

(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2011-105331
(P2011-105331A)

(43) 公開日 平成23年6月2日(2011.6.2)

(51) Int.Cl.
B65D 27/06 (2006.01)

F I
B65D 27/06

テーマコード (参考)

K

審査請求 有 請求項の数 7 O L (全 9 頁)

(21) 出願番号 特願2009-260734 (P2009-260734)
(22) 出願日 平成21年11月16日(2009.11.16)

(71) 出願人 000211307
中国電力株式会社
広島県広島市中区小町4番33号
(74) 代理人 100106002
弁理士 正林 真之
(74) 代理人 100120891
弁理士 林 一好
(72) 発明者 美澄 祐志
広島県広島市中区小町4番33号 中国電力株式会社内

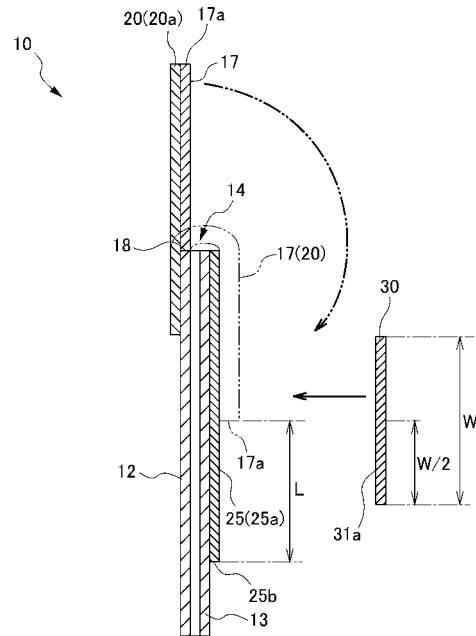
(54) 【発明の名称】 封筒及び封筒の製造方法

(57) 【要約】

【課題】簡易な構成により容易に開封することができると共に、再利用可能な回数を増加することができる封筒を提供すること。

【解決手段】紙素材からなる表シート部12及び裏シート部13から袋状に構成され、一端側に開口部14を有する封筒本体部11と、表シート部12における開口部14側の端縁部25bから延出されて構成され、端縁部25bに折り目部18を有する封緘片部17と、を備える封筒10であって、封緘片部17における表シート部12側の表面が第1被覆部材20aにより被覆されて形成された第1被覆部20と、裏シート部13の表面における開口部14側が第2被覆部材25aにより被覆されて形成された第2被覆部25と、を更に備え、第2被覆部25における開口部14から遠い側の端縁部25bは、封緘片部17が裏シート部13側に折り返された状態において、封緘片部17の先端部17aよりも封筒本体部11の他端側に位置する。

【選択図】 図3



【特許請求の範囲】**【請求項 1】**

紙素材からなる表シート部及び裏シート部から袋状に構成され、一端側に開口部を有する封筒本体部と、

前記表シート部における前記開口部側の端縁部から延出されて構成され、該端縁部に前記裏シート部側に折り返し可能な折り目部を有する封緘片部と、

を備える封筒であって、

前記封緘片部における前記表シート部側の表面が第 1 被覆部材により被覆されて形成された第 1 被覆部と、

前記裏シート部の表面における前記開口部側が第 2 被覆部材により被覆されて形成された第 2 被覆部と、

を更に備え、

前記第 2 被覆部における前記開口部から遠い側の端縁部は、前記封緘片部が前記裏シート部側に折り返された状態において、該封緘片部の延出方向の先端部よりも前記封筒本体部の他端側に位置する封筒。

【請求項 2】

前記第 1 被覆部材は、前記折り目部を跨いで前記表シート部の表面における前記開口部側を被覆する請求項 1 に記載の封筒。

【請求項 3】

前記第 1 被覆部及び前記第 2 被覆部に着脱自在な粘着面を有し、前記裏シート部側に折り返された前記封緘片部を該裏シート部に貼り付ける封緘テープを更に備える請求項 1 又は 2 に記載の封筒。

【請求項 4】

前記封緘テープは、前記粘着面を裏面に有して帯状に形成され、長手方向の一端部を該粘着面側に折り返し該粘着面に貼り付けた状態で、前記第 1 被覆部及び前記第 2 被覆部に貼り付けられる請求項 3 に記載の封筒。

【請求項 5】

前記第 1 被覆部材及び前記第 2 被覆部材は、透明フィルムにより構成される請求項 1 から 4 のいずれか一つに記載の封筒。

【請求項 6】

紙素材からなる表シート部及び裏シート部から袋状に構成され、一端側に開口部を有する封筒本体部と、前記表シート部における前記開口部側の端縁部から延出されて構成され、該端縁部に前記裏シート部側に折り返し可能な折り目部を有する封緘片部と、を備える封筒に対して、

前記封緘片部における前記表シート部側の表面を第 1 被覆部材により被覆して第 1 被覆部を形成する第 1 被覆部形成工程と、

前記裏シート部の表面における前記開口部側を第 2 被覆部材により被覆して第 2 被覆部を形成する第 2 被覆部形成工程と、

を含む封筒の製造方法。

【請求項 7】

前記第 1 被覆部形成工程において、前記第 1 被覆部材は、前記折り目部を跨いで前記表シート部の表面における前記開口部側を被覆する請求項 6 に記載の封筒の製造方法。

【発明の詳細な説明】**【技術分野】****【0001】**

本発明は、開封しても再利用可能な封筒及び封筒の製造方法に関する。

【背景技術】**【0002】**

近年、紙資源の有効利用という観点から、使用済みの紙製封筒を再利用することが行われている。封筒の封緘手段としては、片面に粘着面を有する片面テープ、両面に粘着面を

10

20

30

40

50

有する両面テープ及び糊等が利用される。

【0003】

しかし、このような封緘手段を使用して封筒を封緘する場合、接着面が強固に接着される。そのため、一旦封緘した封筒を開封すると、封緘部に損傷が生じ、再利用できなくなってしまう場合が多かった。

【0004】

使用済みの封筒を再利用可能にする従来技術として、封筒の封緘部に着脱可能な面ファスナを使用したもの（例えば、特許文献1参照）や、封緘部に切り離し可能なミシン目又は切り目を設けたもの（例えば、特許文献2参照）が提供されている。

【0005】

前記特許文献1に記載の技術によれば、封緘部における面ファスナの係合を外すことにより封筒を容易に開封することができる、としている。

また、前記特許文献2に記載の技術によれば、封緘部をミシン目等から切り離すことにより封筒を容易に開封することができる、としている。

【先行技術文献】

【特許文献】

【0006】

【特許文献1】実用新案登録第3082918号公報

【特許文献2】実用新案登録第3132482号公報

【発明の概要】

【発明が解決しようとする課題】

【0007】

しかし、前記特許文献1に記載の技術は、封筒の封緘部に面ファスナを設けなければならず、製造に手間がかかり、コストアップとなるという課題があった。

また、前記特許文献2に記載の技術は、封筒の封緘部にミシン目等を設けなければならず、製造に手間がかかり、コストアップとなるという課題があった。また、封筒の再利用時には、封緘部がミシン目等から切り離されるため、封筒の大きさが縮小する。そのため、封筒の再利用可能な回数が制約されてしまうという課題があった。

【0008】

従って、簡易な構成により容易に開封できると共に、再利用可能な回数を増加することができる封筒が望まれていた。また、そのような封筒を製造する方法が望まれていた。

【0009】

本発明は、簡易な構成により容易に開封できると共に、再利用可能な回数を増加することができる封筒及び封筒の製造方法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】

【0010】

本発明は、紙素材からなる表シート部及び裏シート部から袋状に構成され、一端側に開口部を有する封筒本体部と、前記表シート部における前記開口部側の端縁部から延出されて構成され、該端縁部に前記裏シート部側に折り返し可能な折り目部を有する封緘片部と、を備える封筒であって、前記封緘片部における前記表シート部側の表面が第1被覆部材により被覆されて形成された第1被覆部と、前記裏シート部の表面における前記開口部側が第2被覆部材により被覆されて形成された第2被覆部と、を更に備え、前記第2被覆部における前記開口部から遠い側の端縁部は、前記封緘片部が前記裏シート部側に折り返された状態において、該封緘片部の延出方向の先端部よりも前記封筒本体部の他端側に位置する封筒に関する。

【0011】

また、前記第1被覆部材は、前記折り目部を跨いで前記表シート部の表面における前記開口部側を被覆することが好ましい。

【0012】

10

20

30

40

50

また、前記第 1 被覆部及び前記第 2 被覆部に着脱自在な粘着面を有し、前記裏シート部側に折り返された前記封緘片部を該裏シート部に貼り付ける封緘テープを更に備えることが好ましい。

【0013】

また、前記封緘テープは、前記粘着面を裏面に有して帯状に形成され、長手方向の一端部を該粘着面側に折り返し該粘着面に貼り付けた状態で、前記第 1 被覆部及び前記第 2 被覆部に貼り付けられることが好ましい。

【0014】

また、前記第 1 被覆部材及び前記第 2 被覆部材は、透明フィルムにより構成されることが好ましい。

【0015】

また、本発明は、紙素材からなる表シート部及び裏シート部から袋状に構成され、一端側に開口部を有する封筒本体部と、前記表シート部における前記開口部側の端縁部から延出されて構成され、該端縁部に前記裏シート部側に折り返し可能な折り目部を有する封緘片部と、を備える封筒に対して、前記封緘片部における前記表シート部側の表面を第 1 被覆部材により被覆して第 1 被覆部を形成する第 1 被覆部形成工程と、前記裏シート部の表面における前記開口部側を第 2 被覆部材により被覆して第 2 被覆部を形成する第 2 被覆部形成工程と、を含む封筒の製造方法に関する。

【0016】

また、前記第 1 被覆部形成工程において、前記第 1 被覆部材は、前記折り目部を跨いで前記表シート部の表面における前記開口部側を被覆することが好ましい。

【発明の効果】

【0017】

本発明によれば、簡易な構成により容易に開封することができると共に、再利用可能な回数を増加することができる封筒及び封筒の製造方法を提供することができる。

【図面の簡単な説明】

【0018】

【図 1】本発明の実施形態の封筒 10 を示す正面図である。

【図 2】本発明の実施形態の封筒 10 を示す背面図である。

【図 3】図 2 に示す封筒 10 を A - A 線で切断した部分断面図である。

【図 4】封緘片部 17 が裏シート部 13 側に折り返された封筒 10 を示す背面図である。

【図 5】封緘テープ 30 を示す断面図である。

【図 6】(a) は、第 1 被覆部 20 及び第 2 被覆部 25 に貼り付けられた封緘テープ 30 を示す説明図であり、(b) は第 1 被覆部 20 及び第 2 被覆部 25 に貼り付けられた封緘テープ 30 を剥離する様子を示す説明図である。

【発明を実施するための形態】

【0019】

以下に、本発明の実施形態の封筒 10 について図 1 から図 6 を参照しながら説明する。図 1 は、本発明の実施形態の封筒 10 を示す正面図である。図 1 においては、説明の便宜上、第 1 被覆部 20 を斜線で示してある。図 2 は、本発明の実施形態の封筒 10 を示す背面図である。図 2 においては、説明の便宜上、第 2 被覆部 25 を斜線で示してある。図 3 は、図 2 に示す封筒 10 を A - A 線で切断した部分断面図である。図 3 には、説明の便宜上、封緘テープ 30 を示してある。

【0020】

図 4 は、封緘片部 17 が裏シート部 13 側に折り返された封筒 10 を示す背面図である。図 5 は、封緘テープ 30 を示す断面図である。図 6 (a) は、第 1 被覆部 20 及び第 2 被覆部 25 に貼り付けられた封緘テープ 30 を示す説明図であり、図 6 (b) は第 1 被覆部 20 及び第 2 被覆部 25 に貼り付けられた封緘テープ 30 を剥離する様子を示す説明図である。

【0021】

10

20

30

40

50

図 1 から図 5 に示すように、封筒 10 は、封筒本体部 11 と、封緘片部 17 と、第 1 被覆部 20 と、第 2 被覆部 25 と、封緘テープ 30 と、を備える。

図 1 から図 3 に示すように、封筒本体部 11 は、紙素材からなる表シート部 12 及び裏シート部 13 から袋状に構成され、一端側に開口部 14 を有する。表シート部 12 及び裏シート部 13 は、封筒本体部 11 の表裏を構成する矩形状のシート部材（紙片）である。

【0022】

封緘片部 17 は、図 1 及び図 2 に示すように、表シート部 12 における開口部 14 側の端縁部 12a から延出されて構成されている。封緘片部 17 は、例えば、等脚台形の形状を有している。封緘片部 17 は、この端縁部 12a に裏シート部 13 側に折り返し可能な折り目部 18 を有する。つまり、折り目部 18 は、表シート部 12 と封緘片部 17 との境界位置に設けられている。

10

【0023】

図 1 に示すように、第 1 被覆部 20 は、封緘片部 17 における表シート部 12 側の表面が第 1 被覆部材 20a により被覆されて形成される。また、第 1 被覆部 20 は、表シート部 12 の表面における開口部 14 側が、第 1 被覆部材 20a により折り目部 18 を跨いで被覆されて形成される。

【0024】

図 2 に示すように、第 2 被覆部 25 は、裏シート部 13 の表面における開口部 14 側が第 2 被覆部材 25a により被覆されて形成される。図 4 に示すように、第 2 被覆部 25 における開口部 14 から遠い側の端縁部 25b は、封緘片部 17 が裏シート部 13 側に折り返された状態において、封緘片部 17 の延出方向の先端部 17a よりも封筒本体部 11 の他端（図 4 において下方）側に位置している。

20

【0025】

また、図 3 に示すように、封緘片部 17 の先端部 17a と第 2 被覆部 25 の端縁部 25b との距離 L は、封緘テープ 30 の幅 W の半分 ($W/2$) よりも大きくなっていることが好ましい。第 2 被覆部 25 において、封緘テープ 30 の貼り代を確保するためである。

【0026】

第 1 被覆部 20 及び第 2 被覆部 25 は、例えば、透明な合成樹脂フィルムにより構成されている。第 1 被覆部 20 及び第 2 被覆部 25 は、粘着面を裏面に有して帯状に形成された粘着テープとして構成されている。合成樹脂フィルムは、封緘テープ 30 を着脱自在とするために、表面が円滑（滑り性が高い）なものが好ましい。合成樹脂フィルムとしては、例えば、高密度のポリエチレンやポリプロピレン等により形成されたフィルムを挙げることができる。

30

【0027】

なお、第 1 被覆部 20 は、ラミネート加工により封緘片部 17 及び表シート部 12 に接着されてもよい。また、第 2 被覆部 25 は、ラミネート加工により裏シート部 13 に接着されてもよい。

【0028】

封緘テープ 30 は、図 5 に示すように、第 1 被覆部 20 及び第 2 被覆部 25 に着脱自在な粘着面 31 を裏面に有して帯状に形成され、裏シート部 13 側に折り返された封緘片部 17 を裏シート部 13 に貼り付けるものである。封緘テープ 30 は、長手方向の一端部を粘着面 31 側に折り返して粘着面 31 に貼り付けることにより形成された折り返し部 30a を有する。つまり、折り返し部 30a は、表面に粘着性がなく、指で容易に摘めるようになっている。

40

【0029】

封緘テープ 30 は、図 6 (a) に示すように、折り返し部 30a を残した状態で、粘着面 31 を第 1 被覆部 20 及び第 2 被覆部 25 に貼り付けられる。また、封緘テープ 30 は、図 6 (b) に示すように、粘着面 31 が露出していない折り返し部 30a を指で摘んで引っ張ることにより、第 1 被覆部 20 及び第 2 被覆部 25 から容易に剥離される。

【0030】

50

次に、本実施形態の封筒 10 の製造方法について説明する。本実施形態の封筒 10 の製造方法は、封筒本体部 11 と封緘片部 17 とを備える封筒に対して、第 1 被覆部 20 及び第 2 被覆部 25 を設けるものである。本実施形態の封筒 10 の製造方法は、第 1 被覆部 20 を形成する第 1 被覆部形成工程と、第 2 被覆部 25 を形成する第 2 被覆部形成工程と、を含む。

【0031】

具体的には、第 1 被覆部形成工程は、第 1 被覆部材 20 a によって封緘片部 17 における表シート部 12 側の表面及び表シート部 12 の表面における開口部 14 側を被覆し、第 1 被覆部 20 を形成する工程である。その際、封緘片部 17 及び表シート部 12 は、第 1 被覆部材 20 a によって折り目部 18 を跨いで被覆される。第 1 被覆部形成工程では、透明な合成樹脂フィルムにより粘着テープとして構成された第 1 被覆部材 20 a を、封緘片部 17 及び表シート部 12 に接着することにより、第 1 被覆部 20 を形成する。

10

【0032】

第 2 被覆部形成工程は、第 2 被覆部材 25 a によって裏シート部 13 の表面における開口部 14 側を被覆し、第 2 被覆部 25 を形成する工程である。第 2 被覆部形成工程では、透明な合成樹脂フィルムにより粘着テープとして構成された第 2 被覆部材 25 a を、裏シート部 13 の表面における開口部 14 側に接着することにより、第 2 被覆部 25 を形成する。

【0033】

次に、本実施形態の封筒 10 の封緘方法及び開封方法について図 6 を参照しながら説明する。封筒 10 を封緘する場合は、図 6 (a) に示すように、封緘片部 17 を折り目部 18 において裏シート部 13 に折り返す。次に、所定長さの封緘テープ 30 を、封緘片部 17 の第 1 被覆部 20 及び裏シート部 13 の第 2 被覆部 25 に略均等に跨るように位置決めして貼り付ける。これにより、封筒 10 が封緘される。

20

【0034】

また、封筒 10 を開封する場合は、図 6 (b) に示すように、粘着面 31 が露出していない折り返し部 30 a を指で摘んで引っ張ることにより、封緘テープ 30 を第 1 被覆部 20 及び第 2 被覆部 25 から剥離する。第 1 被覆部 20 及び第 2 被覆部 25 は、表面が円滑（滑り性が高い）なので、封筒 10 を損傷することなく、封緘テープ 30 を容易に剥離することができる。

30

【0035】

以上のように、本実施形態の封筒 10 によれば、以下に示す各効果が奏される。

本実施形態の封筒 10 は、封筒本体部 11 と、第 1 被覆部 20 と、第 2 被覆部 25 と、を備え、第 2 被覆部 25 における開口部 14 から遠い側の端縁部 25 b は、封緘片部 17 が裏シート部 13 側に折り返された状態において、封緘片部 17 の先端部 17 a よりも封筒本体部 11 の他端側に位置している。

【0036】

そのため、表シート部 12 側の封緘片部 17 の表面が第 1 被覆部 20 によって補強されると共に、裏シート部 13 の表面における開口部 14 側が第 2 被覆部 25 によって補強されるので、第 1 被覆部 20 及び第 2 被覆部 25 によって補強された封緘部分に貼り付けられた接着テープ（封緘テープ）等を剥がしても、この封緘部分が損傷しにくい。従って、本実施形態の封筒 10 によれば、簡易な構成により容易に開封することができると共に、再利用可能な回数を増加することができる。

40

【0037】

また、第 1 被覆部 20 は、第 1 被覆部材 20 a によって折り目部 18 を跨いで表シート部 12 の表面における開口部 14 側が被覆されて形成される。そのため、折り目部 18 が第 1 被覆部 20 によって補強され、封緘片部 17 が折り目部 18 から破断しにくくなる。従って、封筒 10 の再利用可能な回数を増加することができる。

【0038】

また、封筒 10 は、封緘片部 17 を裏シート部 13 に貼り付ける封緘テープ 30 を更に

50

備える。そのため、封緘片部 17 の封緘作業が容易になり、封筒 10 を再利用し易くすることができる。特に、封筒 10 を社内で書類等を送付する際に使用する場合には、手軽に何度でも封筒 10 を再利用することができる、利便性がきわめて高い。

【0039】

また、封緘テープ 30 は、粘着面 31 が露出していない折り返し部 30 a を有して第 1 被覆部 20 及び第 2 被覆部 25 に貼り付けられる。そのため、折り返し部 30 a を指で摘むことにより、封緘テープ 30 を第 1 被覆部 20 及び第 2 被覆部 25 から剥離し易くなる。従って、封筒 10 を再利用し易くすることができる。

【0040】

第 1 被覆部材 20 a 及び第 2 被覆部材 25 a は、透明な合成樹脂フィルムにより構成される。そのため、封筒本体部 11 や封緘片部 17 に色彩や図柄等が付されている場合であっても、第 1 被覆部材 20 a 及び第 2 被覆部材 25 a による被覆によって色彩や図柄等が損なわれることを抑制することができる。従って、封筒 10 を見栄えよく再利用することができる。

10

【0041】

また、本実施形態の封筒 10 の製造方法によれば、前記効果を奏する封筒 10 を容易かつ低コストで製造することができる。

【0042】

以上、本発明の一実施形態について説明したが、本発明は、前述した実施形態に制限されるものではなく、適宜変更が可能である。例えば、第 1 被覆部 20 は、第 1 被覆部材 20 a によって折り目部 18 を跨いで表シート部 12 の表面における開口部 14 側が被覆されて形成されるものとして説明したが、これに制限されない。封筒 10 が折り目部 18 において所定の強度が確保されている場合には、第 1 被覆部 20 は、必ずしも第 1 被覆部材 20 a によって折り目部 18 を跨いで形成されなくてもよい。

20

【0043】

また、前記実施形態においては、第 1 被覆部材 20 a 及び第 2 被覆部材 25 a は、透明な合成樹脂フィルムにより構成されるものとして説明したが、これに制限されない。例えば、第 1 被覆部材 20 a 及び第 2 被覆部材 25 a は、封筒 10 と同一の色又は異なる色であってもよい。

【符号の説明】

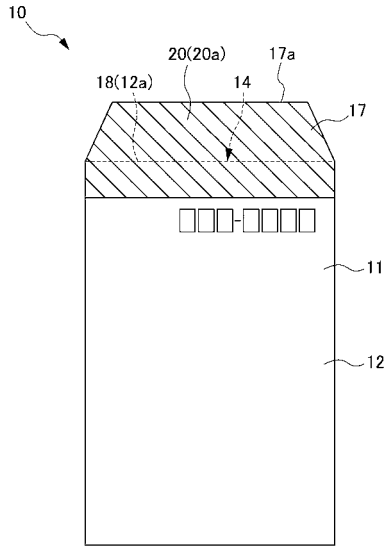
30

【0044】

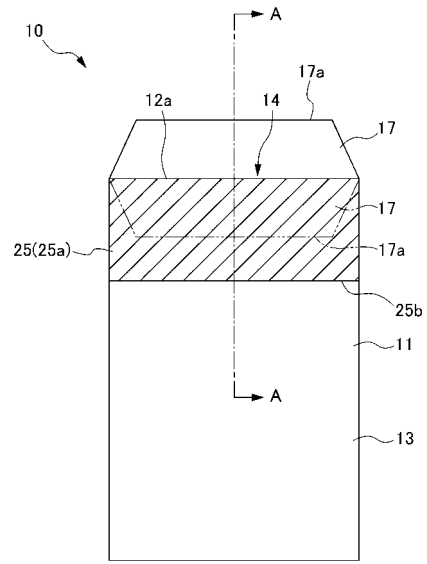
- 10 封筒
- 11 封筒本体部
- 12 表シート部
- 12 a 端縁部
- 13 裏シート部
- 14 開口部
- 17 封緘片部
- 17 a 先端部
- 18 折り目部
- 20 第 1 被覆部
- 20 a 第 1 被覆部材
- 25 第 2 被覆部
- 25 a 第 2 被覆部材
- 25 b 端縁部
- 30 封緘テープ
- 31 粘着面

40

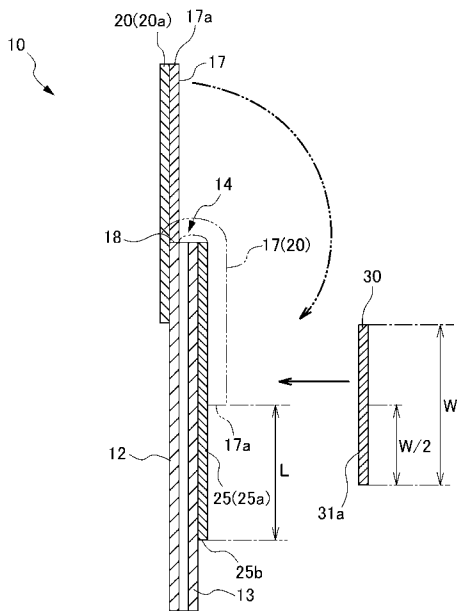
【 図 1 】



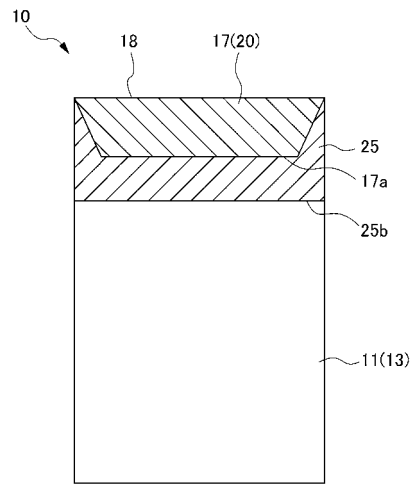
【 図 2 】



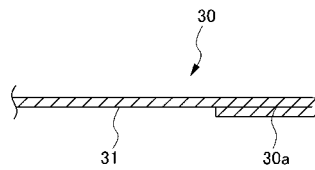
【 図 3 】



【 図 4 】



【 図 5 】



【 図 6 】

