

(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2011-98744

(P2011-98744A)

(43) 公開日 平成23年5月19日(2011.5.19)

(51) Int.Cl.	F 1	テーマコード (参考)
B 6 5 D 27/02 (2006.01)	B 6 5 D 27/02	M
B 6 5 D 27/00 (2006.01)	B 6 5 D 27/00	B
B 6 5 D 27/34 (2006.01)	B 6 5 D 27/34	

審査請求 未請求 請求項の数 3 O L (全 8 頁)

(21) 出願番号	特願2009-253620 (P2009-253620)	(71) 出願人	000002897
(22) 出願日	平成21年11月5日 (2009. 11. 5)		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

最終頁に続く

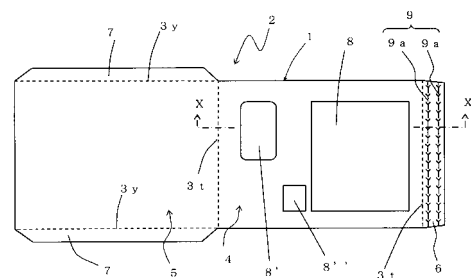
(54) 【発明の名称】 板紙を用いた封筒

(57) 【要約】

【課題】 封筒を開封することなく封入物の一部を見ることができ、封入物を傷つけることなく保護することができ、しかも開封が容易な板紙を用いた封筒を提供することを目的とする。

【解決手段】 板紙とプラスチックフィルムが積層された積層体からなり、前記積層体を端部に糊代を有する矩形状に打抜かれてなるブランクとなし、前記ブランクを折り畳み、前記積層体の端部を接着することにより形成された封筒であって、前記プラスチックフィルム側が封筒の内面とされ、且つ前記板紙には窓部が形成されていることを特徴とする板紙を用いた封筒である。

【選択図】 図1



【特許請求の範囲】

【請求項 1】

板紙とプラスチックフィルムが積層された積層体からなり、前記積層体を端部に糊代を有する矩形状に打抜かれてなるブランクとなし、前記ブランクを折り畳み、前記積層体の端部を接着することにより形成された封筒であって、前記プラスチックフィルム側が封筒の内面とされ、且つ前記板紙には窓部が形成されていることを特徴とする板紙を用いた封筒。

【請求項 2】

前記板紙の坪量が $180 \sim 550 \text{ g/m}^2$ であることを特徴とする請求項 1 に記載の板紙を用いた封筒。

【請求項 3】

前記ブランクが、1 辺の端部に罫線を介して封緘用フラップが設けられ、且つ、該封緘用フラップに 2 本の破断線からなる開封用ジッパーが前記罫線に沿って設けられていることを特徴とする請求項 1 または 2 に記載の板紙を用いた封筒。

【発明の詳細な説明】

【技術分野】

【0001】

本発明は、商品カタログ、パンフレット、教材、書籍等の封入物を郵送、宅配、あるいは手渡し等を行うことができ、受け取った顧客が容易に開封できる板紙を用いた封筒に関する。

【背景技術】

【0002】

従来より、商品カタログ、パンフレット、教材、書籍等を封入して郵送、宅配等するために窓あき封筒が広く利用されている。窓あき封筒は、例えば封入物の一部に送付先の住所・宛名等を印字して窓あき封筒の窓から見えるように封入しておけば、封筒に送付先の住所・宛名等を印字する手間が省け、事務能率を大巾に向上することができる。また、封入物には、説明、写真やイラスト等の情報が、印刷により表現されていることが一般的であり、表現される情報が窓あき封筒の窓から見えるようにしておけば、受取人が、封入物に対してイメージや興味が湧き、封筒を開くことなく廃棄してしまうことを防ぐことができ、封筒の開封率向上が図れる。このように窓あき封筒は、通販会社、デパートや旅行会社等の送り手側にとっても便利なものである。

【0003】

窓あき封筒としては、封筒用紙を打ち抜いて形成された窓あき部に透明な薄膜を貼付したものが広く知られている（例えば、特許文献 1 参照）。しかしながら、封筒用紙は腰がないために見栄えがしない、あるいは封入物を保護することができず、特に教材、書籍等の重量が大きい封入物の場合には、郵送、宅配等の衝撃やハンドリングの外力により、封入物を傷めたり、封筒用紙が破れたりすることがあるという問題がある。一方、封入物を保護するために使用される封筒としては、板紙または段ボールシートよりなる冊子用封筒が知られている（例えば、特許文献 2 参照）。この冊子用封筒は、封筒用紙に板紙または段ボールシートが使用されているので強度があり封入物を十分に保護することができるが、窓あきがないので開封するまでは封入物を見ることができず、受取人に対するアピールが乏しく開封することなく捨てられることがあるという問題がある。また、冊子用封筒の内周には隠し切り込みが形成されているものの開封性が十分とはいえないものである。そこで、封入物を保護することができ、しかも封筒を開封することなく封入物の一部が見える封筒の開発が望まれていた。

【先行技術文献】

【特許文献】

【0004】

【特許文献 1】 実開昭 60-161045 号公報

【特許文献 2】 特開 2002-302128 号公報

10

20

30

40

50

【発明の概要】

【発明が解決しようとする課題】

【0005】

本発明は、上記のような従来の問題点に鑑み、封筒を開封することなく封入物の一部を見ることができ、封入物を傷つけることなく保護することができ、しかも開封が容易な板紙を用いた封筒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】

【0006】

上記課題を解決するために、請求項1に記載の本発明は、板紙とプラスチックフィルムが積層された積層体からなり、前記積層体を端部に糊代を有する矩形状に打抜かれてなる
10
ブランクとなし、前記ブランクを折り畳み、前記積層体の端部を接着することにより形成された封筒であって、前記プラスチックフィルム側が封筒の内面とされ、且つ前記板紙には窓部が形成されていることを特徴とする板紙を用いた封筒である。

【0007】

また、請求項2に記載の本発明は、請求項1に記載の板紙を用いた封筒において、前記板紙の坪量が $180 \sim 550 \text{ g/m}^2$ であることを特徴とするものである。

【0008】

また、請求項3に記載の本発明は、請求項1または2に記載の板紙を用いた封筒において、前記ブランクが、1辺の端部に罫線を介して封緘用フラップ設けられ、且つ、該封緘用フラップに2本の破断線からなる開封用ジッパーが前記罫線に沿って設けられているこ
20

【発明の効果】

【0009】

請求項1に記載の発明によれば、板紙とプラスチックフィルムが積層された積層体とすることにより、封筒の材質が丈夫なものとなり、封入物を保護することができ、郵送、宅配等の衝撃やハンドリングの外力により、封入物を傷めることがない。また、板紙を用いた構成としているので通常の封筒より腰があり、見栄えもよい封筒にすることができる。また、板紙には窓部が形成されているので、封入物の一部に送付先の住所・宛名等を印字しておいて、これらの印字が封筒の窓部から見えるように封筒に封入することにより、封筒に送付先の住所・宛名等を印字する手間が省け事務能率を大巾に向上することができる
30
と共に、封入物に印刷された情報が板紙を用いた封筒の窓部から見えるようにしておくことにより、受取人に対して、封入物に対するイメージや興味を湧かせることができ、封筒を開封することなく廃棄されてしまうことを防止でき封筒の開封率向上が図れるという効果を奏するものである。さらに、プラスチックフィルム側が封筒の内面とすることにより、封筒に封入物を挿入する場合、例えば、カタログ等のシートが封筒の窓部に引っ掛かることなくスムーズに挿入できるので、送り手側にとって封入作業の効率化が図れるという効果がある。また、封入物の自動挿入化（機械化）が可能となる。

【0010】

また、請求項2に記載の発明は、請求項1の奏する効果に加え、板紙の坪量が $180 \sim 550 \text{ g/m}^2$ である構成としたので、積層体を端部に糊代を有する矩形状に打抜かれて
40
なるブランクを、カートン等の貼加工に使用される製函機を用いて貼加工をして封筒を製造することができ、封筒製造機械を新規導入する必要がない。

【0011】

また、請求項3に記載の発明は、請求項1、請求項2の奏する上記効果に加え、1辺の端部に罫線を介して封緘用フラップ設けられ、且つ、該封緘用フラップに2本の破断線からなる開封用ジッパーを罫線に沿って設ける構成としているので、積層体が板紙とプラスチックフィルムが積層された丈夫な材質であっても開封用ジッパーより積層体を引裂き、封筒を容易に開封できる。

【図面の簡単な説明】

【0012】

10

20

30

40

50

【図 1】本発明にかかる板紙を用いた封筒の外面から見た一実施形態を示す展開図である。

【図 2】図 1 における X-X 線断面図である。

【図 3】本発明にかかる一実施形態の板紙を用いた封筒の組立て例を示す説明図である。

【図 4】本発明にかかる一実施形態の板紙を用いた封筒の開封状態を示す説明図である。

【発明を実施するための形態】

【0013】

以下図面を用いて、本発明の実施形態について説明する。図 1 は本発明にかかる板紙を用いた封筒の外面から見た一実施形態を示す展開図、図 2 は図 1 における X-X 線断面図、図 3 は本発明にかかる一実施形態の板紙を用いた封筒の組立て例を示す説明図、図 4 は本発明にかかる一実施形態の板紙を用いた封筒の開封状態を示す説明図である。

図中の符号 A は板紙を用いた封筒、A' は封緘物、1 は積層体、1a は板紙、1b はプラスチックフィルム、2 はブランク、3t は縦罫線、3y は横罫線、4 は表パネル、5 は裏パネル、6 は封緘用フラップ、7 は糊代、8、8'、8'' は窓部、9 は開封用ジッパー、9a は破断線、10 は開封片をそれぞれ示す。

【0014】

本発明にかかる板紙を用いた封筒の一実施形態は図 1～3 に示すとおりである。図 1 に示すように本発明の板紙を用いた封筒は、板紙とプラスチックフィルムが積層された積層体 1 を略矩形状に打抜かれてなるブランク 2 を組み立てて形成される。ブランク 2 は、左右の中央に縦罫線 3t が形成され、板紙を用いた封筒の表側となる表パネル 4 と裏側となる裏パネル 5 とに区画されている。表パネル 4 の右端部には縦罫線 3t を介して封緘用フラップ 6 が延設されている。ブランク 2 の裏パネル 5 の上下端部には横罫線 3y、3y を介して外方にフラップが形成され糊代 7、7 とされている。

なお、図示はしないが、表パネル 4、裏パネル 5 の外面には受取人の興味を湧かせ開封率の向上を図るための広告、デザイン等の印刷を施すのが好ましい。

【0015】

表パネル 4 には大中小の窓部 8、8'、8'' が形成されている。例えば、窓部 8 は封入物に記載された受取人の宛名、住所が窓部 8 より外面からプラスチックフィルム 1b（図 2 参照）を透して見えるために形成するものであり、中小の窓部 8'、8'' は、封入物の内容を見せたり、例えば、封入物に印刷されたキャンペーン等の重要告知事項を見せ特に受取人に注目させるために形成するものであり、受取人が開封する前に封入物の内容が確認でき、あるいは、受取人の興味を湧かせ封筒の開封率を高めるためのものである。窓部の数は送り手の用途により適宜形成することができる。なお、窓部 8 は、縦罫線 3t より少なくとも 5mm 以上の間隔を設けて窓部 8' 側に寄せて形成するのが好ましい。間隔が 5mm 未満となると封緘用フラップ 6 を縦罫線 3t で折り曲げるのが難しい。また、封緘用フラップ 6 には 2 本の破断線 9a、9a からなる開封用ジッパー 9 が縦罫線 3t に沿って設けられている。縦罫線 3t、横罫線 3y は、リード罫、押罫、ミシン目、半切れ、半切れミシン目で形成することができるが、ブランク 2 を縦罫線 3t および横罫線 3y で折り曲げたとき、元に戻ろうとする反発性をなくし、スムーズ、且つ外観よくブランク 2 を折り曲げて封筒に成形することができるのでリード罫にするのが好ましい。なお、ここでいうリード罫とは、積層体 2 を貫通するミシン目部と押罫部が交互に形成されたものをいう。広義には折線に切り込みを入れることによって、折り曲げたブランクが元に戻ろうとする反発性をなくす性質（デッドホールド性）を付与したものをいう。

【0016】

封緘用フラップ 6 に設ける開封用ジッパー 9 の 2 本の破断線 9a は、ミシン目、略 L 字状でもよいが、Y 字状が好ましく、板紙を用いた積層体 1 であっても 2 本の破断線 9a に沿って、封緘用フラップ 6 の一部を帯状に切り取り容易に開封できる。なお、封緘用フラップ 6 の端部は封緘時に接着剤が開封用ジッパー 9 にはみださないように外側の破断線 9a よりやや外方に延設するか、あるいは外側の破断線 9a を縦罫線 3t 側に寄せて設け、端部の余白を広くして糊付け作業が容易に行えるようにするのが好ましい。

【0017】

次に、図2を用いて本発明の板紙を用いた封筒の積層構成について説明する。図2は図1のX-X線断面図であって、本発明に用いる積層体1は、板紙1aとプラスチックフィルム1bとが接着剤（図示せず）を介して積層された構成である。大中の窓部8、8'は板紙の所定位置を打抜き切取ることにより形成されている。本発明に用いられる板紙としては、コートボール、ノーコートボール、カード紙、アイボリー、クラフトボール等のコート紙、ノーコート紙を挙げることができる。板紙1aの坪量としては、 $180 \sim 550 \text{ g/m}^2$ が好ましく、 $210 \sim 400 \text{ g/m}^2$ がより好ましい。上記坪量とすることにより、従来のカーターの貼加工に使用される製函機を用いて封筒を製造することができ、新規封筒製造機械を導入する必要がない。本発明に用いられるプラスチックフィルム1bとして、ポリプロピレン、ポリエステル、スチレン、塩化ビニル、ポリ乳酸等を用いることができ、生産性、経済性、廃棄性を考慮するとポリプロピレン、ポリエステルがより好ましい。さらには未延伸フィルムより二軸延伸フィルムの方が窓部の透明性が優れているので好ましい。プラスチックフィルム1bの厚さとしては、通常 $9 \mu\text{m} \sim 40 \mu\text{m}$ である。

【0018】

本発明の積層体1は、まず、板紙1aの外面にオフセット、グラビア、フレキソ等の印刷法で印刷を施し、打抜き機で打抜き、所定位置に窓部を形成し、その後、フィルム貼り機を用いて印刷面と反対面に接着剤を介して窓部を覆い全面にプラスチックフィルム1bを貼り合せ積層することにより製造される。積層に使用される接着剤はエマルジョンタイプあるいは溶剤タイプのいずれでもよい。而して、積層体1を所定の罫線、抜き刃、破断線を備えた抜き型を搭載した打抜き機で打抜き、窓部と罫線と2本の破断線からなる開封用ジッパーを備えたブランク2を作製する。なお、プラスチックフィルム1b側が抜き型に当接するように打抜く方が、打抜き時にプラスチックフィルム1bのフィルム屑の発生がないので好ましい。そして、カーターの貼加工に使用される製函機を用いて後述する組立て方法によりブランク2を所定の罫線で折り畳み、エマルジョン型接着剤、溶剤型接着剤、ホットメルト型接着剤等のいずれかを用いて糊代7と表パネル4の内面とを接着して、封緘用フラップ6のみが折り曲げも接着もされていない状態の板紙を用いた封筒A（図3参照）が作製される。

【0019】

次に、図3を用いて、本発明の板紙を用いた封筒Aの組立て方法の一例について説明する。図3に示すようにブランク2は、裏パネル5の上下端部の糊代（フラップ）7を横罫線3yで内面に折り畳み、折り畳まれた糊代7の外面に接着剤が塗布され、中央の縦罫線3tで表パネル4が内面側に折り畳まれ、表パネル4の内面と糊代7の外面とが接着剤を介して接着され、（イ）の状態のブランク2から（ロ）に示すように封緘用フラップ6側が開口部となったような袋状に製袋され、本発明の板紙を用いた封筒Aが完成する。その後、開口部より、封入物の所定の記載位置が窓部8、8'、8''に位置するように封入物を封入し、封緘用フラップ6側の縦罫線3tで封緘用フラップ6を内側（図3（ロ）に示す矢印方向）に折り畳み接着剤（図示しない）を介して封緘用フラップ6の端部を裏パネル5の外面に接着し、（ハ）に示す状態に封緘され、板紙を用いた封筒Aにより封緘された封緘物A'となる。封緘用フラップ6の封緘に際して、開封用ジッパー9に接着剤がはみだして付着しないようにすることが肝要である。

【0020】

上記封緘物A'は窓部8からプラスチックフィルム1bを透して見える封入物に記載された住所、宛名により送り先に郵送、宅配される。受取人は、図4に示すように封緘用フラップ6の2本の破断線9a間の上端部を摘み、破断線9aのY字状切目のY字の上から下に向かう方向に引っ張ることにより破断線9aに沿って切取り、開封片10を取り除くことにより容易に開封でき、封入物を取り出し閲覧することができる。

【0021】

次に、本発明について以下に実施例を挙げてさらに詳しく説明する。

【実施例1】

【0022】

板紙に枚葉のコートボール 210 g/m^2 を用い、枚葉UVオフセット印刷機でコートボールのコート面にUVインキで所定の絵柄、文字等をオフセット印刷した。次に打抜き機でコートボールを打抜いて所定の形状の大中小の大きさの3つの窓部を所定位置に形成した。その後、プラスチックフィルムに厚さ $18 \mu\text{m}$ の易接着処理された二軸延伸ポリプロピレンフィルム（東レ株式会社製、銘柄名：トレファンS648）を用いてフィルム貼り機でコートボールの印刷面と反対側の面とをアクリル系樹脂の水性エマルジョンを主剤としエポキシ系樹脂を硬化剤とし、これらを混合した接着剤を介して積層し、積層体1を作製した。而して所定のリード罫とジッパー用切刃と所定の切刃を備えた抜型を搭載した打抜き機で図1に示すブランク2を作製した。次に、カートの貼加工に使用される製函機（ジャケット貼り機）を用い酢酸ビニル系樹脂のエマルジョン型接着剤でブランク2を貼加工し、図3（ロ）に示す袋状に貼加工（いわゆるジャケット貼）された本発明の板紙を用いた封筒Aを作製した。

10

【0023】

つぎに、上記板紙を用いた封筒Aの開口部より、封入物の所定の記載事項が窓部に位置するように教材を挿入し、接着剤を介して封緘用フラップ6の端部を裏パネル5の外面に接着し封緘物A'を作製した。封入物の記載事項は封緘物A'の窓部8よりプラスチックフィルム1bを透して明確に視認することができ、他の窓部8'、8''からは重要告知事項などが見え受取人にとって大きなインパクトを与える封緘物であった。また、封緘物A'は封緘用フラップ6の端部より2本の破断線9aに沿って容易に切取ることができ、

20

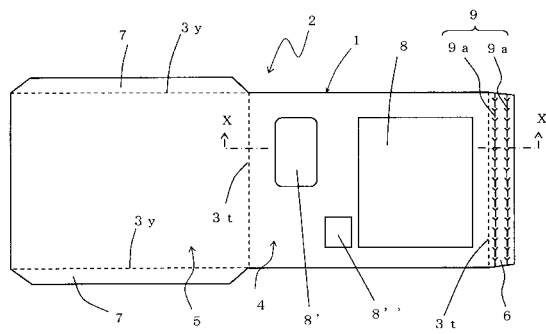
【符号の説明】

【0024】

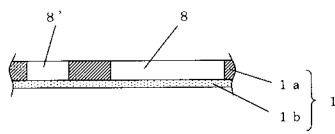
A	板紙を用いた封筒
A'	封緘物
1	積層体
1a	板紙
1b	プラスチックフィルム
2	ブランク
3t	縦罫線
3y	横罫線
4	表パネル
5	裏パネル
6	封緘用フラップ
7	糊代
8、8'、8''	窓部
9	開封用ジッパー
9a	破断線
10	開封片

30

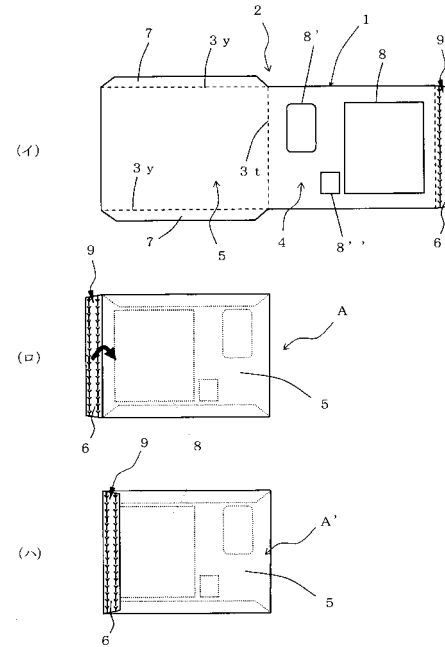
【図 1】



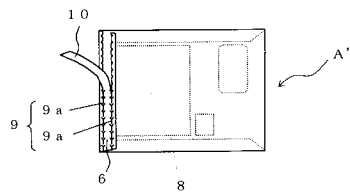
【図 2】



【図 3】



【図 4】



フロントページの続き

(72)発明者 尾上 輝昭

京都市右京区太秦上刑部町10番地 大日本印刷株式会社内

(72)発明者 佐堀 正喜

京都市右京区太秦上刑部町10番地 大日本印刷株式会社内

(72)発明者 宮崎 光洋

京都市右京区太秦上刑部町10番地 株式会社DNPテクノパック関西内