

(19) 日本国特許庁(JP)

(12) 特 許 公 報(B2)

(11) 特許番号

特許第5974459号
(P5974459)

(45) 発行日 平成28年8月23日(2016. 8. 23)

(24) 登録日 平成28年7月29日(2016. 7. 29)

(51) Int.Cl.

B 4 2 D 11/00 (2006.01)

F 1

B 4 2 D 11/00

E

請求項の数 4 (全 11 頁)

(21) 出願番号	特願2011-256874 (P2011-256874)	(73) 特許権者	000002897
(22) 出願日	平成23年11月25日(2011. 11. 25)		大日本印刷株式会社
(65) 公開番号	特開2013-111749 (P2013-111749A)		東京都新宿区市谷加賀町一丁目1番1号
(43) 公開日	平成25年6月10日(2013. 6. 10)	(74) 代理人	100122529
審査請求日	平成26年9月19日(2014. 9. 19)		弁理士 藤 裕実
		(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	100131369
			弁理士 後藤 直樹
		(74) 代理人	100164987
			弁理士 伊藤 裕介
		(74) 代理人	100171859
			弁理士 立石 英之

最終頁に続く

(54) 【発明の名称】 配送伝票

(57) 【特許請求の範囲】

【請求項 1】

剥離片を有する表面基材と基礎基材とが接着層を介して接着されており、前記剥離片と基礎基材の間には、剥離層が設けられて、前記基礎基材から前記剥離片が剥離可能な配送伝票であって、

前記剥離片は、前記表面基材に形成された分離線により分離可能に形成されており、前記剥離片の下層においては、前記剥離片を前記基礎基材に剥離可能に接着するための剥離層および接着層が、前記剥離片の側から順に設けられており、前記剥離層には、剥離剤が他の部分よりも厚く塗布されている所定の大きさの厚塗布部が所定の規則に従って配置されており、

前記剥離層には、剥離剤が他の部分よりも厚く塗布されている第2厚塗布部が、前記剥離片の各辺に平行な所定の幅で、前記厚塗布部を包囲する位置に形成されていることを特徴とする配送伝票。

【請求項 2】

剥離片を有する表面基材と基礎基材とが接着層を介して接着されており、前記剥離片と基礎基材の間には、剥離層が設けられて、前記基礎基材から前記剥離片が剥離可能な配送伝票であって、

前記剥離片は、前記表面基材に形成された分離線により分離可能に形成されており、前記剥離片の下層においては、前記剥離片を前記基礎基材に剥離可能に接着するための剥離層および接着層が、前記剥離片の側から順に設けられており、前記剥離片と剥離層の間に

は、アンカー層が剥離層のみよりも厚い厚塗布部を構成する層として所定の大きさと所定の規則に従って形成されており、

前記剥離片と剥離層の間には、アンカー層が剥離層のみよりも厚い第2厚塗布部を構成する層として、前記剥離片の各辺に平行な所定の幅で、前記厚塗布部を包囲する位置に形成されていることを特徴とする配送伝票。

【請求項3】

前記基礎基材は、前記表面基材と反対側の面において、粘着層を介して剥離基材に貼り合わされていることを特徴とする請求項1または請求項2に記載の配送伝票。

【請求項4】

前記所定の規則は、前記厚塗布部の中心同士の間隔が所定の距離であることを特徴とする請求項1から請求項3のいずれか一項に記載の配送伝票。

10

【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。

20

【0003】

その代表的な1パート配送伝票は、剥離紙、粘着層、タック基材の順に積層されてなるタック紙の粘着層の形成された面（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、粘着層を介して所定の配送物に貼付する。

30

【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】

40

【0006】

配送伝票の配送物への貼付後、配達票等の剥離片を剥がすことになるが、従来の配送伝票では、剥離片の接着力が強いと、剥離片の用紙が層間剥離して破れてしまうという問題がある。この層間剥離による破損は、特にクール便や雨に濡れた場合に、顕著に発生する。

【0007】

そこで、本発明は、配達中に剥離片が剥離し難く、剥離片を剥離しようとする際には、剥離片が破損する危険性を低減する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】

50

上記課題を解決するため、請求項1の配送伝票は、

剥離片を有する表面基材と基礎基材とが接着層を介して接着されており、前記剥離片と基礎基材の間には、剥離層が設けられて、前記基礎基材から前記剥離片が剥離可能な配送伝票であって、

前記剥離片は、前記表面基材に形成された分離線により分離可能に形成されており、前記剥離片の下層においては、前記剥離片を前記基礎基材に剥離可能に接着するための剥離層および接着層が、前記剥離片の側から順に設けられており、前記剥離層には、剥離剤が他の部分よりも厚く塗布されている所定の大きさの厚塗布部が所定の規則に従って配置されており、

前記剥離層には、剥離剤が他の部分よりも厚く塗布されている第2厚塗布部が、前記剥離片の各辺に平行な所定の幅で、前記厚塗布部を包囲する位置に形成されていることを特徴とする。

【0009】

請求項1の配送伝票によれば、剥離片の下層に順に剥離層、接着層が設けられており、剥離層には、剥離剤が厚く塗布されている所定の大きさの厚塗布部が所定の規則に従って配置されているので、配達中に剥離片が剥離し難く、剥離片を剥離しようとする際には、剥離片が破損する危険性を低減することが可能となる。また、請求項1の配送伝票によれば、剥離片を剥がす際に、剥離片の各辺に近い部分に剥離剤が厚く塗布されている部分が存在するため、剥離片を剥離しようとする際に、剥離片が破損する危険性を一層低減することが可能となる。

【0011】

また、請求項2の配送伝票は、

剥離片を有する表面基材と基礎基材とが接着層を介して接着されており、前記剥離片と基礎基材の間には、剥離層が設けられて、前記基礎基材から前記剥離片が剥離可能な配送伝票であって、

前記剥離片は、前記表面基材に形成された分離線により分離可能に形成されており、前記剥離片の下層においては、前記剥離片を前記基礎基材に剥離可能に接着するための剥離層および接着層が、前記剥離片の側から順に設けられており、前記剥離片と剥離層の間には、アンカー層が剥離層のみよりも厚い厚塗布部を構成する層として所定の大きさで所定の規則に従って形成されており、

前記剥離片と剥離層の間には、アンカー層が剥離層のみよりも厚い第2厚塗布部を構成する層として、前記剥離片の各辺に平行な所定の幅で、前記厚塗布部を包囲する位置に形成されていることを特徴とする。

【0012】

請求項2の配送伝票によれば、剥離片を剥がす際に、剥離片と剥離層の厚塗布部の間にアンカー剤が塗布されたアンカー層が存在するため、剥離片を剥離しようとする際に、アンカー層に定着した剥離層が接着層から剥離し易くなり、剥離片が破損する危険性を低減することが可能となる。また、請求項2の配送伝票によれば、剥離片を剥がす際に、剥離片の周囲にもアンカー剤が塗布されたアンカー層が存在するため、剥離片を剥離しようとする際に、剥離片が破損する危険性を一層低減することが可能となる。

【0014】

また、請求項3の配送伝票は、請求項1または請求項2の配送伝票において、前記基礎基材は、前記表面基材と反対側の面において、粘着層を介して剥離基材に貼り合わされていることを特徴とする。請求項3の配送伝票によれば、粘着層を介して基礎基材を配送物に貼付する1パート配送伝票に適用することも可能になる。

【0015】

また、請求項4の配送伝票は、請求項1から請求項3のいずれか一項の配送伝票において、前記所定の規則は、前記厚塗布部の中心同士の間隔が所定の距離であることを特徴とする。請求項4の配送伝票によれば、剥離層において全体的に均一なバランスで厚塗布部が配置されるため、全ての方向において接着力が均一となり、配達中に剥離片が剥離し難

10

20

30

40

50

くなる。

【発明の効果】

【0016】

本発明によれば、配達中に剥離片が剥離し難く、剥離片を剥離しようとする際には、剥離片を破損する危険性を低減することが可能となる。

【図面の簡単な説明】

【0017】

【図1】本発明第1の実施形態に係る配送伝票を示す図である。

【図2】配達票2aの下層側の接着層4と、配達票2aの裏面を示す図である。

10

【図3】本発明第2の実施形態に係る配送伝票を示す図である。

【図4】本発明第1の実施形態に係る配送伝票の変形例を示す図である。

【図5】本発明第2の実施形態に係る配送伝票の変形例を示す図である。

【発明を実施するための形態】

【0018】

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。

<第1の実施形態>

図1は、本発明第1の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1(c)は図1(a)におけるB-Bに対応する断面図である。図1(b)においては、上側が表面(上層)側、図1(c)においては、左側が表面(上層)側を示している。

20

【0019】

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が図中横方向に配置された表面基材2が最上層に設けられている。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分離線9aにより配達票2a、貼付票2bと周辺部2cに分離可能に形成され、図中縦方向に形成された分離線9b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。分離線9a、9bとしては、剥離片である配達票2aを分離可能なものであれば、どのようなものであっても良いが、本実施形態では、表面基材2に施され、基礎基材6まで達していないハーフカット構造としている。

30

【0020】

図1(b)のA-A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、接着層4を介して、表面に目止め層5、裏面に粘着層7が設けられた基礎基材6が重ね合わされており、粘着層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、貼付票2b(表面基材2)の下層では、目止め層5、基礎基材6、粘着層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、強接着の接着層10が設けられている。強接着の接着層10により、貼付票2bは、基礎基材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、接着層4と接着層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。配達伝票1は、剥離基材8を剥離させた後に、粘着層7により配送物に貼付して使用する。

40

【0021】

また、図1(c)のB-B断面図に示すように、周辺部2cの下層も貼付票2bの下層と同様の層構成となっている。なお、図1(b)のA-A断面図、図1(c)のB-B断面図においては、図面の簡略化のため、各層の厚みを同一にして示してあるが、現実には、後述するように各層の厚みは異なっている。

【0022】

配達票2a(表面基材2)の下層においては、剥離層3、接着層4、目止め層5、基礎基材6、粘着層7、剥離基材8は配達票2aの全面に渡って設けられている。

50

【0023】

図1(a)においては、配達票2aの左下部が捲れて、裏面が見えた状態となっている。配達票2aの裏面(下層)には、剥離層3が形成されているが、剥離層3においては、全面に剥離剤が均一に塗布されるのではなく、剥離剤が厚く塗布された第1厚塗布部3a、第2厚塗布部3bを有している。第1厚塗布部3aとしては、所定の形状のものが多数形成されている。図1(a)の例では、円形状の第1厚塗布部3aが所定の間隔で配置されている。第2厚塗布部3bは、剥離片である配達票2aの4辺それぞれに平行に所定の幅で形成されている。

【0024】

図2は、配達票2aを剥離した状態を示す図である。図2(a)は、配達票2a剥離後に接着層4が露出した状態を示し、図2(b)は、剥離された配達票2aの裏面を示している。図2(a)に示すように、配達票2aの下層では、接着層4が全面に渡って形成されている。

10

【0025】

配達票2aの裏面には、剥離層3が形成されている。図2(b)に示すように、剥離層3には、円形状の第1厚塗布部3aが所定の間隔で多数配置されている。第1厚塗布部3aの形状、大きさ、および第1厚塗布部3aが形成される間隔、個数は必要に応じて設定可能である。形状としては、円形や四角形その他の多角形とすることができる。大きさは、円形の場合は直径0.1mm~10mm、四角形の場合は1辺0.1mm~10mmの正方形、もしくは同等の面積を有する長方形その他の四角形とするのが望ましい。四角形以外の多角形とする場合も、1辺0.1mm~10mmの正方形と同等の面積を有することにするのが望ましい。

20

【0026】

第1厚塗布部3a同士の間隔は、隣接する第1厚塗布部3aとの中心同士の距離が0.2mm~1.5mmとするのが望ましい。当然のことながら、第1厚塗布部3aの大きさによる制約を受ける。形状・大きさ等によっても異なるが、全体として、第1厚塗布部3a全ての合計面積を、接着層4の面積の20%~85%(特に望ましくは30%~70%)とするのが望ましい。

【0027】

第2厚塗布部3bは、配達票2aの各辺に接し、各辺と平行に所定の幅を持った領域として形成されている。本実施形態では、図2(b)に示すように、各辺から隙間なく所定の幅を持って形成されている。第2厚塗布部3bの幅は0.5mm~4.0mm(特に望ましくは1.0mm~3.0mm)とするのが望ましい。図2(b)に示すように、第2厚塗布部3bは、全ての第1厚塗布部3aを包囲する位置に形成されている。

30

【0028】

第1厚塗布部3a、第2厚塗布部3bにおける剥離剤の塗布厚を、剥離層3のその他の部分より厚くする手法は、公知の種々の手法を用いることができるが、本実施形態では、剥離層3全体に一度剥離剤を塗布し、その後、第1厚塗布部3a、第2厚塗布部3bにだけ再度剥離剤を塗布する手法を用いる。

【0029】

<第2の実施形態>

40

次に、第2の実施形態について説明する。

図3は、本発明第2の実施形態に係る配送伝票を示す図である。このうち、図3(a)は表面側の平面図、図3(b)は図3(a)におけるA-Aに対応する断面図、図3(c)は図3(a)におけるB-Bに対応する断面図である。図3(b)においては、上側が表面(上層)側、図3(c)においては、左側が表面(上層)側を示している。第2の実施形態における配送伝票1'は、第1の実施形態における配送伝票1の配達票2a(表面基材2)と剥離層3の間にアンカー層12を追加した構成となっている。したがって、表面側から見た図3(a)は、図1(a)と同一である。

【0030】

50

図3(b)(c)に示すように、アンカー層12は、配達票2a(表面基材2)と剥離層3の間に形成されている。本実施形態では、第1厚塗布部3a、第2厚塗布部3bの位置に、第1の実施形態の剥離剤に代えてアンカー剤を塗布することによりアンカー層12を形成する。アンカー剤を塗布する手法は、公知の種々の手法を用いることができる。アンカー剤を第1厚塗布部3a、第2厚塗布部3bに塗布した後、剥離層3全体に剥離剤を塗布することにより、剥離層3に凹凸が生じ、アンカー層12と剥離層3を合わせた厚みが第1厚塗布部3a、第2厚塗布部3bにおいて厚くなることになる。第1厚塗布部3a、第2厚塗布部3bの形状、大きさ、配置位置等は、第1の実施形態と同様である。

【0031】

<変形例>

次に、第1の実施形態、第2の実施形態の変形例について説明する。図4は、第1の実施形態の変形例を示す図である。図4(a)は表面側の平面図、図4(b)は図4(a)におけるA-Aに対応する断面図、図4(c)は図4(a)におけるB-Bに対応する断面図である。図4(b)においては、上側が表面(上層)側、図4(c)においては、左側が表面(上層)側を示している。第2の実施形態における配達伝票21は、第1の実施形態における配達伝票1から、粘着層7、剥離基材8を除外した構成となっている。したがって、表面側から見た図4(a)は、図1(a)と同一である。

【0032】

図4の変形例においては、図4(b)(c)に示すように、基礎基材6が最下層であり、第1の実施形態のように、粘着層により配達伝票1'を配送物に貼付できるようにはなっていない。

【0033】

図5は、第2の実施形態の変形例を示す図である。図5(a)は表面側の平面図、図5(b)は図5(a)におけるA-Aに対応する断面図、図5(c)は図5(a)におけるB-Bに対応する断面図である。図5(b)においては、上側が表面(上層)側、図5(c)においては、左側が表面(上層)側を示している。第2の実施形態における配達伝票21'は、第2の実施形態における配達伝票1'から、粘着層7、剥離基材8を除外した構成となっている。したがって、表面側から見た図5(a)は、図3(a)と同一である。

【0034】

図5の変形例においては、図5(b)(c)に示すように、基礎基材6が最下層であり、第2の実施形態のように、粘着層により配達伝票21'を配送物に貼付できるようにはなっていない。

【0035】

<配達伝票の製造>

上記第1の実施形態に係る配達伝票1は、表面基材2、剥離層3、接着層4、接着層10により構成される1枚目シートと、目止め層5、基礎基材6、粘着層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。2枚目シートは、市販のタックシートに目止め層5を設けたものを用いることもできる。製造前には、1枚目シート、2枚目シートともに、複数の配達伝票を連続させたものとなっており、さらに側片を備えている。そして製造工程においては、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と下側片は、切除される。その後、各配達伝票の境界を切断することにより各配達伝票は分離される。

【0036】

上記第2の実施形態に係る配達伝票1'は、表面基材2、アンカー層12、剥離層3、接着層4、接着層10により構成される1枚目シートと、目止め層5、基礎基材6、粘着層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。製造前には、1枚目シート、2枚目シートともに、複数の配達伝票を連続させたものとなっており、さらに側片を備えている。そして製造工程においては、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と下側片は、切除され

10

20

30

40

50

る。その後、各配送伝票の境界を切断することにより各配送伝票は分離される。

【0037】

上記第1の実施形態の変形例に係る配送伝票21は、表面基材2、剥離層3、接着層4、接着層10により構成される1枚目シートと、目止め層5、基礎基材6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。製造前には、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、さらに側片を備えている。そして製造工程においては、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と下側片は、切除される。その後、各配送伝票の境界を切断することにより各配送伝票は分離される。

【0038】

上記第2の実施形態の変形例に係る配送伝票21'は、表面基材2、アンカー層12、剥離層3、接着層4、接着層10により構成される1枚目シートと、目止め層5、基礎基材6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。製造前には、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、さらに側片を備えている。そして製造工程においては、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と下側片は、切除される。その後、各配送伝票の境界を切断することにより各配送伝票は分離される。

【0039】

<各層の構成>

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、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、控票などを配送伝票1等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。

【0040】

上記剥離層3、接着層4、粘着層7は、本発明に係る配送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。

【0041】

剥離層3としては、配達票2aが基礎基材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、スリッパ剤、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、好ましい塗布厚は、第1厚塗布部、第2厚塗布部では、1.0μm～10.0μm、それ以外の部分では0.1μm～5.0μmである。当然のことながら、第1厚塗布部、第2厚塗布部では、それ以外の部分より厚くなっている。

【0042】

接着層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と基礎基材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。

【0043】

粘着層7は、配送物に配送伝票1を貼付可能とする層であり、アクリル系粘着剤が最も

10

20

30

40

50

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 $0.1 \sim 50 \text{ g/m}^2$ であり、塗布厚は $0.1 \sim 50 \mu\text{m}$ である。配送物等の被着体に対する粘着層7の接着力は、剥離層3と接着層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。

【0044】

アンカー層12は、配達票2aと、剥離層3および接着層4との密着性を高めるために設けられる層である。アンカー層12を形成するために塗布されるアンカー剤としては、例えば、ポリウレタン樹脂、ポリエステル樹脂、ポリ塩化ビニル系樹脂、ポリ酢酸ビニル系樹脂、塩化ビニル-酢酸ビニル共重合体、アクリル樹脂、ポリビニルアルコール系樹脂、ポリビニルアセタール樹脂、エチレンと酢酸ビニル、あるいはアクリル酸等との共重合体、エポキシ樹脂等が適用できる。

10

【0045】

これらの樹脂を、公知のコーティング法で塗布し乾燥してアンカー層12とする。また、樹脂にモノマー、オリゴマー、プレポリマーなどと、反応開始剤、硬化剤、架橋剤などを、適宜組み合わせたり、あるいは、主剤と硬化剤とを組み合わせる場合には、塗布し乾燥して、乾燥または乾燥した後のエージング処理によって反応させて、形成しても良い。

【0046】

<配送伝票の使用方法的説明>

第1の実施形態の配送伝票1、第2の実施形態の配送伝票1'の使用方法的について説明する。配送物に貼付する際には、従来の配送伝票と同様、剥離基材8を基礎基材6から剥がして配送物に貼付する。配達中は、配達票2aの下層に存在する第1厚塗布部3a、第2厚塗布部3bにおける剥離剤により配達票2aが剥がれ易くなる。そして、受け取り人が受け取る際に、配達者が、配達票2aを分離線9a、9bが交わる角から剥離する。分離線9a、9bと接する配達票2aの部分の下層は、第2厚塗布部3bとなっており、剥離剤が厚く塗布されているため、剥がし易い。また、剥離の際、第1厚塗布部3a、第2厚塗布部3bの存在により、比較的力を入れずに容易に剥離することができる。このため、配達票2aを剥離する際、配達票2aに大きな力が掛かることがないため、配達票2aが破れ難くなる。また、配達票2aを剥離する際に、大きな力を加えないため、剥離後の配達票2aがカールしてしまう度合いが低減される。

20

30

【0047】

第1の実施形態、第2の実施形態の変形例である配送伝票21、21'の使用方法的について説明する。第2の実施形態の配送伝票21、21'は、配送物に貼付しないため、配達者が所持して配送物とともに運ぶ。配達中は、配達票2aの下層に存在する第1厚塗布部3a、第2厚塗布部3bにおける剥離剤により配達票2aが剥がれ易くなる。そして、受け取り人が受け取る際に、配達者が、配達票2aを分離線9a、9bが交わる角から剥離する。分離線9a、9bと接する配達票2aの部分の下層は、第2厚塗布部3bとなっており、剥離剤が厚く塗布されているため、剥がし易い。また、剥離の際、第1厚塗布部3a、第2厚塗布部3bの存在により、比較的力を入れずに容易に剥離することができる。このため、配達票2aを剥離する際、配達票2aに大きな力が掛かることがないため、配達票2aが破れ難くなる。また、配達票2aを剥離する際に、大きな力を加えないため、剥離後の配達票2aがカールしてしまう度合いが低減される。

40

【0048】

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、第1厚塗布部3aと、第2厚塗布部3bの2箇所において、剥離剤を厚く塗布したり、アンカー剤を塗布したりしているが、第2厚塗布部3bには、剥離剤を厚く塗布したり、アンカー剤を塗布したりせず、第1厚塗布部3aにのみ剥離剤を厚く塗布したり、アンカー剤を塗布したりしても良い。

【0049】

また、上記実施形態では、第1の実施形態、第2の実施形態とその変形例で同様の基礎

50

基材 6 を用いているが、変形例では粘着層 7 を有しておらず、剥離基材 8 の剥離や配送物への貼付を行うことがない。そのため、これらを考慮した素材とする必要がなく、基礎基材 6 として、より多くの素材の中から選択して採用することができる。

【符号の説明】

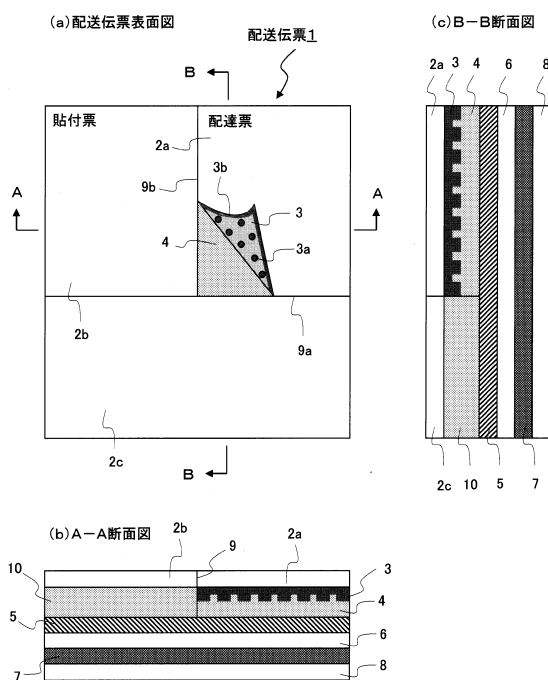
【0050】

- 1、1'、21、21'・・・配送伝票
- 2・・・表面基材
- 2a・・・配達票
- 2b・・・貼付票
- 2c・・・周辺部
- 3・・・剥離層
- 3a・・・第1厚塗布部
- 3b・・・第2厚塗布部
- 4・・・接着層
- 5・・・目止め層
- 6・・・基礎基材
- 7・・・粘着層
- 8・・・剥離基材
- 9a、9b・・・分離線
- 10・・・接着層
- 12・・・アンカー層

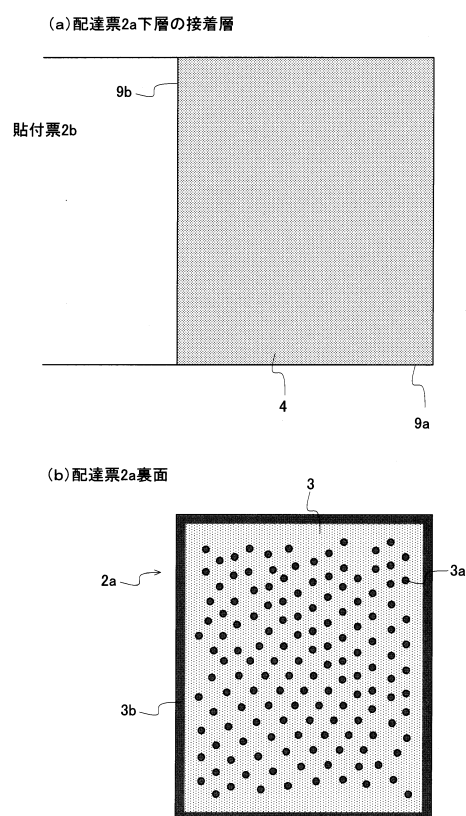
10

20

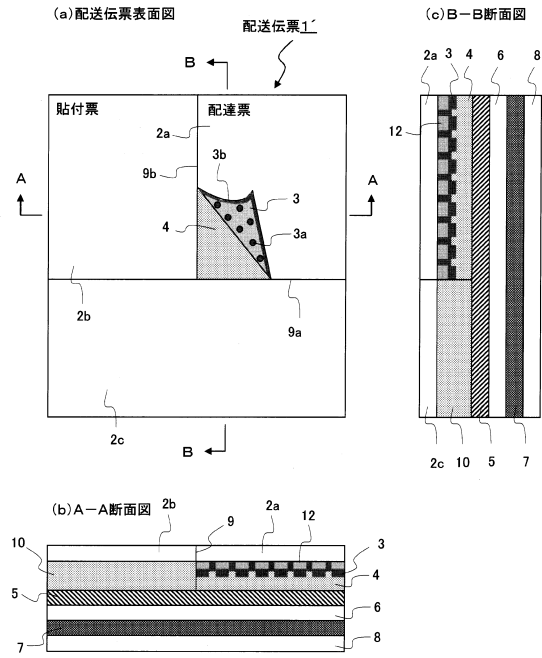
【図1】



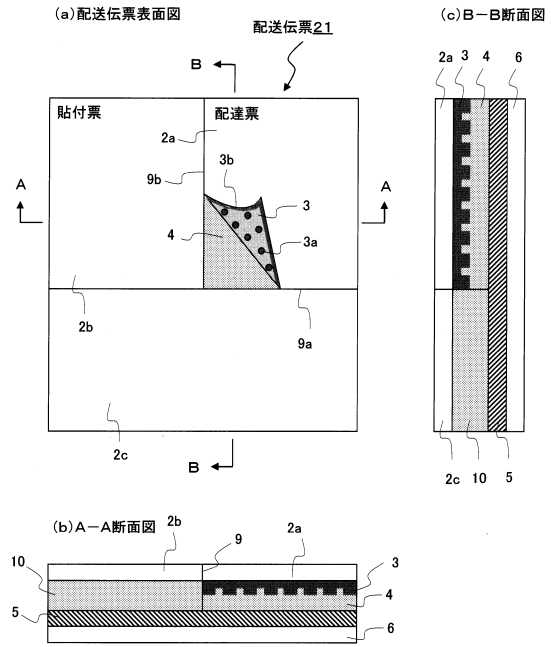
【図2】



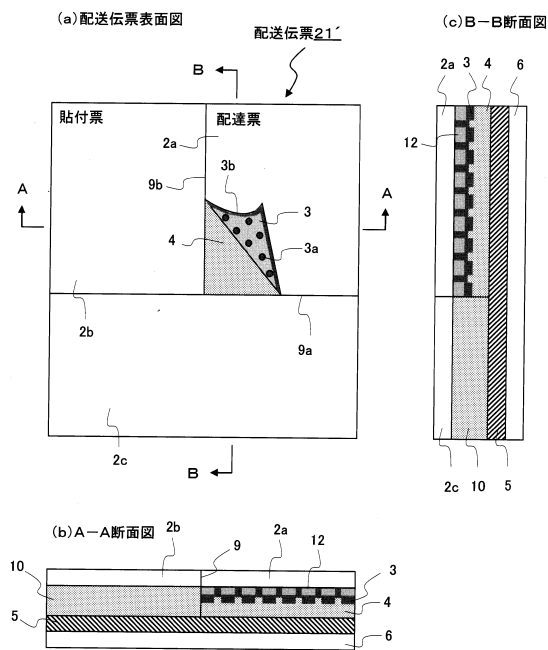
【図 3】



【図 4】



【図 5】



フロントページの続き

- (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
- (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

審査官 大澤 元成

- (56)参考文献 特開2000-109760 (JP, A)
特開2011-131582 (JP, A)
特開2006-272805 (JP, A)
特開平07-319386 (JP, A)

- (58)調査した分野(Int.Cl., DB名)
B42D 11/00