

(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 1

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 聰

(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 藤井 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

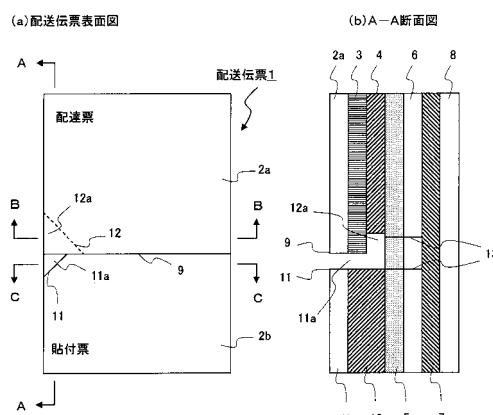
(54) 【発明の名称】 配送伝票

(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 に貼り合わせてあり、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。 10

【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4mm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4mm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。 20

【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。 30

【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。 40

【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

【0006】

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。

【0007】

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】

【0008】

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。

10

【0009】

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。

20

【0010】

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。

30

【0011】

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、前記切除部の一辺が4mm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けかり易くなり、配達票を容易に剥がすことが可能になる。

【0012】

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4mm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。

40

【発明の効果】

【0013】

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】

【0014】

【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。

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。

10

【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2aと、表面に配送情報記入部(図示省略)が印字された貼付票2b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2aと貼付票2b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2a(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2b(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2a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2b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。

20

【0018】

図1に示すように、配達票2aに接する側の貼付票2b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2aと貼付票2bの境界となる辺と、貼付票2b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)に近付くように、すなわち、角部切り取り線11により切除された切除部11aが、二等辺三角形に近付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2aを剥がし易くするため、切除部11aの大きさは、二等辺三角形の二等辺がそれぞれ4mm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、5.65mm以上が望ましいことになる。

30

【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2a(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12aが形成され、非接着部12aでは、配達票2a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)に近付くように、すなわち、配達票2a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12aが、二等辺三角形に近付くように形成するのが望ましい。

40

50

【0020】

図1(a)の平面図と対比させて、配達票2a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2aの下層の接着剤層4は、配達票2aの下層全面に塗布されるのではなく、貼付票2bに接する側の左側角を含む三角形状の部分を残したものとなっている。配達票2aの下層側においては、三角形状の非接着部12aに接着剤が塗布されていない。切除部11aを利用して配達票2aの左下角部付近に指先を引っ掛けることにより、配達票2a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2a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12と合わせるようにもしても良い。

10

【0021】

図3(b)は、表面基材2、接着剤層4、10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13が形成されている。なお、図3(b)において、9、11、12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11、接着剤層端部12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13は、配達票2a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2bの下層に位置し、上面から見えないハーフカット13の下半分は破線で示してある。ハーフカット13は半径が4mm以上であるのが望ましい。また、ハーフカット13の大きさと切除部11aの大きさの関係に特に限定はないが、後述するようにハーフカット13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13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13の半径と二等辺三角形状の切除部11aの二等辺の長さをほぼ同等としている。接着剤層10の接着力が弱い場合には、ハーフカット13の上層の一部が接着されていても良い。

20

【0022】

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13は、目止め層5とタック基材6に渡って形成されている。

30

【0023】

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10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枚目シートの関係を示す図である。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。

【0024】

図4において、9、11、12、13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14aと下側片15a、2枚目シートは、上側片14bと下側片15b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14aと上側片14b、下側片15aと下側片15b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

【0025】

表面基材2としては、充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20~200μm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2a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、ポリビニルブチラール、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0.1~10μmである。

10

【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0.1~50μm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。

20

【0029】

粘着剤層7は、配送物に配達伝票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、シリコー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0.1~50g/m²であり、塗布厚は0.1~50μmである。配送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、配送物等の被着体に応じて、適宜、調整が必要である。

30

【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。配送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13aが形成される。その後、従来と同様、粘着剤層7を介して配送物に貼付する。配達物への貼付後、配達票2aを剥がすことになるが、この際、半円状切除部13a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。

40

【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)ともに、剥離基材8を剥がして、配送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2a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2aの左下端部の下層に半円状切除部13aに

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。

【0032】

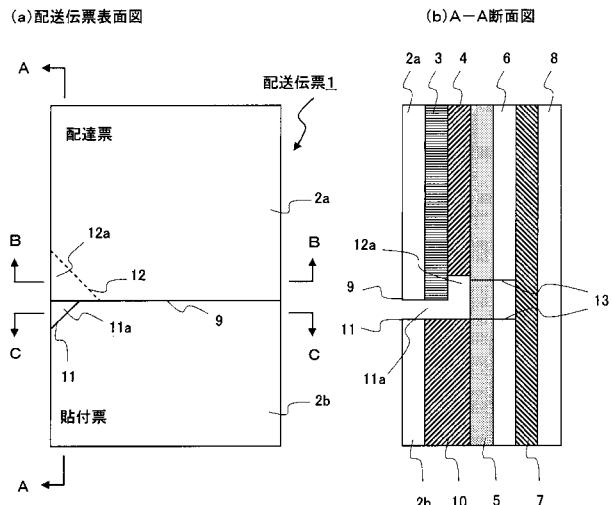
以上、本発明の好適な実施形態について説明したが、本発明は上記実施形態に限定されず、種々の変形が可能である。例えば、上記実施形態では、配達票2aを上、貼付票2bを下としたときに、切除部、非接着部を左側に設けるようにしたが、右側に設けるようにしても良い。

【符号の説明】

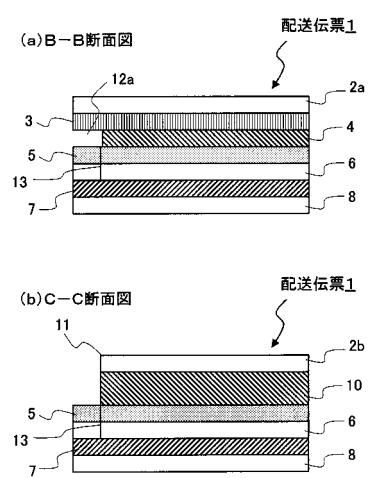
【0033】

- | | | | | | | |
|------|---|---|---|---|---------|----|
| 1 | ・ | ・ | ・ | ・ | 配送伝票 | 10 |
| 2 | ・ | ・ | ・ | ・ | 表面基材 | |
| 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 | 20 |
| 10 | ・ | ・ | ・ | ・ | 接着剤層 | |
| 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 | |

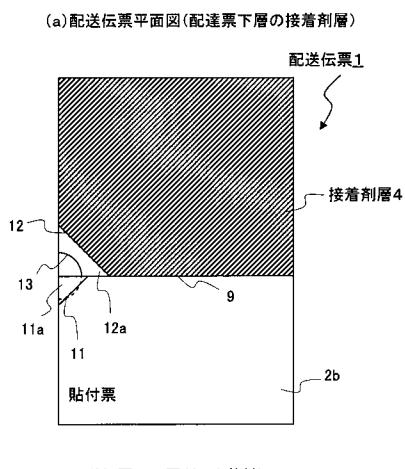
【図1】



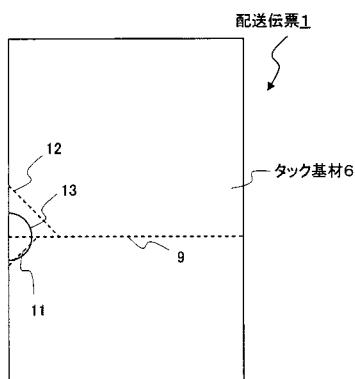
【図2】



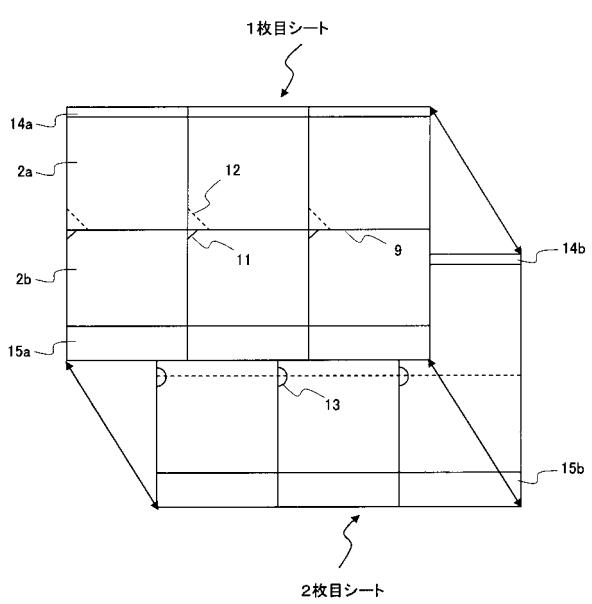
【図3】



(b) 配送伝票平面図(タック基材)

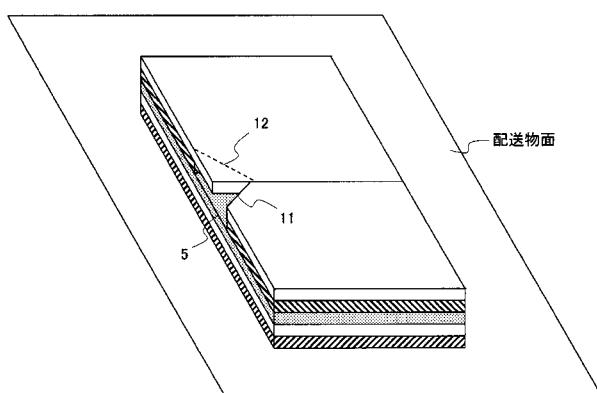


【図4】

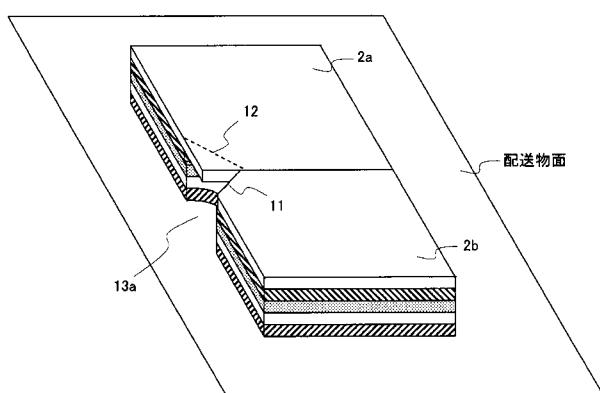


【図5】

(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