

(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2010-76420

(P2010-76420A)

(43) 公開日 平成22年4月8日(2010.4.8)

(51) Int. Cl.		F I		テーマコード (参考)
B 4 2 D 15/10	(2006.01)	B 4 2 D 15/10	5 O 1 A	2 C O O 5
B 4 2 D 15/04	(2006.01)	B 4 2 D 15/04	E	
B 4 2 D 15/02	(2006.01)	B 4 2 D 15/02	5 O 1 G	

審査請求 未請求 請求項の数 11 O L (全 11 頁)

(21) 出願番号	特願2009-73236 (P2009-73236)	(71) 出願人	000186566 小林クリエイト株式会社
(22) 出願日	平成21年3月25日 (2009.3.25)		愛知県刈谷市小垣江町北高根 1 1 5 番地
(31) 優先権主張番号	特願2008-217011 (P2008-217011)	(74) 代理人	100069431 弁理士 和田 成則
(32) 優先日	平成20年8月26日 (2008.8.26)	(74) 代理人	100130410 弁理士 茅原 裕二
(33) 優先権主張国	日本国 (JP)	(72) 発明者	山岡 義紀 愛知県刈谷市小垣江町北高根 1 1 5 番地 小林クリエイト株式会社内
		(72) 発明者	宮脇 信次 愛知県刈谷市小垣江町北高根 1 1 5 番地 小林クリエイト株式会社内

最終頁に続く

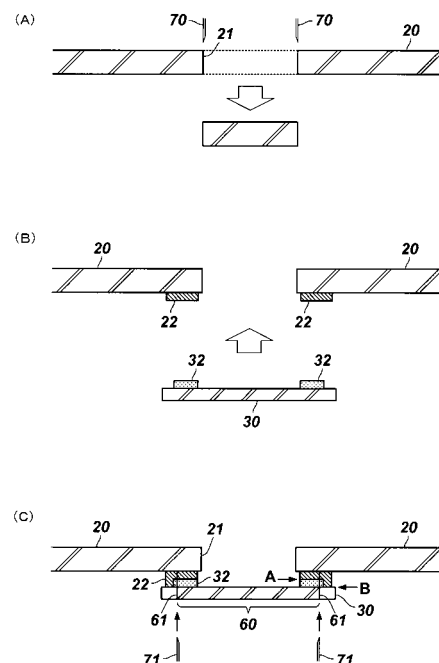
(54) 【発明の名称】 カード付き帳票とその製造方法

(57) 【要約】

【課題】簡単かつ廉価に製造でき、印字時のトラブルを解消できるカード付き帳票を提供すること。

【解決手段】台紙 2 0 の一部を切り抜いて開口部 2 1 を形成し、台紙 2 0 の裏面に開口部 2 1 の周縁に沿って設けた接着層 2 2 とカード基材 3 0 の表面の周縁に沿って設けた剥離層 3 2 とを擬似接着した後、カード基材 3 0 の裏面から少なくとも擬似接着部 A まで到達するハーフカット 6 1 でカード 6 0 を型抜きするようにした。

【選択図】 図 4



【特許請求の範囲】**【請求項 1】**

台紙の一部を切り抜いた開口部が形成され、台紙の開口部裏面にカード基材が接着されており、カード基材に形成したハーフカットにより型抜きされたカードが分離可能に設けられていることを特徴とするカード付き帳票。

【請求項 2】

台紙の裏面に開口部周縁に沿って塗布した接着剤とカード基材の表面周縁に沿って塗布した剥離剤とを接着した擬似接着部が設けられており、カード基材の裏面から少なくとも擬似接着部まで到達するハーフカットによりカードが型抜きされていることを特徴とする請求項 1 に記載のカード付き帳票。

10

【請求項 3】

剥離剤の外周に台紙の裏面の接着剤をカード基材の表面に直接接着した完全接着部が設けられていることを特徴とする請求項 2 に記載のカード付き帳票。

【請求項 4】

カード基材の裏面を被覆したカバー紙が台紙の裏面に貼り合わされていることを特徴とする請求項 3 に記載のカード付き帳票。

【請求項 5】

台紙の裏面に開口部周縁に沿って塗布した接着剤によりカード基材が接着されるとともに、カード基材の裏面にラベル紙が貼り合わされ、カード基材の裏面とラベル紙とを接着した擬似接着部が設けられており、開口部の内側のカード基材の表面からラベル紙まで到達するハーフカットによりカードが型抜きされていることを特徴とする請求項 1 に記載のカード付き帳票。

20

【請求項 6】

カード基材の裏面の一部に剥離剤が塗布されていることを特徴とする請求項 5 に記載のカード付き帳票。

【請求項 7】

台紙の一部を切り抜いて開口部を形成する工程と、台紙の開口部裏面にカード基材を接着する工程と、カード基材にハーフカットを形成してカードを型抜きする工程を含むことを特徴とするカード付き帳票の製造方法。

【請求項 8】

30

カード基材を接着する工程において、台紙の裏面に開口部周縁に沿って塗布した接着剤とカード基材の表面周縁に沿って塗布した剥離剤とを擬似接着し、カードを型抜きする工程において、カード基材の裏面から少なくとも擬似接着部まで到達するハーフカットを形成して型抜きすることを特徴とする請求項 7 に記載のカード付き帳票の製造方法。

【請求項 9】

カードを型抜きした後に、更にカード基材の裏面を被覆したカバー紙を台紙の裏面に貼り合わせることを特徴とする請求項 8 に記載のカード付き帳票の製造方法。

【請求項 10】

カード基材を接着する工程において、台紙の裏面に開口部周縁に沿って塗布した接着剤によりカード基材を接着し、カード基材の裏面にラベル紙を貼り合わせ、カード基材の裏面とラベル紙とを擬似接着し、カードを型抜きする工程において、開口部の内側のカード基材の表面からラベル紙まで到達するハーフカットを形成して型抜きすることを特徴とする請求項 7 に記載のカード付き帳票の製造方法。

40

【請求項 11】

カード基材を接着する工程において、カード基材の裏面の一部に剥離剤を塗布することを特徴とする請求項 10 に記載のカード付き帳票の製造方法。

【発明の詳細な説明】**【技術分野】****【0001】**

本発明は、例えば会員カードやポイントカード等の各種のカードを送付するのに好適な

50

カード付き帳票とその製造方法に関する。

【背景技術】

【0002】

従来、上記のようなカード類を利用者に送付する方法としては、カードを台紙に剥離可能に貼り付けて、その台紙を封筒に入れて郵送するのが一般的である。下記の特許文献1にはこのような用途で使用されるカード用紙が開示されており、このカード用紙は、シート状基材の表面に粘着剤で樹脂シートが接着され、カードの裏面に粘着剤で樹脂シートが接着されており、樹脂シート同士が剥離層を介して剥離可能に擬似接着されている。そして、カードが擬似接着されたカード用紙に宛先を印字し、それを窓付き封筒に入れて郵送するようになっている。

10

【先行技術文献】

【特許文献】

【0003】

【特許文献1】実開平2-126878号公報

【発明の概要】

【発明が解決しようとする課題】

【0004】

ところが、特許文献1に開示された従来のカード用紙には、次のような問題があった。

【0005】

A．製造時において、シート状基材に粘着剤を塗布して樹脂シートを接着した後、カードに粘着剤を塗布して樹脂シートを接着し、最後に樹脂シート同士を剥離剤で擬似接着しなければならず、加工工程が煩雑で高価な樹脂シートを多く使用することから、製造コストが高くなる。

20

【0006】

B．印刷時において、カード部分が厚くシート状基材との間に段差があるため、プリンタでシート状基材に宛先を印字する際に、段差で引っ掛かったりドラムを傷付けたりする危険性がある。

【0007】

C．郵送時において、カード用紙は樹脂シート同士の擬似接着によってカードをシート状基材に貼り付けたものであるため、封筒に入れるカード用紙全体の厚さが厚くなり、同封可能な他の封入物の枚数が減少する。また、重量が高むので郵送費も高くなる。

30

【0008】

D．使用時において、カード用紙からカードを剥がすと、剥がした後のシート状基材には1枚の樹脂シートが粘着剤で接着されたまま残るので、廃棄するゴミの量が多く、材料資源の無駄使いになる。

【0009】

本発明は、このような事情に鑑みてなされたものであり、その目的とするところは、上記A～Dの問題を解決するカード付き帳票とその製造方法を提供することにある。

【課題を解決するための手段】

【0010】

上記の目的を達成するため、本発明のカード付き帳票は、台紙の一部を切り抜いた開口部が形成され、台紙の開口部裏面にカード基材が接着されており、カード基材に形成したハーフカットにより型抜きされたカードが分離可能に設けられていることを特徴とするものである。

40

【0011】

また、上記の目的を達成するため、本発明のカード付き帳票の製造方法は、台紙の一部を切り抜いて開口部を形成する工程と、台紙の開口部裏面にカード基材を接着する工程と、カード基材にハーフカットを形成してカードを型抜きする工程を含むことを特徴とするものである。

【0012】

50

ここで、本発明において、台紙の裏面に開口部周縁に沿って塗布した接着剤とカード基材の表面周縁に沿って塗布した剥離剤とを擬似接着し、カード基材の裏面から少なくとも擬似接着部まで到達するハーフカットを形成して型抜きする構造を採用することができる。また、台紙の裏面に開口部周縁に沿って塗布した接着剤によりカード基材を接着し、カード基材の裏面にラベル紙を貼り合わせ、カード基材の裏面とラベル紙とを擬似接着し、開口部の内側のカード基材の表面からラベル紙まで到達するハーフカットを形成して型抜きする構造を採用することもできる。なお、カード基材の裏面の一部に剥離剤を塗布しても良い。

【0013】

このようにして製造されたカード付き帳票によれば、台紙の開口部から見えているカードの表面にプリンタで印刷をすることができ、印刷後のカードを台紙と一体化したまま送付することができる。また、このカード付き帳票を受け取った利用者は、型抜きされているカードを台紙から剥がし取るかカード基材から切り離して利用すれば良い。

10

【0014】

ここで、本発明のカード付き帳票において、剥離剤の外周に台紙の裏面の接着剤をカード基材の表面に直接接着した完全接着部が設けられていても良い。このような構造によると、カードを剥がすまでの間、カード基材が台紙から剥がれ落ちてしまうことがなく、カード基材の表面に安定して印刷を行うことができる。

【0015】

また、本発明のカード付き帳票の製造方法において、カードを型抜きした後に、更にカード基材の裏面を被覆したカバー紙を台紙の裏面に貼り合わせるようにしても良い。これにより、カード基材と台紙の間の段差がより緩やかになり、プリンタでのトラブルを確実に解消できるので好ましい。

20

【発明の効果】

【0016】

本発明によれば、次のような効果が得られる。

【0017】

A．製造時において、開口部を形成した台紙にカード基材を接着し、ハーフカットでカードを型抜きするだけで良いので、加工工程が簡素化され、しかも擬似接着に接着剤と剥離剤を使用することで材料費を抑えられるため、従来のカード用紙に比べ大幅に製造コストを低減することができる。

30

【0018】

B．印刷時において、台紙の裏面にカード基材を接着することにより、台紙の表面には段差がほとんど生じず、カード基材の表面にプリンタで印字する際に段差で引っ掛かったりドラムを傷付けたりすることがなく安定した印字を行うことができる。

【0019】

C．郵送時において、カード付き帳票は台紙に接着層と剥離層を介してカード基材を擬似接着したものであるため、窓付き封筒に入れる帳票全体の厚さが薄くなり、同封可能な他の封入物の枚数が増加する。また、重量が軽くなるので、郵送費を削減することもできる。

40

【0020】

D．使用時において、カード付き帳票からカードを分離すると、分離した後の台紙にはカードの周囲のカード基材がわずかに残るだけであるので、廃棄するゴミの量を減らして材料資源の節約を図ることができる。

【図面の簡単な説明】

【0021】

【図1】連続用紙を使用したカード付き帳票の全体構成を示す外観図。

【図2】カード付き帳票の構成を示す外観図。

【図3】カード付き帳票のカード付近を拡大して示す断面図。

【図4】カード付き帳票の製造工程を示す断面図。

50

【図５】カード付き帳票の使用方法を示す説明図。

【図６】カード付き帳票の他の構成例を示す断面図。

【図７】カード付き帳票の更に他の構成例を示す断面図。

【図８】カード付き帳票の更に他の構成例を示す断面図。

【図９】カード付き帳票の更に他の構成例を示す断面図。

【発明を実施するための形態】

【００２２】

以下、本発明の実施形態について、図面を参照しながら説明する。

【００２３】

１．構成について

まず、図１～３に基づいて、本実施形態のカード付き帳票の構成を説明する。

【００２４】

（１）全体の構成

図１に示すように、本実施形態のカード付き帳票１０は、利用者に会員カードやポイントカード等の各種のカード６０を送付する際に使用するものであり、連続用紙からなる台紙２０を用いて製造される。連続用紙にはその長手方向に等間隔で配置した切り取りミシン目１１，１１，…が形成されており、この切り取りミシン目１１を介して複数の単片状のカード付き帳票１０，１０，…が互いに切り離し可能に接続されている。また、各々のカード付き帳票１０には１枚ずつカード６０が設けられていて、このカード６０を台紙２０から剥離できるようになっている。

【００２５】

（２）細部の構成

図２と図３に示すように、カード付き帳票１０は、台紙２０とカード基材３０を備えて構成されている。

【００２６】

台紙２０は、本実施形態では印刷適性に優れた上質紙からなり、折り畳まずに窓付き封筒に入るサイズに形成されている。台紙２０の右側部分には、カードサイズ（縦８５．６ｍｍ×横５４．０ｍｍ）よりも一回り小さなサイズに切り抜いた開口部２１が形成されており、開口部２１から見えているカード基材３０の表面に印刷可能になっている。また、台紙２０の裏面には開口部２１の周縁に沿って接着剤を塗布した接着層２２が設けられている。接着剤は一般的な接着剤で良いが、カード６０を剥がした後にベタツキが残らなければ良いため、圧力を加えて接着力を持たせる感圧接着剤や、熱を加えて接着力を持たせる感熱接着剤を使用しても良い。感圧接着剤としては天然ゴム系ラテックス、感熱接着剤としてはヒートシール性接着剤やディレードタック性接着剤が挙げられる。また、台紙２０の左側部分には、窓付き封筒に入れた時に宛先が窓枠内に納まるように宛先表示部２３が設定されている。

【００２７】

カード基材３０は、カード６０の用途に合わせて紙や樹脂フィルム等の様々な素材から選択することができ、本実施形態ではＰＥＴ（ポリエチレンテレフタレート）からなる樹脂フィルムで構成され、カードサイズよりも一回り大きなサイズに形成されている。カード基材３０の表面には、カード６０の輪郭に合わせて、周縁に沿って剥離剤を塗布した剥離層３２が設けられている。剥離剤は、軽い力で接着層２２から綺麗に剥がれ、なおかつ印字や封入作業時に剥がれ難いものが好適であり、例えばシリコンを含有しないメジウム（体質顔料のみをビヒクルに分散した無色インキ）やシリコンを少量含有する剥離ＯＰニス（体質顔料を含まない無色透明インキ）が使用される。

【００２８】

２．製造方法について

次に、図４に基づいて、本実施形態のカード付き帳票の製造方法を説明する。

【００２９】

（１）台紙に開口部を形成する。

まず、図４（Ａ）に示すように、台紙２０の所定領域にカット刃７０を入れ、カードサイズよりも一回り小さなサイズに切り抜く。これにより、台紙２０にカード印刷用の開口部２１が形成される。

【００３０】

（２）台紙とカード基材を接着する。

次に、図４（Ｂ）に示すように、台紙２０の裏面に開口部２１に沿って接着剤を塗布して接着層２２を形成し、カード基材３０の表面に周縁に沿って剥離剤を塗布して剥離層３２を形成する。そして、台紙２０の接着層２２とカード基材３０の剥離層３２を対向させて接着し、台紙２０の裏面にカード基材３０を貼り合わせる。これにより、台紙２０とカード基材３０は、接着層２２と剥離層３２との擬似接着部Ａを介して剥離可能に擬似接着され、印刷するカード基材３０の表面の段差が解消される。ここで、図面では断面構造を分かりやすくするために厚みを誇張してあるので段差があるように見えるが、実際にはカード基材３０の表面の印字面に段差はほとんどない。なお、本実施形態ではカード基材３０の剥離層３２の周囲に剥離剤を塗布しない領域を設けることにより、台紙２０の接着層２２がカード基材３０に直接接着した完全接着部Ｂが設けられており、カード６０を剥がすまでの間カード基材３０が台紙２０から剥がれ落ちないようにしている。

10

【００３１】

（３）カードを型抜きする。

最後に、図４（Ｃ）に示すように、カード基材３０にハーフカット６１を形成し、カード６０の型抜きを行う。ハーフカット６１は、カード基材３０の裏面側からハーフカット刃７１を入れ、カード基材３０を貫通して少なくとも擬似接着部Ａまで到達する深さで形成する。これにより、ハーフカット６１を介してカードサイズに型抜きされたカード６０が台紙２０から剥離可能に設けられる。なお、図面では加工上ハーフカット６１が台紙２０の裏面まで達しているが、台紙２０と接着層２２との接着力は強く、接着層２２と剥離層３２との接着力は弱いため、カード６０は接着力の弱い接着層２２と剥離層３２との擬似接着部Ａを介して剥離される。

20

【００３２】

このような製造方法によれば、台紙２０に開口部２１を形成してカード基材３０を貼り合わせた後に、カード６０を型抜きするだけでカード付き帳票１０を製造することができる。したがって、加工工程が簡素化され、しかも擬似接着部Ａに接着剤と剥離剤を使用することで材料費が抑えられるので、従来のカード用紙に比べ大幅に製造コストを低減することができる。

30

【００３３】

３．使用方法について

最後に、図５に基づいて、本実施形態のカード付き帳票の使用方法を説明する。

【００３４】

（１）カード付き帳票を郵送する。

まず、カード付き帳票１０の宛先表示部２３にカード利用者の住所や氏名等の宛先を印字する。ここで、カード付き帳票１０は、図３に示したように印字面の段差が解消されているので、プリンタで宛先を印字する際に、段差で引っ掛かったりドラムを傷付けたりすることがなく安定した印字を行える。また、台紙２０には開口部２１が設けられているので、この開口部２１を通してカード基材３０の表面にカード６０のデザイン等を合わせて印刷することもできる。そして、図５（Ａ）に示すように、宛先が印字されたカード付き帳票１０を窓付き封筒８０に入れて封緘すると宛先表示部２３が窓枠８１内に表示され、カード付き帳票１０を利用者の元に郵送することができる。なお、このカード付き帳票１０は台紙２０に接着層２２と剥離層３２を介してカード基材３０を擬似接着したものであるため、郵送時に窓付き封筒８０に入れる帳票全体の厚さが薄くなり、同封可能な他の封入物の枚数が増加する。また、重量が軽いので郵送費を削減することもできる。

40

【００３５】

（２）カードを剥がして利用する。

50

次に、郵送された窓付き封筒 8 0 を受け取った利用者は、封筒を開封して中身のカード付き帳票 1 0 を取り出す。そして、図 5 (B) に示すように、ハーフカット 6 1 で型抜きされたカード 6 0 を台紙 2 0 の裏面から剥がし取って利用する。このとき、カード 6 0 は図 5 (C) に示すように接着層 2 2 と剥離層 3 2 との擬似接着面を介して剥離され、カード基材 3 0 と剥離層 3 2 の積層体がカード 6 0 になる。なお、カード 6 0 を剥がした後の台紙 2 0 には、カード 6 0 の周囲にカード基材 3 0 がわずかに残るだけであるので、廃棄するゴミの量を減らして材料資源の節約を図ることができる。

【 0 0 3 6 】

4 . その他

上述した実施形態のカード付き帳票 1 0 において、図 6 に示すような構造を採用することもできる。図 6 に示すカード付き帳票 1 0 は、図 4 (C) で説明したようにカード 6 0 を型抜きした後に、更にカード基材 3 0 の裏面を被覆したカバー紙 4 0 を接着剤による接着層 4 1 で台紙 2 0 の裏面に貼り合わせたものである。カバー紙 4 0 は台紙 2 0 とともに廃棄することになるので薄くて安価な用紙で構わない。また、カバー紙 4 0 にはカードを取り出す時の作業性を考慮して切り取りミシン目 4 2 が設けられていると良い。このような構造によると、台紙 2 0 の裏面においても台紙 2 0 とカード基材 3 0 の間の段差がカバー紙 4 0 によって緩やかになり、印刷時にプリンタでの搬送トラブルを確実に解消することができる。

【 0 0 3 7 】

また、上述した実施形態のカード付き帳票 1 0 において、図 7 に示すような構造を採用しても良い。図 7 に示すカード付き帳票 1 0 は、台紙 2 0 とカード基材 3 0 を接着する工程において、台紙 2 0 の裏面に開口部 2 1 に沿って接着剤を塗布した接着層 2 2 を形成して、この接着層 2 2 によってカード基材 3 0 を接着し、ラベル基材 5 1 と粘着層 5 2 からなるラベル紙 5 0 でカード基材 3 0 の裏面を被覆して台紙 2 0 の裏面に貼り合わせたものである。

【 0 0 3 8 】

また、カード基材 3 0 の裏面にはカード 6 0 の形成領域に剥離剤を塗布した剥離層 3 2 が形成され、剥離層 3 2 とラベル紙 5 0 の粘着層 5 2 とを剥離可能に擬似接着した擬似接着部 A が設けられている。そして、カード 6 0 を型抜きする工程において、開口部 2 1 の内側のカード基材 3 0 の表面からラベル紙 5 0 まで到達するハーフカット 6 1 を形成し、このハーフカット 6 1 によって型抜きされたカード 6 0 が設けられている。このような構造であっても、台紙 2 0 の裏面においてラベル紙 5 0 によって段差が解消され、開口部 2 1 を通してカード基材 3 0 の表面にカード 6 0 のデザイン等を印刷することができる。しかもラベル紙 5 0 にはカット加工を施す必要がないため、図 6 のカード付き帳票よりも簡単に製造することが可能になる。

【 0 0 3 9 】

さらに、図 7 に示すカード付き帳票 1 0 では、カード基材 3 0 の裏面にカード 6 0 の裏側全体にわたって剥離層 3 2 を形成したが、粘着層 5 2 の粘着力を弱く調整することによりカード基材 3 0 の裏面の一部だけに剥離層 3 2 を形成することもできる。すなわち、図 8 に示すカード付き帳票 1 0 のように、カード基材 3 0 の裏面に少なくともハーフカット 6 1 の周縁部に限定して剥離剤を塗布した剥離層 3 2 を形成しても良く、また剥離剤を全く塗布しなくても良い。

【 0 0 4 0 】

また、図 9 に示すように、カード基材 3 0 の裏面を覆うラベル紙 5 0 を台紙 2 0 に貼り合わせるのではなく、カード基材 3 0 に貼り合わせる構造を採用することもできる。図 9 のカード付き帳票 1 0 は、カード基材 3 0 よりもやや面積の狭いラベル紙 5 0 をカード基材 3 0 の裏面に貼り合わせてカード 6 0 を保持するようになっている。このような構造によると、図 7 や図 8 のものに比べてラベル紙 5 0 の面積が狭くなるので材料コストを節約することができる。また、この場合においても粘着層 5 2 の粘着力を調整することによって、カード基材 3 0 の裏面の剥離層 3 2 を部分的に塗布したり全く塗布しないことも可能

10

20

30

40

50

である。

【 0 0 4 1 】

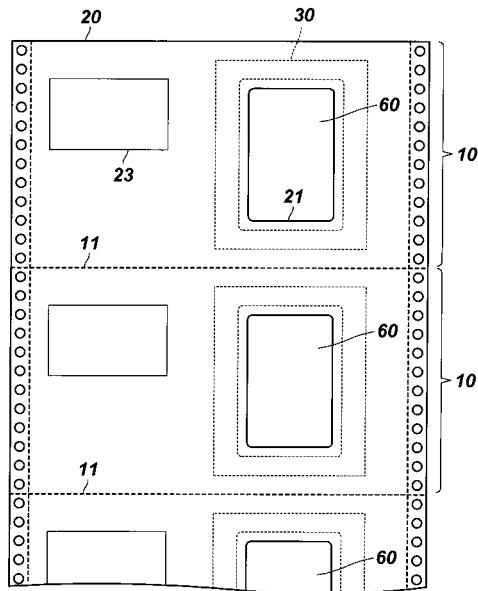
なお、上記の実施形態では同時に多数のカード付き帳票 1 0 を設けるために連続用紙を用いて製造したが、もちろん単片用紙を用いてカード付き帳票 1 0 を個別に製造しても構わない。また、カード付き帳票 1 0 を利用者に郵送するために台紙 2 0 を窓付き封筒 8 0 に入るサイズに形成したが、台紙 2 0 のサイズは特に限定されず、カード 6 0 を手渡しする場合には台紙 2 0 に宛先表示部 2 3 を設ける必要もなくなる。

【 符号の説明 】

【 0 0 4 2 】

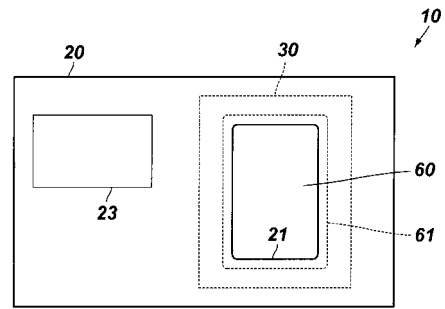
1 0	カード付き帳票	10
1 1	切り取りミシン目	
2 0	台紙	
2 1	開口部	
2 2	接着層	
2 3	宛先表示部	
3 0	カード基材	
3 2	剥離層	
4 0	カバー紙	
4 1	接着層	
4 2	切り取りミシン目	20
5 0	ラベル紙	
5 1	ラベル基材	
5 2	粘着層	
6 0	カード	
6 1	ハーフカット	
A	擬似接着部	
B	完全接着部	
7 0	カット刃	
7 1	ハーフカット刃	
8 0	窓付き封筒	30
8 1	窓枠	

【図 1】

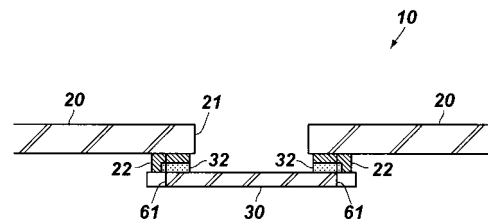


- | | | |
|-------------|-------------|------------|
| 10 カード付き帳票 | 40 カバー紙 | A 疑似接着部 |
| 11 切り取りミシン目 | 41 接着層 | B 完全接着部 |
| 20 台紙 | 42 切り取りミシン目 | 70 カット刃 |
| 21 開口部 | 50 ラベル紙 | 71 ハーフカット刃 |
| 22 接着層 | 51 ラベル基材 | 80 窓付き封筒 |
| 23 宛先表示部 | 52 粘着層 | 81 窓枠 |
| 30 カード基材 | 60 カード | |
| 32 剥離層 | 61 ハーフカット | |

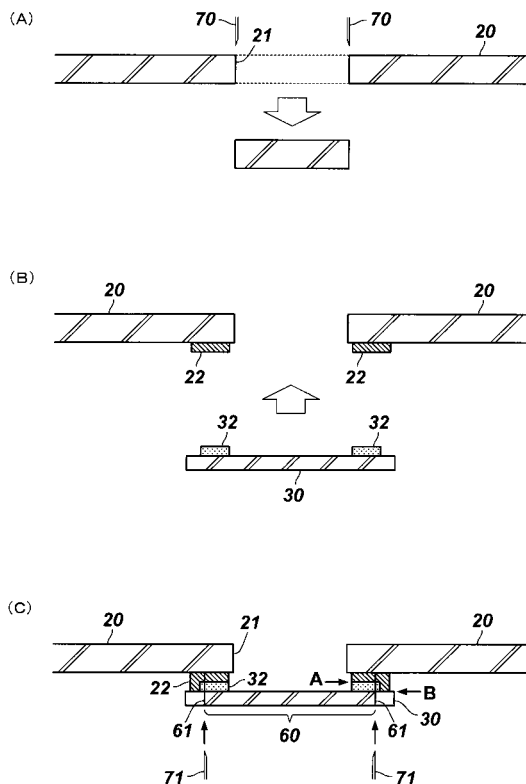
【図 2】



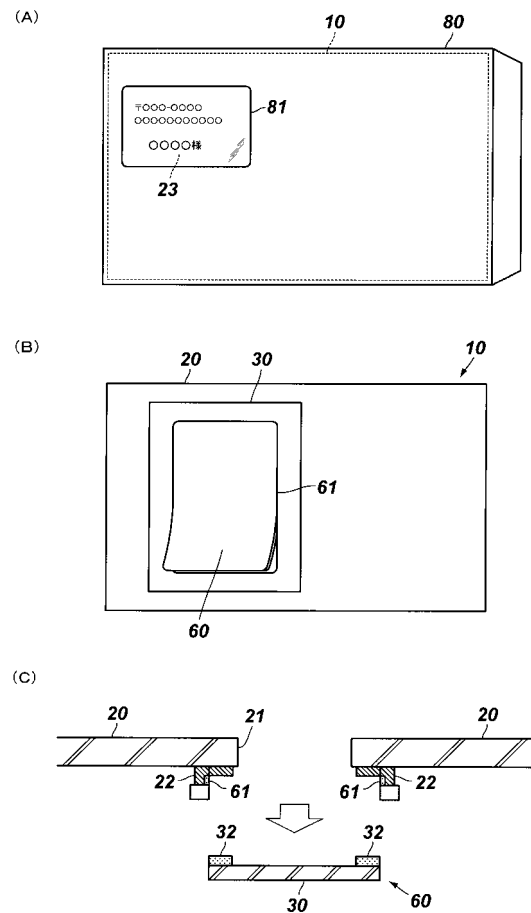
【図 3】



【図 4】



【図 5】



フロントページの続き

(72)発明者 川島 義弘

愛知県刈谷市小垣江町北高根 1 1 5 番地 小林クリエイト株式会社内

Fターム(参考) 2C005 HB14 KA01 KA37 WA09