

(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2012-24939

(P2012-24939A)

(43) 公開日 平成24年2月9日(2012.2.9)

(51) Int.Cl.
B42D 11/00 (2006.01)F I
B 4 2 D 11/00

テーマコード (参考)

E

審査請求 未請求 請求項の数 4 O L (全 10 頁)

(21) 出願番号 特願2010-162821 (P2010-162821)
(22) 出願日 平成22年7月20日 (2010.7.20)(71) 出願人 000002897
大日本印刷株式会社
東京都新宿区市谷加賀町一丁目1番1号
(74) 代理人 100111659
弁理士 金山 聡
(74) 代理人 100135954
弁理士 深町 圭子
(74) 代理人 100119057
弁理士 伊藤 英生
(74) 代理人 100122529
弁理士 藤枿 裕実
(74) 代理人 100131369
弁理士 後藤 直樹
(74) 代理人 100164987
弁理士 伊藤 裕介

最終頁に続く

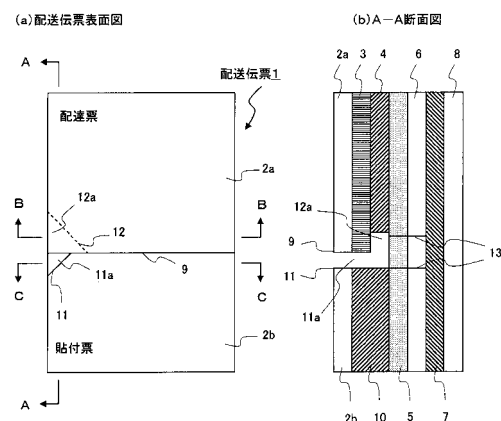
(54) 【発明の名称】 配送伝票

(57) 【要約】

【課題】 表面が平らな配送物に貼付した場合であっても、配達票のみを容易に剥がすことが可能な配送伝票を提供する。

【解決手段】 配達票2aと貼付票2bとに区分された最上層の表面基材2とタック基材6とが接着剤層4または接着剤層10を介して接着されているとともに、タック基材6が粘着剤層7を介して剥離シート8に貼り合わされており、配達票2aとタック基材6の間には、剥離層3が設けられて、タック基材6から配達票2aが剥離可能な配送伝票1であって、貼付票2bの角部が角部切り取り線により切除部11aとして切除されており、配達票2aの下層側の接着剤層4において、切除部11aに接する部分に接着剤が塗布されていない非接着部12aを有する。さらに、タック基材6には、表面基材2と貼り合わせた際に、配達票2aと貼付票2bを区分する境界と平面方向において交差する位置に、半円状のハーフカット13が形成されている。

【選択図】 図1



【特許請求の範囲】**【請求項 1】**

配達票と貼付票に区分された最上層の表面基材とタック基材とが接着剤層を介して接着されているとともに、前記タック基材が粘着剤層を介して剥離基材に貼り合わされており、前記配達票とタック基材の間には、剥離層が設けられて、前記タック基材から配達票が剥離可能な配送伝票であって、

前記貼付票の角部が角部切り取り線により切除部として切除されており、前記配達票の下層側の接着剤層において、前記切除部に接する部分に接着剤が塗布されていない非接着部を有しており、

前記タック基材には、前記表面基材と貼り合わせた際に、前記配達票と貼付票を区分する境界と平面方向において交差する位置に、半円状のハーフカットが形成されていることを特徴とする配送伝票。

【請求項 2】

前記角部切り取り線は、1本の線分により形成され、前記切除部が二等辺三角形状であることを特徴とする請求項 1 に記載の配送伝票。

【請求項 3】

前記切除部の一辺が 4 mm 以上であることを特徴とする請求項 1 または 2 に記載の配送伝票。

【請求項 4】

前記半円状のハーフカットの半径が 4 mm 以上であることを特徴とする請求項 1 から 3 のいずれか一項に記載の配送伝票。

【発明の詳細な説明】**【技術分野】****【0001】**

本発明は、宅配荷物や配送商品を配送業者が配送する際に、配送物に貼付して使用する配送伝票に関する。

【背景技術】**【0002】**

近年、一枚の伝票用紙上に複数種類の伝票を配列させて、各伝票を同時にプリンター印字したものを組とする 1 パート形式の配送伝票（以下、1 パート配送伝票という）が多く利用されるようになってきている。

【0003】

その代表的な 1 パート配送伝票は、剥離紙、粘着剤層、タック基材の順に積層されてなるタック紙の前記粘着剤層の形成された面（以下、タック紙裏面という）と反対側の面（以下、タック紙表面という）に接着剤層を介して配達票と貼付票とを面状に配置して形成する伝票用紙が設けられ、少なくともその配達票はタック紙表面から剥離可能な構造を有している（例えば、特許文献 1 参照）。

【0004】

1 パート配送伝票は、上記のように一枚の伝票用紙上に配達票と貼付票が設けられているので、コンピュータで管理されている配送情報に基づき、お届け先情報、依頼元情報、その他バーコード等の管理用の情報などを、プリンター装置で配送伝票上の所定箇所に高速で印字することが可能である。その使用に当たっては、事前に所定事項がプリンターで印字された 1 パート配送伝票を用意し、当該 1 パート配送伝票を構成するタック紙裏面の剥離紙を剥がし、粘着剤層を介して所定の配送物に貼付する。

【先行技術文献】**【特許文献】****【0005】**

【特許文献 1】特開 2008 - 12692 号公報

【発明の概要】**【発明が解決しようとする課題】**

10

20

30

40

50

【 0 0 0 6 】

配送伝票の配送物への貼付後、配達票のみを剥がすことになるが、従来の配送伝票では、ダンボール箱のような表面が平らな配送物に伝票を貼ると、配達票が剥がし難くなるという問題がある。

【 0 0 0 7 】

そこで、本発明は、表面が平らな配送物に貼付した場合であっても、配達票のみを容易に剥がすことが可能な配送伝票を提供することを課題とする。

【課題を解決するための手段】

【 0 0 0 8 】

上記課題を解決するため、請求項 1 の配送伝票は、配達票と貼付票に区分された最上層の表面基材とタック基材とが接着剤層を介して接着されているとともに、前記タック基材が接着剤層を介して剥離基材に貼り合わされており、前記配達票とタック基材の間には、剥離層が設けられて、前記タック基材から配達票が剥離可能な配送伝票であって、前記貼付票の角部が角部切り取り線により切除部として切除されており、前記配達票の下層側の接着剤層において、前記切除部に接する部分に接着剤が塗布されていない非接着部を有しており、前記タック基材には、前記表面基材と貼り合わせた際に、前記配達票と貼付票を区分する境界と平面方向において交差する位置に、半円状のハーフカットが形成されていることを特徴とする。

【 0 0 0 9 】

請求項 1 の配送伝票によれば、タック基材と剥離不能な貼付票の 1 つの角が角部切り取り線により切除されており、剥離層が設けられている配達票の下層側の接着剤層において、切除部に接する部分に接着剤が塗布されていない非接着部を有しており、さらに、タック基材には、表面基材と貼り合わせた際に、配達票と貼付票を区分する境界と平面方向において交差する位置に、半円状のハーフカットが形成されているので、剥離基材を配送伝票本体から剥がす際に、配達票と貼付票の境界付近の下層が半円状に切除され、配送物に貼付した際には、配達票角部の下層側に空間ができ、配達票の角部付近に指先を入れ易くなり、配達票を素早く容易に剥がすことが可能になる。

【 0 0 1 0 】

また、請求項 2 の配送伝票は、請求項 1 の配送伝票において、前記角部切り取り線は、1 本の線分により形成され、前記切除部が二等辺三角形状であることを特徴とする。請求項 2 の配送伝票によれば、1 本の線分により、配達票の角部を切除することができる。

【 0 0 1 1 】

また、請求項 3 の配送伝票は、請求項 1 または 2 の配送伝票において、前記切除部の一边が 4 mm 以上であることを特徴とする。請求項 3 の配送伝票によれば、切除部が所定以上の大きさであるため、指先が配達票の角部付近に引っ掛かり易くなり、配達票を容易に剥がすことが可能になる。

【 0 0 1 2 】

また、請求項 4 の配送伝票は、請求項 1 から 3 のいずれか一項の配送伝票において、前記半円状のハーフカットの半径が 4 mm 以上であることを特徴とする。請求項 4 の配送伝票によれば、ハーフカットが所定以上の大きさであるため、配達票の角部付近により一層指先を入れ易くなり、配達票を素早く容易に剥がすことが可能になる。

【発明の効果】

【 0 0 1 3 】

本発明によれば、平らな配送物に貼付した場合であっても、配達票のみを容易に剥がすことが可能となる。

【図面の簡単な説明】

【 0 0 1 4 】

【図 1】本発明の一実施形態に係る配送伝票を示す図である。

【図 2】本発明の一実施形態に係る配送伝票の断面図である。

【図 3】配達票を剥離した状態の配送伝票とタック基材の平面図である。

10

20

30

40

50

【図 4】 1 枚目シートと 2 枚目シートの関係を示す図である。

【図 5】 本発明の一実施形態に係る配送伝票の使用時の状態を、ハーフカットを設けない配送伝票と比較した図である。

【発明を実施するための形態】

【0015】

以下、本発明の好適な実施形態について、図面を参照して詳細に説明する。

図 1、図 2 は、本発明の一実施形態に係る配送伝票を示す図である。このうち、図 1 (a) は表面側の平面図、図 1 (b) は図 1 (a) における A - A に対応する断面図、図 2 (a) は図 1 (a) における B - B に対応する断面図、図 2 (b) は図 1 (a) における C - C に対応する断面図である。

【0016】

図 1 に示すように、本実施形態に係る配送伝票は、表面に配送情報記入部 (図示省略) が印字された配達票 2 a と、表面に配送情報記入部 (図示省略) が印字された貼付票 2 b が縦方向に配置された表面基材 2 が最上位に設けられている。この表面基材 2 は、図 1 (a) に示すように、横方向に形成されたハーフカット 9 により配達票 2 a と貼付票 2 b に分離可能に形成されている。

【0017】

図 2 (a) の B - B 断面図に示すように、配達票 2 a (表面基材 2) の下層には、剥離層 3、接着剤層 4 を介して、表面に目止め層 5、裏面に粘着剤層 7 が設けられたタック基材 6 が重ね合わされており、粘着剤層 7 の下層には、剥離基材 8 が剥離可能な状態で積層されている。剥離層 3 と接着剤層 4 の 2 つの層により擬似的に接着可能な擬似接着層を形成している。また、図 2 (b) の C - C 断面図に示すように、貼付票 2 b (表面基材 2) の下層では、目止め層 5、タック基材 6、粘着剤層 7、剥離基材 8 の構成は、配達票 2 a の下層と同じであるが、剥離層を有さず、強接着の接着剤層 10 が設けられている。強接着の接着剤層 10 により、貼付票 2 b は、タック基材 6 から剥離することができないようになっている。本実施形態では、接着剤層 4 と接着剤層 10 に用いられる接着剤として、同一のものを採用しているが、互いに異なるものを採用しても良い。配送伝票 1 は、剥離基材 8 を剥離させた後に、粘着剤層 7 により配送物に貼付して使用する。

【0018】

図 1 に示すように、配達票 2 a に接する側の貼付票 2 b の角部には、角部切り取り線 11 が設けられている。角部切り取り線 11 は、ハーフカット 9 が設けられている配達票 2 a と貼付票 2 b の境界となる辺と、貼付票 2 b の左端部の辺を結ぶように斜めに形成されている。角部切り取り線 11 の角度には特に限定はないが、ハーフカット 9 との角度が 135 度 (45 度) に近づくように、すなわち、角部切り取り線 11 により切除された切除部 11 a が、二等辺三角形に近づくように形成するのが望ましい。角部切り取り線 11 により、表面基材 2 および接着剤層 10 の角が切除されることになる。配達票 2 a を剥がし易くするため、切除部 11 a の大きさは、二等辺三角形の二等辺がそれぞれ 4 mm 以上であるのが望ましい。したがって、角部切り取り線 11 の長さは、5.65 mm 以上が望ましいことになる。

【0019】

破線で示した 12 は、接着剤層 4 の端部の位置を示している。従って、実際には、表面基材 2 に隠れて表面からは見えない線であるが、ここでは、角部切り取り線 11 との位置関係を示すため、便宜上、平面図に示してある。接着剤層 4 において、この端部 12 まで接着剤が塗布され、角部には、接着剤は塗布されない。従って、配達票 2 a (表面基材 2) の下層における端部 12 より図中左下方向の領域には非接着部 12 a が形成され、非接着部 12 a では、配達票 2 a は、タック基材 6 に接着されていない状態となっている。端部 12 の角度には特に限定はないが、ハーフカット 9 との角度が 135 度 (45 度) に近づくように、すなわち、配達票 2 a の左端の辺と、ハーフカット 9 の延長線上の辺と端部 12 により形成される非接着部 12 a が、二等辺三角形に近づくように形成するのが望ましい。

10

20

30

40

50

【 0 0 2 0 】

図 1 (a) の平面図と対比させて、配達票 2 a の下層の接着剤層 4 の状態を図 3 (a) に示す。図 3 (a) に示すように、配達票 2 a の下層の接着剤層 4 は、配達票 2 a の下層全面に塗布されるのではなく、貼付票 2 b に接する側の左側角を含む三角形の部分を残したものとなっている。配達票 2 a の下層側においては、三角形の非接着部 1 2 a に接着剤が塗布されていない。切除部 1 1 a を利用して配達票 2 a の左下角部付近に指先を引っ掛けることにより、配達票 2 a を容易に剥がすことが可能になる。なお、本実施形態では、図 1 (b)、図 2 (a) に示すように、剥離層 3 を配達票 2 a の下層側全面に渡って設けているが、接着剤層 4 に合わせて、剥離層 3 の端部を接着剤層 4 の端部 1 2 と合わせるようにしても良い。

10

【 0 0 2 1 】

図 3 (b) は、表面基材 2、接着剤層 4、1 0 の下層に位置するタック基材 6 を表面側から見た図である。図 3 (b) に示すように、タック基材 6 には、その左端に半円形状のハーフカット 1 3 が形成されている。なお、図 3 (b) において、9、1 1、1 2 として示した破線は、表面基材 2 を重ね合わせた場合の、ハーフカット 9、角部切り取り線 1 1、接着剤層端部 1 2 の位置を示すものである。図 3 (a) に実線で示すように、ハーフカット 1 3 は、配達票 2 a を剥がした状態で、上面から見える状態となる。図 3 (a) においては、貼付票 2 b の下層に位置し、上面から見えないハーフカット 1 3 の下半分は破線で示してある。ハーフカット 1 3 は半径が 4 mm 以上であるのが望ましい。また、ハーフカット 1 3 の大きさと切除部 1 1 a の大きさの關係に特に限定はないが、後述するようにハーフカット 1 3 により目止め層 5、タック基材 6、粘着剤層 7 の一部が半円状に切除され易いように、ハーフカット 1 3 の上層側は接着されていないことが望ましい。本実施形態では、図 3 (a) (b) に示すように、半円状のハーフカット 1 3 の半径と二等辺三角形形状の切除部 1 1 a の二等辺の長さをほぼ同等としている。接着剤層 1 0 の接着力が弱い場合には、ハーフカット 1 3 の上層の一部が接着されていても良い。

20

【 0 0 2 2 】

本実施形態では、タック基材 6 に目止め層 5 を設けているが、図 1 (b)、図 2 (a) (b) に示すように、ハーフカット 1 3 は、目止め層 5 とタック基材 6 に渡って形成されている。

【 0 0 2 3 】

本実施形態に係る配送伝票 1 は、表面基材 2、剥離層 3、接着剤層 4、接着剤層 1 0 により構成される 1 枚目シートと、目止め層 5、タック基材 6、粘着剤層 7、剥離基材 8 により構成される 2 枚目シートを貼り合わせた構成となっている。図 4 は、1 枚目シートと 2 枚目シートの關係を示す図である。製造工程においては、1 枚目シート、2 枚目シートともに、複数の配送伝票を連続させたものとなっており、図 4 の例では、3 つ分の配送伝票に対応している。

30

【 0 0 2 4 】

図 4 において、9、1 1、1 2、1 3 は、既に説明したハーフカット、角部切り取り線、接着剤層端部、ハーフカットである。2 枚目シートにおいて、3 つのハーフカットを通る横方向の破線は、貼り合わせた際にハーフカット 9 が位置する線を示している。製造工程においては、1 枚目シートは、上側片 1 4 a と下側片 1 5 a、2 枚目シートは、上側片 1 4 b と下側片 1 5 b を備えている。そして、1 枚目シートと 2 枚目シートの 4 つの角を合わせて貼り合わされた後、貼り合わされた上側片 1 4 a と上側片 1 4 b、下側片 1 5 a と下側片 1 5 b は、切除される。その後、図中上下方向の線分により切断することにより各配送伝票は分離される。

40

【 0 0 2 5 】

表面基材 2 としては、十分な強度とプリンターによる印字適性及び搬送適性を有するものであれば使用でき、例えば、上質紙、クラフト紙、複写用紙、グラシン紙、パーチメント紙、レーヨン紙、コート紙、合成紙、樹脂フィルムによりラミネートされた紙等の紙が好適に用いられるが、セロファン、延伸ポリプロピレン、ポリエチレンテレフタレート、

50

延伸ポリスチレン、ポリ塩化ビニル等の樹脂フィルムであっても良い。表面基材 2 の厚さは 20 ~ 200 μm 程度が好ましい。さらに、控票などを配達伝票 1 の上に重ねた場合に、複写特性をもたせるために、ロイコ系染料などからなる感熱発色層を設けても良い。

【0026】

上記剥離層 3、接着剤層 4、粘着剤層 7 は、本発明に係る配達伝票に適したものであれば、その組成については特に限定されるものではないが、好ましい例を以下に列挙する。

【0027】

剥離層 3 としては、配達票 2 a がタック基材 6 から容易に剥離できるような接着性の低い樹脂を使用することが好ましく、ポリエチレン、ポリプロピレン、ポリブチレン等のオレフィン系（共）重合体を用いることが最も好ましいが、他にも、ポリスチレン、ポリビニルブチラル、酢酸ビニル共重合体、エチレン - 酢酸ビニル共重合体、塩化ビニル - 酢酸ビニル共重合体、アクリル樹脂、セルロース樹脂等の熱可塑性樹脂及びこれらの混合物からなるフィルムでも良い。また、ポリウレタン等の熱硬化性樹脂等から形成されたフィルムを用いても良い。さらに、所望に応じて、酸化防止剤、熱安定剤、紫外線吸収剤、スリップ剤、帯電防止剤、防曇剤、着色剤、フィラー等が添加されていても良い。剥離層 3 を形成するための樹脂の塗布量・塗布厚は特に限定されないが、好ましくは、塗布厚は 0.1 ~ 10 μm である。

【0028】

接着剤層 4 は、例えば、ウレタン系、アクリル系などの熱可塑性樹脂を使用することができ、フレキソ法、グラビア法などの公知の印刷法又はコーティング法によって、厚み 0.1 ~ 50 μm 程度に塗布し、貼り合わせ後に、必要に応じて乾燥させる。表面基材 2 とタック基材 6 は、接着剤（又は樹脂）が乾燥していない状態で貼り合わせるウェット又はセミウェットラミネート方式、熱圧着方式や感圧方式によって貼り合わせる。

【0029】

粘着剤層 7 は、配達物に配達伝票 1 を貼付可能とする層であり、アクリル系粘着剤が最も好ましいが、天然ゴム系粘着剤、合成ゴム系粘着剤、シリコンゴム系粘着剤等でも良い。粘着剤層 7 を形成するための粘着剤の塗布量・塗布厚は特に限定されないが、好ましくは、塗布量は 0.1 ~ 50 g/m^2 であり、塗布厚は 0.1 ~ 50 μm である。配達物等の被着体に対する粘着剤層 7 の接着力は、剥離層 3 と接着剤層 4 との接着力よりも大きくする必要があり、配達物等の被着体に応じて、適宜、調整が必要である。

【0030】

（配達伝票の使用時の説明）

次に、本実施形態に係る配達伝票 1 の使用時について説明する。配達物に貼付する際には、従来の配達伝票と同様、剥離基材 8 をタック基材 6 から剥がす。この際、ハーフカット 13 が設けられていることにより、ハーフカット 13 と左端部に囲まれた目止め層 5、タック基材 6、粘着剤層 7 が剥離基材 8 とともに配達伝票 1 本体から分離され、目止め層 5、タック基材 6、粘着剤層 7 には半円状切除部 13 a が形成される。その後、従来と同様、粘着剤層 7 を介して配達物に貼付する。配達物への貼付後、配達票 2 a を剥がすことになるが、この際、半円状切除部 13 a が存在することにより、配達票の角部の下に指先を入れ易くなり、配達票を容易に剥がすことが可能になる。

【0031】

図 5 は、本実施形態に係る配達伝票 1 の使用時の状態を、ハーフカットを設けない配達伝票と比較した図である。図 5 (a) (b) とともに、剥離基材 8 を剥がして、配達物の一面に貼付した状態を示している。図 5 (a) はハーフカットがない配達伝票であり、図 5 (b) は、本実施形態に係る配達伝票 1 である。なお、図が繁雑になるのを避けるため、図 5 においては、配達票の下層における剥離層 3 と接着剤層 4 の 2 つの層を、擬似接着層として 1 つの層で示している。図 5 (a) に示すように、ハーフカットがない配達伝票の場合、配達票 2 a の左下端部の下層に目止め層 5、タック基材 6、粘着剤層 7 が存在するため、配達票の角部の下に指先を入れ難い。これに対して、図 5 (b) に示すように、本実施形態に係る配達伝票 1 の場合、配達票 2 a の左下端部の下層に半円状切除部 13 a に

10

20

30

40

50

よる空間が存在するため、配達票の角部の下に指先を入れ易い。

【 0 0 3 2 】

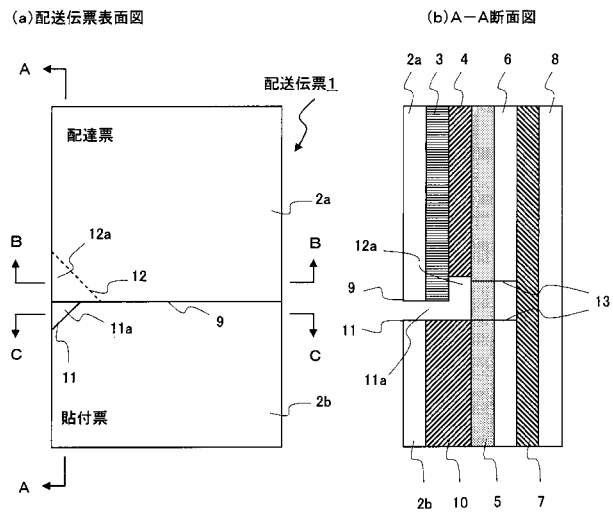
以上、本発明の好適な実施形態について説明したが、本発明は上記実施形態に限定されず、種々の変形が可能である。例えば、上記実施形態では、配達票 2 a を上、貼付票 2 b を下としたときに、切除部、非接着部を左側に設けるようにしたが、右側に設けるようにしても良い。

【 符号の説明 】

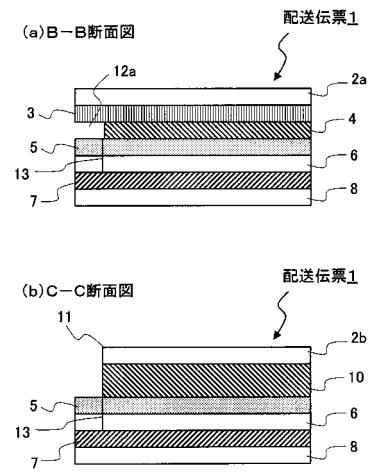
【 0 0 3 3 】

1 . . .	配送伝票	
2 . . .	表面基材	10
2 a . . .	配達票	
2 b . . .	貼付票	
3 . . .	剥離層	
4 . . .	接着剤層	
5 . . .	目止め層	
6 . . .	タック基材	
7 . . .	粘着剤層	
8 . . .	剥離基材	
9 . . .	ハーフカット	
10 . . .	接着剤層	20
11 . . .	角部切り取り線	
11 a . . .	切除部	
12 . . .	接着剤層端部	
12 a . . .	非接着部	
13 . . .	ハーフカット	
13 a . . .	半円状切除部	

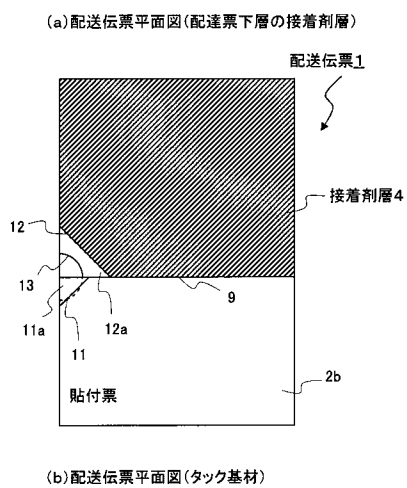
【図 1】



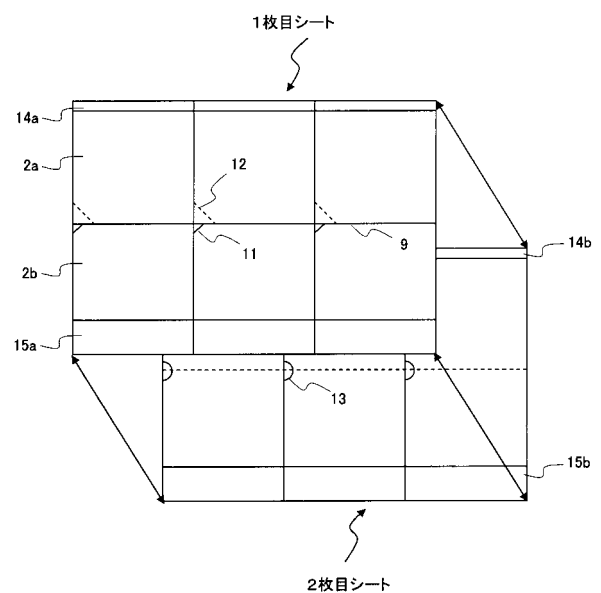
【図 2】



【図 3】

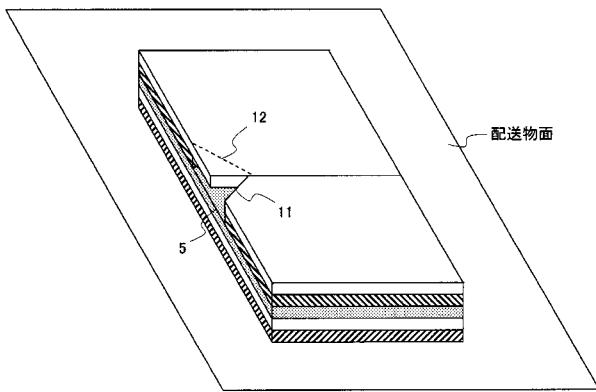


【図 4】

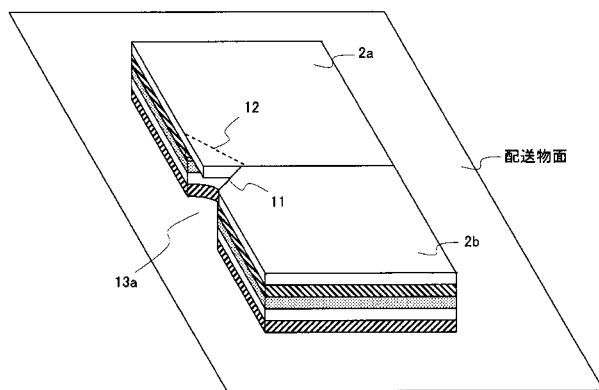


【図 5】

(a) ハーフカットがない場合



(b) ハーフカットがある場合



フロントページの続き

(72)発明者 宮内 俊輔

東京都新宿区市谷加賀町一丁目1番1号 大日本印刷株式会社内

(72)発明者 森田 進

東京都新宿区市谷加賀町一丁目1番1号 大日本印刷株式会社内