態係構成爲：將配置於穿用者腹側的外裝薄片所連續的前側連續體 75F 和配置於穿用者背側的外裝薄片所連續的後側連續體 75R 個別地形成，經由外裝中心薄片 100 連結前側連續體 75F 和後側連續體 75R 而製造外裝體 1B。

[0083] 具體而言，在構成前側外裝頂部薄片 70F 的前側外裝頂部薄片帶體 70FW 和構成前側外裝背部薄片 80F 的前側外裝背部薄片帶體 80FW 之間，配置腹圍彈性材 7A、腰部彈性材 3A 及前腿圍彈性材 5F 而形成前側連續體 75F，且在構成後側外裝頂部薄片 70R 的後側外裝頂部薄片帶體 70RW 和構成後側外裝背部薄片 80R 的後側外裝背部薄片帶體 80RW 之間，配置腹圍彈性材 7A、腰部彈性材 3A 及後腿圍彈性材 5R 而形成後側連續體 75R。

[0084] 接著，切斷前腿圍彈性材 5F 和後腿圍彈性材 5R 不要的部分（從前側連續體 75F 及後側連續體 75R 露出於外側的部分）後，將前側連續體 75F 和後側連續體 75R 藉由外裝中心薄片 100 接合。藉此，各個製品的外裝體 1B 形成有寬度方向連續的外裝連續體 90。

[0085] 腿圍形成製程 S3 係沿著前腿圍彈性材 5F 及後腿圍彈性材 5R 切斷外裝體 1B。藉此，形成配置於穿用者的腿圍之腿圍開口部。

[0086] 構成零件接合製程 S4 係接合外裝體 1B 和吸

收性主體 1A。具體而言，在形成有腿圍開口部的外裝體 1B 的連續體上配置吸收性主體 1A，經由接著劑接合吸收性主體 1A 和外裝體 1B。

[0087] 在折疊製程 S5 將接合有吸收性主體 1A 和外裝體 1B 的吸收性物品的連續體，以包含交叉方向的中心且沿著搬運方向的折痕為基點進行折疊。

[0088] 在接合製程 S6 接合經折疊的吸收性物品的寬度方向之端部。具體而言，接合前腹圍緣部 4 和後腹圍緣部 6，且接合前腹圍緣部 4' 和後腹圍緣部 6'。

[0089] 在切斷製程 S7 將吸收性物品的連續體沿著吸收性物品的前後方向（交叉方向），切斷成一個製品的大小。藉此，製造吸收性物品 1。

[0090] 接著，根據第 8 圖，詳細說明吸收性主體的製造製程之一部分。第 8 圖係從吸收性物品的交叉方向側部側，觀察吸收性主體之局部製造製程的狀態之模式顯示圖。

[0091] 首先，將構成中央彈性材 44 的彈性構件連續的中央彈性連續體 44C，以朝搬運方向 MD 伸展的狀態進行搬運。中央彈性連續體 44C 係以 7 條在交叉方向並排的狀態進行搬運。又，朝向中央彈性連續體 44C 的搬運方向下游側，搬運構成彈性材被覆薄片 43 的帶體連續的被覆連續體 43C，使中央彈性連續體 44C 和被覆連續體 43C 在會合點 P1 會合。在比會合點 P1 更靠搬運方向下游側，使中央彈性連續體 44C 和被覆連續體 43C 會合搬運。

[0092] 又，朝向中央彈性連續體 44C 和被覆連續體 43C 的搬運方向下游側，搬運構成吸收性主體的主體部連續的主體連續體 11C，使主體連續體 11C、中央彈性連續體 44C 及被覆連續體 43C 在會合點 P2 會合。此外，主體部係藉由構成吸收性主體的構成零件之中的中央彈性材及彈性材被覆薄片以外的構成零件所構成。主體連續體 11C 係表面薄片、防漏薄片、吸收體背面薄片等薄片材連續，且其間配置有吸收體及第二薄片等非連續體。主體連續體 11C 係於吸收體背面薄片側之面作為上側（與中央彈性材及彈性材被覆薄片會合之側）的狀態下被搬運。在比會合點 P2 更靠搬運方向下游側，主體連續體 11C、中央彈性連續體 44C 及被覆連續體 43C 被接合的狀態，亦即搬運吸收性主體連續的吸收性主體連續體 1AC。

[0093] 在比中央彈性連續體 44C 和被覆連續體 43C 會合的會合點 P1 更靠搬運方向上流側，藉由第 1 接著劑塗布裝置 101 在中央彈性連續體 44C 非連續地塗布熱熔型接著劑等接著劑。本實施形態係藉由第 1 接著劑塗布裝置 101 以 V 形狹縫方式，直接在中央彈性連續體以基重 0.03 g/m^2 塗布接著劑。

[0094] 在中央彈性連續體 44C，藉由第 1 接著劑塗布裝置塗布有接著劑的第 1 塗布區域 R1、及未塗布接著劑的第 1 非塗布區域 R2，係於搬運方向交互地形成。第 9 圖係吸收性主體形成製程之說明圖，第 9 圖 (a) 顯示在中央彈性連續體藉由第 1 接著劑塗布裝置塗布有接著劑之

狀態。爲了便於說明，在第 1 塗布區域 R1 附加斜線顯示。

[0095] 第 1 塗布區域 R1 係於製品狀態下（後述中央彈性連續體 44C 的切斷製程後），與中央彈性材 44 以伸展狀態配置的區域對應。第 1 非塗布區域 R2 係於製品狀態下（後述中央彈性連續體 44C 的切斷製程後），對應於：配置非伸展狀態的中央彈性材 44 的區域；及在中央彈性連續體 44C 的切斷製程前配置有中央彈性連續體 44C，但在製品狀態下未配置中央彈性材 44 的區域。

[0096] 第 1 塗布區域 R1 前後方向的長度是讓中央彈性材必須以伸展狀態配置之長度，本實施形態中爲 120mm。該第 1 塗布區域 R1 前後方向的長度爲朝穿用者側變形成凸狀之長度，且裝設成位於穿用者的胯間部的最窄部時，對應於被穿用的部位。

[0097] 例如，第 1 塗布區域 R1 若是過度朝前側延伸，則吸收體 40 變形成凸狀時（於第 6 圖所示之狀態）會有中央彈性材 44 作用使得對下腹部造成壓迫感之虞。另一方面，第 1 塗布區域 R1 若是過度朝後側延伸，則吸收體的中央部分會隆起在臀部側，對身體造成推壓。因此，到吸收流入臀部側的排泄物爲止之空間變少，而有排泄物朝寬度方向外側流出而產生漏出之虞。

[0098] 又，在比中央彈性連續體 44C 和被覆連續體 43C 會合的會合點 P1 更靠搬運方向上游側，藉由第 2 接著劑塗布裝置 102 在被覆連續體 43C 的中央彈性連續體側

之面，塗布熱熔型接著劑等接著劑。本實施形態係藉由第 2 接著劑塗布裝置 102 以狹縫塗布機方式之接觸塗布，在被覆連續體 43C 以基重 7g/m^2 塗布接著劑。

[0099] 在被覆連續體 43C 的中央彈性連續體側之面，形成：藉由第 2 接著劑塗布裝置塗布有接著劑的第 2 塗布區域 R3、及未塗布接著劑的第 2 非塗布區域 R4。第 2 塗布區域 R3 具有：形成在與第 1 塗布區域 R1 對應的位置之中央第 2 塗布區域 R31、及形成在彈性材被覆薄片 43 的前端部及後端部之端部第 2 塗布區域 R32。第 9 圖 (b) 係顯示在被覆連續體 43C 藉由第 2 接著劑塗布裝置 102 塗布有接著劑之狀態。為了便於說明，在中央第 2 塗布區域 R31 和端部第 2 塗布區域 R32 附加斜線顯示。

[0100] 中央第 2 塗布區域 R31 和第 1 塗布區域 R1 為前後方向的長度一致。藉由中央第 2 塗布區域 R31，能接合彈性材被覆薄片 43 和吸收體背面薄片 30，且能使中央彈性材 44 以伸展狀態固定於彈性材被覆薄片 43 和吸收體背面薄片 30 之間。

[0101] 此外，本實施形態係設置有中央第 2 塗布區域 R31，但亦可不設置中央第 2 塗布區域 R31。於未設置中央第 2 塗布區域 R31 之情形，例如藉由第 1 塗布區域 R1，使中央彈性材 44 以伸展狀態固定於彈性材被覆薄片 43 和吸收體背面薄片 30 之間，並且可藉由端部第 2 塗布區域 R32 接合彈性材被覆薄片 43 和吸收體背面薄片 30。

[0102] 於第 9 圖 (b) 所示之平面視角，端部第 2 塗

布區域 R32 係分別設置在彈性材被覆薄片 43 的四隅角。各端部第 2 塗布區域 R32 寬度方向的長度為 3mm，前後方向的長度為 40mm。此外，藉由第 2 接著劑塗布裝置 102 塗布接著劑時，對彈性材被覆薄片 43 連續的狀態之被覆連續體 43C 塗布接著劑。因此，第 2 接著劑塗布裝置係以將 2 個端部第 2 塗布區域 R32 連續形成，以 40mm×2 製品份的長度塗布接著劑。

[0103] 由於將端部第 2 塗布區域 R32 設置在彈性材被覆薄片 43 的四隅角，而能將彈性材被覆薄片 43 的角部固定在吸收體背面薄片 30，防止薄片開口。

[0104] 端部第 2 塗布區域 R32 係設置在不與中央彈性材 44 重疊的位置為期望。藉由設置成端部第 2 塗布區域 R32 和中央彈性材 44 不重疊，能防止切斷時彈性材被覆薄片 43 捲起，或於折起狀態下轉印，使得外觀受損。

[0105] 又，由於端部第 2 塗布區域 R32 為非連續地形成，相較於連續地形成之構成，能柔軟地精製且降低成本。

[0106] 又，由於彈性材被覆薄片 43 在吸收體背面薄片 30 的非肌膚抵接面側，與包含吸收體芯的薄片（吸收體背面薄片 30 及防漏側薄片 32）分別設置，例如，即使在與彈性材被覆薄片 43 的吸收體背面薄片 30 分離之情形，仍能藉由吸收體防止已吸收的體液漏出。

[0107] 此外，彈性材被覆薄片 43 只要是能覆蓋中央彈性材的最小限度的寬度尺寸即可。又，彈性材被覆薄片

43 以基重較低的不織布薄片等為期望。

[0108] 又，在比會合點 P2 更靠搬運方向下游側，藉由第 3 接著劑塗布裝置 103 在吸收性主體連續體 1AC，塗布熱熔型接著劑等接著劑。第 3 接著劑塗布裝置 103 係藉由 C.S（控制縫隙（control seam））方式、或螺旋方式等非接觸型的方法、或狹縫塗布機等接觸型的方式，塗布接著劑。本實施形態中，係由 C.S 方式以 6g/m^2 之量塗布接著劑。

[0109] 藉由第 3 接著劑塗布裝置 103，在吸收性主體連續體的吸收體背面薄片側之面（與外裝連續體 90 接合之面），塗布接著劑。吸收性主體連續體 1AC 的吸收體背面薄片側之面，係由吸收體背面薄片的連續體、及在吸收體背面薄片的連續體上隔著中央彈性連續體 44C 配置的被覆連續體 43C 所構成。

[0110] 在吸收性主體連續體 1AC 的吸收體背面薄片側之面，形成：藉由第 3 接著劑塗布裝置 103 塗布有接著劑之第 3 塗布區域 R5、及未塗布接著劑之第 3 非塗布區域 R6。第 9 圖（c）係顯示藉由第 3 接著劑塗布裝置塗布有接著劑之狀態。為了便於說明，在第 3 塗布區域 R5 附加斜線顯示。

[0111] 第 3 塗布區域 R5 包含配置有被覆連續體 43C 的區域之全面，且去除吸收體背面薄片寬度方向兩端部的一部分而配置。第 3 非塗布區域 R6 係設置在比吸收體 40 的第 1 層 41 寬度方向的長度最短的區域更靠寬度方向外

側。

[0112] 藉由第 3 塗布區域 R5 的接著劑，可接合吸收性主體 1A 和外裝體 1B。又，藉由第 3 接著劑塗布裝置 103 塗布於被覆連續體 43C 的接著劑，浸透被覆連續體 43C 的內部（構成被覆連續體的不織布之纖維間的空隙），透過到被覆連續體 43C 的吸收體背面薄片側之面。由於使接著材透過到被覆連續體 43C 的吸收體背面薄片側之面，例如，能以基重 $5\sim 30\text{g/m}^2$ 塗布接著劑。藉由透過該被覆連續體 43C 的接著劑，暫時固定中央彈性材 44，而能限制中央彈性材 44 朝非意圖之方向移動。具體而言，將於後述說明。

[0113] 接著，如此地將塗布有接著劑的吸收性主體連續體 1AC 供給至第 1 旋轉體 104，沿著第 1 旋轉體 104 的外周面進行搬運。於使吸收性主體連續體 1AC 沿著第 1 旋轉體 104 的外周面進行搬運之過程中，藉由與第 1 旋轉體 104 相對向配置的切斷旋轉體 105 切斷成各個製品長度。藉此，形成吸收性主體 1A。切斷旋轉體 105 係沿著寬度方向切斷吸收性主體的前端部及後端部。

[0114] 藉由利用切斷旋轉體切斷，而切斷被覆連續體 43C、吸收背面連續體、及中央彈性連續體 44C 等連續體。中央彈性連續體係藉由切斷而成為各個中央彈性材 44 的製品長度，解除伸展狀態。第 9 圖（d）係顯示吸收性主體連續體 1AC 切斷後的狀態之吸收性主體之圖。

[0115] 此時，切斷前配置於第 1 塗布區域 R1 的中央

彈性材 44，係藉由接著劑而於切斷後仍被固定在吸收體背面薄片 30 和彈性材被覆薄片 43 之間，該接著劑為：藉由第 1 接著劑塗布裝置 101 塗布的接著劑、藉由第 2 接著劑塗布裝置 102 塗布的接著劑、以及藉由第 3 接著劑塗布裝置 103 塗布且透過被覆連續體 43C 的接著劑。配置於第 1 塗布區域 R1 的中央彈性材 44，係與切斷前的狀態同樣地以朝前後方向伸展的狀態固定。配置有伸展狀態的中央彈性材 44 之區域，成為藉由中央彈性材 44 朝前後方向收縮之伸展區域。因此，第 1 塗布區域 R1 成為中央彈性材 44 以伸展狀態配置的伸展區域。

[0116] 另一方面，切斷前配置於第 1 非塗布區域 R2 的中央彈性材 44，於切斷後朝前後方向收縮，以非伸展狀態保持於吸收體背面薄片 30 和彈性材被覆薄片 43 之間。藉由利用切斷使中央彈性材 44 收縮，而在第 1 非塗布區域 R2 的前端部及後端部形成未配置中央彈性材的中央彈性材非配置區域 R7。

[0117] 在中央彈性材非配置區域 R7 和第 1 塗布區域 R1 之間，設置中央彈性材 44 以非伸展狀態配置的中央彈性材非伸展區域 R8。中央彈性材非伸展區域 R8 的中央彈性材 44，係藉由利用第 3 接著劑塗布裝置塗布且透過被覆連續體 43C 的接著劑，而固定於吸收體背面薄片 30 和彈性材被覆薄片 43 之間。中央彈性材非配置區域 R7 及中央彈性材非伸展區域 R8 係藉由中央彈性材 44 而成為未收縮的非伸展區域。

[0118] 例如，在配置於中央彈性材非伸展區域 R8 的中央彈性材 44 完全未塗布接著劑之情形，非伸展狀態的中央彈性材 44 會自由移動，因此會有非伸展狀態的中央彈性材 44 朝彈性材被覆薄片的外側偏移且朝左右彎曲、或複數個中央彈性材 44 不規則地重疊、交叉之情形。如此地，被切斷而解除伸展狀態的非伸展狀態的中央彈性材 44 一旦自由移動，會有產生外觀上的異樣感或穿著感惡化之虞。但是，藉由以透過彈性材被覆薄片 43 的接著劑保持非伸展狀態的中央彈性材 44，能將中央彈性材 44 的位置固定於一定區域內（第 1 非塗布區域 R2 內）。

[0119] 進一步，藉由以透過彈性材被覆薄片 43 的接著劑保持非伸展狀態的中央彈性材 44，即使於穿用前移動製品之下，仍能抑制非伸展狀態的中央彈性材 44 朝寬度方向偏離移動、或非伸展狀態的中央彈性材 44 彎曲、或非伸展狀態的中央彈性材 44 彼此重疊之情形。又，也能抑制因為穿用者穿著中的動作使得非伸展狀態的中央彈性材 44 剝離移動之情形。因此，於穿用時，也能保持非伸展狀態的中央彈性材的位置和形狀，抑制外觀上的異樣感和穿著感惡化等不良情形。

[0120] 進一步，保持非伸展狀態的中央彈性材 44 的接著劑，係用以接合外裝體 1B 和吸收性主體 1A 的接著劑之一部分透過者，因此不需要另外有塗布用以保持非伸展狀態的中央彈性材 44 的接著劑之製程和設備，能使製造製程簡略化。

[0121] 又，第 3 塗布區域 R5 係橫跨第 1 塗布區域 R1 及第 1 非塗布區域 R2 而設置，且橫跨藉由中央彈性材 44 收縮的收縮區域及不藉由中央彈性材 44 收縮的非收縮區域。因此，在藉由第 3 接著劑塗布裝置 103 塗布接著劑時，不須配合第 1 塗布區域 R1 和第 1 非塗布區域 R2 的邊界而控制塗布區域，能藉由簡易的控制塗布接著劑。

[0122] 如此地，在第 1 塗布區域 R1 配置：藉由第 1 接著劑塗布裝置 101 塗布的接著劑；藉由第 2 接著劑塗布裝置 102 塗布的接著劑；以及藉由第 3 接著劑塗布裝置 103 塗布且透過被覆連續體 43C 的接著劑。另一方面，在第 1 非塗布區域 R2，僅配置藉由第 3 接著劑塗布裝置 103 塗布且透過被覆連續體 43C 的接著劑。因此，第 1 塗布區域 R1 內的接著劑之基重，比第 1 非塗布區域 R2 內的接著劑之基重更高。根據這種構成，能藉由第 1 塗布區域的接著劑將伸展狀態的中央彈性材 44 牢牢地固定，且藉由第 1 非塗布區域 R2 的接著劑將伸展狀態的中央彈性材 44 較弱地固定。

[0123] 藉由以第 1 塗布區域的接著劑將伸展狀態的中央彈性材 44 牢牢地固定，能使伸展區域的長度和位置穩定。例如，在與吸收體重疊的位置（縫隙部等）形成伸展區域之情形，若伸展區域產生位置偏移，則有吸收體產生多餘的皺紋之虞。但是，藉由抑制伸展區域的位置偏移，能抑制穿著時的服貼性降低和吸收性能降低。

[0124] 又，吸收性主體 1A 和外裝體 1B 係藉由塗布

於第 3 塗布區域 R5 的接著劑予以接合。第 3 塗布區域 R5 並非吸收性主體 1A 的外裝體 1B 側之全面。在吸收性主體的一部分（未配置吸收體的區域）設置有第 3 非塗布區域 R6。由於藉由接著劑將吸收性主體 1A 和外裝體 1B 局部地接合，因此能邊防止產生吸收體扭曲或折起，邊確保外裝體的通氣性，抑制悶濕造成的不舒服感。特別是因爲在胯下區域 S3 設置有第 3 非塗布區域 R6，因此外裝體 1B 不會阻礙側縫隙 46 造成的吸收體之變形以外，即使因爲吸收體的 W 字狀變形使得吸收體 40 的胯間寬度變窄之情形，仍能藉由外裝體 1B 覆蓋肌膚，而能抑制產生漏出。

[0125] 又，第 3 塗布區域 R5 係設置在彈性材被覆薄片 43 的寬度方向外側，且沿著中央彈性材非伸展區域 R8 的寬度方向外側設置。因此，即使暫時被弱接合的中央彈性材 44 剝離時，也不會朝寬度方向移動而從彈性材被覆薄片 43 突出，能確保美觀。

[0126] 而且，藉由切斷旋轉體 105 切斷吸收性主體連續體 1AC 後，將吸收性主體 1A 從第 1 旋轉體 104 引導至第 2 旋轉體 106。沿著第 2 旋轉體 106 的外周面搬運吸收性主體 1A 後，引導至方向轉換旋轉體 107。方向轉換旋轉體 107 具備未圖式之複數個吸附部，邊以該吸附部保持吸收性主體 1A，邊使吸附部以沿著旋轉體徑方向的軸爲中心進行旋轉，以變換吸收性主體 1A 的方向。

[0127] 吸收性主體 1A 係以朝前後方向連續的狀態到達方向轉換旋轉體 107，且藉由方向轉換旋轉體 107 而旋

轉 90°，以在寬度方向隔著間隔配置的狀態被搬運。然後，在外裝體 1B 連續的外裝連續體 90 上配置吸收性主體 1A。其後的製程可藉由上述吸收性物品之製造方法而實現。

[0128] 又，由於中央彈性材 44 配置在比防漏薄片（吸收體背面薄片 30 及防漏側薄片 32）更靠外方向 OUT，即使如本實施形態使中央彈性材 44 以連續狀態配置後再切斷的情形，亦不須在藉由防漏薄片環繞的部分設置間隙（為了回切（cutback））等，能維持環繞吸收體的防漏薄片之密閉性，防止體液漏出。

[0129] 此外，本發明能適合使用在，切斷後以伸展狀態配置的中央彈性材 44 的長度（本實施形態中為第 1 塗布區域的長度）相對於切斷前以伸展狀態配置的中央彈性材 44 的長度（本實施形態中為吸收性主體 1A 之前後方向的長度）為較短的情形。

[0130] 切斷後以伸展狀態配置的中央彈性材 44 的長度相對於切斷前以伸展狀態配置的中央彈性材 44 的長度為較短之情形，回切的彈性構件之長度比例變長，因而對於外觀的影響較大。進一步，於彈性構件的伸展倍率小的情形，回切的彈性構件的長度變長因而有效。

[0131] 本實施形態中，切斷後以伸展狀態配置的中央彈性材 44 的長度相對於切斷前以伸展狀態配置的中央彈性材 44 的長度之比例為約 0.19，伸展倍率為 2.0 倍（100% 伸展），回切的長度（前側 + 後側）合計為約

260mm。伸展區域的比例較非伸展區域的比例小，特別是在降低彈性構件的伸展倍率之情形，雖然未接合固定的自由的彈性構件之長度變長，但於該情形也能保持良好的外觀。

[0132] 進一步，切斷後以伸展狀態配置的中央彈性材 44 的長度相對於切斷前以伸展狀態配置的中央彈性材 44 的長度之比例為 $1/2$ 以下為宜，特別是在 $1/3$ 以下之情形會發揮效果。伸展倍率為較低倍率時會發揮效果。例如，將伸展倍率設定成較高時，彈性構件的粗細度變細，接著面積變小，因此邊維持彈性構件的伸展軌跡邊使其收縮會有困難。進一步，若將伸展倍率設定成較高時，彈性構件的恢復應力也變強。因而，於將伸展倍率設定成較高之情形，必須使接著劑的塗布量多，以增加透過量。但是，若接著劑的塗布量過多則薄片變硬，會有成本增加之虞。根據這種觀點，中央彈性材 44 的伸展倍率為 1.2 倍～3.0 倍為期待，特別是 2.5 倍（150%伸展）以下為佳。

[0133] 又，關於本實施形態的吸收性物品之製造方法，係構成為在將吸收性主體 1A 貼附於外裝體 1B 之前，使中央彈性連續體 44C 與主體連續體 11C 會合。例如，若使中央彈性連續體 44C 與主體連續體 11C 會合的會合點為搬運方向上流側，則搬運主體連續體 11C 時，會有主體連續體 11C 因為中央彈性連續體 44C 而收縮使得主體連續體 11C 局部翻捲之虞。但是，藉由使中央彈性連續體 44C 與主體連續體 11C 會合的會合點，設置在將吸

收性主體 1A 貼附於外裝體 1B 之前，則能防止主體連續體 11C 所不意圖之收縮或翻捲。

[0134]

(5) 變形例

接著，邊參照第 10 圖邊說明關於變形例之拋棄式紙尿布。此外，以下實施形態中，有關於上述實施形態同樣的構成，附加同一符號而省略說明。

[0135] 第 10 圖 (a) 係顯示與變形例 1 相關的設置在吸收性主體的第 3 塗布區域 R5 之圖。變形例 1 的第 3 塗布區域 R5 比實施形態的第 3 塗布區域 R5 的面積小。塗布接著劑的面積小，能邊發揮本發明之效果邊將製品柔軟地精製。

[0136] 實施形態的第 3 塗布區域 R5 係設置成覆蓋彈性材被覆薄片 43 之全面，但變形例的第 3 塗布區域 R5 未設置在中央彈性材 44 的伸展固定部 (第 1 塗布區域 R1)，而是非連續地設置。又，變形例的第 3 塗布區域 R5 係將寬廣地塗布之部分的塗布長度，設定成比實施形態的第 3 塗布區域 R5 更少，前側、後側皆較短。

[0137] 又，對於防漏彈性體 33 的收縮所造成的立起，在作為豎起的基點之臀部側部分，非連續地配置有第 3 塗布區域 R5。例如，若是在臀部側立起高度過高，則立起的部分會朝內側倒塌而堵塞作為吸收面的表面薄片，而有吸收性能降低之虞。但是，藉由在臀部側抑制立起高度，能抑制在臀部側立起高度過高所造成的吸收性能降

低。

[0138] 第 10 圖 (b) 係顯示與變形例 2 相關的第 2 塗布區域 R3。變形例 2 的第 2 塗布區域 R3，設置在彈性材被覆薄片 43 的寬度方向兩側部及相鄰的中央彈性材 44 之間。藉由如此地配置第 2 塗布區域 R3，使一條一條的中央彈性材 44 能左右移動的寬度變窄。進一步，至少能防止相鄰的中央彈性材 44 之回切部交錯。

[0139] 第 10 圖 (c) 係顯示與變形例 3 相關的第 2 塗布區域 R3。變形例 3 的第 2 塗布區域 R3，設置在彈性材被覆薄片 43 的前後方向端部。根據這種構成，在彈性材被覆薄片 43 的前後方向端部全體，能與吸收體背面薄片 30 貼合，而能減少彈性材被覆薄片 43 的開口。

[0140] 第 10 圖 (d) 係顯示與變形例 4 相關的彈性材被覆薄片 43。與變形例 4 相關的彈性材被覆薄片 43 前後方向的長度比吸收性主體 1A 前後方向的長度更短，將彈性構件只配置在伸展固定的部分。能減少彈性材被覆薄片的前後方向之長度及中央彈性材 44 之長度，而能降低成本。

[0141] 變形例 4 的彈性材被覆薄片 43 寬度方向的長度為實施形態的彈性材被覆薄片 43 的大約一倍，在寬度方向折疊成對折。與變形例 4 相關的彈性材被覆薄片 43 及中央彈性材 44 之配置製程，例如，在使中央彈性連續體的中央彈性材以伸展狀態固定的區域塗布接著劑，且在使被覆連續體的中央彈性材以伸展狀態固定的區域塗布接

著劑後，在被覆連續體之間貼附中央彈性連續體並對折。然後，從被覆連續體外側塗布接著劑。此時，以橫跨使中央彈性材以伸展狀態固定的區域和未使中央彈性材以伸展狀態固定的區域之方式，塗布接著劑。接著，將被覆連續體及中央彈性連續體切斷成各個製品長度。藉由從被覆連續體外側塗布的接著劑透過被覆連續體內部，使中央彈性材在未以伸展狀態固定的區域，能保持經回切之中央彈性材。

[0142]

(6) 其他實施形態

如上述，已通過本發明之實施形態揭示本發明的內容，但構成本揭示的一部分之論述及圖式，不應理解為限定本發明者。根據本揭示，熟習此技藝人士應能明瞭各種代替實施形態、實施例及運用技術。

[0143] 例如，上述實施形態係以短褲型的拋棄式紙尿布作說明，但本發明並不限定於此，亦適用於開放型的拋棄式紙尿布、失禁用短褲及生理用衛生棉等。

[0144] 上述實施形態係藉由第 3 接著塗布裝置在吸收性主體 1A 的吸收體背面薄片側之面塗布接著劑，但不限於該構成。例如，亦可在外裝體 1B 的吸收性主體側之面塗布接著劑。外裝體 1B 的吸收性主體側之面所塗布的接著劑，亦可透過彈性材被覆薄片 43 的內部，露出於彈性材被覆薄片 43 的吸收體背面薄片 30 側之面。

[0145] 又，本實施形態係將第 3 塗布區域配置成包

含伸展區域和非伸展區域，但不限於該構成。第 3 塗布區域只要至少包含非伸展區域即可。

[0146] 上述實施形態係藉由不織布構成接著劑透過的彈性材被覆薄片，但例如亦可藉由形成有複數個微細孔的開口薄膜構成。

[0147] 上述實施形態構成為在切斷朝前後方向連續的吸收性主體後，90 度方向轉換而貼附於外裝體 1B，但不限定於該構成。

[0148] 本實施形態中，吸收體 40 為第 1 層 41 和第 2 層 42 之兩層構造，但與本發明相關之穿用物品的吸收體 40 亦可由只有第 1 層之一層或三層以上構成。

[0149] 如此地，本發明當然包含此處未記載的各種實施形態等。因而，本發明的技術範圍係由根據上述說明之妥當的申請專利範圍之發明特定事項所界定者。

【符號說明】

[0150]

1：拋棄式紙尿布（吸收性物品）

1A：吸收性主體

1AC：吸收性主體連續體

1B：外裝體

3：腰部皺摺

3A：腰部彈性材

4、4'：前腹圍側緣部

- 5：腿部皺摺
- 5F：前腿圍彈性材
- 5R：後腿圍彈性材
- 6、6'：後腹圍緣部
- 7：腹圍皺摺
- 7A：腹圍彈性材
- 8：腰圍開口部
- 9：腿圍開口部
- 10：表面薄片
- 11：接合部
- 11C：主體連續體
- 15：第二薄片
- 30：吸收體背面薄片
- 32：防漏側薄片
- 33：防漏彈性材
- 40：吸收體
- 41：第 1 層
- 41W：內側端部
- 42：第 2 層
- 42N：狹寬部
- 42W：外側端部
- 43：彈性材被覆薄片
- 43C：被覆連續體
- 44：中央彈性材

- 44C：中央彈性連續體
- 45：中央縫隙
- 46：側縫隙
- 70F：前側外裝頂部薄片
- 70FW：前側外裝頂部薄片帶體
- 70R：後側外裝頂部薄片
- 70RW：後側外裝頂部薄片帶體
- 80F：前側外裝背部薄片
- 80FW：前側外裝背部薄片帶體
- 80R：後側外裝背部薄片
- 80RW：後側外裝背部薄片帶體
- 90：外裝連續體
- 100：外裝中心薄片
- 101：第 1 接著劑塗布裝置
- 102：第 2 接著劑塗布裝置
- 103：第 3 接著劑塗布裝置
- 104：第 1 旋轉體
- 105：切斷旋轉體
- 106：第 2 旋轉體
- 107：方向轉換旋轉體
- P1、P2：會合點
- R1：第 1 塗布區域
- R2：第 1 非塗布區域
- R3：第 2 塗布區域

- R4：第 2 非塗布區域
- R5：第 3 塗布區域
- R6：第 3 非塗布區域
- R7：中央彈性材非配置區域
- R8：中央彈性材非伸展區域
- S1：前腹圍區域
- S2：後腹圍區域(外裝體形成製程)
- S3：胯下區域(腿圍形成製程)
- S4：構成零件接合製程
- S5：折疊製程
- S6：接合製程
- CD：交叉方向
- MD：搬運方向
- IN：內方向
- OUT：外方向
- L：前後方向
- T：厚度方向
- W：寬度方向

申請專利範圍

1. 一種吸收性物品，具有：朝穿用者的身體前側和身體後側延伸的前後方向、與前述前後方向正交的寬度方向、朝向前述穿用者的內方向、以及朝向與前述內方向相反側的外方向，

且具備：位於前述穿用者的胯間部之胯下區域、配置在前述胯下區域的前方之前腹圍區域、以及配置在前述胯下區域的後方之後腹圍區域，

該吸收性物品具備：至少配置在前述胯下區域的吸收體；

在比前述吸收體更靠前述外方向，配置成朝前述前後方向伸展的狀態之彈性構件；以及

配置在前述彈性構件的前述外方向側之面，抵接於前述彈性構件之薄片材，

前述薄片材配置成覆蓋：配置成前述彈性構件朝前述前後方向伸展的伸展狀態之伸展區域、及配置成前述彈性構件為非伸展狀態之非伸展區域，

在前述伸展區域的彈性構件的前述內方向側之面或前述外方向側之面設置有接著劑，

於前述伸展區域之伸展狀態的彈性構件和前述薄片材之間配置接著劑，而使前述薄片材和前述彈性構件接合，

在前述薄片材的前述外方向側之面，至少在前述非伸展區域設置有接著劑，且在前述薄片材的前述內方向側之面配置：設置於前述薄片材的前述外方向側之面的接著劑

當中透過前述薄片材後的接著劑，

前述薄片材的前述內方向側之面的接著劑之基重，是比設置於前述伸展區域的彈性構件之前述內方向側之面或前述外方向側之面的接著劑之基重低。

2.如申請專利範圍第 1 項之吸收性物品，其中，前述薄片材係由不織布構成。

3.如申請專利範圍第 1 或 2 項之吸收性物品，其中，前述吸收體形成有朝前述前後方向延伸的縫隙，前述彈性構件配置成與前述縫隙重疊。

4.如申請專利範圍第 1 或 2 項之吸收性物品，其中，在前述吸收體和前述彈性構件之間，設置有不透液性的防漏薄片。

5.如申請專利範圍第 1 或 2 項之吸收性物品，其中，具備吸收性本體及外裝體，

該吸收性本體，係具有前述吸收體、配置於比前述吸收體更靠前述內方向之透液性的表面薄片、配置於比前述吸收體更靠前述外方向之不透液性的防漏薄片；

該外裝體，係配置於比前述吸收性本體更靠外方向，前述伸展區域和前述非伸展區域係交互地配置在前後方向，

前述吸收性本體的前後方向之兩端部配置有前述非伸展區域，前述非伸展區域間配置有前述伸展區域。

6.如申請專利範圍第 1 或 2 項之吸收性物品，其中，具備吸收性本體及外裝體，

該吸收性本體，係具有前述吸收體、配置於比前述吸收體更靠前述內方向之透液性的表面薄片、配置於比前述吸收體更靠前述外方向之不透液性的防漏薄片；

該外裝體，係配置於比前述吸收性本體更靠外方向，且配置於前述穿用者的胯間部及腰圍，

前述防漏薄片至少覆蓋前述吸收體的前述外方向側之面，

前述彈性構件及前述薄片材配置於前述防漏薄片的外方向側之面。

7.一種吸收性物品之製造方法，該吸收性物品具備：

具有朝穿用者的身體前側和身體後側延伸的前後方向、與前述前後方向正交的寬度方向、朝向前述穿用者的內方向、及朝向與前述內方向相反側的外方向之吸收體；

在比前述吸收體更靠前述外方向配置成朝前述前後方向伸展的狀態之彈性構件；及

在比前述吸收體更靠前述外方向配置成夾著前述彈性構件的第 1 薄片材及第 2 薄片材，

該吸收性物品之製造方法具備：

第 1 製程，係邊將前述彈性構件以伸展狀態搬運邊在前述彈性構件塗布接著劑，且使在前述彈性構件塗布有接著劑的塗布區域和在前述彈性構件未塗布接著劑的非塗布區域，在該搬運方向交互地形成；

第 2 製程，係於前述第 1 薄片材之與前述彈性構件相對向之面的相反面，以接著劑透過前述第 1 薄片材之厚度

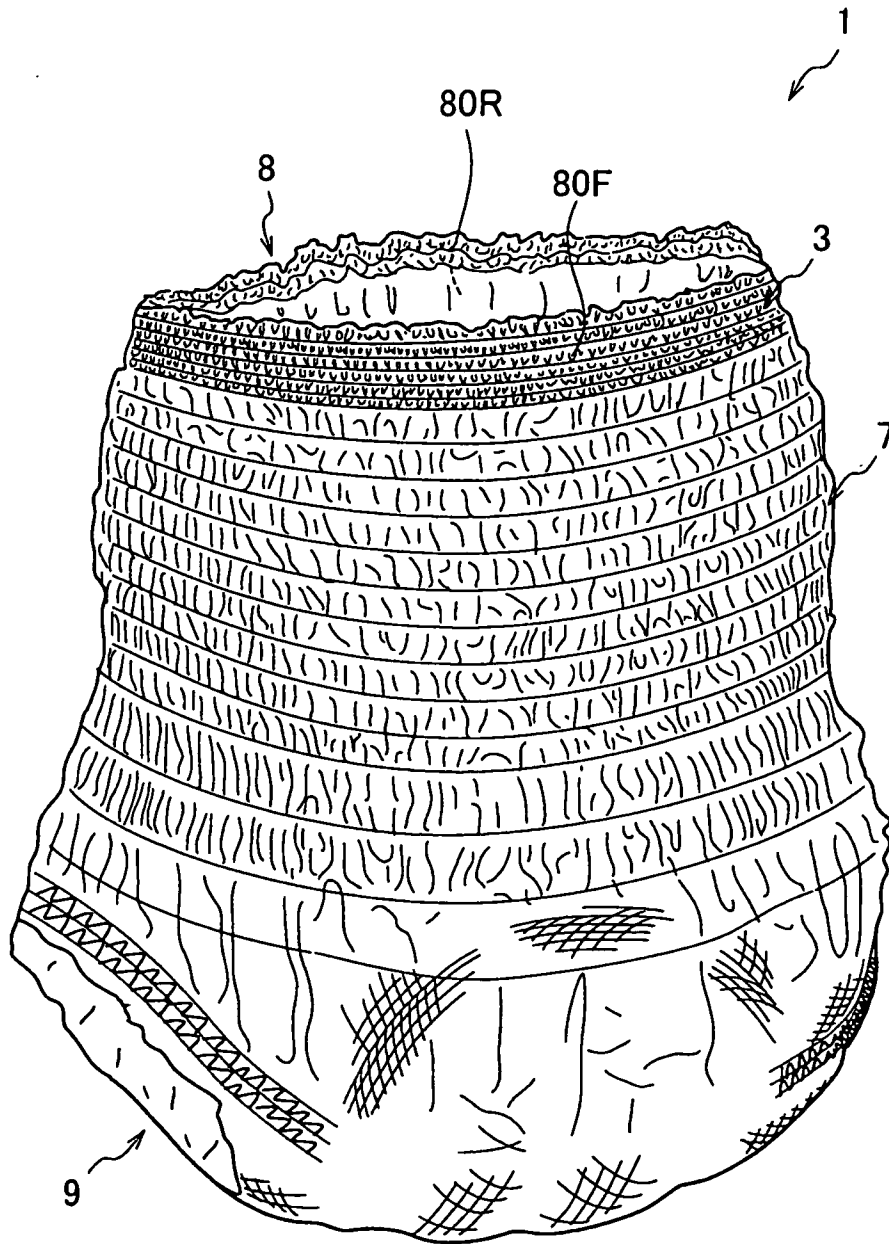
方向的方式塗布接著劑，

前述第 2 製程，係至少在與前述非塗布區域重疊的位置，以所塗布的接著劑透過前述第 1 薄片材之與前述彈性構件相對向之面的方式塗布接著劑；以及

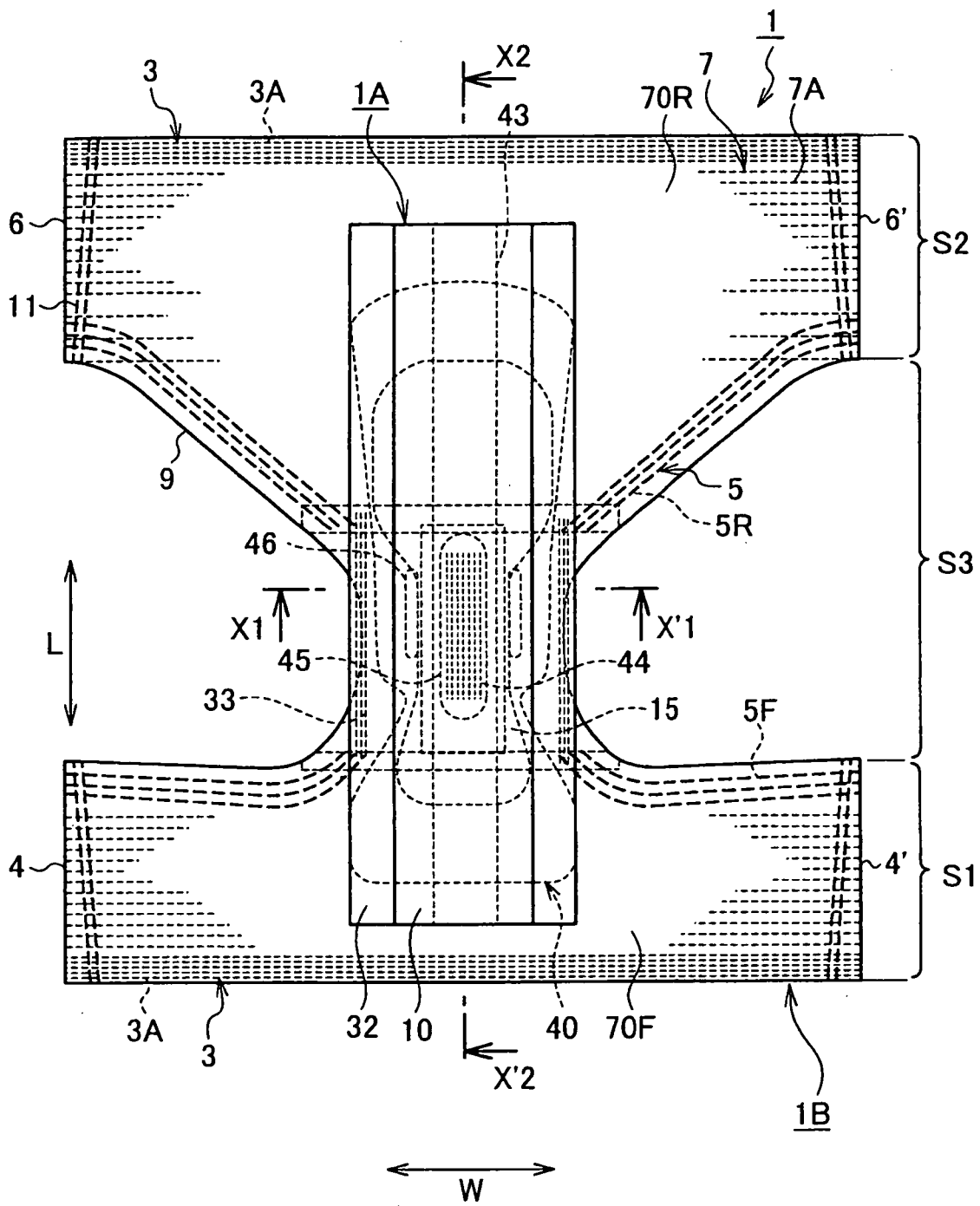
第 3 製程，係切斷前述非塗布區域內的前述彈性構件，在前述塗布區域內配置伸展狀態的彈性構件。

圖式

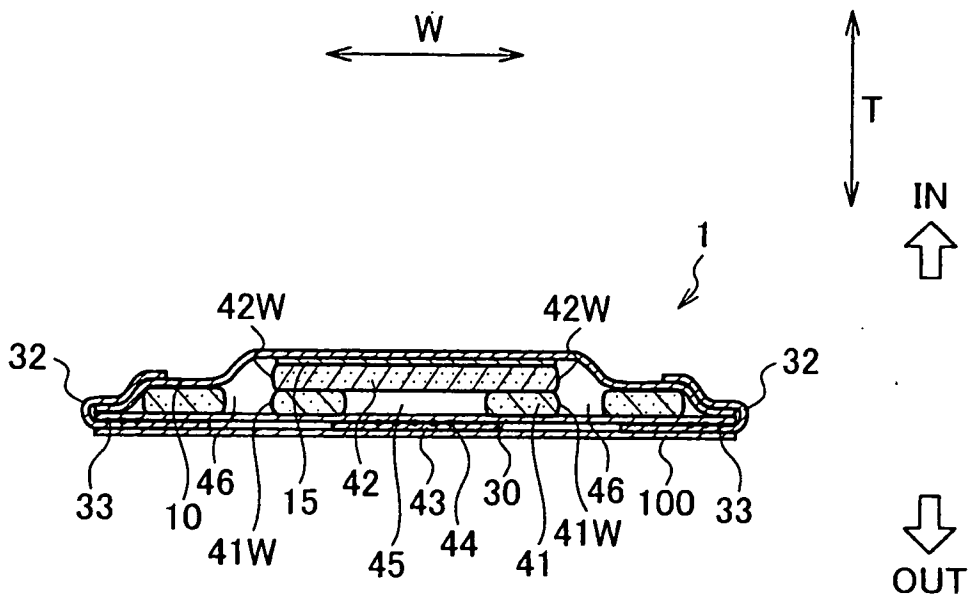
第1圖



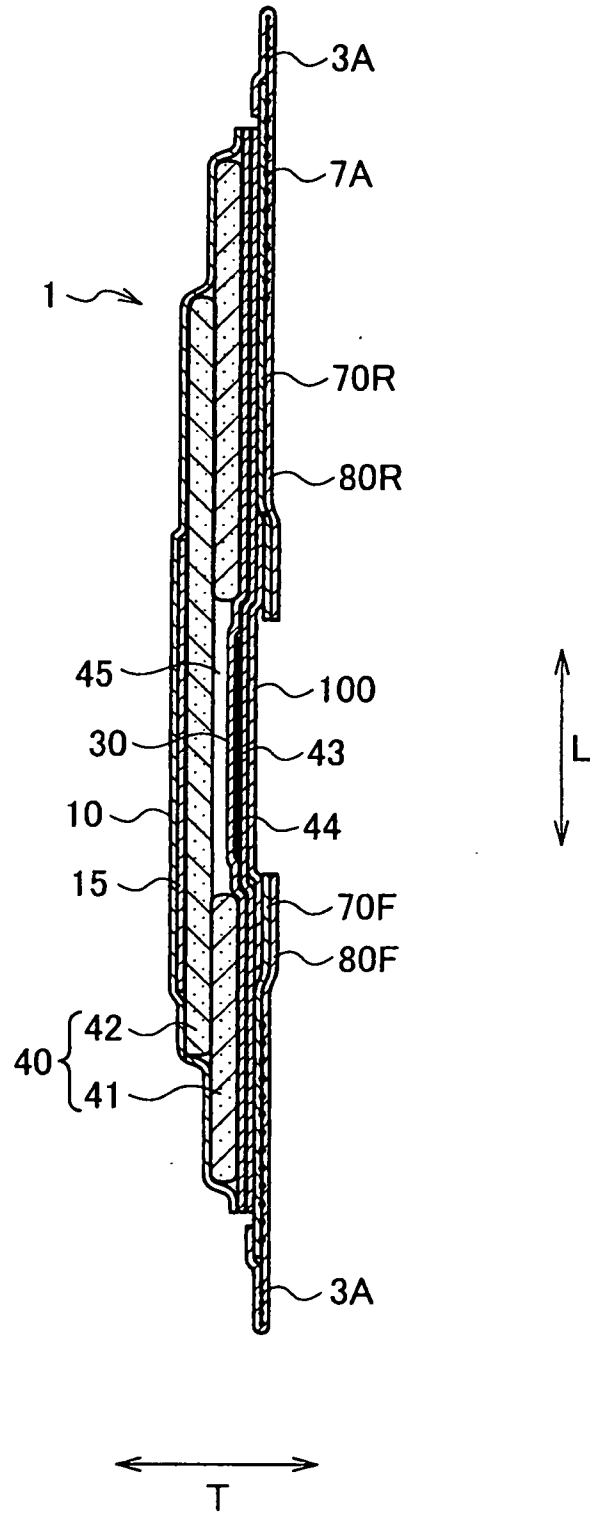
第 2 圖



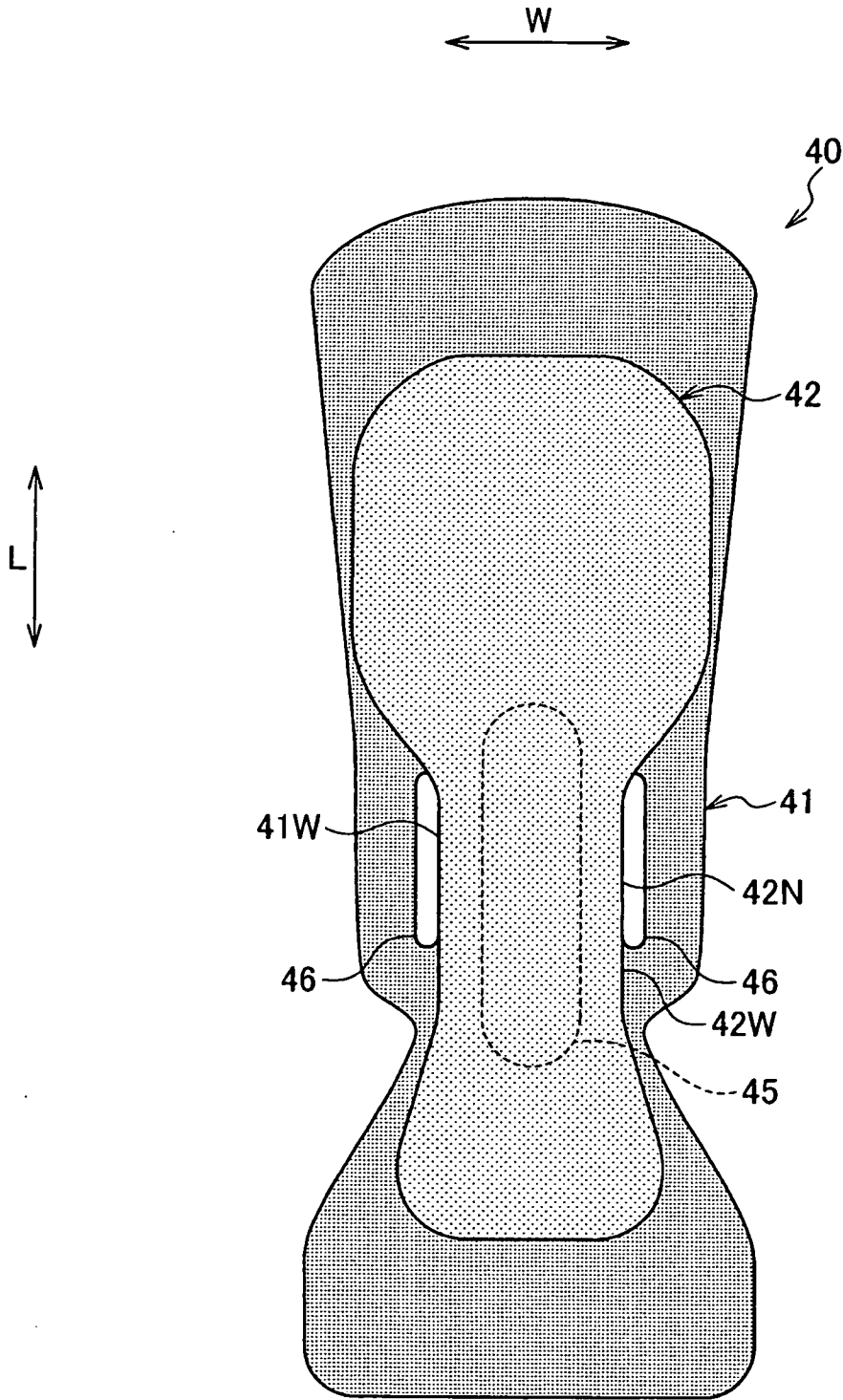
第 3 圖



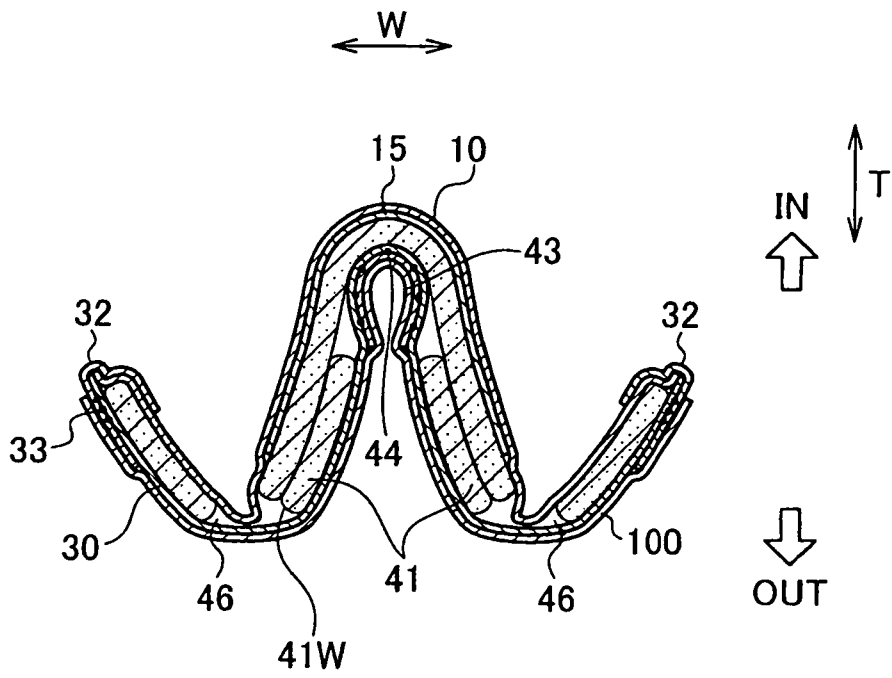
第 4 圖



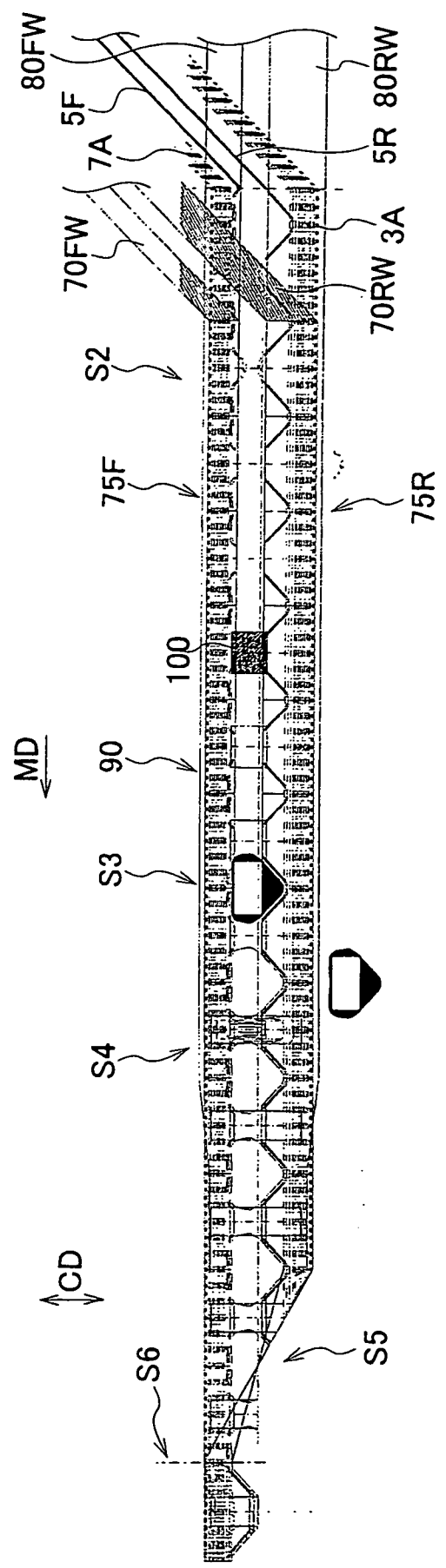
第 5 圖



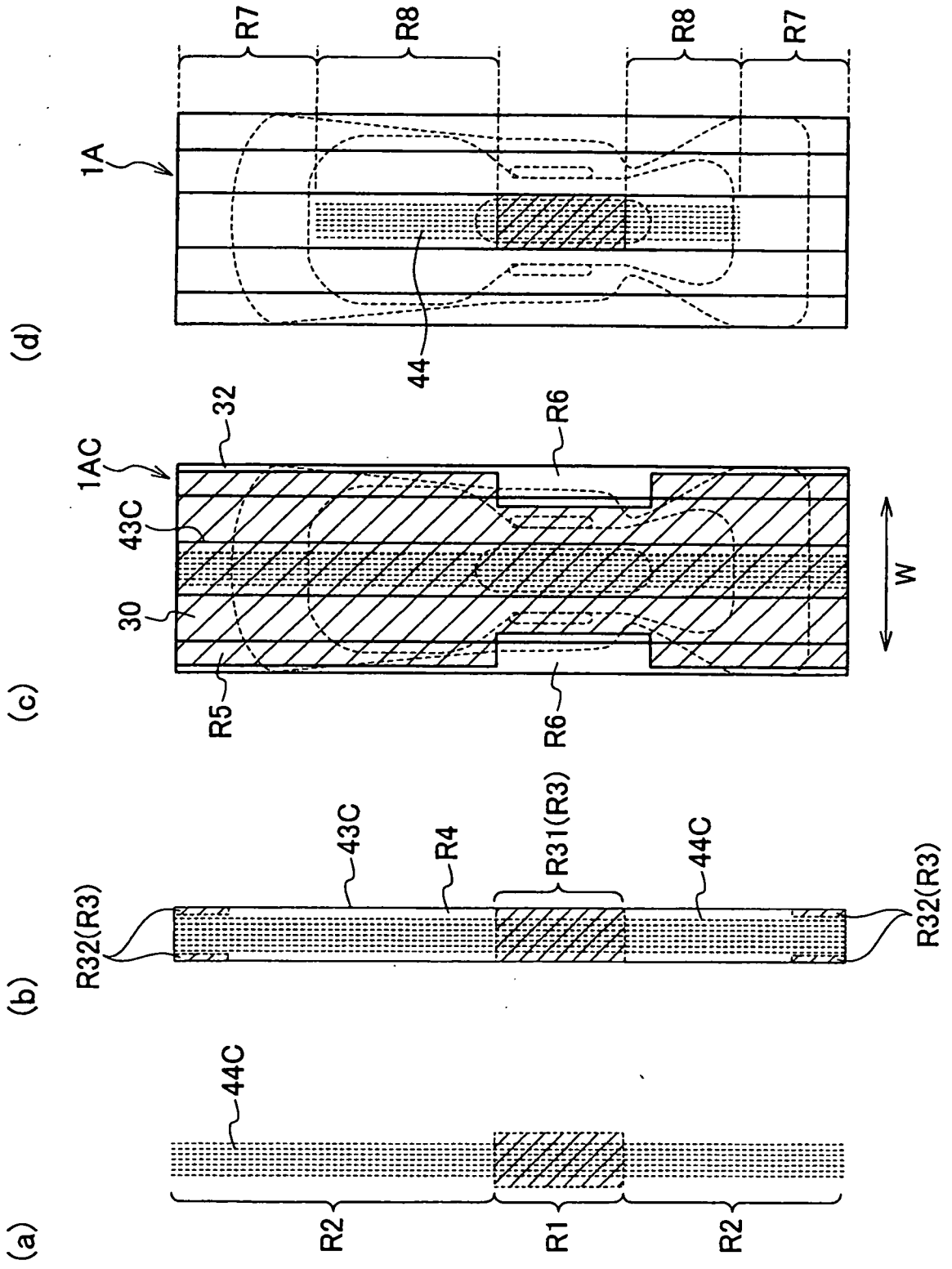
第 6 圖



第7圖



第9圖



第 10 圖

