

(19) 日本国特許庁(JP)

(12) 特 許 公 報(B2)

(11) 特許番号

特許第5281038号  
(P5281038)

(45) 発行日 平成25年9月4日(2013.9.4)

(24) 登録日 平成25年5月31日(2013.5.31)

(51) Int.Cl.

F I

B 6 5 D 27/00 (2006.01)

B 6 5 D 27/00 R

B 6 5 D 27/34 (2006.01)

B 6 5 D 27/00 B

B 6 5 D 27/00 F

B 6 5 D 27/00 N

B 6 5 D 27/34

請求項の数 3 (全 10 頁)

(21) 出願番号 特願2010-107620 (P2010-107620)  
 (22) 出願日 平成22年5月7日(2010.5.7)  
 (62) 分割の表示 特願2004-125369 (P2004-125369)  
 の分割  
 原出願日 平成16年4月21日(2004.4.21)  
 (65) 公開番号 特開2010-163212 (P2010-163212A)  
 (43) 公開日 平成22年7月29日(2010.7.29)  
 審査請求日 平成22年5月10日(2010.5.10)

(73) 特許権者 504159213  
 株式会社マルモ印刷  
 香川県観音寺市八幡町1丁目10番33号  
 (74) 代理人 100102314  
 弁理士 須藤 阿佐子  
 (74) 代理人 100123984  
 弁理士 須藤 晃伸  
 (72) 発明者 奥田 章雄  
 香川県観音寺市八幡町1丁目10番33号  
 審査官 戸田 耕太郎

最終頁に続く

(54) 【発明の名称】ダイレクトメール用封筒の製造方法

(57) 【特許請求の範囲】

【請求項1】

樹脂材料からなる表裏一对のシート(2,3)の上端縁を上下分離線(21a,21b)において他の部分から切り離せば封筒を開封することができ、次いで右側端部(10b)を側方分離線(22a,22b)において封筒の他の部分から切り離せば、下端部と左側端部だけで表裏一对のシート(2,3)が連結されたファイル部(11)とその他の開封部(12)とに分離することができ、分離されたファイル部(11)が、市販されている2辺が開口部となった書類ホルダと実質同様の形状となる、ダイレクトメール用封筒を製造する製造方法であって、

前記封筒を展開した形状であって、互いに対向する一对の側端縁を有し表面に印刷がされている展開シート(1)を形成し、

前記展開シート(1)において、前記上端縁の内方に前記上下分離線(21a,21b)をミシン目で形成し、

前記展開シート(1)において、その下端縁と前記上下分離線との間において、前記上下分離線と該展開シートの下端縁を結ぶようにアール部を介してつながる一对の前記側方分離線(22a,22b)をミシン目で形成し、

前記展開シートを、前記一对の側端縁同士、上端縁同士、下端縁同士、上下分離線(21a)と上下分離線(21b)、および、側方分離線(22a)と側方分離線(22b)が、それぞれ重なり合うように、加熱手段を有する折曲装置で折り曲げて、重なり合った一对の側端縁同士、および重なり合った下端縁同士をそれぞれ熱圧着により連結する

10

20

ことを特徴とするダイレクトメール用封筒の製造方法。

【請求項 2】

前記展開シートが、打ち抜き加工によって一の原シートから打ち抜かれて形成されたものであり、

前記原シートから前記展開シートを打ち抜くと同時に、該展開シートに、ミシン目によって前記上下分離線および前記側方分離線を形成する

ことを特徴とする請求項 1 記載のダイレクトメール用封筒の製造方法。

【請求項 3】

前記表裏一対のシート(2, 3)の素材が、光透過性を有し、シート(2, 3)の表面に印刷をして、内部が見えないようになっていることを特徴とする請求項 1 または 2 記載のダイレクトメール用封筒の製造方法。

10

【発明の詳細な説明】

【技術分野】

【0001】

本発明は、ダイレクトメール用封筒の製造方法に関する。

【背景技術】

【0002】

一般的な封筒は、袋状に形成された本体の一端に開口部が形成されており、この開口部から内部に書類等を入れて封をすれば、書類等を郵送することができる。

郵送等によって送付された封筒は、その一端が缺等によって切り取られて開封され、内部の書類が取り出されるが、開封された使用済み封筒は、そのまま廃棄されるか、または、書類等の保管に使用されている。

20

【0003】

しかるに、使用済み封筒を書類等の保管に使用する場合、開封された一端から書類等の出し入れを行うことになるが、開封された一端は開口部の開口面積が小さいため、封筒内部への書類の収容取り出しがやりにくいという問題があった。

使用済み封筒を、袋状に形成された本体の 2 辺が開いた書類ホルダ(例えば、特許文献 1)のような形状に封筒を加工すれば、書類等の収容取り出しは容易になるが、封筒の加工の手間がかかり面倒である。

【0004】

また、商品等の広告宣伝のためにダイレクトメールを送付することがあるが、かかるダイレクトメールは、開封すれば封筒だけでなく封筒内に収容されていた書類も廃棄物となり嵩張るため、開封されずにそのまま廃棄されることも多く、ダイレクトメールとして期待される宣伝広告効果が十分に得られないという問題があった。ダイレクトメールの開封率を高くすることでできれば、ダイレクトメールによる宣伝広告効果を高くすることができる。

30

【先行技術文献】

【特許文献】

【0005】

【特許文献 1】特開 2003 - 25779 号

40

【発明の概要】

【発明が解決しようとする課題】

【0006】

本発明は上記事情に鑑み、書類の郵送等に使用された封筒を効果的に再利用することができ、廃棄物の減量化が期待でき、しかも、ダイレクトメール等の開封率の向上させることができ、ダイレクトメールによる宣伝広告効果を高くすることができる封筒の製造方法を提供することを目的とする。

【課題を解決するための手段】

【0007】

第 1 発明の封筒の製造方法は、樹脂材料からなる表裏一対のシート 2, 3 の上端縁を上

50

下分離線21a,21bにおいて他の部分から切り離せば封筒を開封することができ、次いで右側端部10bを側方分離線22a,22bにおいて封筒の他の部分から切り離せば、下端部と左側端部だけで表裏一對のシート2,3が連結されたファイル部11とその他の開封部12とに分離することができ、分離されたファイル部11が、市販されている2辺が開口部となった書類ホルダと実質同様の形状となる、ダイレクトメール用封筒を製造する製造方法であって、前記封筒を展開した形状であって、互いに対向する一對の側端縁を有し表面に印刷がされている展開シート1を形成し、前記展開シートにおいて、前記上端縁の内方に前記上下分離線21a,21bを形成し、前記展開シートにおいて、その下端縁と前記上下分離線との間において、前記上下分離線と該展開シートの下端縁を結ぶようにアール部を介してつながる一對の前記側方分離線22a,22bを形成し、前記展開シートを、前記一對の側端縁同士、上端縁同士、下端縁同士、上下分離線21aと上下分離線21b、および、側方分離線22aと側方分離線22bが、それぞれが重なり合うように、加熱手段を有する折曲装置で折り曲げて、重なり合った一對の側端縁同士、および重なり合った下端縁同士をそれぞれ熱圧着により連結することを特徴とする。

10

第2発明の封筒は、第1発明において、前記展開シートが、打ち抜き加工によって一原シートから打ち抜かれて形成されたものであり、前記原シートから前記展開シートを打ち抜くと同時に、該展開シートに、ミシン目によって前記上下分離線および前記側方分離線を形成することを特徴とする。

第3発明の封筒は、第1または2発明において、前記表裏一對のシート2,3の素材が、光透過性を有し、シート2,3の表面に印刷をして、内部が見えないようになっていることを特徴とする。

20

【発明の効果】

【0008】

本発明により得られた封筒によれば、一對のシート間に書類等を入れて開口部を閉じれば、書類等を封筒内部に密封することができるから、そのまま封筒を郵送に使用することができる。そして、上下分離線において、開口部、つまりシートの上端縁を他の部分から分離すれば、封筒を開封することができる。しかも、側方分離線において右側端部を封筒の他の部分から分離すれば、封筒が、下端部と左側端部だけで表裏一對のシートが連結された形状となり、市販されている2辺が開口部となった書類ホルダ（以下、単に書類ホルダという）と実質同様の形状となる。よって、郵送されてきた封筒から、上方部分および右側部分（以下、単に上方部分）を分離すれば、封筒を書類ホルダとして使用することが可能となるから、封筒の再利用が容易となる。そして、廃棄される封筒自体を少なくすることができるから、廃棄物の減量化をすることができる。また、開封した封筒を書類ホルダとして使用できるから、本願の封筒を使用してダイレクトメールを送付すれば、ダイレクトメールの開封率を高くすることができる。しかも、開封した後、ダイレクトメールの書類をいれたままの状態においておく場合もあり、このような場合には、ダイレクトメールが廃棄されるまでの期間が長くなるから、ダイレクトメールが人の目に触れる可能性が高くなり、ダイレクトメールによる宣伝広告効果を高くすることができる。

30

また、本発明により得られた封筒によれば、鋏などを使わなくても簡単にシートを破ることができるから、簡単に封筒を開封でき、かつ、封筒を書類ホルダの形状に簡単に加工できるから、封筒の再利用が容易になるし、ダイレクトメールの開封率をさらに高くすることができる。

40

第3発明により得られた封筒によれば、書類ホルダとして使用するとき、透明な部分は内容物の確認が容易になり、印刷がある部分は内部が見えないようになっている。

また、本発明によれば、一枚の表面に印刷がされている展開シートに各分離線を形成してから折り曲げ、重なり合う端縁を連結するだけで、再利用が容易な封筒を形成することができるから、封筒の加工工数を少なくすることができ、封筒の製造コストを低減することができる。

また、本発明によれば、展開シートの形成と、各分離線の形成を同時に行うことができるから、加工工数を少なくすることができ、封筒の製造コストを低減することができる。

50

**【図面の簡単な説明】****【0009】**

【図1】(A)は本実施形態の封筒10の概略平面図であり、(B)は開封部12をファイル部11から切離した状態の説明図である。

【図2】(A)は展開シート1の概略平面図であり、(B)は展開シート1を折り曲げた状態の説明図であり、(C)は展開シート1の下端線および一对の側端縁1b, 1cを連結した状態の説明図である。

**【発明を実施するための最良の形態】****【0010】**

つぎに、本発明の実施形態を図面に基づき説明する。

図1は(A)は本実施形態の封筒10の概略平面図であり、(B)は開封部12をファイル部11から切り離した状態の説明図である。同図に示すように、本実施形態の封筒10は、一般的な定形封筒と実質同様の構造を有する袋状の封筒である。具体的には、表裏一对のシート2, 3(図2(A)参照)を重ねた状態において、一对のシート2, 3の左側端縁同士が連結された左側端部10aと、一对のシート2, 3の右側端縁同士が連結された右側端部10bと、一对のシート2, 3の下端縁同士が連結された下端部10dとを有する封筒である。そして、封筒10の一方のシート(例えばシート2)の上端には、フラップ10rが設けられている。

このため、本実施形態の封筒10の内部に、一对のシート2, 3の上端縁10c間に形成される開口部から書類等の物品を入れて、フラップ10rを折り曲げて他方のシート3に貼付ければ、封筒10の内部に物品を密封することができるから、そのまま封筒10を郵送等に使用することができる。

**【0011】**

図1に示すように、本実施形態の封筒10において、表裏一对のシート2, 3の上端縁10cの内方には、一对の上下分離線21a, 21bが形成されている。この上下分離線21a, 21bは、ミシン目によって、各シート2, 3の上端縁10cと平行に形成されている。しかも、上下分離線21aとシート2の上端縁10cとの間の距離と上下分離線21bとシート3の上端縁10cとの間の距離が同じになるように形成されている。言い換えれば、上下分離線21a, 21b同士が重なり合うように形成されている。

また、表裏一对のシート2, 3の右側端部10bの内方には、一对の側方分離線22a, 22bが形成されている。この側方分離線22a, 22bは、ミシン目によって、各シート2, 3における前記上下分離線21a, 21bと前記下端部10dとの間を結ぶように、かつ右側端部10bと平行に形成されている。しかも、側方分離線22aとシート2の右側端部10bとの間の距離と側方分離線22bとシート3の右側端部10bとの間の距離が同じになるように形成されている。言い換えれば、側方分離線22a, 22b同士が重なり合うように形成されている。

**【0012】**

このため、本実施形態の封筒10が密封されていても、前記一对の上下分離線21a, 21bに沿ってシート2, 3を破れば、言い換えれば、一对の上下分離線21a, 21bによって封筒10の上端縁10cをその他の部分から切り離せば、封筒10を開封することができる。そして、封筒10の上端縁10cを切り離した後、一对の側方分離線22a, 22bにおいて封筒10から右側端部10bを切り離せば、封筒10を、下端部10dと左側端部10aだけで表裏一对のシート2, 3が連結されたファイル部11と、その他の開封部12とに分離することができる(図1(B))。すると、ファイル部11は、その上端と右端に連続する開口部を有する袋となり、市販されている2辺が開口部となった書類ホルダ(以下、単に書類ホルダという)と実質同様の形状となる。

**【0013】**

よって、本実施形態の封筒10を使用すれば、郵送されてきた封筒10から開封部12を分離することによって、ファイル部11を封筒10とともに送られてきた書類のファイリングにそのまま使用することができるし、ファイル部11を別な書類などをファイリングする書類ホルダとして使用することも可能となるから、封筒10の再利用が容易となる

10

20

30

40

50

。しかも、一度郵送等に使用された封筒10を書類ホルダとして再利用することができるから、廃棄される封筒自体を少なくすることができ、廃棄物の減量化をすることができる。

【0014】

そして、本実施形態の封筒10は、開封部12を切り離せば残ったファイル部11を書類ホルダとして使用できるから、本願の封筒10を使用してダイレクトメールを送付すれば、ファイル部11を書類ホルダとして使用することを目的として、封筒10から開封部12を切り離すこと、つまり、封筒10の開封を期待することができる。すると、これまでは開封されずに廃棄されていたダイレクトメールであっても開封される可能性が高くなるから、ダイレクトメールによる宣伝広告効果を高くすることができる。

10

しかも、開封した後、ダイレクトメールの書類をいれたままの状態ではファイル部11をおいておく場合もあり、このような場合には、ダイレクトメールが廃棄されるまでの期間が長くなるから、ダイレクトメールが人の目に触れる可能性が高くなり、ダイレクトメールによる宣伝広告効果を高くすることができる。

【0015】

なお、ファイル部11にダイレクトメールを送付した会社の名称や商品名等を印刷しておけば、ダイレクトメールを受け取った人がファイル部11を書類ホルダとして使用することによって、会社の宣伝広告効果も期待することができる。

【0016】

封筒10のシート2,3の素材は、どのような樹脂材料を使用しても良いが、とくに、ポリプロピレン(PP)やポリエチレンテレフタレート(PET)、プラスチック等の光透過性を有する樹脂材料とすれば、ファイル部11を、内部が透けて見える書類ホルダ、いわゆるクリアファイルとして使用することができる。すると、ファイル部11を使用したときに内容物の確認が容易になるから、再利用する確率を高くすることができる。

20

なお、封筒10のシート2,3の素材を、上記のごとき光透過性を有する樹脂材料とした場合であっても、シート2,3の表面に印刷をすれば、内部を見えないようにすることも可能である。

【0017】

また、上下分離線21a,21bおよび側方分離線22a,22b(以下、両方を合わせて分離部20という)がミシン目によって形成されているから、各シート2,3を、分離部20に沿って、鋏などを使わなくても簡単に破ることができる。よって、封筒10の開封が容易になるし、また、封筒10から書類ホルダの形状のファイル部11を簡単に形成することができるから、封筒10の再利用が容易になるし、本実施形態の封筒10を利用したダイレクトメールの開封率をさらに高くすることができる。

30

【0019】

さらになお、上下分離線21a,21bは各シート2,3の上端縁10cと平行でなくてもよく、上端縁10cに対して傾いていてもよいし、上下分離線21aとシート2の上端縁10cとの間の距離と、上下分離線21bとシート3の上端縁10cとの間の距離は同じでなくてもよい。また、側方分離線22a,22bは、右側端部10bと平行でなくてもよいし、側方分離線22aとシート2の右側端部10bとの間の距離と、側方分離線22bとシート3の右側端部10bとの間の距離は同じでなくてもよい。

40

【0020】

つぎに、本実施形態の封筒10の製造方法を説明する。

図2は(A)は展開シート1の概略平面図であり、(B)は展開シート1を折り曲げた状態の説明図であり、(C)は展開シート1の下端線および一对の側端縁1b,1cと連結した状態の説明図である。

【0021】

図2(A)に示すように、まず、本実施形態の封筒10を展開した状態の展開シート1を形成する。この展開シート1は、一对の側端縁1b,1bと平行な中心線1aに対して略線対称なシート2,3と、シート2の上端縁1cに設けられたフラップ10rを備えている

50

。なお、この展開シート1を形成する方法は特に限定されないが、一枚の原シートから打ち抜き加工によって打ち抜いて形成すれば、簡単かつ短時間で展開シート1を形成することができる。この場合、打ち抜き加工を行う方法は、原シートを上下の型の中に挟んで打ち抜く方法や、ロール表面に刃を有するロータリカッターによって原シートから展開シート1を切り抜く方法などがあるが、とくに限定はない。

#### 【0022】

ついで、展開シート1のシート2,3において、その上端縁1cの内方かつ上端縁1cと平行に、ミシン目によって上下分離線21a,21bをそれぞれ形成し、各上下分離線21a,21bと各シート2,3の下端縁1dとの間に、一对の側端縁1b,1bと平行にミシン目によって一对の側方分離線22a,22bをそれぞれ形成する。

10

このとき、シート2における上端縁1cと上下分離線21aとの距離と、シート3における上端縁1cと上下分離線21bとの距離が同じになるように、言い換えれば、一直線に並ぶように、上下分離線21a,21bを形成する。

また、シート2における側端縁1bと側方分離線22aとの距離と、シート3における側端縁1bと側方分離線22bとの距離が同じになるように、側方分離線22a,22bを形成する。

#### 【0023】

図2(B)に示すように、分離線20が形成された展開シート1を中心線1aで折り曲げる。すると、展開シート1は、中心線1aを挟んで線対称なシート2,3を有しているから、側端縁1b同士、上端縁1c同士、および下端縁1d同士が重なり合った状態でシート2,3が重なり合うことになる。しかも、上下分離線21aと上下分離線21b、および

20

#### 【0024】

最後に、シート2,3が重なり合った状態で、シート2,3の側端縁1b同士、および下端縁1d同士を、例えば、接着剤による接着や熱圧着などによって連結すれば、上端縁1c同士の間開口部が形成された本実施形態の封筒10を形成することができる(図2(C))。

#### 【0025】

よって、一枚の展開シート1を形成し、その展開シート1に分離線20を形成してから折り曲げ、重なり合った状態のシート2,3における重なり合う側端縁1b同士、および重なり合う下端縁1d同士を連結するだけで、再利用が容易な本実施形態の封筒10を形成することができるから、封筒10の加工工数を少なくすることができ、封筒10の製造コストを低減することができる。

30

展開シート1の素材は、ポリプロピレン(PP)やポリエチレンテレフタレート(PET)、プラスチック等の樹脂材料を使用した場合には、側端縁1b同士、および重なり合う下端縁1d同士を、熱圧着によって連結することができる。すると、展開シート1を折り曲げる装置に、シート2,3が重なると同時に各端縁1b,1dを挟んで加熱する手段を設けておけば、展開シート1を折り曲げると同時に側端縁1b同士および下端縁1d同士の連結を行うこともできるから、本実施形態の封筒10の加工工数を少なくすることができ、封筒10の製造コストを低減することができる。

40

#### 【0026】

また、分離線20がミシン目によって形成されるので、展開シート1を原シートからプレスによって打ち抜いて形成する場合、原シートを打ち抜くと同時に展開シート1に分離線20を形成することも可能である。すると、展開シート1を形成してから分離線20を形成する場合に比べて加工工数を少なくすることができ、封筒10の製造コストも低減することができる。

#### 【符号の説明】

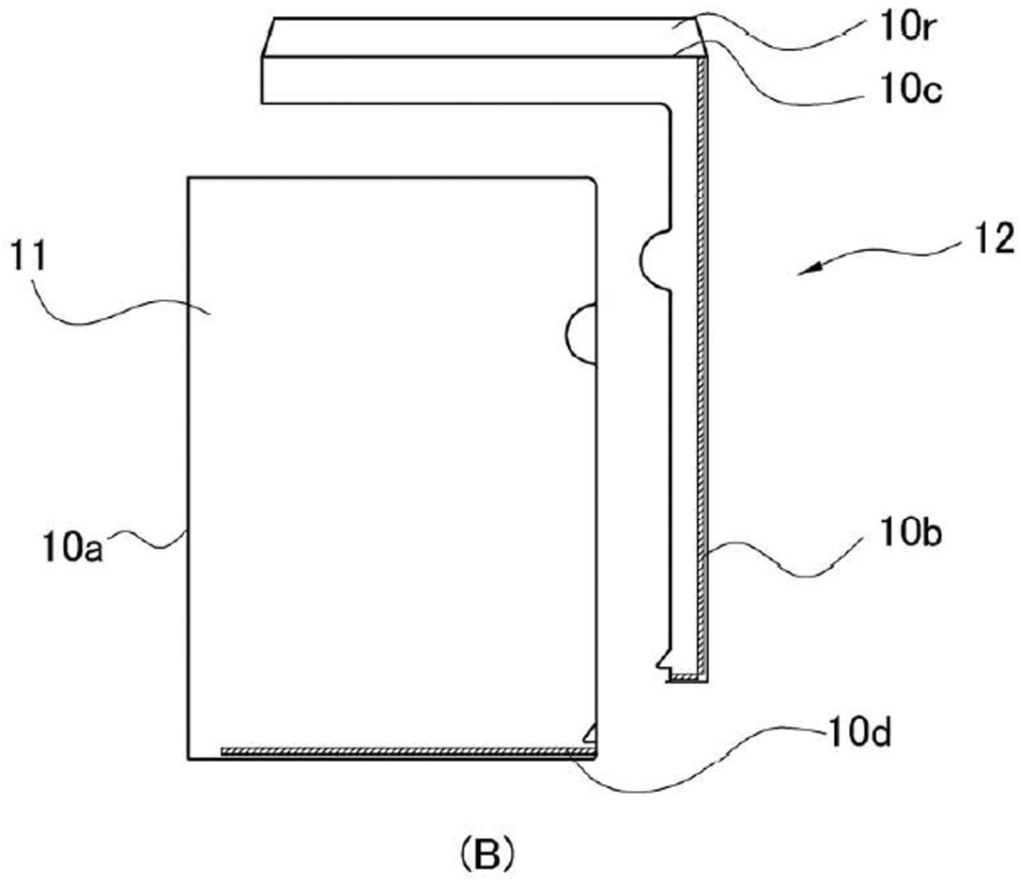
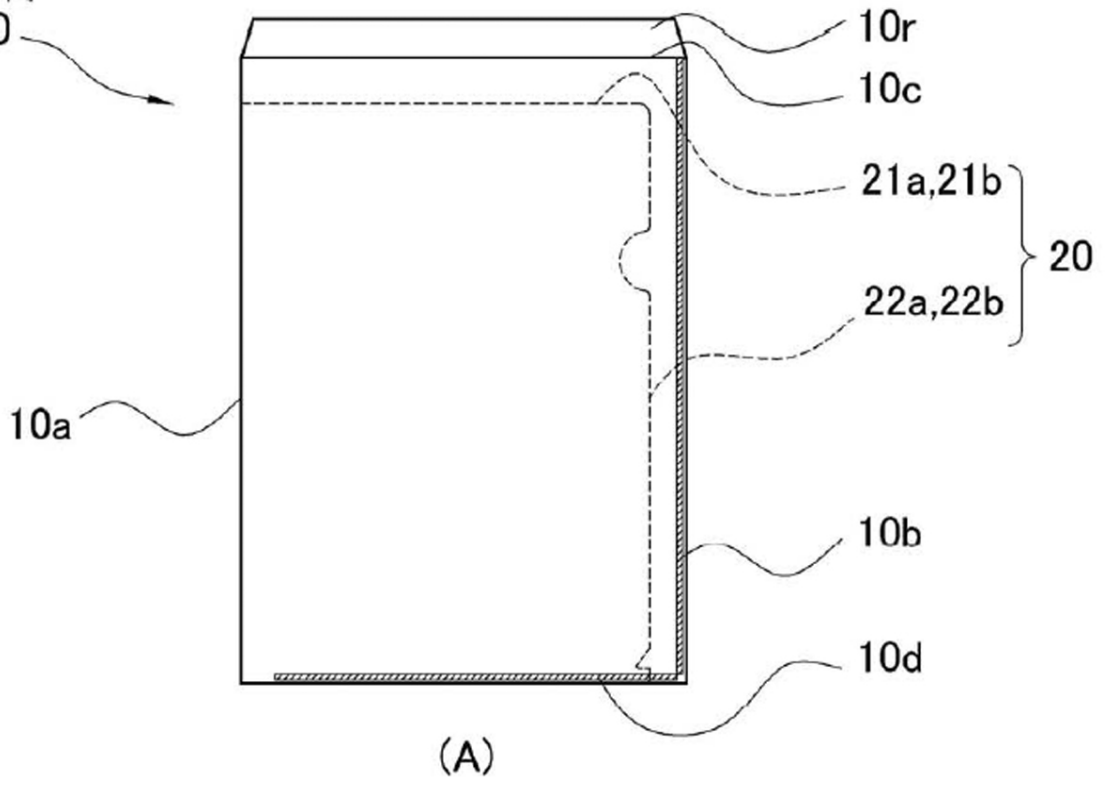
#### 【0028】

- 1 展開シート
- 1b 側端縁
- 1c 上端縁

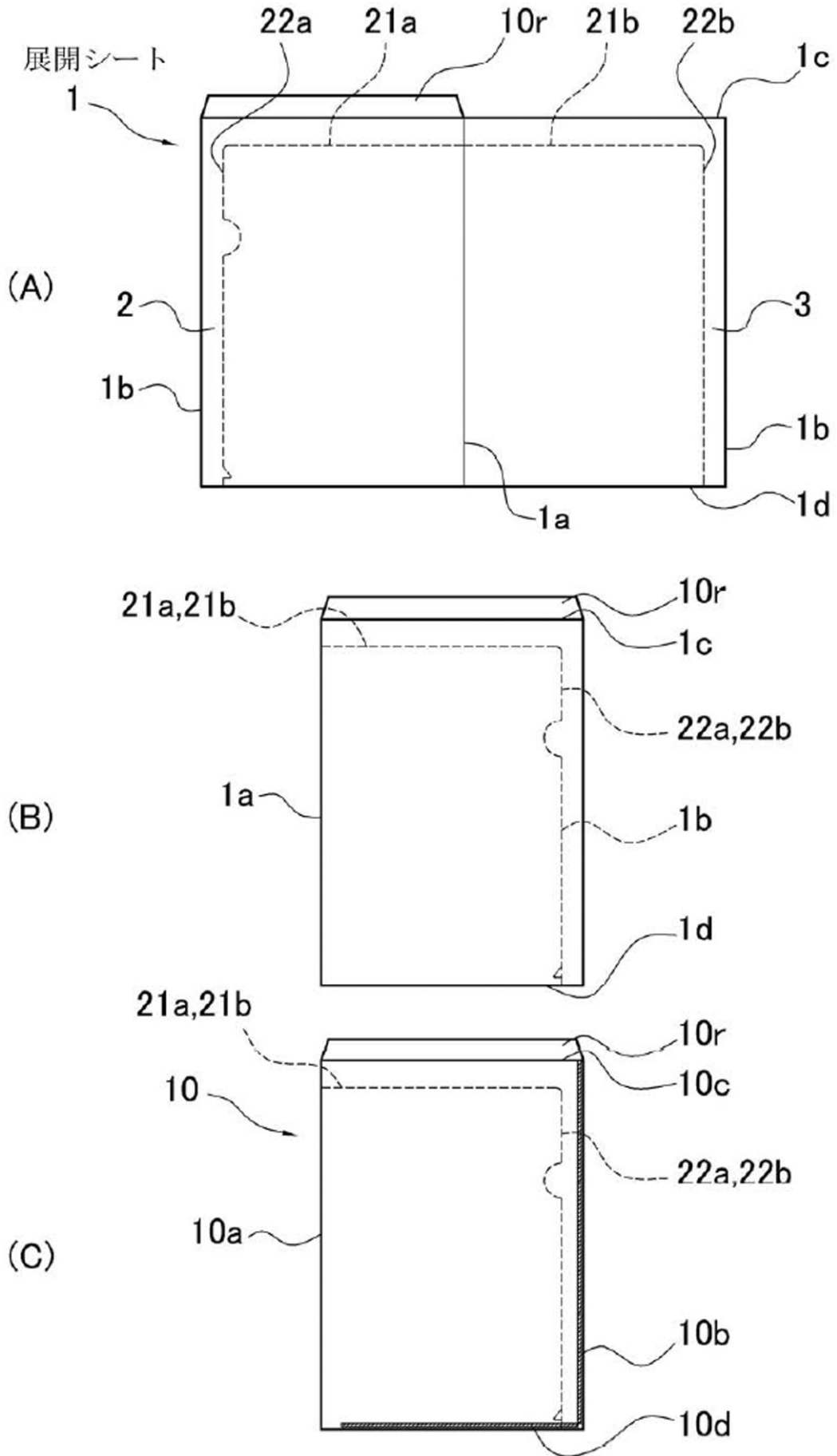
50

- 1 d 下端縁
- 2 シート
- 3 シート
- 1 0 封筒
- 1 0 a 左側端部
- 1 0 b 右側端部
- 1 0 c 上端縁
- 1 0 d 下端部
- 2 1 a 上下分離線
- 2 1 b 上下分離線
- 2 2 a 側方分離線
- 2 2 b 側方分離線

【図1】  
封筒  
10



【図2】



---

フロントページの続き

- (56)参考文献 登録実用新案第3035141(JP,U)  
特開平07-257593(JP,A)  
登録実用新案第3095983(JP,U)  
特開2003-191962(JP,A)  
特開2000-335590(JP,A)  
特開2000-025755(JP,A)  
登録実用新案第3082721(JP,U)  
特開平09-118327(JP,A)  
特開2010-120700(JP,A)

(58)調査した分野(Int.Cl., DB名)

B65D 27/00

B65D 27/34