

(19) 日本国特許庁(JP)

(12) 特 許 公 報(B2)

(11) 特許番号

特許第4025428号
(P4025428)

(45) 発行日 平成19年12月19日(2007.12.19)

(24) 登録日 平成19年10月12日(2007.10.12)

(51) Int.Cl.

B 4 2 D 11/00 (2006.01)

F I

B 4 2 D 11/00

E

請求項の数 2 (全 7 頁)

(21) 出願番号	特願平10-228594	(73) 特許権者	390023940 エニカ株式会社 東京都千代田区二番町11番地9
(22) 出願日	平成10年7月29日(1998.7.29)	(74) 代理人	100067770 弁理士 中山 清
(65) 公開番号	特開2000-43448(P2000-43448A)	(72) 発明者	小村 孝 東京都町田市本町田藤の台1-42-208
(43) 公開日	平成12年2月15日(2000.2.15)		
審査請求日	平成17年6月7日(2005.6.7)		
		審査官	荒井 隆一
		(56) 参考文献	特開平08-016106(JP, A) 特開平07-266745(JP, A)
			最終頁に続く

(54) 【発明の名称】 伝票類の製造方法

(57) 【特許請求の範囲】

【請求項1】

第1用紙(10)の全面に接着剤を塗布し、第2用紙(20)の全面に剥離剤を塗布し、上記第1用紙の接着剤塗布面と上記第2用紙の剥離剤塗布面を剥離可能に接着し、次いで上記第2用紙に中央切込み(22)と両側縁に側部切込み(23)をいずれも上記第1用紙の接着剤塗布面に達するまで入れて当該第2用紙を4つの部材に区画し、上記中央切込みに隣接する左側部材(20a)又は右側部材(20b)のいずれか一方の部材並びに当該部材の反対側に位置する縁部材を反転して上記第1用紙の接着剤塗布面の元の位置に剥離不能に接着し、続いて全面に接着剤を塗布した新たな第1用紙を上記第2用紙に接着し、さらに上記第2用紙に形成した上記中央切込みを挟んでその両側近傍に全用紙を貫通する中央ミシン目(30)と上記側部切込みの内側にこれも全用紙を貫通する側部ミシン目(31)を入れたものであって、上記第1用紙を分離して接着剤が塗布された区域を送り状用紙(4)に使用し、剥離剤が塗布された区域を受領書用紙(5)に使用することを特徴とする伝票類の製造方法。

【請求項2】

第2用紙(20)の表裏両面に接着された状態の第1用紙(10)は、側縁部分をわずかに切落して上記第2用紙との間に段差を設けたことを特徴とする請求項1に記載の伝票類の製造方法。

【発明の詳細な説明】

【0001】

10

20

【発明の属する技術分野】

本発明は、物品などに貼付して使用する伝票類に関し、さらに詳しくは配送業務等に最適な伝票類及びその製造方法に関する。

【0002】**【従来の技術】**

剥離剤を塗布したセパレータ紙に剥離可能に接合した用紙によって構成されているタック紙は、用紙の裏面に接着剤が塗布されているので、当該用紙をセパレータ紙から剥がして直ちに物品に貼付できるという利便性をもっている。

【0003】

しかし、セパレータ紙は、用紙と同じか又はそれ以上の大きさに形成されているので、用紙を使用した分だけセパレータ紙が廃棄物として捨てられている。

10

【0004】

配送業務に使用する配送伝票のうち、「送り状」と「受領書」がミシン目などにより切離し可能に接続されていて、「送り状」の裏面に接着剤が塗布されているものがあり、この種の伝票がセパレータ紙を使用して製造されているものがある。このため、上記伝票は、セパレータ紙が廃棄される分だけ資源が有効に活用されていないという問題があった。

【0005】

又、配送業務が特定の物品を大量に発送するような場合は、配送伝票をパソコン等と連動するプリンターによって印刷することが行われている。プリンターに適合する用紙は連続紙及びカット紙があるが、プリンターへの装填などを考慮するとカット紙の方が都合がよく、近年はカット紙が多く使用されている。

20

【0006】**【発明が解決しようとする課題】**

本発明は、裏面に接着剤を塗布したものでありながらセパレータ紙を不要とすることにより省資源効果がある伝票類及びその製造方法を提供することを目的としている。

【0007】**【課題を解決するための手段】**

解決手段の第1は、第1用紙の全面に接着剤を塗布し、第2用紙の全面に剥離剤を塗布し、上記第1用紙の接着剤塗布面と上記第2用紙の剥離剤塗布面を剥離可能に接着し、次いで上記第2用紙に中央切込みと両側縁に側部切込みをいずれも上記第1用紙の接着剤塗布面に達するまで入れて当該第2用紙を4つの部材に区画し、上記中央切込みに隣接する左側部材又は右側部材のいずれか一方の部材並びに当該部材の反対側に位置する縁部材を反転して上記第1用紙の接着剤塗布面の元の位置に剥離不能に接着し、続いて全面に接着剤を塗布した新たな第1用紙を上記第2用紙に接着し、さらに上記第2用紙に形成した上記中央切込みを挟んでその両側近傍に全用紙を貫通する中央ミシン目と上記側部切込みの内側にこれも全用紙を貫通する側部ミシン目を入れたものであって、上記第1用紙を分離して接着剤が塗布された区域を送り状用紙に使用し、剥離剤が塗布された区域を受領書用紙に使用することを特徴とするものである。

30

【0008】

請求項1は、製造工程中に、第1用紙の全面に接着剤を塗布し、第2用紙の全面に剥離剤を塗布し、上記第1用紙の接着剤塗布面と上記第2用紙の剥離剤塗布面を剥離可能に接着し、次いで上記第2用紙に中央切込みと両側縁に側部切込みをいずれも上記第1用紙の接着剤塗布面に達するまで入れて当該第2用紙を4つの部材に区画し、上記中央切込みに隣接するいずれか一方の上記第2用紙の部材並びに該部材の反対側となる縁部材を反転して上記第1用紙の接着剤塗布面の元の位置に剥離不能に接着し、当該第2用紙に、全面に接着剤を塗布した新たな第1用紙を接着して、上記第2用紙は反転させた部材を剥離可能に接着し、他の部材は剥離不能に接着した工程を含んでいるから、2枚の伝票を接着剤塗布面と剥離剤塗布面とを剥離可能に接着することができ、接着剤塗布面を有していながら伝票どおしがセパレータ紙としての作用するので、従来のような廃棄されるセパレータ紙が不要となり、省資源型の伝票が得られる効果がある。

40

50

【 0 0 0 9 】

解決手段の第2は、解決手段の第1において、第2用紙の表裏両面に接着された状態の第1用紙が、側縁部分をわずかに切落して上記第2用紙との間に段差を設けたことを特徴とするものである。

【 0 0 1 0 】

請求項2は、縁部において第1用紙と第2用紙との間に段差を設けたものであるから、切落し部から第1用紙を剥離するときに剥離作業が容易となるものである。

【 0 0 1 1 】

【 発明の実施の形態 】

図1は伝票を3連に配列したカット紙タイプの伝票用紙の平面図、図2は配送伝票を1枚剥がした状態を示す斜視図、図3は伝票用紙の断面図、図4は伝票用紙の製造工程図である。

10

【 0 0 1 2 】

図において、1は伝票用紙で、表面用紙1aと裏面用紙1bを剥離可能に接着したものである。実施例では、伝票用紙1は3枚の配送伝票2が連続して形成され、ミシン目3から分離可能に形成されている。但し、配送伝票2の枚数は任意である。配送伝票2は中央部から左半分を送り状用紙4に、右半分を受領書用紙5とし、送り状用紙4の裏面に接着剤6を塗布し、受領書用紙5の裏面に剥離剤7を塗布したものである。

【 0 0 1 3 】

図2及び図3を参照として、伝票用紙1は送り状用紙4の接着剤塗布面を他の用紙の受領書用紙5の裏面の剥離剤7と剥離可能に接着したものである。すなわち、送り状用紙4の接着剤6と受領書用紙5の剥離剤7とを剥離可能に接着することにより、各用紙の剥離剤塗布面にセパレータ紙としての作用を奏させることにより、2枚の配送伝票2を剥離可能に接着したものである。

20

【 0 0 1 4 】

次に、図4を参照して伝票用紙の製造工程を説明する。まず、第1用紙10の全面に接着剤11を塗布し、第2用紙20の全面に剥離剤21を塗布し、これら第1用紙10と第2用紙20を接着剤11と剥離剤21の各塗布面を剥離可能に接着する。次いで第2用紙20の中央部に中央切込み22を第1用紙10の接着剤11に達するまで入れると共に、両側縁部に側部切込み23を第1用紙10の接着剤11に達するまで入れる。これにより、第2用紙20は中央切込み22に対し、左側に左側部材20aと左縁部材20c、右側に右側部材20bと右縁部材20dの4つの部材が区画される(図4A)。

30

【 0 0 1 5 】

次に、第2用紙20の左側部材20aと右縁部材20dを第1用紙10から剥離し、反転して元の位置へ再び接着する。すると、左側部材20a及び右縁部材20dは、第1用紙10に対し剥離剤21を表面に向けて接着される。続いて、左側部材20aと右縁部材20dが反転された第2用紙20に接着剤11を全面に塗布した新たな第1用紙10を接着する(図4B)。

【 0 0 1 6 】

次に、第2用紙20の中央切込み22を挟んでその両側近傍部に全用紙を貫通する中央ミシン目30と、側部切込み23の内側部にこれも全用紙を貫通する側部ミシン目31を入れる。又、同時に第1用紙10の縁部の極くわずかを左縁部材20c及び右縁部材20dの剥離剤21に達するまで切り込んで切落し部10aを排出する(図4C)。

40

【 0 0 1 7 】

図示したように、縁部において第1用紙10と第2用紙20との間に段差を設けたのは、当該切落し部10aから第1用紙10を剥離するときに剥離作業が容易となるからである。なお、図4Cは図3Aと同じ構造であり、第1用紙10及び第2用紙20の接着加工並びにミシン目加工と同時に、各第1用紙10の表面に伝票として必要な事項の印刷を行う。

【 0 0 1 8 】

50

実施例において、第 1 用紙 1 0 及び第 2 用紙 2 0 は何れも上質紙を使用している。

【 0 0 1 9 】

図 3 B において、剥離した下位の第 1 用紙 1 0 には中央切込み 2 2 から分離した第 2 用紙 2 0 の左側部材 2 0 a と右縁部材 2 0 d が接着しており、又、上位の第 1 用紙 1 0 には右側部材 2 0 b と左縁部材 2 0 c が接着している。ここに、剥離して分離された配送伝票 2 は同じ構造を備えており、各伝票が互いにセパレータ紙の作用をしているので、分離した伝票からは廃棄する部材が全くない。

【 0 0 2 0 】

なお、配送伝票 2 は、第 1 用紙 1 0 の裏面に第 2 用紙 2 0 が接着されている部分、すなわち裏面に剥離剤 7 (2 1) が露出している区域が受領書用紙 5 となり、又、接着剤 6 (1 1) が露出している区域が送り状用紙 4 となる。

【 0 0 2 1 】

又、配送伝票 2 には、受領書用紙 5 に隣接して第 1 用紙 1 0 の縁部の接着剤を帯状に残しているので、伝票を物品には貼付したとき、受領書の縁部が物品に固着されるので、配送作業中に伝票が剥がれたりすることが防止できる。

【 0 0 2 2 】

【 発明の効果 】

本発明は、送り状用紙と受領書用紙に分離可能に区分した伝票が、送り状用紙の裏面に接着剤を塗布し、受領書用紙の裏面に剥離剤を塗布し、2 枚の伝票を接着剤塗布面と剥離剤塗布面とを剥離可能に接着したものであるから、接着剤塗布面を有していながら伝票どおしがセパレータ紙としての作用を奏するので、従来のような廃棄されるセパレータ紙が不要となり、資源を有効に活用できる効果がある。

また、本発明は、送り状用紙と受領書用紙に分離可能に区分した伝票が、送り状用紙の裏面に接着剤を塗布し、受領書用紙の裏面に剥離剤を塗布し、2 枚の伝票を接着剤塗布面と剥離剤塗布面とを剥離可能に接着したものであって、その製造工程中に、第 1 用紙の全面に接着剤を塗布し、第 2 用紙の全面に剥離剤を塗布し、第 1 用紙の接着剤塗布面と第 2 用紙の剥離剤塗布面を剥離可能に接着し、次いで第 2 用紙に中央切込みと両側縁に側部切込みをいずれも上記第 1 用紙の接着剤塗布面に達するまで入れて当該第 2 用紙を 4 つの部材に区画し、上記中央切込みに隣接するいずれか一方の第 2 用紙の部材並びに該部材の反対側となる縁部材を反転して第 1 用紙の接着剤塗布面の元の位置に剥離不能に接着し、続いて全面に接着剤を塗布した新たな第 1 用紙を第 2 用紙に接着し、第 2 用紙は反転させた部材を剥離可能とし、他の部材は剥離不能とした工程を含んでいるものであるから、2 枚の伝票を接着剤塗布面と剥離剤塗布面とを剥離可能に接着することができ、接着剤塗布面を有していながら伝票どおしがセパレータ紙としての作用するので、従来のような廃棄されるセパレータ紙が不要となり、省資源型の伝票が得られることの効果がある。

【 図面の簡単な説明 】

【 図 1 】 伝票用紙を示す平面図。

【 図 2 】 図 1 の斜視図。

【 図 3 】 伝票用紙の断面図。

【 図 4 】 伝票用紙の製造工程図。

【 符号の説明 】

- 1 伝票用紙
- 2 配送伝票
- 3 ミシン目
- 4 送り状用紙
- 5 受領書用紙
- 6 接着剤
- 7 剥離剤
- 1 0 第 1 用紙
- 1 1 接着剤

10

20

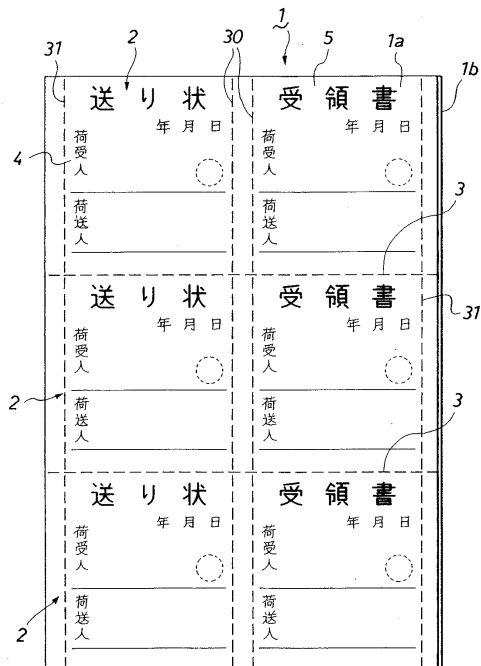
30

40

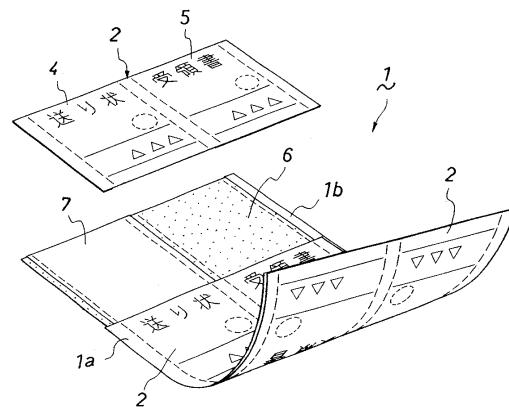
50

- 2 0 第 2 用紙
- 2 1 剥離剤
- 2 2 中央切込み
- 2 3 側部切込み
- 3 0 中央ミシン目
- 3 1 側部ミシン目

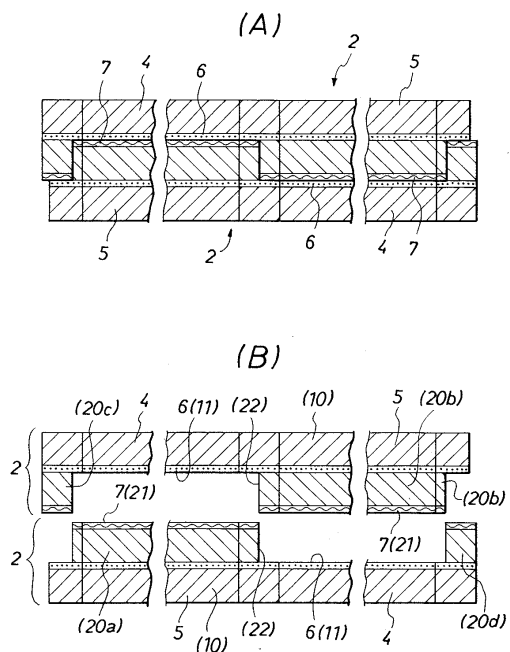
【図 1】



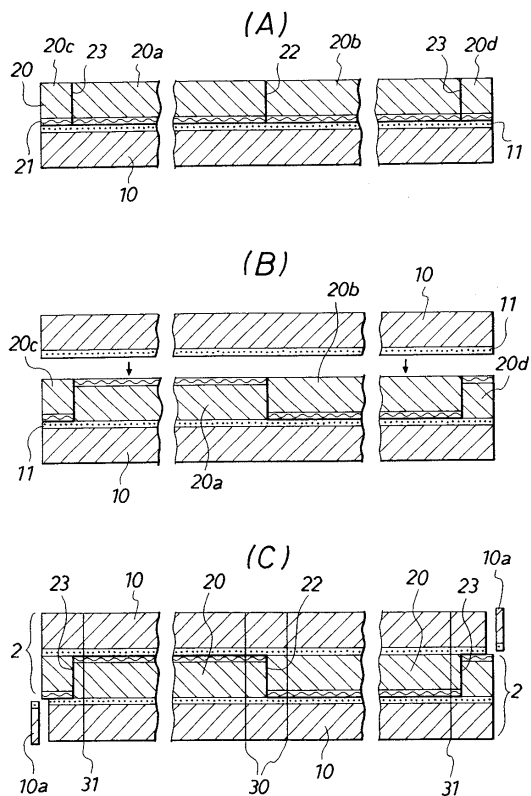
【図 2】



【図 3】



【図 4】



フロントページの続き

(58)調査した分野(Int.Cl. , D B 名)

B42D 1/00-15/10

G09F 3/00- 3/20