

(19) 日本国特許庁 (JP)

(12) 特 許 公 報 (B2)

(11) 特許番号

特許第5248988号
(P5248988)

(45) 発行日 平成25年7月31日 (2013. 7. 31)

(24) 登録日 平成25年4月19日 (2013. 4. 19)

(51) Int. Cl.

F 1

G 0 9 F 3 / 1 0 (2006. 01)

G 0 9 F 3 / 1 0 A

B 4 2 D 1 1 / 0 0 (2006. 01)

B 4 2 D 1 1 / 0 0 E

G 0 9 F 3 / 0 2 (2006. 01)

G 0 9 F 3 / 0 2 P

請求項の数 1 (全 12 頁)

(21) 出願番号 特願2008-288979 (P2008-288979)
 (22) 出願日 平成20年11月11日 (2008. 11. 11)
 (65) 公開番号 特開2010-117434 (P2010-117434A)
 (43) 公開日 平成22年5月27日 (2010. 5. 27)
 審査請求日 平成23年8月23日 (2011. 8. 23)

(73) 特許権者 000110217
 トッパン・フォームズ株式会社
 東京都港区東新橋一丁目7番3号
 (74) 代理人 100123788
 弁理士 宮崎 昭夫
 (74) 代理人 100106138
 弁理士 石橋 政幸
 (74) 代理人 100127454
 弁理士 緒方 雅昭
 (72) 発明者 重見 一臣
 東京都港区東新橋一丁目7番3号 トッパ
 ン・フォームズ株式会社内

審査官 青山 玲理

最終頁に続く

(54) 【発明の名称】 ラベル

(57) 【特許請求の範囲】

【請求項 1】

折り部を介して折り畳み可能に接続した第1の領域と第2の領域とを具備し、前記折り部にて折り畳まれた場合に内側となる面に、粘着剤と剥離剤とが折り畳み状態にて互い違いとなるように縞状に交互に配列された第1のシートと、

前記第1のシートが前記折り部にて折り畳まれた場合に、前記第1の領域及び第2の領域の外側となる面に剥離可能に貼着された第2のシートとを有し、

前記粘着剤の縞状における一列の幅が、前記剥離剤の縞状における一列の幅よりも狭く、

前記第2の領域の前記折り部とは反対側の端部が、前記第1の領域の前記折り部とは反対側の端部よりも突出するように折り畳まれているラベル。

10

【発明の詳細な説明】

【技術分野】

【0001】

本発明は、物品等の被着体に貼着可能なラベルに関し、特に、使用前の状態において剥離紙を不要とするラベルに関する。

【背景技術】

【0002】

従来より、配送物を配送する場合、配送物の配送元及び配送先の住所や氏名あるいは名称等の配送情報が記載された配送ラベルが用いられている。このような配送ラベルは、上

20

述したような配送情報が印字あるいは記入され、裏面に塗布された粘着剤によって配送物に貼着されて使用される。このような配送ラベルは、裏面に粘着剤が塗布されているため、配送物に貼着される前の状態においては、粘着剤が塗布された面に剥離紙が剥離可能に貼着されており、配送物に貼着される際に剥離紙が剥離され、表出した粘着剤によって配送物に貼着されることになる。そして、配送物が配送先に配送された後、配送物に貼着された配送ラベルの一部が配送ラベルから分離され、配送業者等にて持ち帰られることになる。

【 0 0 0 3 】

このように、配送物に貼着される前の状態において剥離紙が剥離可能に貼着されているため、配送物に貼着される際に剥離紙によるごみが生じてしまう。そこで、剥離紙を不要とした配送ラベルが、例えば特許文献 1 に記載されている。この特許文献 1 に記載された配送ラベルは、4 つの区分からなり、1 枚の用紙を折り重ねて形成されるものであって、4 つの区分の裏面には、折り重ねた場合に粘着剤と剥離剤とが齟齬した状態で重なるように塗布されており、配送物に貼着される前の状態においては、この粘着剤と剥離剤とが齟齬した状態で重なるように折り重ねられ、配送物に貼着される際に見開かれ、裏面に塗布された粘着剤によって配送物に貼着されることになる。それにより、剥離紙を不要とすることができる。また、4 つの区分のうち配送物が配送先に届けられた際に配送ラベルから分離する区分を剥離剤が塗布された部分とすることにより、配送物が配送先に配送された後、配送物に貼着された配送伝票の一部が配送ラベルから容易に分離することができる。

【特許文献 1】実用新案登録第 3 1 2 0 1 7 4 号公報参照

【発明の開示】

【発明が解決しようとする課題】

【 0 0 0 4 】

しかしながら、上述した特許文献 1 に記載されたものにおいては、4 つの区分からなる配送伝票において、4 つの区分の裏面に、折り重ねた場合に粘着剤と剥離剤とが齟齬した状態で重なるように塗布されており、4 つの区分のうち配送物が配送先に届けられた際に配送ラベルから離脱する区分を剥離剤が塗布された部分とされているため、配送物に貼着された状態では、粘着剤によって配送物に貼着されていない区分が存在し、配送途中においてその区分と配送物との間に手や物が入り込んで配送ラベルが意図せずに配送物から剥離してしまう虞れがある。

【 0 0 0 5 】

また、配送物が配送先に配送された後にその一部を配送ラベルから分離する際、分離した部分の配送物が表出するため、配送業者が軍手等をしている場合、軍手等の汚れが配送物に付着してしまう虞れがある。

【 0 0 0 6 】

また、4 つの区分のうち粘着剤が塗布された区分は配送物から容易に剥離することができないため、その区分に個人情報等が印字あるいは記入されていると、配送物が収容された箱をごみとして廃棄する場合、配送ラベルに印字あるいは記入された個人情報が漏洩してしまう虞れがある。

【 0 0 0 7 】

本発明は、上述したような従来の技術が有する問題点に鑑みてなされたものであって、被着体から意図せずに離脱しにくい構成としながらも、その一部を容易にかつ被着体を汚すことなく被着体から離脱することができるラベル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】

【 0 0 0 8 】

上記目的を達成するために本発明は、

折り部を介して折り畳み可能に接続した第 1 の領域と第 2 の領域とを具備し、前記折り部にて折り畳まれた場合に内側となる面に、粘着剤と剥離剤とが折り畳み状態にて互い違いとなるように縞状に交互に配列された第 1 のシートと、

前記第 1 のシートが前記折り部にて折り畳まれた場合に、前記第 1 の領域及び第 2 の領

10

20

30

40

50

域の外側となる面に剥離可能に貼着された第２のシートとを有し、

前記粘着剤の縞状における一列の幅が、前記剥離剤の縞状における一列の幅よりも狭く

、

前記第２の領域の前記折り部とは反対側の端部が、前記第１の領域の前記折り部とは反対側の端部よりも突出するように折り畳まれている。

【０００９】

上記のように構成された本発明においては、第１のシートが折り部にて折り畳まれ、その内側となる面に折り畳み状態にて互い違いとなるように交互に配列された粘着剤と剥離剤とによって剥離可能に貼着された第１の領域と第２の領域が剥離され、折り畳み状態にて内側に配列された粘着剤によって被着体に貼着される。このように、被着体に貼着するための粘着剤が配列された面が内側となるように折り畳まれ、折り畳み状態にて粘着剤と互い違いとなるように剥離剤が配列されているので、剥離紙が不要となる。また、被着体に貼着された面には粘着剤と剥離剤とが交互に配列されているので、被着体に貼着された後に被着体から意図せずに離脱しにくくなる。さらに、被着体に貼着された後にその一部を被着体から離脱する場合は、粘着剤によって被着体に貼着された第１のシートからその第１のシートに剥離可能に貼着された第２のシートを剥離すればよく、それにより、その一部を容易にかつ被着体を汚すことなく被着体から離脱することができる。

【発明の効果】

【００１０】

以上説明したように本発明においては、折り部を介して折り畳み可能に接続した第１の領域と第２の領域とを具備し、折り部にて折り畳まれた場合に内側となる面に、粘着剤と剥離剤とが折り畳み状態にて互い違いとなるように交互に配列された第１のシートと、第１のシートが折り部にて折り畳まれた場合に、第１の領域及び第２の領域の外側となる面に剥離可能に貼着された第２のシートとを有する構成としたため、粘着剤と剥離剤とが交互に配列された面にて被着体に貼着されることとなり、それにより、被着体から意図せずに離脱しにくくなり、また、被着体に貼着された後にその一部を被着体から離脱する場合は、粘着剤によって被着体に貼着された第１のシートからその第１のシートに剥離可能に貼着された第２のシートを剥離すればよく、それにより、その一部を容易にかつ被着体を汚すことなく被着体から離脱することができる。

【発明を実施するための最良の形態】

【００１１】

以下に、本発明の実施の形態について図面を参照して説明する。

【００１２】

（第１の実施の形態）

図１は、本発明のラベルの第１の実施の形態となる配送ラベルの一例を示す図であり、（ａ）は表面から見た図、（ｂ）は（ａ）に示したＡ－Ａ'断面図、（ｃ）は貼着シート２０の裏面の構成を示す図、（ｄ）はミシン目２４にて折り畳んだ際の断面図である。

【００１３】

本形態は図１に示すように、第１のシートとなる貼着シート２０と第２のシートとなる表面シート１０とが、貼着シート２０の表面に積層された剥離可能層３０によって剥離可能に貼着されている。この剥離可能層３０は、貼着シート２０と表面シート１０とを重ね合わせて加圧した場合にこれらを貼着するものであって、貼着シート２０に予め積層されている。

【００１４】

表面シート１０は、図１（ａ）に示すように、２つの配送ラベル１１ａ，１１ｂがスリット１７を介して隣接して配置されており、配送ラベル１１ａ，１１ｂのそれぞれには、貼付票１２ａ，１２ｂと配達証１３ａ，１３ｂとがスリット１８ａ，１８ｂを介して隣接して配置されている。貼付票１２ａ，１２ｂのそれぞれには、配送ラベル１１ａ，１１ｂが貼着される配送物の配送元及び配送先の住所や氏名あるいは名称等の配送情報が印字あるいは記入される配送情報表示領域１４ａ－１，１４ｂ－１が設けられている。また、配

達証 1 3 a , 1 3 b のそれぞれには、配送ラベル 1 1 a , 1 1 b が貼着される配送物の配送元及び配送先の住所や氏名あるいは名称等の配送情報が印字あるいは記入される配送情報表示領域 1 4 a - 2 , 1 4 b - 2 が設けられているとともに、配送ラベル 1 1 a , 1 1 b が貼着される配送物が配送先に配送された際に受領印を押下するための押印領域 1 6 a , 1 6 b が設けられている。また、貼付票 1 2 a , 1 2 b と配達証 1 3 a , 1 3 b のそれぞれには、その角部に切り込み 1 5 a - 1 , 1 5 b - 1 , 1 5 a - 2 , 1 5 b - 2 が形成されており、この切り込み 1 5 a - 1 , 1 5 b - 1 , 1 5 a - 2 , 1 5 b - 2 が、貼付票 1 2 a , 1 2 b や配達証 1 3 a , 1 3 b を貼着シート 2 0 から剥離する際のきっかけ部となっている。

【 0 0 1 5 】

10

貼着シート 2 0 は、図 1 (c) に示すように、配送ラベル 1 1 a に対向する領域が第 1 の領域である配送ラベル貼着部 2 1 a となり、配送ラベル 1 1 b に対向する領域が第 2 の領域である配送ラベル貼着部 2 1 b となり、これら 2 つの配送ラベル貼着部 2 1 a , 2 1 b は、折り部であるミシン目 2 4 を介して接続している。また、貼着シート 2 0 の表面シート 1 0 とは反対側となる面には、粘着剤 4 0 と剥離剤 5 0 とが縞状に交互に配列して塗布されており、粘着剤 4 0 と剥離剤 5 0 が塗布された面が内側となるようにミシン目 2 4 にて折り畳んだ場合に、図 1 (d) に示すように粘着剤 4 0 と剥離剤 5 0 とが互い違いとなるようにこれら粘着剤 4 0 と剥離剤 5 0 とが配列されている。なお、粘着剤 4 0 と剥離剤 5 0 とは、粘着剤 4 0 の幅が剥離剤 5 0 の幅よりも若干狭くなっており、それにより、貼着シート 2 0 が上述したように折り畳まれた場合に粘着剤 4 0 どうしが接触し、貼着シート 2 0 を見開くことができなくなってしまうことが回避されている。

20

【 0 0 1 6 】

このように剥離可能層 3 0 によって剥離可能に貼着された表面シート 1 0 と貼着シート 2 0 とが貼着シート 2 0 に形成されたミシン目 2 4 にて貼着シート 2 0 が内側となるように折り畳まれ、貼着シート 2 0 の配送ラベル貼着部 2 1 a と配送ラベル貼着部 2 1 b とが、粘着剤 4 0 及び剥離剤 5 0 によって剥離可能に貼着される。この際、粘着剤 4 0 と剥離剤 5 0 とが互い違いとなるように配列されているので、上述したように表面シート 1 0 と貼着シート 2 0 とをミシン目 2 4 にて折り畳んだ場合、粘着剤 4 0 や剥離剤 5 0 の厚さによって表面シート 1 0 の表面に生じる凹凸が小さくなり、それにより、その後の表面シート 1 0 の貼付票 1 2 a , 1 2 b や配達証 1 3 a , 1 3 b の配送情報表示領域 1 4 a - 1 , 1 4 b - 1 , 1 4 a - 2 , 1 4 b - 2 への配送情報の印字あるいは記入に悪影響を及ぼしてしまうことがなくなる。また、図 1 (d) に示すように、配送ラベル 1 1 b 及び配送ラベル貼着部 2 1 b の幅は、配送ラベル 1 1 a 及び配送ラベル貼着部 2 1 a の幅よりも若干広くなっており、それにより、配送ラベル 1 1 b 及び配送ラベル貼着部 2 1 b が配送ラベル 1 1 a 及び配送ラベル貼着部 2 1 a よりも若干突出している。

30

【 0 0 1 7 】

以下に、上記のように構成された配送ラベルの製造方法について説明する。

【 0 0 1 8 】

図 2 は、図 1 に示した配送ラベルの製造装置の概略構成を示す図であり、図 3 は、図 2 に示した製造装置にて図 1 に示した配送ラベルを製造する際の製造工程を説明するための図である。

40

【 0 0 1 9 】

図 1 に示した配送ラベルは、2 つの配送ラベル 1 1 a , 1 1 b が隣接する方向とは直交する方向に連続状となって製造される。

【 0 0 2 0 】

図 1 に示した表面シート 1 0 が連続状となってローラ 8 1 から引き出されて供給されると、まず、プリンタ 9 1 a において表面シート 1 0 にプレ印刷加工が施され、それにより、表面シート 1 0 に配送情報表示領域 1 4 a - 1 , 1 4 a - 2 , 1 4 b - 1 , 1 4 b - 2 及び押印領域 1 6 a , 1 6 b が形成される (図 3 (a)) 。

【 0 0 2 1 】

50

次に、配送情報表示領域 14 a - 1 , 14 a - 2 , 14 b - 1 , 14 b - 2 及び押印領域 16 a , 16 b が形成された表面シート 10 は、スリッタ 92 a に対向する領域に搬送され、スリッタ 92 a において、表面シート 10 の 2 つの配送ラベル 11 a , 11 b の境界部分にスリット 17 が形成される (図 3 (b))。

【 0022 】

また、図 1 に示した貼着シート 20 が一方の面に剥離可能層 30 が積層されて連続状となってローラ 82 から引き出されて供給されると、まず、プリンタ 91 b において貼着シート 20 に広告情報等、この配送ラベル 11 a , 11 b が貼着される配送物の配送先に通知する情報が印刷される。

【 0023 】

スリッタ 92 a にてスリット 17 が形成された表面シート 10 と、プリンタ 91 b にて広告情報等の情報が印刷された貼着シート 20 とは、貼着シート 20 の剥離可能層 30 が積層された面を介して重ね合わされ、一对の圧着ローラ 86 a , 86 b が対向する領域に搬送されていき、圧着ローラ 86 a , 86 b 間を挟まれながら搬送されることにより、表面シート 10 と貼着シート 20 とが、貼着シート 20 に積層された剥離可能層 30 によって剥離可能に貼着される。なお、表面シート 10 と貼着シート 20 とを剥離可能に貼着するための剥離可能層 30 としては、貼着シート 20 と表面シート 10 とを重ね合わせて貼着した後に剥離可能、再貼着不可のものであればよく、感圧接着剤や、その他に、例えば、0.5 Mpa 以上 10 Mpa 以下の圧力でシートどうしを貼着可能な非感圧性の水性エマルジョン粘着剤を用いることが考えられる。水性エマルジョン粘着剤は、水を主成分とする液中にこの液と混じりあわない樹脂が微粒子となって分散した粘着剤であって、塗布時には水分があるが、塗布後、水分が蒸発し、粘着剤の微粒子が残留する。水性エマルジョン粘着剤を用いる場合は、貼着シート 20 が表面シート 10 に重ね合わされる前に、貼着シート 20 に水性エマルジョン粘着剤を塗布することになる。

【 0024 】

圧着ローラ 86 a , 86 b によって互いに貼着された表面シート 10 及び貼着シート 20 はミシン形成部 93 a に対向する領域に搬送され、ミシン形成部 93 a において、貼着シート 20 の 2 つの配送ラベル貼着部 21 a , 21 b の境界部分にミシン目 24 が形成される (図 3 (c))。この際、貼着シート 20 に形成されるミシン目 24 のうち、連続状となった配送ラベル 11 a , 11 b の境界部分においては、表面シート 10 及び貼着シート 20 を貫通する穴部 25 が形成される。

【 0025 】

ミシン形成部 93 a にてミシン目 24 が形成された貼着シート 20 と表面シート 10 はスリッタ 92 b に対向する領域に搬送され、スリッタ 92 b において、表面シート 10 の 2 つの配送ラベル 11 a , 11 b のそれぞれについて、貼付票 12 a , 12 b と配達証 13 a , 13 b との境界部分にスリット 18 a , 18 b が形成される (図 3 (d))。またこの際、表面シート 10 の配送ラベル 11 a , 11 b のそれぞれについて、切り込み 15 a - 1 , 15 a - 2 , 15 b - 1 , 15 b - 2 も形成される。

【 0026 】

スリッタ 92 b にてスリット 18 a , 18 b が形成された表面シート 10 と貼着シート 20 は糊塗布部 94 に対向する領域に搬送され、糊塗布部 94 において、貼着シート 20 の裏面に粘着剤 40 と剥離剤 50 とが上述したように交互に配列して塗布される。この際、連続状となった配送ラベル 11 a , 11 b の境界部分には粘着剤 40 と剥離剤 50 とが塗布されない (図 3 (e))。

【 0027 】

糊塗布部 94 にて粘着剤 40 と剥離剤 50 が塗布された貼着シート 20 と表面シート 10 とは折り加工部 95 に搬送され、折り加工部 95 において、貼着シート 20 が内側となるようにミシン目 24 を折り部として折り畳まれる。すると、貼着シート 20 に塗布された粘着剤 40 と剥離剤 50 が互い違いとなって配送ラベル貼着部 21 a と配送ラベル貼着部 21 b とが重ね合わされ、それにより、ミシン目 24 にて折り畳まれた配送ラベル貼着

部 2 1 a と配送ラベル貼着部 2 1 b とが剥離可能に貼着されることになる (図 3 (f))
。

【 0 0 2 8 】

折り加工部 9 5 にて折り畳まれた表面シート 1 0 及び貼着シート 2 0 はミシン目形成部 9 3 b に対向する領域に搬送され、ミシン形成部 9 3 b において、表面シート 1 0 と貼着シート 2 0 のうち連続状となった配送ラベル 1 1 a , 1 1 b の境界部分にミシン目 6 0 が形成され (図 3 (g))、ローラ 8 3 に巻き取られていく。

【 0 0 2 9 】

以下に、上記のように製造された配送ラベルの使用方法について説明する。

【 0 0 3 0 】

図 4 は、図 1 に示した配送ラベルの使用方法を説明するための図である。

【 0 0 3 1 】

図 1 に示した配送ラベルは、上述したように連続状となって製造されるため、使用する場合はまず、連続状となった配送ラベルをミシン目 6 0 にて断裁して単片状とする。そして、貼着シート 2 0 に塗布された粘着剤 4 0 及び剥離剤 5 0 によって剥離可能に貼着された配送ラベル貼着部 2 1 a と配送ラベル貼着部 2 1 b とを剥離し、貼着シート 2 0 を見開く (図 4 (a))。貼着シート 2 0 には、粘着剤 4 0 が塗布されており、この粘着剤 4 0 によって配送ラベル貼着部 2 1 a と配送ラベル貼着部 2 1 b とが貼着されているが、貼着シート 2 0 には剥離剤 5 0 が塗布されており、これら粘着剤 4 0 と剥離剤 5 0 とが、上述したように、貼着シート 2 0 がミシン目 2 4 にて折り畳まれている場合に互い違いとなっていることから、互いに貼着された配送ラベル貼着部 2 1 a と配送ラベル貼着部 2 1 b とを剥離することができる。またこの際、上述したように配送ラベル 1 1 b 及び配送ラベル貼着部 2 1 b が配送ラベル 1 1 a 及び配送ラベル貼着部 2 1 a よりも若干突出しているため、この突出部分を摘み代として、配送ラベル貼着部 2 1 a と配送ラベル貼着部 2 1 b とを容易に剥離することができる。

【 0 0 3 2 】

このように、使用前の状態においては、貼着シート 2 0 の配送ラベル貼着部 2 1 a と配送ラベル貼着部 2 1 b とが剥離可能に貼着されているため、貼着シート 2 0 にこの配送ラベル 1 1 a , 1 1 b を配送物に貼着するために塗布された粘着剤 4 0 を覆っておく剥離紙が不要となる。

【 0 0 3 3 】

次に、貼着シート 2 0 に形成されたミシン目 2 4 を破断することにより、2 つの配送ラベル 1 1 a , 1 1 b を切り離す (図 4 (b))。この際、表面シート 1 0 においては、配送ラベル 1 1 a , 1 1 b の境界部分にはスリット 1 7 が形成されているため、貼着シート 2 0 に形成されたミシン目 2 4 を破断するだけで2 つの配送ラベル 1 1 a , 1 1 b を切り離すことができる。また、貼着シート 2 0 に形成されたミシン目 2 4 のうち、連続状となった配送ラベル 1 1 a , 1 1 b の境界部分においては、表面シート 1 0 及び貼着シート 2 0 を貫通する穴部 2 5 が形成されているため、この穴部 2 5 をきっかけとして、2 つの配送ラベル 1 1 a , 1 1 b を切り離すことができる。

【 0 0 3 4 】

そして、貼着シート 2 0 に塗布された粘着剤 4 0 によって配送ラベル 1 1 a を配送物 7 0 に貼着する (図 4 (c))。貼着シート 2 0 に塗布された粘着剤 4 0 は、剥離剤 5 0 と交互になるように縞状に配列されているため、配送物 7 0 の配送途中において、配送ラベル 1 1 a と配送物 7 0 との間に手や物が入り込んで配送ラベル 1 1 a が意図せずに配送物 7 0 から剥離してしまうことが回避される。

【 0 0 3 5 】

配送ラベル 1 1 a が貼着された配送物 7 0 が配送先に配送され、配達証 1 3 a の押印領域 1 6 a に受領印が押下された後、配達証 1 3 a を切り込み 1 5 a - 2 から捲り上げていき貼着シート 2 0 から剥離する (図 4 (d))。表面シート 1 0 と貼着シート 2 0 とは剥離可能に貼着されており、また、表面シート 1 0 の配達証 1 3 a と貼付票 1 2 a との境界

10

20

30

40

50

部分にはスリット18aが形成されているため、配達証13aを貼着シート20から剥離することにより、配達証13aを貼付票12aから分離することができる。またこの際、配送物70の配達証13aが貼着されていた領域には、貼着シート20が残存するため、配達証13aを配送物70から離脱する際に、配送物70が汚れてしまうことを回避することができる。

【0036】

その後、貼付票12aを、その角部に形成された切り込み15a-1から捲り上げていき貼着シート20の配送ラベル貼着部21aから剥離する(図4(e))。それにより、貼付票12aが配送物70から離脱し、貼付票12aの配送情報表示領域14a-1に印字あるいは記入された配送情報が漏洩してしまうことを回避することができる。

10

【0037】

(第2の実施の形態)

図5は、本発明のラベルの第2の実施の形態となる配送ラベルの他の例を示す図であり、(a)は表面から見た図、(b)は(a)に示したA-A'断面図、(c)は貼着シート120の裏面の構成を示す図、(d)はミシン目124にて折り畳んだ際の断面図である。

【0038】

本形態は図5に示すように、第1のシートとなる貼着シート120と第2のシートとなる表面シート110とが、貼着シート120の表面に積層された剥離可能層130によって剥離可能に貼着されている。この剥離可能層130は、貼着シート120と表面シート110とを重ね合わせて加圧した場合にこれらを貼着するものであって、貼着シート120に予め積層されている。

20

【0039】

表面シート110は、図5(a)に示すように、貼付票112と配達証113とがスリット117を介して隣接して配置されており、これら貼付票112及び配達証113にはそれぞれ、この配送伝票が貼着される配送物の配送元及び配送先の住所や氏名あるいは名称等の配送情報が記入あるいは印字される配送情報表示領域114a, 114bが設けられているとともに、その角部には、切り込み115a, 115bが形成されており、この切り込み115a, 115bが、貼付票112及び配達証113を貼着シート120から剥離する際のきっかけ部となっている。配達証113にはさらに、配送物が配送先に配送された際に受領印を押下するための押印領域116が設けられている。

30

【0040】

貼着シート120は、図5(c)に示すように、貼付票112に対向する領域が第1の領域である貼付票貼着部122となり、配達証113に対向する領域が第2の領域である配達証貼着部123となり、これら貼付票貼着部122と配達証貼着部123とは、折り部であるミシン目124を介して接続している。また、貼着シート120の表面シート110とは反対側となる面には、粘着剤140と剥離剤150とが縞状に交互に配列して塗布されており、粘着剤140と剥離剤150が塗布された面が内側となるようにミシン目124にて折り畳んだ場合に、図5(d)に示すように粘着剤140と剥離剤150とが互い違いとなるようにこれら粘着剤140と剥離剤150とが配列されている。なお、粘着剤140と剥離剤150とは、粘着剤140の幅が剥離剤150の幅よりも若干狭くなっており、それにより、貼着シート120が上述したように折り畳まれた場合に粘着剤140どうしが接触し、貼着シート120を見開くことができなくなってしまうことが回避されている。

40

【0041】

このように剥離可能層130によって剥離可能に貼着された表面シート110と貼着シート120とが貼着シート120に形成されたミシン目124にて貼着シート120が内側となるように折り畳まれ、貼着シート120の貼付票貼着部122と配達証貼着部123とが、粘着剤140及び剥離剤150によって剥離可能に貼着される。この際、粘着剤140と剥離剤150とが互い違いとなるように配列されているので、上述したように表

50

面シート 1 1 0 と貼着シート 1 2 0 とをミシン目 1 2 4 にて折り畳んだ場合、粘着剤 1 4 0 や剥離剤 1 5 0 の厚さによって表面シート 1 1 0 の表面に生じる凹凸が小さくなり、それにより、その後の表面シート 1 1 0 の貼付票 1 1 2 や配達証 1 1 3 の配送情報表示領域 1 1 4 a, 1 1 4 b への配送情報の印字あるいは記入に悪影響を及ぼしてしまうことがなくなる。また、図 5 (d) に示すように、配達証 1 1 3 及び配達証貼着部 1 2 3 の幅は、貼付票 1 1 2 及び貼付票貼着部 1 2 2 の幅よりも若干広くなっており、それにより、配達証 1 1 3 及び配達証貼着部 1 2 3 が貼付票 1 1 2 及び貼付票貼着部 1 2 2 よりも若干突出している。

【 0 0 4 2 】

以下に、上述した配送ラベルの使用方法について説明する。

10

【 0 0 4 3 】

図 6 は、図 5 に示した配送ラベルの使用方法を説明するための図である。

【 0 0 4 4 】

図 5 に示した配送ラベルを使用する場合はまず、貼着シート 1 2 0 に塗布された粘着剤 1 4 0 及び剥離剤 1 5 0 によって剥離可能に貼着された貼付票貼着部 1 1 2 と配達証貼着部 1 1 3 とを剥離し、貼着シート 1 2 0 を見開く (図 6 (a))。貼着シート 1 2 0 には、粘着剤 1 4 0 が塗布されており、この粘着剤 1 4 0 によって貼付票貼着部 1 1 2 と配達証貼着部 1 1 3 とが貼着されているが、貼着シート 1 2 0 には剥離剤 1 5 0 が塗布されており、これら粘着剤 1 4 0 と剥離剤 1 5 0 とが、上述したように、貼着シート 1 2 0 がミシン目 1 2 4 にて折り畳まれている場合に互い違いとなっていることから、互いに貼着された貼付票貼着部 1 1 2 と配達証貼着部 1 1 3 とを剥離することができる。またこの際、上述したように配達証 1 1 3 及び配達証貼着部 1 2 3 が貼付票 1 1 2 及び貼付票貼着部 1 2 2 よりも若干突出しているため、この突出部分を摘み代として、貼付票貼着部 1 1 2 と配達証貼着部 1 1 3 とを容易に剥離することができる。

20

【 0 0 4 5 】

このように、使用前の状態においては、貼着シート 1 2 0 の貼付票貼着部 1 1 2 と配達証貼着部 1 1 3 とが剥離可能に貼着されているため、貼着シート 1 2 0 にこの配送ラベルを配送物に貼着するために塗布された粘着剤 1 4 0 を覆っておく剥離紙が不要となる。

【 0 0 4 6 】

次に、貼着シート 1 2 0 に塗布された粘着剤 1 4 0 によって配送ラベルを配送物 1 7 0 に貼着する (図 6 (b))。貼着シート 1 2 0 に塗布された粘着剤 1 4 0 は、剥離剤 1 5 0 と交互になるように縞状に配列されているため、配送物 1 7 0 の配送途中において、配送ラベルと配送物 1 7 0 との間に手や物が入り込んで配送ラベルが意図せずに配送物 1 7 0 から剥離してしまうことが回避される。

30

【 0 0 4 7 】

配送ラベルが貼着された配送物 1 7 0 が配送先に配送され、配達証 1 1 3 の押印領域 1 1 6 に受領印が押下された後、配達証 1 1 3 を切り込み 1 1 5 b から捲り上げていき貼着シート 1 2 0 から剥離する (図 6 (c))。表面シート 1 1 0 と貼着シート 1 2 0 とは剥離可能に貼着されており、また、表面シート 1 1 0 の配達証 1 1 3 と貼付票 1 1 2 との境界部分にはスリット 1 1 7 が形成されているため、配達証 1 1 3 を貼着シート 1 2 0 から剥離することにより、配達証 1 1 3 を貼付票 1 1 2 から分離することができる。またこの際、配送物 1 7 0 の配達証 1 1 3 が貼着されていた領域には、貼着シート 1 2 0 の配達証貼着部 1 2 3 が残存するため、配達証 1 1 3 a を配送物 1 7 0 から離脱する際に、配送物 1 7 0 が汚れてしまうことを回避することができる。

40

【 0 0 4 8 】

その後、貼付票 1 1 2 を、その角部に形成された切り込み 1 1 5 a から捲り上げていき貼着シート 1 2 0 の貼付票貼着部 1 2 2 から剥離する (図 6 (d))。それにより、貼付票 1 1 2 が配送物 1 7 0 から離脱し、貼付票 1 1 2 の配送情報表示領域 1 1 4 a に印字あるいは記入された配送情報が漏洩してしまうことを回避することができる。

【 0 0 4 9 】

50

なお、上述した２つの実施の形態においては、貼着シート２０，１２０に折り部としてミシン目２４，１２４が形成されているが、ミシン目２４，１２４の代わりに、筋押し等の折り線を形成することも考えられる。

【００５０】

また、上述した２つの実施の形態においては、ラベルとして配送ラベルを例に挙げて説明したが、本発明は、被着体に貼着可能に構成され、かつ、被着体からその一部を容易に離脱可能とするものであれば様々なラベルに適用することができる。

【図面の簡単な説明】

【００５１】

【図１】本発明のラベルの第１の実施の形態となる配送ラベルの一例を示す図であり、（
a）は表面から見た図、（b）は（a）に示したA-A'断面図、（c）は貼着シートの裏面の構成を示す図、（d）はミシン目にて折り畳んだ際の断面図である。

10

【図２】図１に示した配送ラベルの製造装置の概略構成を示す図である。

【図３】図２に示した製造装置にて図１に示した配送ラベルを製造する際の製造工程を説明するための図である。

【図４】図１に示した配送ラベルの使用方法を説明するための図である。

【図５】本発明のラベルの第２の実施の形態となる配送ラベルの他の例を示す図であり、（a）は表面から見た図、（b）は（a）に示したA-A'断面図、（c）は貼着シートの裏面の構成を示す図、（d）はミシン目にて折り畳んだ際の断面図である。

【図６】図５に示した配送ラベルの使用方法を説明するための図である。

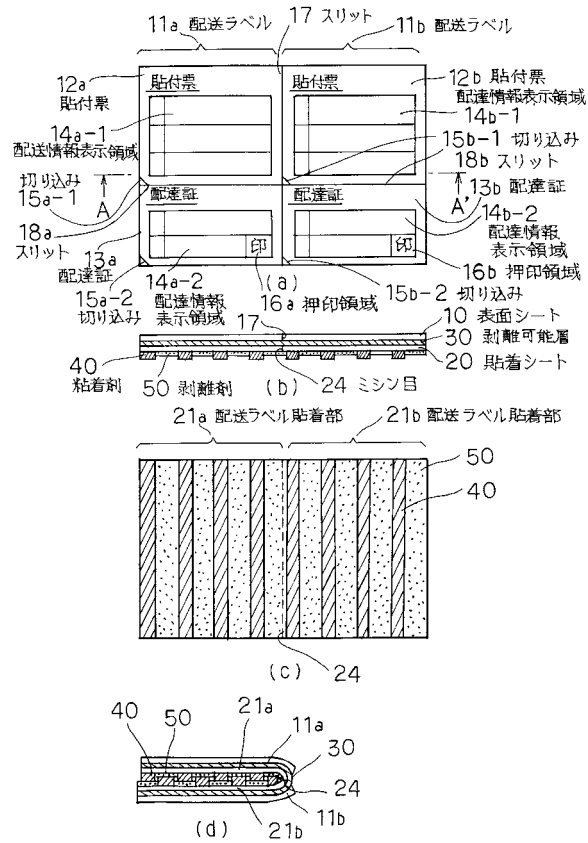
20

【符号の説明】

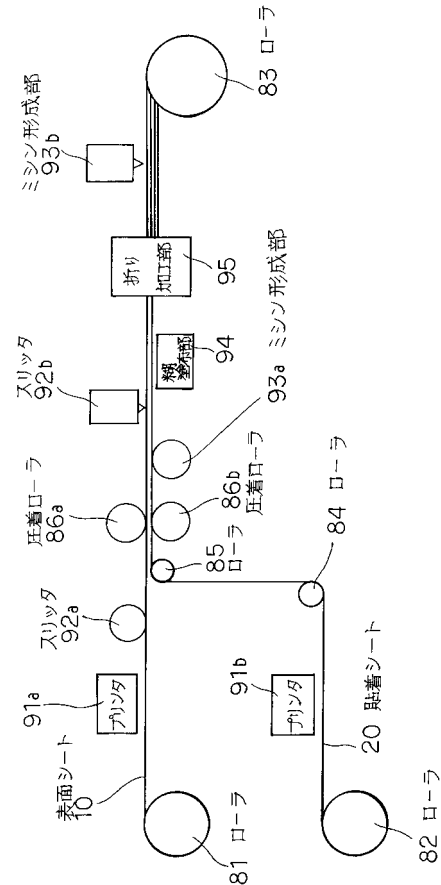
【００５２】

10, 110	表面シート	
11a, 11b	配送ラベル	
12a, 12b, 112	貼付票	
13a, 13b, 113	配達証	
14a-1, 14a-2, 14b-1, 14b-2, 114a, 114b	配送情報	
表示領域		
15a-1, 15a-2, 15b-1, 15b-2, 115a, 115b	切り込み	
16a, 16b, 116	押印領域	30
17, 18a, 18b, 117	スリット	
20, 120	貼着シート	
21a, 21b	配送ラベル貼着部	
24, 60, 124	ミシン目	
26	切り欠き部	
30, 130	剥離可能層	
40, 140	粘着剤	
50, 150	剥離剤	
70, 170	配送物	
81~85	ローラ	40
86a, 86b	圧着ローラ	
91a, 91b	プリンタ	
92a, 92b	スリッタ	
93a, 93b	ミシン形成部	
94	糊塗布部	
95	折り加工部	
122	貼付票貼着部	
123	配達証貼着部	

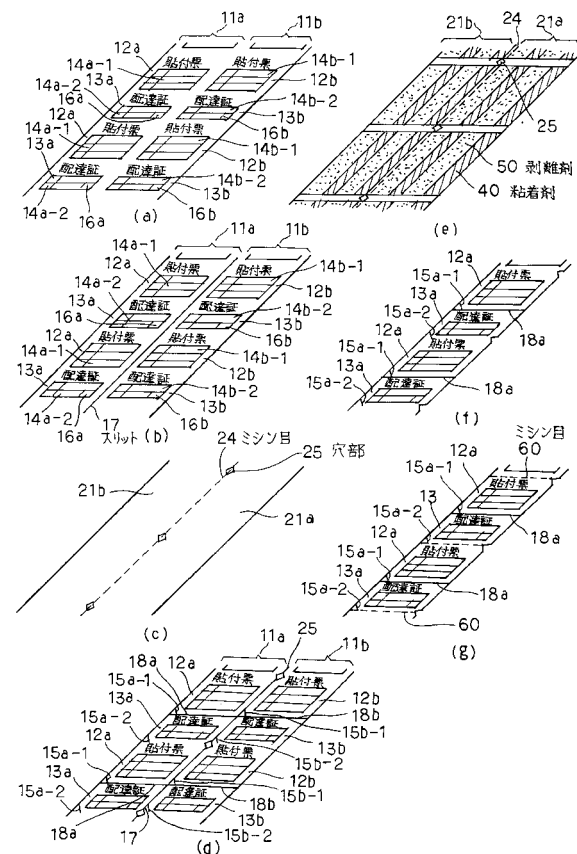
【図 1】



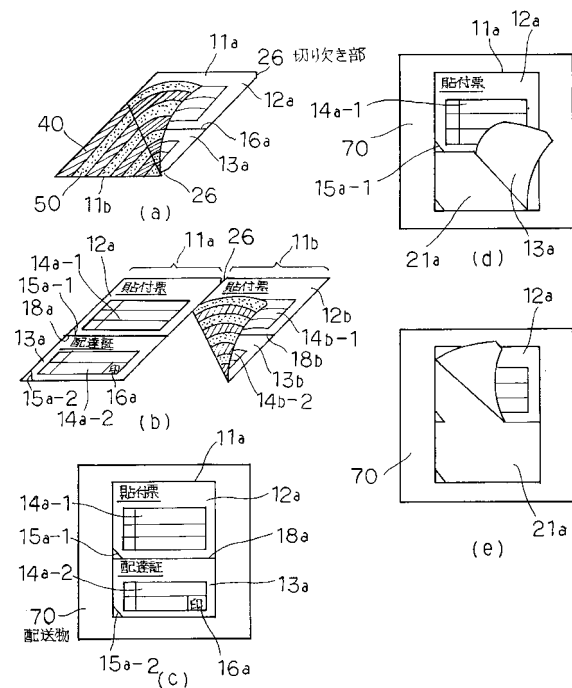
【図 2】



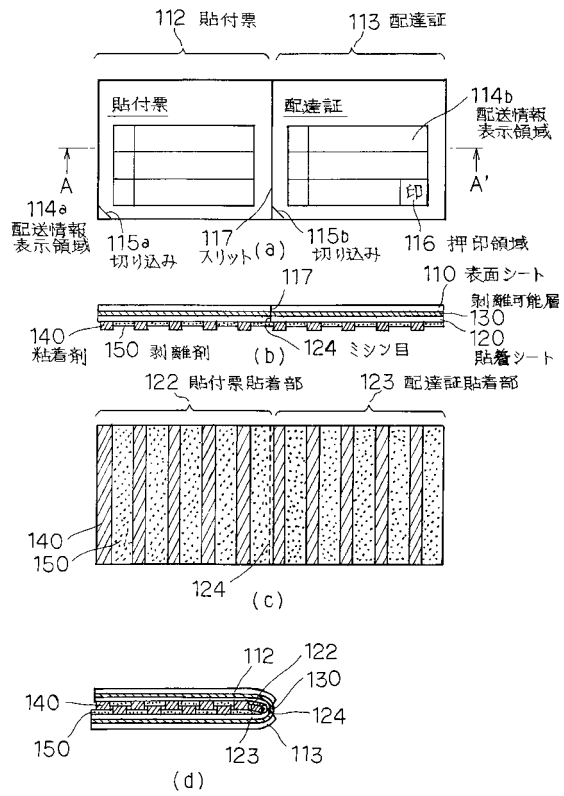
【図 3】



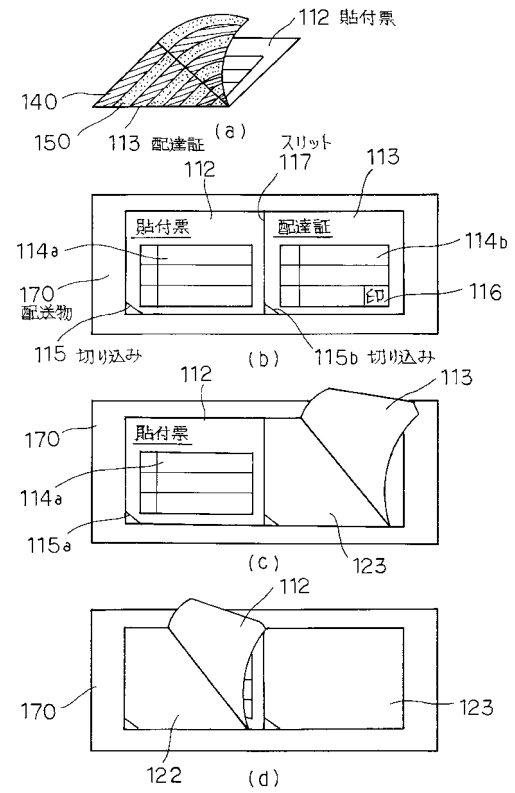
【図 4】



【図 5】



【図 6】



フロントページの続き

(56)参考文献 特開2007-076014(JP,A)
特開平08-179691(JP,A)
実開平03-075470(JP,U)
登録実用新案第3120174(JP,U)
特開平06-289787(JP,A)
特開平06-250588(JP,A)
特開平09-097010(JP,A)
特開平09-325700(JP,A)
実開平07-39065(JP,U)

(58)調査した分野(Int.Cl., DB名)

G09F	1/00 - 5/04
B42D	1/00 - 19/00