

(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2015-148681

(P2015-148681A)

(43) 公開日 平成27年8月20日(2015.8.20)

(51) Int.Cl.	F I	テーマコード (参考)
G 0 9 F 1/08 (2006.01)	G 0 9 F 1/08 B	3 E 0 6 2
B 6 5 D 23/00 (2006.01)	B 6 5 D 23/00 H	
G 0 9 F 3/10 (2006.01)	G 0 9 F 1/08 Z	
G 0 9 F 3/02 (2006.01)	G 0 9 F 3/10 A	
	G 0 9 F 3/02 M	
審査請求 未請求 請求項の数 4 O L (全 16 頁)		

(21) 出願番号 特願2014-20614 (P2014-20614)
 (22) 出願日 平成26年2月5日 (2014.2.5)

(71) 出願人 313004403
 株式会社フジシール
 大阪府大阪市淀川区宮原四丁目1番9号
 (74) 代理人 110001748
 特許業務法人まこと国際特許事務所
 (72) 発明者 小池 大輔
 大阪府大阪市淀川区宮原4丁目1番9号
 株式会社フジタック内
 Fターム(参考) 3E062 AA09 AB01 DA02 DA07

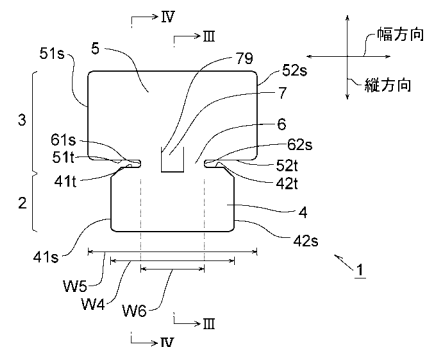
(54) 【発明の名称】 POPラベル、及びラベル付き容器

(57) 【要約】

【課題】 貼着作業時に、破断や無秩序な折れ曲がりを生じ難いPOPラベルを提供する。

【解決手段】 裏面が粘着面とされた粘着領域2と裏面が非粘着面とされた非粘着領域3とを有するシート材から形成され、且つ被着体に貼着されるPOPラベル1であって、前記粘着領域2が、被着体の被着面に貼着可能な貼着部4を有し、前記非粘着領域3が、被着体の被着面に対して交差して起立する起立部5と、前記起立部5と貼着部4との間に位置する連結部6と、前記起立部5の起立状態を支持する支持部7と、を有し、前記連結部6の最小幅W6が、前記貼着部4の最大幅W4及び起立部5の最大幅W5よりも小さい。

【選択図】 図1



【特許請求の範囲】

【請求項 1】

裏面が粘着面とされた粘着領域と裏面が非粘着面とされた非粘着領域とを有するシート材から形成され、且つ被着体に貼着される P O P ラベルであって、

前記粘着領域が、被着体の被着面に貼着可能な貼着部を有し、

前記非粘着領域が、被着体の被着面に対して交差して起立する起立部と、前記起立部と貼着部との間に位置する連結部と、前記起立部の起立状態を支持する支持部と、を有し、

前記連結部の最小幅が、前記貼着部の最大幅及び起立部の最大幅よりも小さい、P O P ラベル。

【請求項 2】

前記連結部の幅方向両側縁が前記貼着部及び起立部の各両側縁よりも内側に位置する、請求項 1 に記載の P O P ラベル。

【請求項 3】

前記連結部の幅方向両側縁のうち少なくとも一方の側縁と前記起立部の一方の端縁が、連続した曲線状に形成されている、請求項 1 または 2 に記載の P O P ラベル。

【請求項 4】

粘着面を有する貼着部と前記貼着部に連結部を介して連結された起立部と前記起立部に連設された支持部とを有する P O P ラベルと、前記 P O P ラベルが貼着された容器と、を有し、

前記 P O P ラベルの貼着部が、前記容器の上面に貼着され、前記 P O P ラベルの連結部において折れ曲がり、前記起立部が上下方向に起立していると共に、前記 P O P ラベルの支持部が、前記起立部から下方に突出し且つ前記容器の側面に接している、ラベル付き容器。

【発明の詳細な説明】

【技術分野】

【0001】

本発明は、一部分を突出させて貼着できる P O P ラベルなどに関する。

【背景技術】

【0002】

食品、飲料、菓子、日用品、化粧品、薬、洗剤、シャンプーなどの様々な物品が容器などに包装され、商品として流通している。

これら商品には、広告宣伝及び原材料表示などのため、ラベルが貼着されている。

このラベルの中で、主として消費者の注意を惹き且つ広告宣伝機能を高めるため、一部分を被着体から突出させた状態で貼着できる P O P ラベルが知られている。P O P ラベルは、アイキャッチラベルとも呼ばれる。

P O P ラベルは、一般に、裏面が粘着面とされた貼着部と、裏面が非粘着面とされた起立部と、を有する。このような P O P ラベルを容器の上面（被着体の被着面）に貼着する場合、その貼着部を容器の上面に貼着すると共に貼着部と起立部の境界部分で P O P ラベルを折り曲げることにより、起立部が被着面に対して起立し、被着体から突出するようになる。

さらに、起立部の起立状態を維持するため、起立部から一体的に延設された支持部を有する P O P ラベルも知られている（特許文献 1 及び 2）。

【0003】

このような P O P ラベルは、通常、その複数枚が帯状のセパレータに所定間隔を開けて並んで仮貼付された状態で提供される。以下、複数枚の P O P ラベルがセパレータ上に並んで仮貼付されたものを、ラベル供給体という。

このラベル供給体から P O P ラベルを引き剥がして容器に貼着する作業は、人力で行うこともできるが、機械的に行うこともできる。P O P ラベルの容器への貼着作業を機械的に行う場合、特許文献 1 に記載のように、立上手段である立上板 3 1 を備えるシート貼付装置 1 を用い、剥離シート R L （セパレータ）と起立部 S 2 の間が前記立上板 3 1 に通過

10

20

30

40

50

するように原反 R（ラベル供給体）を下流側に送ることにより、起立部 S 2 が、曲線状の案内傾斜端縁 3 6 に従い立ち上がり、さらに、折曲傾斜端縁 3 7 に従い接着部 S 1（貼着部）に向かい合って折れ曲がる。接着部 S 1 の表面に起立部 S 2 が重なり、2 つ折りとなった接着シート S（POP ラベル）の接着部 S 1 を剥離シート RL から剥離し且つ容器の上面に移し替えることにより、起立部 S 2 が立ち上がると共に立上維持部 S 4（支持部）が容器の上面に当接し、接着シート S の容器への貼着作業が完了する。

このようにして POP ラベルが容器に貼着されてなるラベル付き容器は、起立部が上方に突出した状態で、搬送ラインにて搬送され、梱包されて出荷される。

【0004】

しかしながら、前記従来の POP ラベルは、機械的に貼着する過程で、次のような問題を生じることがある。すなわち、上記のような貼付装置で機械的に POP ラベルを容器に貼着していくと、POP ラベルの側縁のうち立上板の案内傾斜端縁に接する側縁からラベルが破断することがある。また、起立部が無秩序に折れ曲がり、立上板とセパレータの間に POP ラベルが詰まることがあり、貼付装置を止めてそれを除去しなければならない。作業の高速化の要請から、ラベル供給体の送り速度（換言すると、単位時間当たりの POP ラベルの貼着個数）を大きくすることが求められるが、ラベル供給体の送り速度が大きくなるほど、前記のようなラベルの破断や詰まりが生じ易くなる。加えて、特許文献 1 及び 2 に記載のように、従来の POP ラベルは、起立部と貼着部の境界に、ミシン目線などからなる折曲線が形成されているが、かかる折曲線が形成されていると、機械的に貼着する過程で、ラベルの破断がより生じ易くなる。加えて、前記従来の POP ラベルを機械的に貼着する過程においては、折曲線に沿ってその貼着部の表面に起立部が 2 つ折りにして重ねられるため、POP ラベルの境界（折り曲げ位置）に折り癖がつき、容器の上面に貼着した際に起立部が良好に立ち上らないおそれがある。同様に、人力で POP ラベルを貼着する過程においても、折曲線で折り癖がつく可能性がある。

【0005】

また、POP ラベルが容器に貼着されてなるラベル付き容器は、その搬送過程で、次のような問題を生じることがある。すなわち、ラベル付き容器を搬送する搬送ラインには、様々なガイドが設けられているが、搬送されるラベル付き容器の上面に接するように配置されたガイドが設けられている場合がある。例えば、複数の円錐台状の容器が搬送ライン上で連続的に搬送される場合、容器同士の衝突によって一部の容器が浮き上がり、搬送ライン上を横転したり或いは搬送ラインから外れるおそれがある。前記容器の上面が接するガイドは、容器を上から押さえてその浮き上がりを防止するために設けられている。

ところが、起立部が突出したラベル付き容器の上面が、前記ガイドに接すると、起立部が倒れてしまい、元のように起立しなくなることがある。なお、このような問題は、ラベル付き容器の搬送過程だけでなく、輸送時や陳列時等において、何らかの異物に起立部が接触する場合にも同様に生じ得る。

【先行技術文献】

【特許文献】

【0006】

【特許文献 1】特開 2012-229027 号公報

【特許文献 2】特開 2012-230182 号公報

【発明の概要】

【発明が解決しようとする課題】

【0007】

本発明の第 1 の目的は、貼着作業時に、破断や無秩序な折れ曲がりを生じ難い POP ラベルを提供することである。

本発明の第 2 の目的は、起立部の起立状態を維持できるラベル付き容器を提供することである。

【課題を解決するための手段】

【0008】

本発明は、裏面が粘着面とされた粘着領域と裏面が非粘着面とされた非粘着領域とを有するシート材から形成され、且つ被着体に貼着されるPOPラベルであって、前記粘着領域が、被着体の被着面に貼着可能な貼着部を有し、前記非粘着領域が、被着体の被着面に対して交差して起立する起立部と、前記起立部と貼着部との間に位置する連結部と、前記起立部の起立状態を支持する支持部と、を有し、前記連結部の最小幅が、前記貼着部の最大幅及び起立部の最大幅よりも小さい。

【0009】

本発明の好ましいPOPラベルは、前記連結部の幅方向両側縁が前記貼着部及び起立部の各両側縁よりも内側に位置する。

本発明の好ましいPOPラベルは、前記連結部の幅方向両側縁のうち少なくとも一方の側縁と前記起立部の一方の端縁が、連続した曲線状に形成されている。

【0010】

本発明の別の局面によれば、ラベル付き容器を提供する。

本発明のラベル付き容器は、粘着面を有する貼着部と前記貼着部に連結部を介して連結された起立部と前記起立部に連設された支持部とを有するPOPラベルと、前記POPラベルが貼着された容器と、を有し、前記POPラベルの貼着部が、前記容器の上面に貼着され、前記POPラベルの連結部において折れ曲がり、前記起立部が上下方向に起立していると共に、前記POPラベルの支持部が、前記起立部から下方に突出し且つ前記容器の側面に接している。

【発明の効果】

【0011】

本発明のPOPラベルは、機械的に貼着する際に、破断や無秩序な折れ曲がりを生じ難い。このため、本発明のPOPラベルは、比較的高速で被着体に貼着できる。

また、本発明のラベル付き容器は、起立状態が良好に維持され、起立部が倒れても元のように起立しやすい。

【図面の簡単な説明】

【0012】

【図1】1つの実施形態に係るPOPラベルを表面側から見た平面図。

【図2】同POPラベルを裏面側から見た背面図。図2においては、粘着面が設けられた範囲を判りやすく図示するために、粘着面に無数のドットが描写されている。

【図3】図1のIII-III線で切断した断面図。

【図4】図1のIV-IV線で切断した断面図。

【図5】他の実施形態に係るPOPラベルを、図1のIII-III線と同じ箇所で切断した断面図。

【図6】同POPラベルを複数有するラベル供給体の平面図。

【図7】貼付装置の立上板を用いて、ラベル供給体からPOPラベルを立ち上げ且つ2つ折りにする過程を示す平面図。

【図8】1つの実施形態に係るラベル付き容器の側面図。

【図9】同ラベル付き容器の上面図。

【図10】図9のX-X線で切断した拡大断面図。ただし、容器は断面で表していない。

【図11】他の実施形態に係るラベル付き容器の側面図。

【図12】同ラベル付き容器を、図9のX-X線と同じ箇所で切断した拡大断面図。ただし、容器は断面で表していない。

【図13】他の実施形態に係るPOPラベルを表面側から見た平面図。

【図14】同POPラベルを複数有するラベル供給体の平面図。

【図15】更なる他の実施形態に係るPOPラベルを表面側から見た平面図。

【図16】更なる他の実施形態に係るPOPラベルを裏面側から見た背面図。図16においても、粘着面に無数のドットが描写されている。

【発明を実施するための形態】

【0013】

以下、本発明について、図面を参照しつつ具体的に説明する。

なお、本明細書において、「上」及び「下」は、被着体を自立させた又は吊り下げた状態を基準にしている。また、「縦方向」は、起立部と貼着部が並んだ方向と平行な方向を言い、「幅方向」は、ラベルの面内で前記縦方向と直交する方向を言う。

また、本明細書において、「PPP～QQQ」という表記は、「PPP以上QQQ以下」を意味する。

【0014】

図1乃至図4に於いて、本発明のPOPラベル1は、裏面が粘着面とされた粘着領域2と裏面が非粘着面とされた非粘着領域3とを有するシート材Aから形成されている。

このPOPラベル1は、被着体に貼着されときの被着体との位置関係に従って分けると、被着体の被着面に貼着可能な貼着部4と、被着体の被着面に対して交差して起立する起立部5と、前記貼着部4と起立部5とを連結し、且つ両部の間に介在された連結部6と、前記起立部5の起立状態を維持する支持部7と、を有する。前記貼着部4は、前記粘着領域2に具備され、前記起立部5、連結部6及び支持部7は、前記非粘着領域3に具備されている。

本発明のPOPラベル1は、前記連結部6の最小幅が前記貼着部4の最大幅及び起立部5の最大幅の何れよりも小さいことを特徴としている。

以下、具体的に説明する。

【0015】

POPラベル1を構成するシート材Aは、可撓性を有する枚葉状のものであれば特に限定されず、例えば、紙、合成紙、合成樹脂製シート、金属蒸着シート、発泡樹脂シート、及びこれらが2層以上積層された積層シートなどが挙げられる。合成樹脂製シート等の材質は特に限定されず、例えば、ポリエチレン、ポリプロピレン、環状オレフィン、ポリエチレンを含む共重合ポリマーなどのポリオレフィン系、ポリエチレンテレフタレート、ポリ乳酸などのポリエステル系、ポリアミド系、ポリスチレン系などが挙げられる。特に、起立部5の起立状態を維持するために、シート材Aは比較的高い剛性を有するものが好ましい。比較的高い剛性を有するシート材Aとしては、ポリエチレンテレフタレート製シートが好ましい。また、後述する意匠印刷を裏面に施す場合には、それを良好に視認できるようにするため、透明なシート材Aを用いることが好ましい。なお、シートという用語には、一般にフィルムと呼ばれるものも含まれる。

シート材Aの厚みは、特に限定されず、通常、 $30\mu\text{m}$ ～ $150\mu\text{m}$ 程度である。

シート材Aの表面又は裏面には、所望のデザインを表す意匠印刷（図示せず）が施されている。なお、意匠印刷は、シート材Aの略全体に施されていてもよいし、シート材Aの一部（少なくとも起立部5）に施されていてもよい。特に、被着体に施されたデザインを隠蔽しないよう、シート材Aとして透明なシートを用い、貼着部4を除くシート材Aの表面又は裏面に意匠印刷を施すことが好ましい。なお、シート材Aが透明である場合には、デザインの傷付き防止のため、前記意匠印刷は、シート材Aの裏面に施すことが好ましい。

【0016】

シート材Aの裏面には、粘着剤が露出した面（以下、粘着面という）と、粘着剤が実質的に露出していない面（以下、非粘着面という）と、が形成されている。本実施形態では、粘着面は、貼着部4の一方の端縁近傍から他方の端縁までの領域に形成されている。もっとも、貼着部4の裏面全体が粘着面とされていてもよい。

なお、本明細書において、貼着部4の一方の端縁は、幅方向に延びる2つの端縁のうち切り欠きを挟んで起立部5の端縁に向かい合った端縁を指し、貼着部4の他方の端縁は、それとは反対側の端縁を指す。同様に、起立部5の一方の端縁は、幅方向に延びる2つの端縁のうち切り欠きを挟んで貼着部4の端縁に向かい合った端縁を指し、起立部5の他方の端縁は、それとは反対側の端縁を指す。

シート材Aのうち、前記粘着面を含む領域が粘着領域2であり、前記非粘着面を含む領域が非粘着領域3である。図2において、粘着面を判りやすくするため、便宜上、粘着面

10

20

30

40

50

を薄墨塗りで示している。

前記粘着剤が実質的に露出していない面とは、(1) その面に粘着剤が存在しない（例えば、粘着剤が塗布されていない又は粘着剤が隠蔽剤で完全に隠蔽されている）、或いは、(2) その面の僅かな部分に粘着剤が存在していても、起立部 5 などが被着体の被着面に付着するほどの粘着力を有さない（例えば、粘着剤が僅かな部分に塗布されている又は粘着剤が隠蔽剤で不完全に隠蔽されている）、という意味である。

【0017】

前記粘着面の形成方法は特に限定されない。粘着面と非粘着面の形成が容易であることから、シート材 A の裏面全体に粘着剤を塗布した後、粘着面となる部分を除いて隠蔽剤を塗布する方法が好ましい。この形成方法による場合、前記隠蔽剤を塗布した部分が、非粘着面となる。

10

詳しくは、図 3 及び図 4 に示すように、シート材 A の裏面全体に粘着剤を塗布し、シート材 A の裏面に粘着剤層 B を積層する。この場合、シート材 A の裏面全体に粘着剤をベタ状に塗布してもよいし、又は、シート材 A の裏面全体に粘着剤を網目状若しくは無数のドット状に塗布してもよい。

前記粘着剤としては、感圧型粘着剤が好ましいが、感熱型粘着剤を用いることもできる。なお、感圧型粘着剤は、常温で粘着力を有し且つその粘着力が長期間持続している粘着剤であり、従来公知のタックラベルで広く使用されているものである。感熱型粘着剤は、加熱することにより粘着力を発揮し且つその粘着力が長期間持続する粘着剤である。

続いて、前記粘着剤層 B の上のうち、粘着面となる部分を除く部分に、粘着剤の粘着力を隠蔽するための隠蔽剤を塗布して隠蔽層 C を形成する。

20

隠蔽剤は、前記粘着面となる部分を除く部分の全体にベタ状に塗布される。前記隠蔽剤としては、紫外線硬化型インキ、シリコンを含むコート剤などが挙げられる。隠蔽層 C の厚みは、通常、 $3\ \mu\text{m}$ ～ $20\ \mu\text{m}$ である。隠蔽層 C を比較的厚く形成することにより、粘着剤の粘着力を確実に隠蔽できる。

前記隠蔽層 C の設けられた部分が、非粘着領域 3 となる。また、前記隠蔽層 C が設けられていない部分は、粘着剤層 B の裏面が露出しており、粘着領域 2 となる。

【0018】

もっとも、前記隠蔽層を設ける方法に変えて、図 5 に示すように、シート材 A の裏面のうち粘着面となる部分のみに粘着剤層 B を積層し且つ非粘着面となる部分に粘着剤層 B を設けない（つまり、シート材 A の裏面のままにしておく）という方法によって、粘着領域 2 と非粘着領域 3 を形成してもよい。

30

【0019】

起立部 5、連結部 6 及び貼着部 4 は、この順で縦方向に並んで配置されている。なお、起立部 5、連結部 6 及び貼着部 4 のそれぞれ境界部分には、ミシン目線や切込み等の折り曲げ手段が設けられておらず、それぞれの境界部分におけるシート材 A の面内は、シートそのものである。

本実施形態では、粘着領域 2 の略全体が貼着部 4 とされている。従って、貼着部 4 の裏面略全体が粘着面となっている。その貼着部 4 は、図 1 及び図 2 に示すように、平面視略矩形状に形成されている。具体的には、貼着部 4 は、縦方向に延びる一对の側縁と幅方向に延びる他方の端縁と連結部 6 の境界部分とで画成される平面視長形状又は正方形状であって、その 4 つのコーナー部が角取りされた形状に形成されている。前記貼着部 4 の幅方向に延びる一方の端縁は、本実施形態では、連結部 6 の側縁を形成するための切り欠きによって左右に分割されているため、以下、貼着部 4 の一方の端縁のうち正面視左側の端縁を第 1 端縁といい、右側の端縁を第 2 端縁といい、第 1 端縁及び第 2 端縁を総称して一方の端縁という。

40

前記 4 つのコーナー部は、全て角取りされている。角取りとしては、コーナー部を曲線状に形成する、コーナー部を傾斜状に形成することなどが挙げられる。

図示例では、4 つのコーナー部のうち、起立部 5 から遠い側の 2 つのコーナー部は、曲線状に形成され、起立部 5 に近い側の 2 つのコーナー部は、傾斜状（縦方向及び幅方向の

50

双方に対して傾斜)に形成されている。もっとも、4つのコーナー部の全てが角取りされていなくてもよいし、或いは、そのうちの少なくとも1つが角取りされていなくてもよい。後述するように、POPラベル1を機械的に貼着する際に、貼着部4の縁が立上板にて捲れ難くなることから、起立部5に近い側の2つのコーナー部の少なくとも何れか一方が角取りされていることが好ましく、さらに、上述のように、傾斜状に角取りされていることがより好ましい。また、被着体に貼着した際に貼着部4が捲れ難くなるようにするため、4つのコーナー部の全てが角取りされていることが好ましい。

【0020】

起立部5は、非粘着領域3に形成されており、従って、起立部5の裏面全体が非粘着面となっている。その起立部5は、図1及び図2に示すように、平面視略矩形状に形成されている。具体的には、起立部5は、縦方向に延びる一对の側縁と幅方向に延びる他方の端縁と連結部6の境界部分とで画成される平面視長形状又は正形状状であって、その4つのコーナー部が角取りされた形状に形成されている。前記起立部5の幅方向に延びる一方の端縁は、本実施形態では、連結部6の側縁を形成するための切り欠きによって左右に分割されているため、以下、起立部5の一方の端縁のうち正面視左側の端縁を第1端縁といい、右側の端縁を第2端縁といい、第1端縁及び第2端縁を総称して一方の端縁という。

前記4つのコーナー部は、全て角取りされている。角取りとしては、コーナー部を曲線状に形成する、コーナー部を傾斜状に形成することなどが挙げられる。もっとも、4つのコーナー部の全てが角取りされていなくてもよいし、或いは、そのうちの少なくとも1つが角取りされていなくてもよい。

また、起立部5は、広告宣伝効果を高めるため、貼着部4よりも大面積に形成されている。図示例では、起立部5は、その最大幅が貼着部4の最大幅よりも大きくなるように形成されている。もっとも、起立部5の最大幅と貼着部4の最大幅が同じとなるように形成されていてもよいし、起立部5の最大幅が貼着部4の最大幅よりも小さくなるように形成されていてもよい。

【0021】

連結部6は、起立部5と貼着部4の間の部分であって、非粘着領域3に形成されている。従って、連結部6の裏面全体が非粘着面となっている。

連結部6は、その最小幅W6が貼着部4の最大幅W4及び起立部5の最大幅W5よりも小さくなるように形成されている。

連結部6、起立部5及び貼着部4の各幅は、それぞれ幅方向両側縁間の長さをいう。

具体的には、図1に示すように、連結部6の最小幅W6は、連結部6の幅方向両側縁を通る縦方向と平行な接線の間の直線(幅方向と平行な直線)の長さのうち最小のものをいう。連結部6の面内に形成した切込み線79によって支持部7が形成されている本実施形態においては、前記連結部6の幅方向両側縁の間に支持部7が含まれるが、あくまで、連結部の最小幅W6は、連結部6の幅方向両側縁間の長さである。なお、後述するように連結部の側縁よりも外側に支持部が形成される態様も本発明に含まれるが、その態様の連結部の最小幅も同様に連結部6の幅方向両側縁間の長さである(ただし、この態様は、連結部の幅方向両側縁の間に支持部が含まれない)。

貼着部4の最大幅W4は、貼着部4の幅方向両側縁を通る縦方向と平行な接線の間の直線の長さのうち最大のものをいい、起立部5の最大幅W5は、起立部5の幅方向両側縁を通る縦方向と平行な接線の間の直線の長さのうち最大のものをいう。なお、前記最小及び最大を規定した理由は、連結部6、貼着部4及び起立部5の各側縁の全体が必ずしも縦方向と平行でない場合があるからである。

連結部6の最小幅W6と起立部5の最大幅W5の比率は、特に限定されないが、連結部6の最小幅W6が起立部5の最大幅W5に比して余りに小さいと起立部5の起立状態を維持できないおそれがあり、他方、それが余りに大きいと、実質的に連結部6と起立部5とが同じ幅となる。このような観点から、連結部6の最小幅W6と起立部5の最大幅W5の比率(連結部6の最小幅W6:起立部5の最大幅W5)は、1:1.1~1:5が好ましく、1:1.2~1:4がより好ましく、1:1.2~1:3.5が特に好ましい。

また、連結部 6 の最小幅 W 6 と貼着部 4 の最大幅 W 4 の比率は、特に限定されないが、連結部 6 の最小幅 W 6 が貼着部 4 の最大幅 W 4 に比して余りに小さいとセパレータから P O P ラベル 1 を剥離する際に、連結部 6 において破断が生じるおそれがあり、他方、それが余りに大きいと、実質的に連結部 6 と貼着部 4 とが同じ幅となる。このような観点から、連結部 6 の最小幅 W 6 と貼着部 4 の最大幅 W 4 の比率（連結部 6 の最小幅 W 6 : 貼着部 4 の最大幅 W 4）は、1 : 1. 1 ~ 1 : 5 が好ましく、1 : 1. 1 ~ 1 : 3 がより好ましく、1 : 1. 2 ~ 1 : 2. 5 が特に好ましい。

【0022】

上記幅狭な連結部 6 は、起立部 5 と貼着部 4 の境界部分におけるシート材 A の幅方向両側部をそれぞれ切り欠くことによって形成されている。従って、連結部 6 の幅方向の一方の側縁 6 1 s は、起立部 5 の幅方向の一方の側縁 5 1 s 及び貼着部 4 の幅方向の一方の側縁 4 1 s よりも内側に位置し、さらに、連結部 6 の幅方向の他方の側縁 6 2 s は、起立部 5 の幅方向の他方の側縁 5 2 s 及び貼着部 4 の幅方向の他方の側縁 4 2 s よりも内側に位置している。

連結部 6 の幅方向両側縁のうち一方の側縁 6 1 s は、起立部 5 の幅方向に延びる第 1 端縁 5 1 t 及び貼着部 4 の幅方向に延びる第 1 端縁 4 1 t にそれぞれ連続している。好ましくは、図 1 及び図 2 に示すように、連結部 6 の幅方向両側縁のうち一方の側縁 6 1 s は、起立部 5 の幅方向に延びる第 1 端縁 5 1 t 及び貼着部 4 の幅方向に延びる第 1 端縁 4 1 t にそれぞれ連続した曲線状に形成されている。従って、この起立部 5 の第 1 端縁 5 1 t、連結部 6 の一方の側縁 6 1 s 及び貼着部 4 の第 1 端縁 4 1 t に亘って、縁形状が曲線状となっている。

また、連結部 6 の幅方向両側縁のうち他方の側縁 6 2 s は、起立部 5 の幅方向に延びる第 2 端縁 5 2 t 及び貼着部 4 の幅方向に延びる第 2 端縁 4 2 t にそれぞれ連続している。好ましくは、連結部 6 の幅方向両側縁のうち他方の側縁 6 2 s は、起立部 5 の幅方向に延びる第 2 端縁 5 2 t 及び貼着部 4 の幅方向に延びる第 2 端縁 4 2 t にそれぞれ連続した曲線状に形成されている。従って、この起立部 5 の第 2 端縁 5 2 t、連結部 6 の他方の側縁 6 2 s 及び貼着部 4 の第 2 端縁 4 2 t に亘って、縁形状が曲線状となっている。

【0023】

支持部 7 は、非粘着領域 3 に形成されており、従って、支持部 7 の裏面全体が非粘着面となっている。その支持部 7 の一縁 7 1 a は、起立部 5 に連設されており、支持部 7 の他縁は、自由端とされている。支持部 7 は、シート材 A の面内に切込み線 7 9 を形成することにより形成されている。

具体的には、シート材 A の面内には、起立部 5 の一部、連結部 6 及び貼着部 4 の一部に跨がる有端非直線状の切込み線 7 9 が形成されている。この切込み線 7 9 は、シート材 A の幅方向中途部に配置され、好ましくは、図示例のように、シート材 A の幅方向中央部に配置されている。切込み線 7 9 は、その一端及び他端が起立部 5 の面内に配置され、その一端及び他端から起立部 5 及び連結部 6 にかけて縦方向に延び、粘着面と非粘着面の境界又は境界近傍において繋がっている。従って、切込み線 7 9 は、貼着部 4 側に凸頂点を有する凸状（例えば、図示のような平面視略コの字状、その他、図示しないが、平面視略 U 字状や略 V 字状など）に形成されている。この切込み線 7 9 で囲われた領域が、支持部 7 である。従って、支持部 7 は、連結部 6 の幅方向中途部、好ましくは幅方向中央部に配置されている。なお、前記中途部は、幅方向において左右の距離が均等な位置又は不均等な位置を意味し、中央部は、左右の距離が均等な位置を意味する。

前記凸状の支持部 7 は、その一縁 7 1 a が起立部 5 に連設された状態で、起立部 5 及び連結部 6 から離反し得る。このように支持部 7 の一縁 7 1 a を起立部 5 の面内に配置し且つ支持部 7 の他縁を貼着部 4 内の粘着面と非粘着面との境界又は境界近傍に配置することにより、P O P ラベル 1 を被着体に貼着した後、異物等の接触に対する支持部 7 の緩衝性が向上し、起立部 5 の起立維持性が向上する。これは、支持部 7 を起立部 5 の面内から貼着部 4 の面内にまで形成することにより、支持部 7 の稼動範囲が適度に広くなること、及び、貼着部 4 の連結部 6 側に非粘着面があることにより、貼着部 4 の稼動範囲が適度に広

くなるからである。

上記連結部 6 の最小幅 W_6 に対する支持部 7 の最大幅の割合（連結部 6 の最小幅／支持部 7 の最大幅）は、 $3/10 \sim 8/10$ であり、好ましくは、 $5/10 \sim 7/10$ である。連結部 6 に対する支持部 7 の割合が大きすぎる又は小さすぎると、連結部 6 と支持部 7 の剛性のバランスが悪くなり、起立部 5 の起立性が悪くなるおそれがある。

また、連結部 6 の面内に形成した切込み線 79 によって支持部 7 が形成されている本実施形態においては、前記連結部 6 は、支持部 7 を基準に左右側に分割されていると言える。その分割された左右の連結部の幅は、特に限定されないが、それぞれ 2 mm 以上であることが好ましい。

【0024】

上記 POP ラベル 1 は、通常、その複数枚が帯状のセパレータに仮貼付された、ラベル供給体の態様にて提供される。図 6 は、ラベル供給体を示す。

ラベル供給体 10 は、帯状のセパレータ 8 と、そのセパレータ 8 に仮貼付された複数枚の POP ラベル 1 と、を有する。複数枚の POP ラベル 1 は、セパレータ 8 の長手方向に所定間隔を開けてセパレータ 8 の離型面上に仮貼付されている。なお、各 POP ラベル 1 は、粘着面（貼着部 4）にてセパレータ 8 に仮貼付されている。各 POP ラベル 1 は、向きを揃えて（各 POP ラベル 1 の幅方向がセパレータ 8 の長手方向と平行に且つ各 POP ラベル 1 の起立部 5 がセパレータ 8 の一方の長手縁に沿って）セパレータ 8 に仮貼付されている。

【0025】

本発明の POP ラベル 1 は、人力で被着体に貼着することもできるが、機械的に且つ連続的に貼着することが好ましい。

POP ラベル 1 を機械的に貼着する場合、上記ラベル供給体 10 を用い、従前の貼付装置にて被着体に貼り付けることができる。

本発明の POP ラベル 1 は、起立部 5 と貼着部 4 の間に、それらよりも幅狭な連結部 6 が介在しているので、機械的に貼着した場合にも破断や詰まりを生じ難い。

【0026】

具体的には、図 7 に示すように、従前と同様に、セパレータ 8 と起立部 5 の間が貼付装置の立上板 Y に通過するように、前記ラベル供給体 10 を下流側に送る。立上板 Y は、一方の縁がラベル供給体 10 の長手方向（この長手方向は、セパレータ 8 に仮貼付された POP ラベル 1 の幅方向に相当する）に対して傾斜した案内傾斜端縁 Y1 を有するので、ラベル供給体 10 の送りに従い、POP ラベル 1 は連結部 6 において折れ曲がって起立部 5 が立ち上がり、さらに、貼着部 4 の表面に向かって起立部 5 が反転する共に支持部 7 も途中で折れ曲がることなく反転する。この際、反転した支持部 7 は、その他縁部 72 が連結部 6 の折れ曲がり線よりも外方に突出することになる（図 7 参照）。このようにして、POP ラベル 1 が 2 つ折りとなる。

この際、本発明の POP ラベル 1 は、その側縁から破断したり、或いは、立上板 Y とセパレータ 8 の間に詰まり難い。この効果を奏する理由は、明確には判らないが、本発明者らは、次のように推定する。

ラベル供給体 10 を送ると、POP ラベル 1 の起立部 5 のコーナー部（起立部 5 に近い側の 2 つのコーナー部のうち、ラベル供給体 10 の送り方向下流側のコーナー部）を含む側部領域 55 が、立上板 Y の表面に載り上がる（図 7 参照）。本発明の POP ラベル 1 は起立部 5 と貼着部 4 の間に幅狭な連結部 6 を有し、さらに、立上板 Y はある程度の厚みを有し且つラベル供給体 10 は立上板 Y から少し離して送られるため、起立部 5 のうち前記側部領域 55 がその他の領域に対して湾曲しながら比較的大きく浮き上がる。このように起立部 5 の側部領域 55 が曲がりながら比較的大きく浮き上がるので、後述する POP ラベル 1 の側縁（連結部 6 の一方の側縁 61s）が案内傾斜端縁 Y1 に当たった際に加わる衝撃が分散され、POP ラベル 1 の側縁から破断を生じ難くなる。また、先に起立部 5 の側部領域 55 が曲がりながら比較的大きく浮き上がるので、起立部 5 が無秩序に折れ曲がることを防止できる。特に、連結部 6 の一方の側縁 61s と起立部 5 の第 1 端縁 51t が

10

20

30

40

50

連続した曲線状に形成されているので、POPラベル1の側縁（連結部6の一方の側縁61s）が案内傾斜端縁Y1に当たった際に、その側縁の曲線に従い、起立部5が起き上がり易くなる。

【0027】

そして、上記2つ折りとなったPOPラベル1をセパレータ8から被着体に移し替えることにより、POPラベル1の被着体への貼着作業が完了する。

POPラベル1の貼着部4を被着体の被着面に貼着すると、シート材Aの剛性により、折り曲げられていた起立部5が元の状態に戻ろうとして起立すると共に、支持部7が被着体に当たって起立部5の起立状態を維持する。特に、連結部6が起立部5及び貼着部4よりも狭幅に形成されていると共に、起立部5、連結部6及び貼着部4の境界部分にミシン目線等の折り曲げ手段が設けられていないので、POPラベル1を2つ折りにして被着体に貼着しやすく、また、折り癖がつき難いので、起立部5が起立しやすい。

【0028】

被着体は、特に限定されないが、代表的には、容器が挙げられる。容器としては、特に限定されず、飲料等のPETボトル、カップ容器、紙箱などが挙げられ、特に、被着面が平坦面（容器の自立状態で水平面）である容器が好ましく、上面が平坦面を有する容器が好ましい。

その容器に収納されている物品は、特に限定されず、食品、日用品、飲料、菓子、化粧品、薬品、洗剤、シャンプー、おもちゃ、機械部品などの任意である。また、容器の材質も特に限定されず、プラスチック、紙、金属、ガラス、陶器などが挙げられる。なお、容器は、その外側を包材にて包装されているものでもよい。包材としては、シュリンクフィルム、包装紙などが挙げられる。

【0029】

本発明のPOPラベル1は、容器の任意の箇所に貼着できるが、通常、POPラベル1の貼着部4が容器の上面（被着面）に貼着される。容器の上面に貼着部4を貼着すると、連結部6においてPOPラベル1が折れ曲がり、起立部5が容器の上面に対して交差するように上下方向に起立すると共に、支持部7が起立部5の起立状態を維持する。

図8乃至図10に示す第1のラベル付き容器11は、POPラベル1の貼着部4が、容器9の上面91に貼着され、連結部6において折れ曲がり、起立部5が上下方向に起立していると共に、支持部7の他縁部72が起立部5から下方に突出し且つ容器9の側面92に接している。このラベル付き容器11は、支持部7が起立部5の起立とは反対側であって起立部5の表面の延長上に突出しており、支持部7の他縁部72の表面71が容器9の側面92に当たることによって、起立部5が倒れる（起立部5が容器9の上面91に沿うように戻る）ことを防止している。

前記支持部7のうち容器9の側面92に接している部分の上下方向長さH7は、特に限定されないが、余りに短いと後述するように起立部5が倒れた際に支持部7が容器9の側面92から外れるおそれがある。この点を考慮すると、前記支持部7の容器側面接触部分の上下方向長さH7は、2mm以上が好ましく、3mm以上がより好ましい。他方、前記容器側面接触部分の上下方向長さH7は長ければ長いほど起立部5の支持に優れているが、余りに長いと、上述の貼付装置にてPOPラベル1を2つ折りにする際に、支持部7が途中で折れ曲がって反転するおそれがある。この点を考慮すると、前記支持部7の容器側面接触部分の上下方向長さH7は、10mm以下が好ましく、7mm以下がより好ましい。

【0030】

図11及び図12に示す第2のラベル付き容器12は、POPラベル1の貼着部4が、容器9の上面91に貼着され、連結部6において折れ曲がり、起立部5が上下方向に起立していると共に、支持部7の他縁部72が起立部5から下方に突出し且つ容器9の上面91に接している。このラベル付き容器12は、支持部7の他縁部72が貼着部4とは反対側に僅かに湾曲しており、支持部7の他縁71bが容器9の上面91に当たって突っ張ることによって、起立部5が倒れる（起立部5が容器9の上面91に沿うように戻る）こと

を防止している。

なお、第１のラベル付き容器１１において、その容器９として、ボトル形容器を図示し、第２のラベル付き容器１２において、その容器９として、直方形容器を図示しているが、それぞれ、容器の具体的な形態は、図示例に限定されるものではない。例えば、容器は、自立可能な円錐台状容器（即席カップラーメンなどに広く用いられている）、自立可能な多角柱状容器（六角柱状容器など）、自立可能なその他の異形容器などでもよい。

また、図８乃至図１２において、起立部５が容器９の上面９１に対して直角状に起立して表されているが、実際には、起立部５は、厳密に直角に起立するわけではなく、容器９の上面９１から上下方向に起立する（被着面に対して交差して起立する）ことに留意されたい。

10

さらに、図８乃至図１２では、便宜上、図５に示すＰＯＰラベル（粘着面にのみ粘着剤層が設けられたＰＯＰラベル）を図示している。

【００３１】

第１のラベル付き容器１１は、支持部７の表面が容器９の側面９２に接しているので、支持部７が容器９の上面９１に接している第２のラベル付き容器１２に比して、起立部５の起立維持性に優れている。詳しくは、第１のラベル付き容器１１は、支持部７が容器９の側面９２に面接触している。例えば、ラベル付き容器の搬送過程で、搬送ラインに具備されたガイドに起立部５が当たって倒れても支持部７が容器９の側面９２から外れ難く、倒れた起立部５は支持部７に対して大きく曲がることになる。このため、起立部５がガイドから離れると、シート材Ａの剛性により、支持部７に対して曲がった起立部５がそれと同一平面に戻ろうとするので、起立部５が再び容器９の上面９１に対して上下方向に起立するようになる。なお、貼付装置のガイドだけでなく、何らかの異物に起立部５が接触しても、同様に元のように起立する。

20

一方、第２のラベル付き容器１２は、支持部７の他縁７１ｂが容器９の上面９１に当たって突っ張ることによって起立部５の起立状態が維持されている。この第２のラベル付き容器１２においては、ガイドなどの異物に当たって起立部５が倒れた際に、支持部７の他端７１ｂが容器９の上面９１を滑ってその上面９１から外れ、起立部５と共に支持部７も倒れることがある。こうなると、支持部７の突っ張りが効かなくなるので、起立部５が元のように起立しなくなる。

【００３２】

30

本発明のＰＯＰラベル及びラベル付き容器は、上記実施形態に限られず、本発明の意図する範囲で適宜設計変更できる。以下、本発明の他の実施形態を説明するが、その説明に於いて、主として上記実施形態と異なる構成及び効果について説明し、上記実施形態と同様の構成などについては、用語又は符号をそのまま援用し、その構成の説明を省略する場合がある。

【００３３】

上記実施形態のＰＯＰラベル１は、連結部６の幅方向両側縁が貼着部４及び起立部５の各幅方向両側縁よりも内側に位置しているが、図１３に示すように、連結部６の幅方向の一方の側縁６１ｓのみが、起立部５の幅方向の一方の側縁５１ｓ及び貼着部４の幅方向の一方の側縁４１ｓよりも内側に位置していてもよい。この場合、連結部６の幅方向の他方の側縁６２ｓは、特に限定されず、例えば、図示のように、起立部５の幅方向の他方の側縁５２ｓよりも内側で且つ貼着部４の幅方向の他方の側縁４２ｓと一致していてもよいし、図示しないが、起立部５の幅方向の他方の側縁５２ｓ及び貼着部４の幅方向の他方の側縁４２ｓとそれぞれ一致していてもよい。

40

このように連結部６の幅方向の一方の側縁６１ｓのみが内側に位置しているＰＯＰラベル１の複数をセパレータ８に仮貼付してラベル供給体１０を作製する場合には、図１４に示すように、連結部６の一方の側縁６１ｓを送り方向下流側に向けてＰＯＰラベル１がセパレータ８に仮貼付される。

【００３４】

さらに、上記実施形態のＰＯＰラベル１は、起立部５の第１端縁５１ｔ、連結部６の一

50

方の側縁 6 1 s 及び貼着部 4 の第 1 端縁 4 1 t に亘って、縁形状が曲線状に形成されているが、図 1 5 (a) に示すように、前記縁形状が略コの字状に形成されていてもよいし、或いは、図 1 5 (b) に示すように、前記縁形状が略 V 字状に形成されていてもよい。同様に、起立部 5 の第 2 端縁 5 2 t、連結部 6 の他方の側縁 6 2 s 及び貼着部 4 の第 2 端縁 4 2 t に亘る縁形状についても、同各図に示すように、略コの字状又は略 V 字状に形成されていてもよい。

【0035】

また、上記実施形態の POP ラベル 1 は、支持部 7 が連結部 6 の幅方向中途部に形成されているが、支持部 7 が連結部 6 の側縁よりも外側に形成されていてもよい。

例えば、図 1 6 に示す他の実施形態の POP ラベル 1 は、連結部 6 の一方の側縁 6 1 s よりも外側に支持部 7 が形成され、且つ、連結部 6 の他方の側縁 6 2 s よりも外側に支持部 7 が形成されている。これらの支持部 7、7 のそれぞれ及び連結部 6 は、上記実施形態と同様にシート材 A の両側部を切り欠くと共に、そのシート材 A の面内に有端非直線状の切込み線 7 9、7 9 (ただし、切込み線 7 9 の一部が前記切り欠きと重複するので、有端非直線状の切込み線 7 9 は、一部欠損している) を形成することによって、形成できる。この図示例の場合、2 つの支持部 7、7 の間に連結部 6 が形成される。また、図 1 6 では、連結部 6 の両方の外側に支持部 7 をそれぞれ設けているが、一方の外側のみに設けてもよい (図示せず)。もっとも、起立部 5 を安定的に支持する観点から、支持部 7 を連結部 6 の側縁よりも外側に形成する場合には、図 1 6 のようにそれを両方に形成することが好ましい。

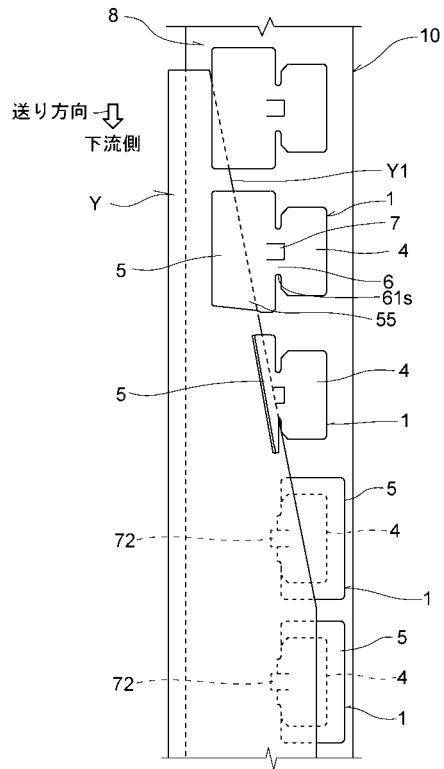
なお、本発明の意図する範囲で、上記各実施形態に示した様々な構成を、適宜組み合わせ、又は、置換することができる。

【符号の説明】

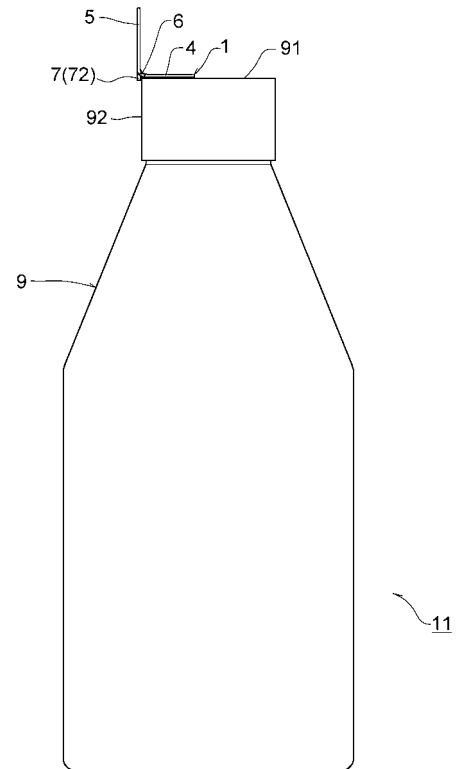
【0036】

1 … POP ラベル、2 … 粘着領域、3 … 非粘着領域、4 … 貼着部、4 1 s、4 2 s … 貼着部の幅方向両側縁、5 … 起立部、5 1 s、5 2 s … 起立部の幅方向両側縁、5 1 t … 起立部の一方の端縁 (第 1 端縁)、6 … 連結部、6 1 s、6 2 s … 連結部の幅方向両側縁、7 … 支持部、9 … 容器、9 1 … 容器の上面、9 2 … 容器の側面、1 1 … ラベル付き容器、W 4 … 貼着部の最大幅、W 5 … 起立部の最大幅、W 6 … 連結部の最小幅

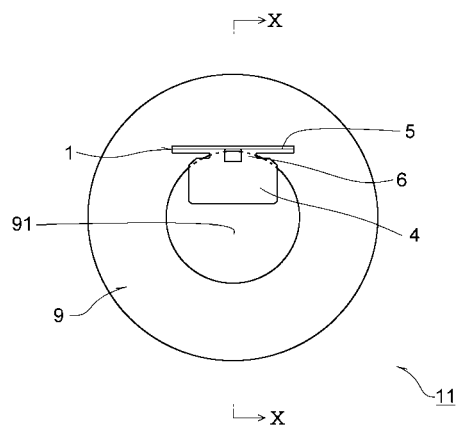
【図 7】



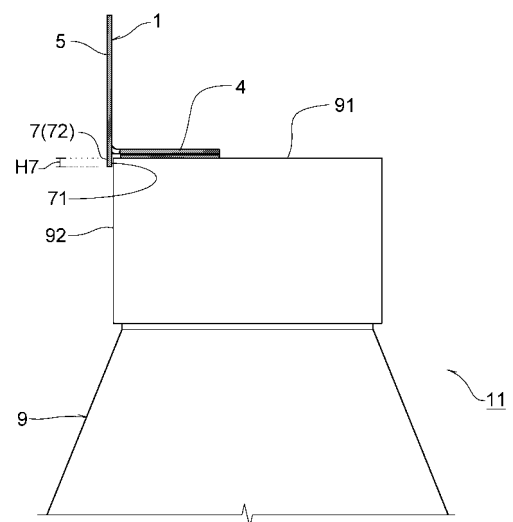
【図 8】



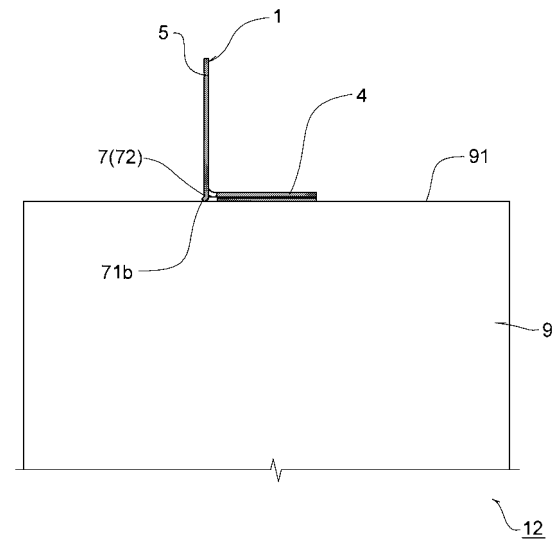
【図 9】



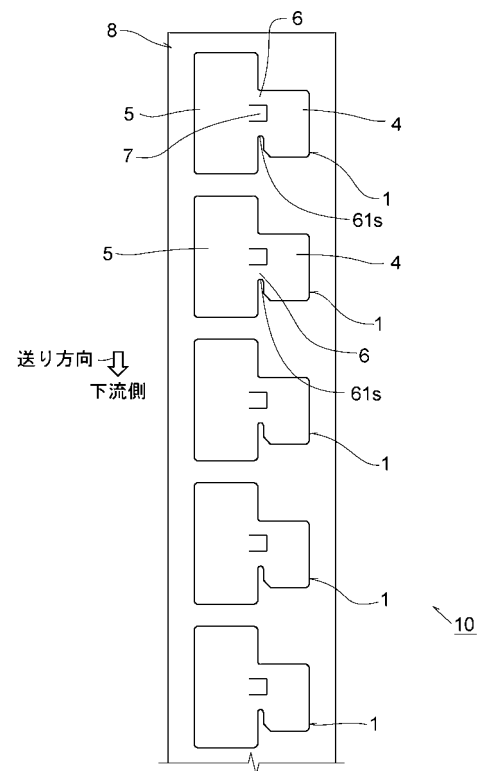
【図 10】



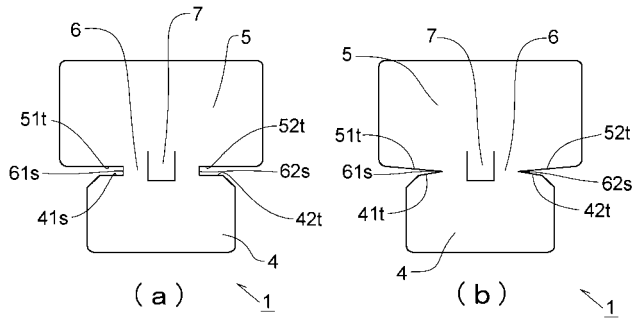
【图 1 2】



【 図 1 4 】



【図 15】



【図 16】

