

(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2017-119078

(P2017-119078A)

(43) 公開日 平成29年7月6日(2017.7.6)

(51) Int.Cl.	F I	テーマコード (参考)
A 6 1 F 13/511 (2006.01)	A 6 1 F 13/511 5 0 0	3 B 2 0 0
	A 6 1 F 13/511 4 0 0	

審査請求 未請求 請求項の数 6 O L (全 16 頁)

(21) 出願番号	特願2016-159324 (P2016-159324)	(71) 出願人	000115108
(22) 出願日	平成28年8月15日 (2016. 8. 15)		ユニ・チャーム株式会社
(31) 優先権主張番号	特願2015-254246 (P2015-254246)		愛媛県四国中央市金生町下分 1 8 2 番地
(32) 優先日	平成27年12月25日 (2015. 12. 25)	(74) 代理人	110001564
(33) 優先権主張国	日本国 (JP)		フェリシテ特許業務法人
		(72) 発明者	▲高▼島 麗子
			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
		Fターム(参考)	3B200 AA01 BA15 BB03 CA02 DC00 DC02 DC07

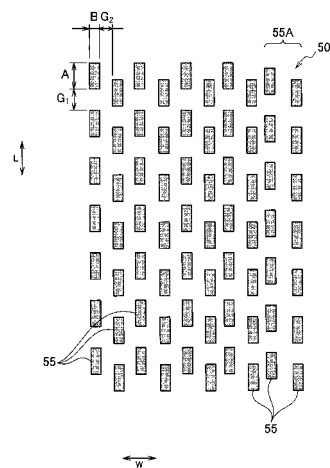
(54) 【発明の名称】 吸収性物品

(57) 【要約】 (修正有)

【課題】 吸収性物品に実際にはない孔が存在するような印象を使用者に与えることで、使用者に対し吸収性物品が高い吸収性能を有することを印象付けることにある。

【解決手段】 不織布からなる第1肌面シートと、吸収体と第1肌面シートとの間に配置された第2肌面シート50と、を備え、第1肌面シートにおける繊維の配向に沿った第1肌面シートは、地合指数が180~557の範囲であり、第1方向と直交する第2肌面シートは、第1方向に長い複数のドットからなる着色部55を有する。着色部は、第1肌面シートの領域を通じて吸収性物品の肌対向面側から視認可能である。着色部の第1方向の長さAは、0.5mm~8.5mmである。着色部の第2方向の長さBは、0.1mm~0.7mmである。第1方向に隣接する着色部同士の間隔G1は、0.5mm~1.0mmである。第2方向に隣接する着色部同士の間隔G2は、0.75mm~3.5mmである。

【選択図】 図4



【特許請求の範囲】**【請求項 1】**

吸収体と、
前記吸収体の肌対向面側に配置された、不織布からなる第 1 肌面シートと、
前記吸収体と前記第 1 肌面シートとの間に配置された第 2 肌面シートと、を備え、
前記第 1 肌面シートにおける繊維の配向に沿った第 1 方向と、前記第 1 方向と直交する第 2 方向とを有する吸収性物品であって、
前記第 1 肌面シートは、地合指数が 1 8 0 ~ 5 5 7 の範囲にある領域を有し、
前記第 2 肌面シートは、前記第 1 方向に長い複数のドットからなる着色部を有し、
前記着色部は、前記第 1 肌面シートの前記領域を通じて吸収性物品の肌対向面側から視認可能であり、
前記着色部の前記第 1 方向の長さは、0 . 5 mm 以上 1 . 8 5 mm 以下であり、
前記着色部の前記第 2 方向の長さは、0 . 1 mm 以上 0 . 7 mm 以下であり、
前記第 1 方向に隣接する前記着色部同士の間隔は、0 . 5 mm 以上 1 0 mm 以下であり、
前記第 2 方向に隣接する前記着色部同士の間隔は、0 . 7 5 mm 以上 3 . 5 mm 以下である、吸収性物品。

10

【請求項 2】

前記第 1 肌面シートの前記領域は、平均吸光度が 2 7 5 ~ 1 6 9 4 の範囲にある、請求項 1 に記載の吸収性物品。

20

【請求項 3】

前記着色部は、前記ドットが前記第 1 方向に並んだ複数のドット列を含み、
前記ドット列は、前記第 2 方向に互いに隔てて配置されていることを特徴とする、請求項 1 又は請求項 2 に記載の吸収性物品。

【請求項 4】

前記着色部は、複数のドット列の間で、前記第 2 方向に隣り合うドットが前記第 1 方向に互いにずれて配置されていることを特徴とする、請求項 3 に記載の吸収性物品。

【請求項 5】

前記着色部は、前記ドットの前記第 2 方向に沿った寸法が隣り合う前記ドット列の間隔よりも小さいことを特徴とする、請求項 1 から請求項 4 のいずれかに記載の吸収性物品。

30

【請求項 6】

前記着色部は、前記第 1 方向における前記ドットの寸法を A とし、前記第 2 方向における前記ドットの寸法を B としたときに、比 A / B が 1 ~ 1 8 . 5 の範囲にあることを特徴とする、請求項 1 から請求項 5 のいずれかに記載の吸収性物品。

【発明の詳細な説明】**【技術分野】****【0001】**

本発明は、使い捨ておむつ、母乳パッドおよび生理用ナプキン等の吸収性物品に関する。

【背景技術】

40

【0002】

吸収性物品の肌対向面側からトップシートと呼ばれる液透過性シートを通じて視認可能な着色部を有する吸収性物品が知られている。特許文献 1 には、このような吸収性物品として、異なる色調の少なくとも二つの領域を有する着色部が設けられ、これらの領域がトップシート上にまたはトップシートを通じて深みの知覚が創り出されるような関係に配置された吸収性物品が記載されている。深みの知覚が創り出されることで、分泌物が吸収性物品の内部に引き込まれる機能ないし動作を視覚的に表すことができ、使用者に対して使用前および使用後の安心感を与えることが可能であるとされている。

【先行技術文献】**【特許文献】**

50

【 0 0 0 3 】

【特許文献 1】特表 2 0 0 5 - 5 1 2 6 8 2 号公報

【発明の概要】

【発明が解決しようとする課題】

【 0 0 0 4 】

しかし、特許文献 1 に記載の吸収性物品は、深みの知覚を創り出すことで、外部からではその存在を認識することのできない吸収性材料の機能等を視覚的に表すようにしたものであり、吸収性物品が高い吸収性能を有する印象を与えることが意図されたものではない。

【 0 0 0 5 】

本発明の目的は、吸収性物品に実際にはない孔が存在するような印象を使用者に与えることで、使用者に対し、吸収性物品が高い吸収性能を有することを印象付けることにある。

【課題を解決するための手段】

【 0 0 0 6 】

本発明は、一形態において、吸収性物品により具現される。

【 0 0 0 7 】

本発明の一形態に係る吸収性物品は、吸収体と、吸収体の肌対向面側に配置された、不織布からなる第 1 肌面シートと、吸収体と第 1 肌面シートとの間に配置された第 2 肌面シートと、を備え、第 1 肌面シートにおける繊維の配向に沿った第 1 方向と、第 1 方向と直交する第 2 方向とを有する。第 1 肌面シートは、地合指数が 1 8 0 ~ 5 5 7 の範囲にある領域を有し、第 2 肌面シートは、第 1 方向に長い複数のドットからなる着色部を有し、着色部は、第 1 肌面シートの上記領域を通じて吸収性物品の肌対向面側から視認可能であり、前記着色部の前記第 1 方向の長さは、0 . 5 mm 以上 1 . 8 5 mm 以下であり、前記着色部の前記第 2 方向の長さは、0 . 1 mm 以上 0 . 7 mm 以下であり、前記第 1 方向に隣接する前記着色部同士の間隔は、0 . 5 mm 以上 1 0 mm 以下であり、前記第 2 方向に隣接する前記着色部同士の間隔は、0 . 7 5 mm 以上 3 . 5 mm 以下である。

【発明の効果】

【 0 0 0 8 】

本発明によれば、吸収性物品に実際にはない孔が存在するような印象を使用者に与え、使用者に対し、吸収性物品が高い吸収性能を有することを印象付けることができる。

【図面の簡単な説明】

【 0 0 0 9 】

【図 1】本発明の一実施形態に係る吸収性物品である使い捨ておむつの平面図

【図 2】同上実施形態に係る使い捨ておむつの A - A 線断面図

【図 3】同上実施形態に係る使い捨ておむつの肌対向面側からみた状態を模式的に示す拡大平面図

【図 4】同上実施形態に係る使い捨ておむつに設けられる第 2 肌面シートの拡大平面図

【図 5】同上実施形態により得られる効果の説明図

【図 6】同上実施形態に係る使い捨ておむつの、着色部の配置に関する変更例を示す概略図

【図 7】着色部の構成に関する変更例を示す概略図

【図 8】本発明の他の実施形態に係る吸収性物品である母乳パッドの平面図

【図 9】同上実施形態に係る母乳パッドの B - B 線断面図

【発明を実施するための形態】

【 0 0 1 0 】

以下に図面を参照して、本発明の実施の形態について説明する。

【 0 0 1 1 】

本発明の一実施形態に係る吸収性物品は、吸収体と、吸収体の肌対向面側に配置された、不織布からなる第 1 肌面シートと、吸収体と第 1 肌面シートとの間に配置された第 2 肌

10

20

30

40

50

面シートと、を備え、第1肌面シートにおける繊維の配向に沿った第1方向と、第1方向と直交する第2方向とを有する。第1肌面シートは、地合指数が180～557の範囲にある領域を有し、第2肌面シートは、第1方向に長い複数のドットからなる着色部を有し、着色部は、第1肌面シートの上記領域を通じて吸収性物品の肌対向面側から視認可能であり、前記着色部の前記第1方向の長さは、0.5mm以上1.85mm以下であり、前記着色部の前記第2方向の長さは、0.1mm以上0.7mm以下であり、前記第1方向に隣接する前記着色部同士の間隔は、0.5mm以上10mm以下であり、前記第2方向に隣接する前記着色部同士の間隔は、0.75mm以上3.5mm以下である。

【0012】

このように、第1肌面シートを不織布から構成し、第1肌面シートの地合指数を180～557の範囲としたことで、第1肌面シートの地合いに適度なムラが付され、吸収性物品の肌対向面側から第1肌面シートを通じてみえるドットに濃淡が生じることとなる。また、着色部の第1方向の長さが0.5mm以上1.85mm以下であり、着色部の第2方向の長さが0.1mm以上0.7mm以下であり、前記第1方向に隣接する前記着色部同士の間隔は、0.5mm以上10mm以下であり、前記第2方向に隣接する前記着色部同士の間隔は、0.75mm以上3.5mm以下であるため、着色部が孔のような印象を与えることができる。そして、このドットの濃淡が孔の陰影であるかのような錯視効果を生じ、ドットが単なる模様ないし図柄としてではなく、孔であるかのようにみえる印象を生じる。ドットを第1肌面シートにおける繊維の配向に沿った方向(第1方向)に長い形状とすることで、ドットが繊維の影のように見え、第2肌面シートに陰影が表現されることから、ドットが孔であるかのようにみえる効果を高めることができる。これにより、吸収性物品に実際にはない孔が存在する印象を使用者に与え、使用者に対し、吸収性物品が高い吸収性能を有することを印象付けることが可能となる。

【0013】

第1肌面シートの上記領域は、平均吸光度が275～1694の範囲にあるのが好ましい。

【0014】

これにより、第2肌面シートの着色部を構成する複数のドットの肌対向面側からの視認性が確保される。

【0015】

着色部は、ドットが第1方向に並んだ複数のドット列を含み、ドット列は、第2方向に互いに隔てて配置されているのが好ましい。

【0016】

このように、ドット列が延びる方向を第1肌面シートにおける繊維の配向に沿った方向(第1方向)と一致させることで、列を構成する複数のドットに亘って第1肌面シートの繊維の影となる部分が良好に形成され、ドットが孔であるかのようにみえる効果を高め、吸収性物品に孔が存在する印象をさらに高めることができる。

【0017】

着色部は、複数のドット列の間で、第2方向に隣り合うドットが第1方向に互いにずれて配置されているのが好ましい。

【0018】

このように、複数のドット列の間でドットが千鳥状に配置されることで、孔が散在しているようにみせることが可能となり、吸収性物品に孔が存在する印象をさらに高めることができる。

【0019】

着色部は、第2方向に隣接するドットの間隔が一定であり、0.75～3.5mmの範囲にあるのが好ましい。

【0020】

これにより、ドットを適度に密集させ、第1肌面シートの上記領域全体に亘ってドットが視認される出現頻度を適度に確保することが可能となる。よって、吸光度が比較的高い

10

20

30

40

50

領域においても第1肌面シートを通じてドットを出現させ、着色部とそれ以外の非着色部との間で第1肌面シートを介したコントラストを適度に維持して、吸収性物品に孔が存在する印象をさらに高めることができる。

【0021】

着色部は、ドットの第2方向に沿った寸法が隣り合うドット列の間隔よりも小さいのが好ましい。

【0022】

これにより、非着色部に対してドットの幅が狭くなり、ドットが生じる孔の深みの印象が強調されるので、吸収性物品に孔が存在する印象をさらに高めることができる。

【0023】

着色部は、第1方向におけるドットの寸法をAとし、第2方向におけるドットの寸法をBとしたときに、比A/Bが1~18.5の範囲にあるのが好ましい。

【0024】

このように、ドットの寸法A、Bの比A/Bを1~18.5の範囲としたことで、ドットを第1肌面シートにおける繊維の配向に沿った方向(第1方向)に対して適度に長い形状とし、孔であるかのようにみせるのに好適な寸法とすることができる。

【0025】

以下に、図面を参照して具体的に説明する。

【0026】

図1は、本実施形態に係る吸収性物品である使い捨ておむつ10の全体的な構成を概略的に示す平面図である。図1は、使い捨ておむつ10を身体装着前の展開状態で示している。使い捨ておむつ10は、テープタイプのものに限らず、パンツタイプのものであってもよい。

【0027】

本実施形態に係る使い捨ておむつ10は、着用者の胴回り前面にあてがわれる前胴回り域Sfと、胴回り背面に宛がわれる後胴回り域Sbと、前胴回り域Sfおよび後胴回り域Sbの間に位置し、着用者の股間部にあてがわれる股下域Scとを有し、大別すると、シャーシ20と、吸収体30と、第1肌面シート40と、第2肌面シート50とから構成される。ここで、前胴回り域Sfと後胴回り域Sbとの間で股下域Scが延びる方向を第1方向Lとし、第1肌面シート40の表面に平行であり、第1方向Lに対して直交する方向を第2方向Wとする。

【0028】

シャーシ20は、使い捨ておむつ10の全体的な外形を形成しており、おむつ本体を構成して、着用者の身体に対して吸収体30を位置的に固定するものである。

【0029】

シャーシ20(具体的には、後に述べるバック不織布21)は、後胴回り域Sbにおいて、第2方向Wの外側に延出する一对のサイドフラップ60を形成する。サイドフラップ60には、ファスニングテープ105が取り付けられている。ファスニングテープ105には、フックシート110が貼り付けられており、このフックシート110を前胴回り域Sfに設けられたターゲットテープ120に係合させることで、使い捨ておむつ10を装着状態に維持することが可能である。

【0030】

吸収体(図1中、太い点線によりその輪郭のみを示す)30は、全体として縦長の矩形形状をなしており、その長手方向が第1方向Lと一致する状態で、シャーシ20の肌対向面上に配置されている。吸収体30に用いる材料について特に限定はなく、親水性繊維および吸収性ポリマー等、公知の部材および材料を適宜採用することができる。

【0031】

第1肌面シート(以下「トップシート」という)40は、吸収体30の肌対向面側に配置され、着用者の肌と直接接する使い捨ておむつ10の内面を形成するものである。本実施形態において、トップシート40は、液透過性を有する白色不織布で構成され、具体

10

20

30

40

50

的には、所定範囲の平均吸光度および地合指数を有するエアスルー不織布で構成されている。

【0032】

第2肌面シート50は、本実施形態に係る着色部55を具現する。本実施形態において、第2肌面シート50は、液吸収性を有する上部被覆シートとして実現され、吸収体30とトップシート40との間、換言すれば、吸収体30の肌対向面側において、トップシート40の非肌対向面側に配置されている。上部被覆シート50は、印刷により着色部55が設けられたティッシュ素材で構成され、図1の平面視において、吸収体30とほぼ一致する外形を有する。上部被覆シート50は、後に述べる下部被覆シート35とともに、一般にコアラップと称される部材を構成するものである。

10

【0033】

以上に加え、使い捨ておむつ10は、吸収体30に対して第2方向Wの外側に起立性の立体カフを形成する第1弾性体70を備えるとともに、着用者の脚回りに対応する部分でシャーシ20に第1方向Lの伸縮性を付与する第2弾性体80を備える。第1弾性体70は、吸収体30の外側で前胴回り域Sfから後胴回り域Sbにかけて延在し、第1方向Lに伸縮する。第2弾性体80は、着用者の脚回りに対応するシャーシ20の側縁部で股下域Sc全体に亘って延在し、第1方向Lに伸縮する。第1弾性体70により形成される立体カフにより、排尿位置を第2方向Wに包囲し、排尿位置から第2方向Wの外側に向かう排泄物の漏れを抑えることができる。さらに、第2弾性体80によりシャーシ20の側縁部に伸縮性が付与されることで、脚回りにおける使い捨ておむつ10のフィット性を高めることができる。

20

【0034】

図2は、図1に示す使い捨ておむつ10のA-A線断面図である。

シャーシ20は、複数のシート部材を積層して構成されている。具体的には、シャーシ20は、使い捨ておむつ10の最も外側の表面を形成し、着用者の衣服に当接するバック不織布21と、吸収体30とバック不織布21との間に配置されたバックフィルム22とで構成され、バック不織布21とバックフィルム22とは、接着剤（例えば、ホットメルト接着剤）により接合されている。バック不織布21は、疎水性であり、バックフィルム22は、液不透過性である。

【0035】

吸収体30は、上部被覆シート50と、上部被覆シート50とは別体のシート部材として構成された液吸収性の下部被覆シート35とにより被覆された状態にある。本実施形態では、下部被覆シート35にティッシュ素材が用いられ、吸収体30は、非肌対向面である底面と、第1方向Lに延びる二つの側縁とにおいて、下部被覆シート35により被覆されている。ここで、吸収体30の肌対向面側および第1方向Lの両側に下部被覆シート35により被覆されていない開口が形成されており、この開口を塞ぐように上部被覆シート50が配置されることで、上部被覆シート50および下部被覆シート35により吸収体30の全体が被覆されている。

30

【0036】

トップシート40は、吸収体30の肌対向面側において、上部被覆シート50の全体を覆うとともに、上部被覆シート50の側縁部を第2方向Wの外側に越えて延設されている。本実施形態では、トップシート40に対して第2方向Wの外側にサイドシート25が設けられ、サイドシート25は、その内縁部が外側に折り返されるとともに、トップシート40の側縁部に重なっており、サイドシート25の折り返された部分に、立体カフを形成する第1弾性体70が挟み込まれている。サイドシート25は、後胴回り域Sbにおいて、シャーシ20のバック不織布21に倣って第2方向Wの外側に延出し、バック不織布21と接合されてサイドフラップ60を形成する。

40

【0037】

第2弾性体80は、バックフィルム22とサイドシート25との間に挟持されている。なお、第2弾性体80は、バック不織布21とバックフィルム22との間に挟持されてい

50

てもよい。図3は、使い捨ておむつ10の肌対向面側からみた状態を模式的に示す拡大平面図である。図4は、上部被覆シート50の拡大平面図であり、上部被覆シート50に設けられる着色部55を拡大して示している。

【0038】

上部被覆シート50は、その肌対向面に印刷により着色部55が設けられている。着色部55の印刷方法は、フレキソ印刷、グラビア印刷、平板印刷またはオンディマンド印刷等のインクを用いた方法であってもよく、感圧インクまたは着色ホットメルト接着剤等を用いたものであってもよい。ここで、上部被覆シート50に採用されているティッシュ素材は、不織布と比べて繊維同士の隙間が狭いため、印刷に際してインクが資材の表面に残り易く、全体として鮮明な、具体的には、印刷のムラがなく、均質な印刷部を形成することが可能である。しかし、上部被覆シート50の素材として、不織布を採用することが排斥されるものではない。

10

【0039】

図4を参照すると、上部被覆シート50の着色部55は、第1方向Lに長い複数のドットからなる。ここで、「ドット」とは、円または楕円に限らず、破線(点線)、一点鎖線または二点鎖線等の全体として1つの直線を形成する線の「セグメント」を包含する概念として解釈する。図4に示すドット55は、破線のセグメントである。

【0040】

図4において、ドット55は、所定間隔を空けて第1方向Lに並んだ複数のドットからなるドット列55Aを構成し、ドット列55Aは、第2方向Wに互いに隔てて配置されている。ドット55の寸法は、第1方向Lの長さAが0.5mm~1.85mmの範囲であるのが好ましく、第2方向Wの幅Bが0.1mm~0.7mmの範囲であるのが好ましい。使用者に与える印象の観点から、ドット55の長さAは、0.5mm~1.5mmの範囲であるのがより好ましい。さらに、第1方向Lに隣り合うドット55同士の間隔G1は、0.5mm~10mmの範囲であるのが好ましく、第2方向Wに隣り合うドット55同士の間隔G2は、0.75mm~3.5mmの範囲であるのが好ましい。ドット55同士の間隔G1、G2は、夫々0.5mm~4mm、0.75mm~2.5mmの範囲であるのがより好ましい。本実施形態において、ドット55は、長さAが幅B以上であり(B>A)、長さAと幅Bとの比A/Bは、1~18.5の範囲にあり、より好ましくは、1~10の範囲にある。そして、ドット55の幅Bは、第2方向Wに隣り合うドット列55A同士の間隔G2よりも小さい。

20

30

【0041】

本実施形態では、複数のドット列55Aの間で、第2方向Wに隣り合うドット55が第1方向Lに互いにずれて、千鳥状に配置されている。このような配置に限らず、隣り合うドット列55Aの間で、ドット55が第2方向Wに平行な直線上に揃って配置されてもよいことはいうまでもない。

【0042】

さらに、ドット55は、上部被覆シート50の肌対向面の全体に亘って設けられるだけでなく、第1方向Lおよび第2方向Wの少なくとも一方に関して上部被覆シート50の肌対向面の一部にのみ設けられてもよい。

40

【0043】

ドット55の色は、その視認性を考慮して適宜選択することが可能である。具体的には、白、黒、赤、青、紫、橙、黄、緑および藍色等のあらゆる原色、ならびにそれらの薄めの色またはそれらの混合色を選択することができる。ここで、上部被覆シート50に白色以外で地の色が付されている場合は、着色部を構成するドット55の色は、上部被覆シート50の地の色と同系色で、地の色よりも濃い色であるのが好ましい。これにより、ドット55が印刷されていない非着色部に進出色(明)を表す一方、着色部のドット55により後退色(暗)を表現する。

【0044】

図3の説明に戻り、上部被覆シート50は、その肌当接面側がトップシート40により

50

被覆されている。

【0045】

トップシート40は、エアスルータイプの白色不織布である。トップシート40は、第1方向Lに平行な繊維の配向を有し、所定範囲の平均吸光度および地合指数を有する。本実施形態において、トップシート40は、平均吸光度が275以上1694以下の範囲にあり、地合指数が180以上557以下の範囲にある。トップシート40は、その表面全体が上記範囲の平均吸光度および地合指数を有する場合に限らず、上記範囲の平均吸光度等を一部のみで有するものであってもよい。トップシート40の全体坪量は、60gsm未満であり、好ましくは、18gsm～44gsmの範囲である。トップシート40は、エアスルー不織布に限らず、ポイントボンド、スパンボンドおよびSMS（スパンボンド・メルトブローン・スパンボンド）等、各種不織布で構成することもできる。さらに、トップシート40を構成する不織布の色は、白色に限らず、上部被覆シート50の着色部55の視認性を考慮して、適宜選択することが可能である。

10

【0046】

このように、トップシート40の地合指数を180～557の範囲としたことで、トップシート40の地合いに、図3に示すようなムラが形成される。図3は、地合ムラを付することによりトップシート40に形成される低吸光度領域40Aおよび低吸光度領域40Bを示す。低吸光度領域40Aは、トップシート40全体の平均吸光度をしきい値とした二値化処理の結果、しきい値よりも高い吸光度を有すると判断される領域であり、図3において、斜線を付して示している。対して、低吸光度領域40Bは、上記二値化処理の結果、しきい値よりも低い吸光度を有すると判断される領域である。図3に示すように、上部被覆シート50のドット55は、トップシート40の低吸光度領域40Aおよび低吸光度領域40Bの双方を通じて使い捨ておむつ10の肌対向面側から視認可能である。

20

【0047】

ここで、平均吸光度および地合指数の測定方法について説明する。

トップシート40の平均吸光度および地合指数は、野村商事株式会社から入手可能なフォーメーションテスター（FMT-MIII）を用いて測定する。A4サイズ（縦29.7cm×横21.0cm）の不織布試料を試料台に載置し、試料に照射ランプの光を当てた際の透過像を二次元CCDカメラで撮影する。そして、撮影された像を適切な画素数（例えば、320×320画素）に分解し、それぞれの画素が受ける光の強さを測定し、光の絶対透過率 t （%）を下式（1）により画素毎に算出する。ここで、絶対透過率とは、試料自体に光を透過させた場合の、画素毎の光の透過率をいい、平均吸光度とは、A4サイズの試料全体について得られる吸光度の平均値をいう。

30

【0048】

$$\text{絶対透過率 } t = (V_t - V_r) / (V_{100} - V_0) \times 100\% \quad \dots (1)$$

ここで、上式（1）に示す変数は、夫々次のようである。

【0049】

V_{100} ：照射ランプ点灯の光度

V_0 ：照射ランプ消灯の光度

V_t ：試料を載せた状態での照射ランプ点灯の光度

V_r ：試料を載せた状態での照射ランプ消灯の光度

40

そして、絶対透過率 t を下式（2）により吸光度 E に換算し、得られた吸光度 E から下式（3）および（4）により地合指数を算出する。

【0050】

$$\text{吸光度 } E = 2 - \log t \quad \dots (2)$$

$$\text{地合指数} = \text{吸光度 } E \text{ の変動係数} \times 10 \quad \dots (3)$$

$$\text{変動係数} = \text{吸光度 } E \text{ の標準偏差} / \text{平均吸光度} \times 100\% \quad \dots (4)$$

本実施形態によれば、次のような効果を得ることができる。

【0051】

本実施形態では、トップシート40を不織布から構成し、トップシート40の地合指数

50

を180～557の範囲としたことで、トップシート40の地合いに適度なムラが付され、これにより、使い捨ておむつ10の肌対向面側からトップシート40を通じてみえるドット55に濃淡が生じることとなり、この濃淡が孔の陰影であるかのような錯視効果を生じ、ドット55が単なる模様ないし図柄としてではなく、孔であるかのようにみえる効果を生じる。

【0052】

そして、ドット55をトップシート40における繊維の配向に沿った第1方向Lに長い形状とすることで、ドット55が繊維の影のように見え、上部被覆シート50に陰影が表現されることから、ドット55が孔であるかのようにみえる効果を高めることができる。ここで、ドット列55Aが延びる方向をトップシート40における繊維の配向に沿った第1方向Lと一致させることで、列55Aを構成する複数のドット55に亘ってトップシート40の繊維の影となる部分が良好に形成される。これにより、ドット55が孔であるかのようにみえる効果を高め、使い捨ておむつ10に孔が存在する印象をさらに高めることができる。

10

【0053】

このように、本実施形態によれば、使い捨ておむつ10に実際にはない孔が存在する印象を使用者に与え、使用者に対し、使い捨ておむつ10が高い吸収性能を有することを印象付けることが可能となる。

【0054】

ここで、トップシート40の平均吸光度を275～1694の範囲とすることで、上部被覆シート50の着色部を構成する複数のドット55の肌対向面側からの視認性が確保される。吸光度が275よりも低い場合は、トップシート40が過度に透けて、ドット55が単なる模様ないし図柄であるかのような印象が強くなる。他方で、吸光度が1694よりも高い場合は、トップシート40の遮蔽性が増し、使い捨ておむつ10の肌対向面側からドット55が見え難くなる可能性がある。

20

【0055】

そして、複数のドット列55Aの間でドット55が千鳥状に配置されることで、孔が散在しているようにみせることが可能となり、使い捨ておむつ10に孔が存在する印象をさらに高めることができる。

【0056】

ここで、第2方向Wに隣接するドット55の間隔G2が一定であり、0.75mm～3.5mmの範囲に収まることで、ドット55を適度に密集させ、トップシート40の全体に亘ってドット55が視認される出現頻度を適度に確保することが可能となる。これにより、吸光度が比較的高い領域（例えば、高吸光度領域40A）においてもトップシート40を通じて肌対向面側にドット55を出現させ、着色部とそれ以外の非着色部との間でトップシート40を介したコントラストを適度に維持して、使い捨ておむつ10に孔が存在する印象をさらに高めることができる。ここで、ドット55の出現頻度を確保するという観点から、第1方向Lに隣接するドット55の間隔G1は、0.5mm～10mmの範囲に収まるのが好ましい。

30

【0057】

上部被覆シート50において、着色部と着色部以外の非着色部とのトップシート40を介した色差は、3.2～13の範囲にあるのが好ましく、このような範囲の色差とすることで、トップシート40を通じてみえる着色部と非着色部との間のコントラストがより良好なものとなり、肌対向面側からドット55を視認するのが容易となる。

40

【0058】

さらに、第2方向Wにおけるドット55の寸法（幅）をドット列55Aの間隔よりも小さくすることで、非着色部に対してドット55の幅Bが狭くなり、ドット55が生じる孔の深みの印象が強調されるので、使い捨ておむつ10に孔が存在する印象をさらに高めることができる。

【0059】

50

そして、ドット 5 5 の長さ A および幅 B の比 A/B を 1 ~ 18.5 の範囲とすることで、ドット 5 5 をトップシート 4 0 における繊維の配向に沿った第 1 方向 L に対して適度に長い形状とし、孔であるかのようにみせるのに好適な寸法とすることができる。

【0060】

図 5 は、本実施形態により得られる効果を説明する図であり、トップシート 4 0 として異なる不織布を採用した場合のドット 5 5 のみえ方を比較したものである。A ~ N は、評価に使用した不織布のサンプルを示し、具体的には、次のようである。

【0061】

- A : エアスルー不織布 (坪量 18 g s m)
- B : エアスルー不織布 (坪量 25 g s m)
- C : 凹凸エアスルー不織布 (坪量 25 g s m)
- D : 凹凸エアスルー不織布 (坪量 27 g s m)
- E : 凹凸エアスルー不織布 (坪量 25 g s m)
- F : エアスルー不織布 (坪量 40 g s m)
- G : スパンボンド不織布 (坪量 13 g s m)
- H : 凹凸スパンボンド不織布 (坪量 18 g s m)
- I : スパンボンド不織布 (坪量 30 g s m)
- J : スパンボンド不織布 (坪量 60 g s m)
- K : ポイントボンド不織布 (坪量 23 g s m)
- L : SMS 不織布 (坪量 10 g s m)
- M : SMS 不織布 (坪量 35 g s m)
- N : エアスルー不織布 (坪量 44 g s m)

10

20

【0062】

ここで、サンプル C および E は、いずれも凹凸エアスルー不織布であるが、サンプル C がエアジェット方式により凹凸が形成されたものであるのに対し、サンプル E は、機械的な二次加工 (ギア加工) により凹凸が形成されている。エアジェット方式によれば、凹部に相当する部分の繊維が気流により吹き払われることで、凸部に相当する部分との間に目付の差が生じる。サンプル D もサンプル C と同様にエアジェット方式により形成されたものであるが、サンプル C とは繊維径および線維種が相違するほか、エアを吹き付ける間隔においても相違する。さらにサンプル I および J は、目付が異なるだけでなく、繊維種も相違する。

30

【0063】

番号 1 ~ 32 は、評価に使用した上部被覆シート 5 0 を示し、異なる番号のシートの間で、ドット 5 5 の長さ A および幅 B、ドット 5 5 同士の間隔 G1 および G2 を変化させている。

【0064】

10 (N = 10) 人の成人を対象として、サンプル A ~ N のそれぞれを上部被覆シート 5 0 に被せ、サンプル A ~ N を肌対向面側からみた場合に、ドット 5 5 が孔として認識される度合いを三段階 (、 および x) の評価で検証した。「 」は、孔であるような印象を受けるとの積極的な判断をした被検者の数 (Np) が過半数に達する場合 (5 < Np) を示し、「 」は、過半数に達しない場合を示す (Np ≤ 5)。「x」は、「 」の評価のうち、特に上記判断をした被検者がいない場合 (Np = 0) を示す。

40

【0065】

図 5 に示すように、J および M 以外のサンプルで良好な評価が得られている。平均吸光度は、275 ~ 1694 の範囲にあるのが好ましく、地合指数は、180 ~ 557 の範囲にあるのが好ましい。トップシートの坪量は、60 g s m 未満であることが好ましい。トップシートの坪量が 60 g s m 以上であると、トップシートを介して着色部を視認し難く、着色部が孔であるような視覚効果を発揮し難い。

【0066】

さらに、平均吸光度、地合指数及び坪量がいずれも上記範囲にあるサンプル A ~ D、F

50

～ I、K および L について比較すると、ドット 5 5 の長さ A および第 1 方向 L の間隔 G 1 を夫々 1 mm に固定した場合（番号 1 ～ 1 4 ）に、幅 B が 0 . 1 mm ～ 0 . 7 mm の範囲にあり、第 2 方向 W の間隔 G 2 が 0 . 7 5 mm ～ 3 . 5 mm の範囲にある場合に、または の良好な評価が得られている。

【 0 0 6 7 】

そして、ドット 5 5 の幅 B を 0 . 3 5 mm とし、第 2 方向 W の間隔 G 2 を 1 mm とした場合（番号 1 5 ～ 3 2 ）に、長さ A が 0 . 5 mm ～ 1 . 7 5 mm の範囲にあり、第 1 方向 L の間隔 G 1 が 0 . 5 mm ～ 1 0 mm の範囲にある場合に、 の良好な評価が得られている。

【 0 0 6 8 】

図 6 は、着色部を設ける対象に関する変更例を示す、使い捨ておむつ 1 0 ' の平面図である。

以上の説明では、吸収体 3 0 を包囲する下部被覆シート 3 5 とは別体のシート部材として、吸収体 3 0 とトップシート 4 0 との間に配置される上部被覆シート 5 0 に着色部が設けられていた。

【 0 0 6 9 】

これに限らず、着色部は、上部被覆シート 5 0 と下部被覆シート 3 5 との双方に設けることとしてもよく、上部被覆シート 5 0 には設けず、下部被覆シート 3 5 にのみ設けることとしてもよい。前者の例では、上部被覆シート 5 0 および下部被覆シート 3 5 が「第 2 肌面シート」を構成し、使用者に対し、吸収体 3 0 の肌対向面全体に亘って孔が存在する印象を与えることが可能となる。一方で、後者の例では、下部被覆シート 3 5 が「第 2 肌面シート」を構成し、吸収体 3 0 の側縁近傍の領域に孔が偏在する印象を強調することが可能となる。着色部を設ける方法は、いずれの例にあっても印刷を採用することが可能である。

【 0 0 7 0 】

そして、図 6 に示す例では、吸収体 3 0 の全体が 1 枚の被覆シート 3 5 ' により包囲され、被覆シート 3 5 ' のうち、吸収体 3 0 の肌対向面に接する部分に着色部が設けられている。この変更例では、被覆シート 3 5 ' が「第 2 肌面シート」を構成する。

【 0 0 7 1 】

さらに、以上の説明では、吸収体 3 0 を包囲する上部被覆シート 5 0 および下部被覆シート 3 5 の少なくとも一方に着色部が設けられていた。これに限らず、着色部は、吸収体 3 0 への排泄物の移動速度を高め、ウェットバックを抑制する目的でトップシート 4 0 と吸収体 3 0 との間に配置される、いわゆるセカンドシートに設けることとしてもよい。この場合は、セカンドシートが「第 2 肌面シート」を構成する。

【 0 0 7 2 】

図 7 は、着色部の構成に関する変更例を概略的に示す模式図である。

図 7 (a) に示す例では、上部被覆シート 5 0 のうち、第 2 方向 W に関する中央およびその近傍の中央部と、中央部を挟む両側の部分（以下「側部」という）との間でドット 5 5 の密度が異なり、中央部において、第 2 方向 W におけるドット 5 5 1 同士の間隔 G 2 1 が側部における間隔 G 2 2 よりも狭められている。これにより、排尿位置に近い中央部により多くの孔が存在する印象を強調することが可能となる。

【 0 0 7 3 】

これと同様の効果は、ドット 5 5 の長さ A または幅 B を変えることによっても得ることが可能である。

【 0 0 7 4 】

同図 (b) に示す例では、上部被覆シート 5 0 の中央部において、ドット 5 5 1 の長さ A 1 が側部における長さ A 2 よりも短縮されている。

【 0 0 7 5 】

同図 (c) に示す例では、上部被覆シート 5 0 の中央部において、ドット 5 5 1 の幅 B 1 が側部における幅 B 2 よりも拡大されている。

10

20

30

40

50

【0076】

以上の説明では、吸収性物品として使い捨ておむつ10、10'が採用された。吸収性物品は、使い捨ておむつに限らず、母乳パッドまたは生理用ナプキンであってもよい。

【0077】

図8は、本発明の他の実施形態に係る吸収性物品である母乳パッド100の平面図である。図9は、図8に示す母乳パッド100のB-B線断面図である。図9に示すように、母乳パッド100は、吸収体130を備え、吸収体130は、液吸収性を有する2枚の被覆シート（上部被覆シート151および下部被覆シート152）により被覆されている。本実施形態では、これら2枚の被覆シート151、152が「第2肌面シート」を構成する。

10

【0078】

上部被覆シート151は、図8の平面視において、吸収体130とほぼ一致する寸法を有し、吸収体130の肌対向面上に配置されている。下部被覆シート152は、吸収体130の非肌対向面である底面および第1方向Lに延びる二つの側縁を被覆し、その両端縁が上部被覆シート151の側縁部に重なるように内側に折り曲げて配置されている。さらに、上部被覆シート151の肌対向面側に、「第1肌面シート」を構成する不織布140が配置されている。この不織布140は、着用者に対する接触面を形成するものである。

【0079】

ここで、上部被覆シート151および下部被覆シート152は、それらの全面に亘って着色部が設けられており、着色部は、いずれの被覆シート151および152においても不織布140の繊維の配向に沿った第1方向Lに長い形状を有するドットからなり、第1方向Lに連なるドット列を構成するように配置されている。

20

【0080】

よって、本実施形態では、2枚の被覆シート151および152が重なる部分で上下のドット同士も重なり、これらの重なり合うドットが、上部被覆シート151のみが配置されている部分よりも不織布140を通じてより濃い陰影として現れる。これにより、上部被覆シート151および下部被覆シート152が重なる吸収体130の側縁近傍の領域X（図8）と、上部被覆シート151のみが配置されている中央の領域Zとの間で、使用者が受ける深みの印象に差を付け、吸収体130の側縁近傍の領域Xで吸収性能がより高い印象を強調することが可能となる。

30

【0081】

さらに、下部被覆シート152に着色部を設ける工程において、下部被覆シート152の側縁部に印刷が施されない余白部を設けることで、図8に示す母乳パッド100において、第2方向Wに関する側縁近傍の領域Xと中央域Zとの間の領域Yにおいて、上部被覆シート151のドットが下部被覆シート152の余白部に重なることで、上部被覆シート151のみが配置されている中央域Zにおけるよりもさらに薄い色のドットを表現することができる。これにより、吸収性能に関して使用者に与える印象を、段階的に調整することが可能となる。

【0082】

次いで、変形例1～3に係る吸収性物品について説明する。なお、以下の説明において上述の実施形態と同様の構成については、同符号を用いて説明を省略する。変形例1～3に係る吸収性物品は、実施の形態と着色部の構成が異なっている。また、変形例1に係る吸収性物品は、第2肌面シート全体に亘って着色部の構成が同じである。変形例2及び変形例3に係る吸収性物品は、中央部の着色部の構成と、側部の着色部の構成と、が異なる。変形例1～3に係る吸収性物品に係る第1肌面シートの構成及び第2肌面シートの構成を表1に示す。

40

【0083】

【表 1】

	変形例1	変形例2		変形例3	
平均透過率	86.7	77.1		68.7	
平均吸光度	621	1132		1694	
地合指数	305	332		180	
トップシートの坪量	18gsm	27gsm		44gsm	
	中央部+側部	中央部	側部	中央部	側部
第1方向の長さA	0.75mm	1.5mm	1.0mm	1.85mm	0.75mm
第2方向の幅B	0.35mm	0.3mm	0.3mm	0.6mm	0.35mm
第1方向に隣接するドット同士の間隔G1	0.75mm	3.5mm	1.0mm	1.85mm	1.0mm
第2方向に隣接するドット同士の間隔G2	0.95mm	0.8mm	1.0mm	2.0mm	1.0mm
AとBの関係	A>B	A>B	A>B	A>B	A>B
G2とG1の関係	G2>G1	G2<G1	G1=G2	G2>G1	G1=G2
G2とBの関係	G2>B	G2>B	G2>B	G2>B	G2>B

10

【0084】

変形例1～3に係る着色部を有する吸収性物品によっても、吸収性物品には実際にはない孔が存在するような印象を使用者に与えることができる。

【0085】

上述の実施形態及び変形例によれば、本願発明の着色部は、以下のように構成されていることが好ましい。

- ・着色部の第1方向の長さ(A)：0.5mm以上1.85mm以下
- ・着色部の第2方向の長さ(B)：0.1mm以上0.7mm以下
- ・第1方向に隣接する着色部同士の間隔(G1)：0.5mm以上1.0mm以下
- ・第2方向に隣接する着色部同士の間隔(G2)：0.75mm以上3.5mm以下
- ・AとBの関係：A>B
- ・G2とG1の関係：G2<G1、G2>G1及びG1=G2のいずれか
- ・G2とBの関係：G2>B

20

特に、着色部の第1方向の長さ(A)：0.5mm以上1.85mm以下であり、かつ着色部の第2方向の長さ(B)：0.1mm以上0.7mm以下であることにより、着色部が開口のような印象を与えることができる。また、より好ましくは、第1方向に隣接する着色部同士の間隔(G1)：0.5mm以上1.0mm以下であり、第2方向に隣接する着色部同士の間隔(G2)：0.75mm以上3.5mm以下であることにより、着色部が開口のような印象をより与えることができる。

30

【0086】

上述の実施形態では、第1方向が長手方向であり、第2方向が幅方向の形態である。しかし、本発明に係る吸収性物品は、第1方向が幅方向であり、第2方向が長手方向である実施形態を含むものである。第1方向が幅方向であり、第2方向が長手方向である実施形態では、第1肌面シートにおける繊維の配向方向は、幅方向である。

【0087】

上述したように、本発明の実施形態を通じて本発明の内容を開示したが、この開示の一部をなす論述及び図面は、本発明を限定するものであると理解すべきではない。この開示から当業者には様々な代替実施の形態、実施例及び運用技術が明らかとなる。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。

40

【符号の説明】

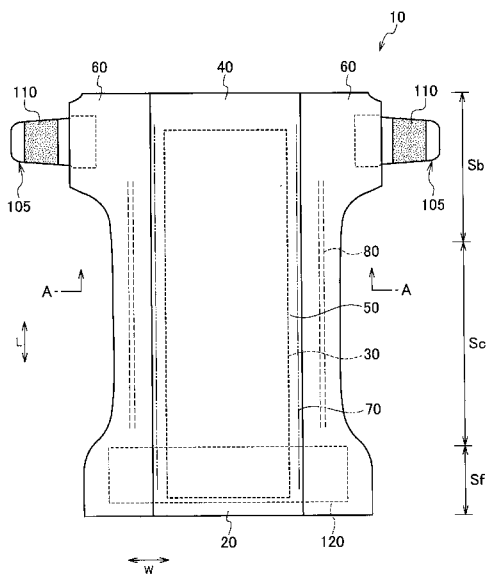
【0088】

- 10 ... 使い捨ておむつ(吸収性物品)
- 20 ... シャーシ
- 30 ... 吸収体
- 35 ... 下部被覆シート
- 40 ... トップシート(第1肌面シート)

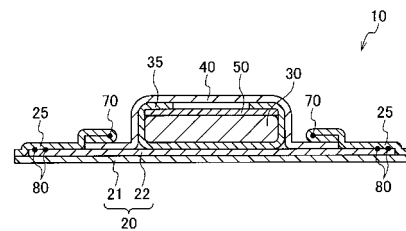
50

- 40 A ... 高吸光度領域
- 40 B ... 低吸光度領域
- 50 ... 上部被覆シート (第2肌面シート)
- 55 ... ドット (着色部)
- 55 A ... ドット列
- 60 ... サイドフラップ
- L ... 第1方向
- W ... 第2方向
- A ... ドットの長さ
- B ... ドットの幅
- G1 ... 第1方向におけるドットの間隔
- G2 ... 第2方向におけるドットの間隔
- 100 ... 母乳パッド (吸収性物品)
- 130 ... 吸収体
- 140 ... 不織布 (第1肌面シート)
- 151 ... 上部被覆シート (第2肌面シート)
- 152 ... 下部被覆シート (第2肌面シート)

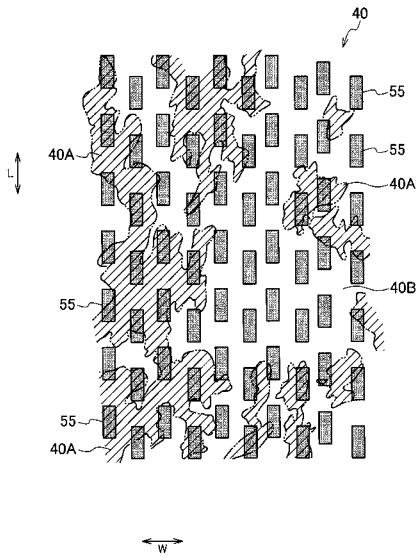
【図1】



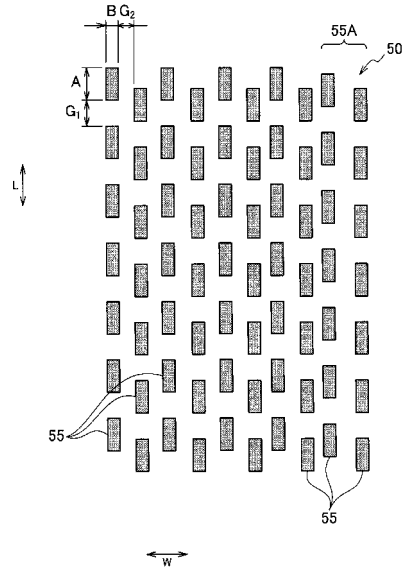
【図2】



【 図 3 】



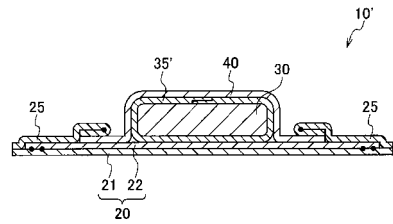
【 図 4 】



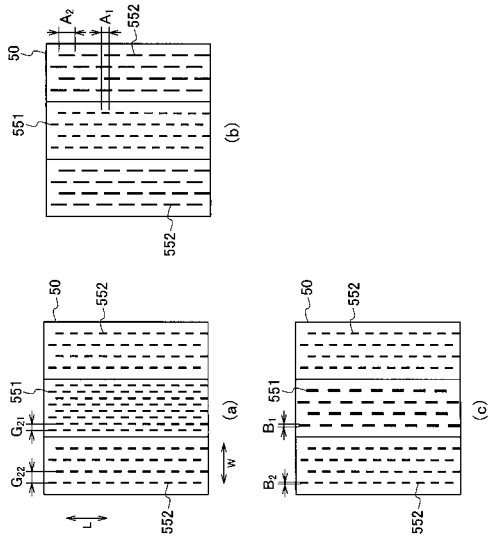
【 図 5 】

No.	寸法		材質	重量													
	W	L		A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M	N
No.1	1.5mm	0.35mm	Iron	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
No.2	1.5mm	0.35mm	Iron	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
No.3	1.5mm	0.35mm	Iron	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
No.4	1.5mm	0.35mm	Iron	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
No.5	1.5mm	0.35mm	Iron	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
No.6	1.5mm	0.35mm	Iron	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
No.7	1.5mm	0.35mm	Iron	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
No.8	1.5mm	0.35mm	Iron	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
No.9	1.5mm	0.35mm	Iron	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
No.10	1.5mm	0.35mm	Iron	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
No.11	1.5mm	0.35mm	Iron	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
No.12	1.5mm	0.35mm	Iron	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
No.13	1.5mm	0.35mm	Iron	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
No.14	1.5mm	0.35mm	Iron	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
No.15	1.5mm	0.35mm	Iron	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
No.16	1.5mm	0.35mm	Iron	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
No.17	1.5mm	0.35mm	Iron	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
No.18	1.5mm	0.35mm	Iron	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
No.19	1.5mm	0.35mm	Iron	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
No.20	1.5mm	0.35mm	Iron	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
No.21	1.5mm	0.35mm	Iron	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
No.22	1.5mm	0.35mm	Iron	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
No.23	1.5mm	0.35mm	Iron	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
No.24	1.5mm	0.35mm	Iron	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
No.25	1.5mm	0.35mm	Iron	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
No.26	1.5mm	0.35mm	Iron	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
No.27	1.5mm	0.35mm	Iron	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
No.28	1.5mm	0.35mm	Iron	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
No.29	1.5mm	0.35mm	Iron	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
No.30	1.5mm	0.35mm	Iron	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
No.31	1.5mm	0.35mm	Iron	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
No.32	1.5mm	0.35mm	Iron	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x

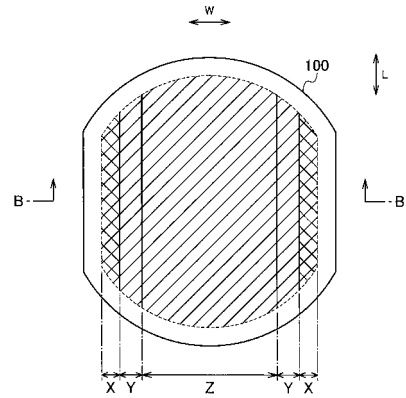
【 図 6 】



【 図 7 】



【 図 8 】



【 図 9 】

