

(19) 日本国特許庁(JP)

(12) 特許公報(B2)

(11) 特許番号

特許第5648337号  
(P5648337)

(45) 発行日 平成27年1月7日(2015.1.7)

(24) 登録日 平成26年11月21日(2014.11.21)

(51) Int. Cl. F 1  
B 4 2 D 11/00 (2006.01) B 4 2 D 11/00 E

請求項の数 2 (全 8 頁)

(21) 出願番号	特願2010-141257 (P2010-141257)	(73) 特許権者	000002897
(22) 出願日	平成22年6月22日 (2010. 6. 22)		大日本印刷株式会社
(65) 公開番号	特開2012-6151 (P2012-6151A)		東京都新宿区市谷加賀町一丁目1番1号
(43) 公開日	平成24年1月12日 (2012. 1. 12)	(74) 代理人	100122529
審査請求日	平成25年4月25日 (2013. 4. 25)		弁理士 藤井 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】

貼付票と配達票に区分された最上層の表面基材のうち、前記配達票に区分された部分が、中間基材と擬似接着層を介して接着されているとともに、前記中間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、前記配達票と前記中間基材の間には、剥離層が設けられて、前記中間基材から配達票が剥離可能な配送伝票であって、

前記配達票の角部が互いに直角な2本の線分である角部切り取り線により四角形状の切除部として切除されており、前記配達票の下層側の擬似接着層において、前記配達票の角部切り取り線を含む部分に接着剤が塗布されていない四角形状の非接着部を有することを特徴とする配送伝票。

【請求項 2】

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に記載の配送伝票。

【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。

【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。

【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】

【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、貼付票と配達票に区分された最上層の表面基材のうち、前記配達票に区分された部分が、中間基材（タック基材6）と擬似接着層を介して接着されているとともに、前記中間基材（タック基材6）が粘着剤層を介して剥離基材に貼り合わされており、前記配達票と前記中間基材（タック基材6）の間には、剥離層が設けられて、前記中間基材（タック基材6）から配達票が剥離可能な配送伝票であって、前記配達票の角部が互いに直角な2本の線分である角部切り取り線により四角形状の切除部として切除されており、前記配達票の下層側の擬似接着層において、前記配達票の角部切り取り線を含む部分に接着剤が塗布されていない四角形状の非接着部を有することを特徴とする。

【0009】

請求項1の配送伝票によれば、中間基材（タック基材6）と剥離可能な配達票の1つの角が角部切り取り線により切除されており、配達票の下層側の接着剤層において、角部切り取り線を含む部分に接着剤が塗布されていない非接着部を有するので、非接着部を利用して角部切り取り線付近に指先を引っ掛けることにより、配達票を容易に剥がすことが可能になる。

【0012】

また、請求項2の配送伝票は、請求項1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2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、指先が引っ掛かり易くなり、配達票を容易に剥がすことが可能になる。

【発明の効果】

10

20

30

40

50

## 【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】配達票を剥離した状態の配送伝票の平面図である。

【図3】本発明の第2の実施形態に係る配送伝票を示す図である。

## 【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。

## 【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が印字された配達票2aと、表面に配送情報記入部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、擬似接着剤層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。また、図1(c)のB-B断面図に示すように、貼付票2b(表面基材2)の下層では、剥離層3、擬似接着剤層4に代えて強接着の接着剤層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。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。

## 【0018】

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20~200 $\mu$ m程度が好ましい。さらに、控票などを配送伝票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。

## 【0019】

貼付票2bに接する側の配達票2a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、配達票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)に近づくように、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、二等辺三角形に近づ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および剥離層3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。

## 【0020】

破線で示した12は、擬似接着層4の端部を示している。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との関係を示

10

20

30

40

50

すため、便宜上、平面図に示してある。擬似接着層 4 の端部 1 2 は、角部切り取り線 1 1 と平行に設けられ、この端部 1 2 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、表面基材 2 の下層における角部切り取り線 1 1 と端部 1 2 に挟まれた領域には非接着部 1 2 a が形成され、非接着部 1 2 a では、配達票 2 a は、タック基材 6 に接着されていない状態となっている。

#### 【 0 0 2 1 】

図 1 ( a ) の平面図と対比させて、配達票 2 a の下層の擬似接着層 4 の状態を図 2 に示す。図 2 に示すように、配達票 2 a の下層の擬似接着層 4 は、配達票 2 a の下層全面に塗布されるのではなく、貼付票 2 b 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。破線で示した 1 1 は、上述のように、配達票 2 a の角部切り取り線に対応する位置であるが、配達票 2 a の下層側において、角部切り取り線 1 1 と擬似接着層 4 の端部 1 2 の間の非接着部 1 2 a に接着剤が塗布されていない。非接着部 1 2 a を利用して角部切り取り線 1 1 付近に指先を引っ掛けることにより、配達票 2 a を容易に剥がすことが可能になる。

10

#### 【 0 0 2 2 】

上記剥離層 3、擬似接着層 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。

#### 【 0 0 2 3 】

剥離層 3 としては、配達票 2 a 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 ~ 1 0  $\mu\text{m}$  である。

20

30

#### 【 0 0 2 4 】

擬似接着層 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 ~ 5 0  $\mu\text{m}$  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。

#### 【 0 0 2 5 】

粘着剤層 7 は、配達物に配達伝票 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 ~ 5 0  $\text{g} / \text{m}^2$  であり、塗布厚は 0 . 1 ~ 5 0  $\mu\text{m}$  である。配達物等の被着体に対する粘着剤層 7 の接着力は、剥離層 3 と擬似接着層 4 との接着力よりも大きくする必要があり、配達物等の被着体に応じて、適宜、調整が必要である。

40

#### 【 0 0 2 6 】

次に、本発明第 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達伝票 1 ' 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 ) は配達票 2 a の下層の擬似接着層 4 の状態を示す図である。図 3 において、図 1 と同一の部分については、同一符号を付して説明を省略する。

#### 【 0 0 2 7 】

本実施形態の配達伝票 1 ' は、角部切り取り線の形態、非接着部の形態が第 1 の実施形

50

態の配達伝票 1 と異なっている。本実施形態では、貼付票 2 b に接する側の配達票 2 a の角部に、角部切り取り線 1 3 が設けられている。角部切り取り線 1 3 は、ハーフカット 9 が設けられている配達票 2 a と貼付票 2 b の境界となる辺と、配達票 2 a の左端部の辺にそれぞれ平行な 2 辺により形成されている。配達票の全体的な形状が矩形である場合、これらの 2 辺が形成する角度は直角となる。角部切り取り線 1 3 を構成する 2 辺の長さには特に限定はないが、2 辺が等しくなるように、すなわち、角部切り取り線 1 3 により切除された切除部 1 3 a が、正方形に近づくように形成するのが望ましい。角部切り取り線 1 3 により、表面基材 2 および剥離層 3 の角が切除されることになる。配達票 2 a を剥がし易くするため、切除部 1 3 a の大きさは、正方形の各辺がそれぞれ 4 mm 以上であるのが望ましい。

10

## 【0028】

図 3 ( a ) において、破線で示した 1 4 は、擬似接着層 4 の端部を示している。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 1 3 との関係を示すため、便宜上、平面図に示してある。擬似接着層 4 の端部 1 4 は、角部切り取り線 1 3 と平行に設けられ、この端部 1 4 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、表面基材 2 の下層における角部切り取り線 1 3 と端部 1 4 に挟まれた領域には非接着部 1 4 a が形成され、非接着部 1 4 a では、配達票 2 a は、タック基材 6 に接着されていない状態となっている。

## 【0029】

また、図 3 ( b ) に示すように、配達票 2 a の下層の擬似接着層 4 は、配達票 2 a の下層全面に塗布されるのではなく、貼付票 2 b に接する側の左下の角を含む正方形の部分を残したものとなっている。破線で示した 1 3 は、上述のように、配達票 2 a の角部切り取り線に対応する位置であるが、配達票 2 a の下層側において、角部切り取り線 1 3 と擬似接着層 4 の端部 1 4 の間の非接着部 1 4 a に接着剤が塗布されていない。非接着部 1 4 a を利用して角部切り取り線 1 3 付近に指先を引っ掛けることにより、配達票 2 a を容易に剥がすことが可能になる。

20

## 【0030】

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、第 1 の実施形態では、角部切り取り線を 1 本の線分、切除部を三角形とし、第 2 の実施形態では、角部切り取り線を 2 本の線分、切除部を四角形としたが、角部切り取り線を円弧とし、切除部を円の 1 / 4 としても良い。

30

## 【符号の説明】

## 【0031】

- 1、1'・・・配達伝票
- 2・・・表面基材
- 2 a・・・配達票
- 2 b・・・貼付票
- 3・・・剥離層
- 4・・・擬似接着層
- 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
- 10・・・接着剤層
- 11・・・角部切り取り線
- 11 a・・・切除部
- 12・・・擬似接着層端部
- 12 a・・・非接着部
- 13・・・角部切り取り線

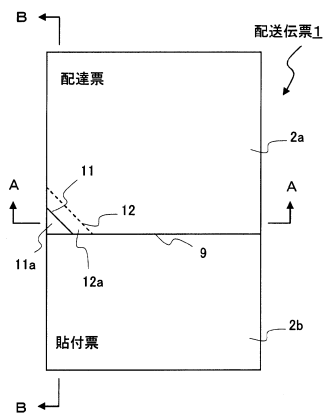
40

50

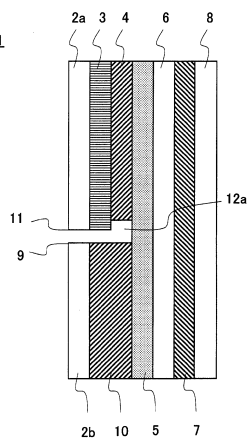
- 1 3 a . . . 切除部
- 1 4 . . . 擬似接着層端部
- 1 4 a . . . 非接着部

【 図 1 】

(a) 配送伝票表面図

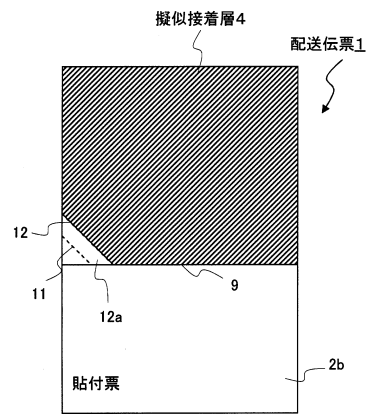


(c) B-B断面図

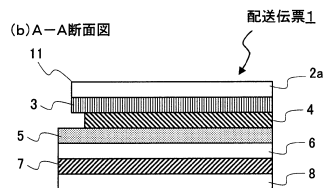


【 図 2 】

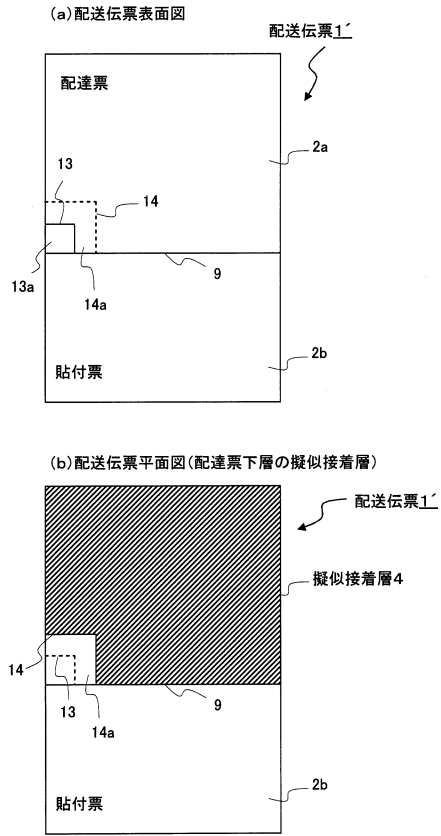
配送伝票平面図(配送票下層の擬似接着層)



(b) A-A断面図



【図3】



---

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

審査官 宮本 昭彦

- (56)参考文献 特開2001-353986(JP,A)  
特開平08-123324(JP,A)  
特開2005-088379(JP,A)  
特開2006-113211(JP,A)

- (58)調査した分野(Int.Cl., DB名)  
B42D 11/00