(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2014-30937
(P2014-30937A)
(43)公開日　平成26年2月20日(2014.2.20)

(51)Int.Cl.		F I		テーマコード（参考）
B42D 11/00	(2006.01)	B42D 11/00	E	

審査請求 未請求　請求項の数 8　ＯＬ　（全 10 頁）

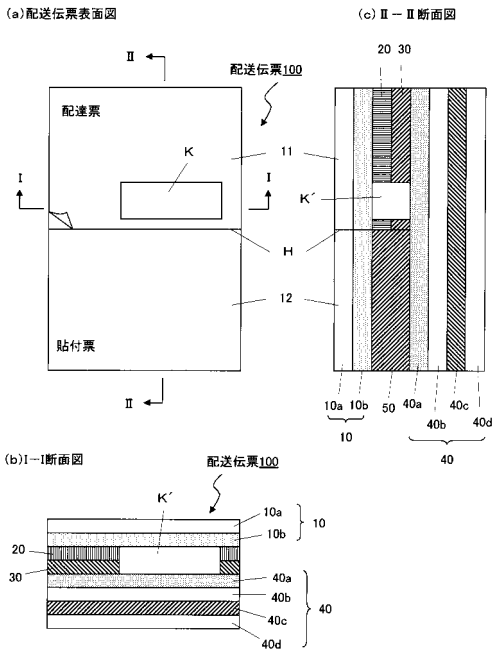
(21)出願番号　特願2012-171948 (P2012-171948)
(22)出願日　平成24年8月2日 (2012.8.2)

(71)出願人　000002897
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　100122529
弁理士　藤枡　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)【要約】
【課題】　配送先において、受取人が誰であったかを明確に把握することが可能な配送伝票を提供する。
【解決手段】　表面基材１０ａとタック基材４０ｂとが剥離層２０、接着剤層３０を介して接着されているとともに、タック基材４０ｂが粘着剤層４０ｃを介して剥離基材４０ｄに貼り合わされており、表面基材１０ａとタック基材４０ｂが剥離可能な配送伝票であって、表面基材１０ａには印字領域Ｋが形成されており、剥離層２０、接着剤層３０の印字領域Ｋと対応する箇所には、剥離層２０、接着剤層３０が形成されておらず、表面基材１０ａの剥離層２０と接する側には発色剤層１０ｂが形成されており、タック基材４０ｂの接着剤層３０と接する側には顕色剤層４０ａが形成されている。
【選択図】　図１



【特許請求の範囲】
【請求項１】
表面基材とタック基材とが擬似接着層を介して接着されている構造を少なくとも一部に備えるとともに、前記タック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、前記表面基材とタック基材が剥離可能な配送伝票であって、
前記表面基材には印字領域が形成されており、
前記擬似接着層の前記印字領域と対応する箇所には、擬似接着層が形成されていない非形成領域を設け、
前記表面基材とタック基材の間には、前記表面基材に記入された内容を複写するための感圧複写構造を有する層が形成されていることを特徴とする配送伝票。
【請求項２】
前記感圧複写構造を有する層として、
前記表面基材の擬似接着層と接する側には発色剤層が形成されており、
前記タック基材の擬似接着層と接する側には顕色剤層が形成されていることを特徴とする請求項１に記載の配送伝票。
【請求項３】
前記表面基材および前記発色剤層は、１枚のノーカーボン用上用紙であることを特徴とする請求項２に記載の配送伝票。
【請求項４】
前記表面基材および前記発色剤層は、１枚のノーカーボン用上用紙であることを特徴とする請求項２または請求項３に記載の配送伝票。
【請求項５】
前記粘着剤層に塗布された粘着剤は、再剥離可能なものであることを特徴とする請求項１から請求項４のいずれか一項に記載の配送伝票。
【請求項６】
前記粘着剤層に塗布された粘着剤は、再剥離後さらに再貼付可能なものであり、前記タック基材には折り線が形成されていることを特徴とする請求項５に記載の配送伝票。
【請求項７】
前記擬似接着層は、剥離層と接着剤層により構成されることを特徴とする請求項１から請求項６のいずれか一項に記載の配送伝票。
【請求項８】
前記表面基材は、前記印字領域が形成された配達票と、それ以外の貼付票に区分されており、前記貼付票は、擬似接着層に代えて接着剤層が形成されていることを特徴とする請求項１から請求項７のいずれか一項に記載の配送伝票。
【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、配送先情報、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】
配送伝票は配送物へ貼付され、配送先に配達される。そして、配達票に受取人の署名（サイン）、捺印等を得て、配達票が配送伝票本体から剥離される。従来の配送伝票では、配送された荷物には、受取人等の署名等のない配送伝票本体のみが残るため、受取人が本人ではなかった場合に、誰が受け取ったかわからないという問題がある。
【０００７】
そこで、本発明は、配送先において、受取人が誰であったかを明確に把握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】
上記課題を解決するため、請求項１の配送伝票は、表面基材とタック基材とが擬似接着層を介して接着されている構造を少なくとも一部に備えるとともに、前記タック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、前記表面基材とタック基材が剥離可能な配送伝票であって、前記表面基材には印字領域が形成されており、前記擬似接着層の前記印字領域と対応する箇所には、擬似接着層が形成されていない非形成領域を設け、前記表面基材とタック基材の間には、前記表面基材に記入された内容を複写するための感圧複写構造を有する層が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、表面基材に印字領域が形成され、擬似接着層の印字領域と対応する箇所には、擬似接着層が形成されておらず、表面基材とタック基材の間には、前記表面基材に記入された内容を複写するための感圧複写構造を有する層が形成されているので、表面基材の印字領域に記入を行うと、タック基材に記入内容の複写が残る。これにより、配送物に貼付された配送伝票本体に受取人の署名等が残り、受取人が誰であったかを明確に把握することが可能となる。
【００１０】
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、前記感圧複写構造を有する層として、前記表面基材の擬似接着層と接する側には発色剤層が形成されており、前記タック基材の擬似接着層と接する側には顕色剤層が形成されていることを特徴とする。
【００１１】
請求項２の配送伝票によれば、感圧複写構造を有する層として、表面基材の擬似接着層と接する側には発色剤層が形成されており、タック基材の擬似接着層と接する側には顕色剤層が形成されているので、記入内容を高い確度で複写することができる感圧複写構造を実現することが可能となる。
【００１２】
また、請求項３の配送伝票は、請求項２の配送伝票において、前記表面基材および前記発色剤層は、１枚のノーカーボン用上用紙であることを特徴とする。
【００１３】

請求項３の配送伝票によれば、表面基材および発色剤層を１枚のノーカーボン用上用紙で実現するようにしたので、市販のノーカーボン用上用紙を用いて容易に配送伝票を製造することが可能となる。

【００１４】

また、請求項４の配送伝票は、請求項２または請求項３の配送伝票において、前記顕色剤層、タック基材、粘着剤層および剥離基材は、１枚のボトムタック紙であることを特徴とする。

【００１５】

請求項４の配送伝票によれば、顕色剤層、タック基材、粘着剤層および剥離基材を１枚のボトムタック紙で実現するようにしたので、市販のボトムタック紙を用いて容易に配送伝票を製造することが可能となる。

【００１６】

また、請求項５の配送伝票は、請求項１から請求項４のいずれか一項の配送伝票において、前記粘着剤層に塗布された粘着剤は、再剥離可能なものであることを特徴とする。

【００１７】

請求項５の配送伝票によれば、粘着剤層に塗布された粘着剤が、再剥離可能なものであるので、配送後に受取側で伝票本体を剥離して保管することが可能となる。

【００１８】

また、請求項６の配送伝票は、請求項５の配送伝票において、前記粘着剤層に塗布された粘着剤は、再剥離後さらに再貼付可能なものであり、前記タック基材には折り線が形成されていることを特徴とする。

【００１９】

請求項６の配送伝票によれば、粘着剤層に塗布された粘着剤が、再剥離後さらに再貼付可能なものであり、タック基材には折り線が形成されているので、配送後に受取側で伝票本体を剥離して保管する際、伝票本体を２つに折り畳んでよりコンパクトに保管することが可能となる。

【００２０】

また、請求項７の配送伝票は、請求項１から請求項６のいずれか一項の配送伝票において、前記擬似接着層は、剥離層と接着剤層により構成されることを特徴とする。

【００２１】

請求項７の配送伝票によれば、擬似接着層が、剥離層と接着剤層により構成されるようにしたので、剥離剤と接着剤それぞれを利用した簡易な層を２つ形成することにより擬似接着層を形成することが可能となる。

【００２２】

また、請求項８の配送伝票は、請求項１から７のいずれか一項の配送伝票において、前記表面基材は、前記印字領域が形成された配達票と、それ以外の貼付票に区分されており、前記貼付票は、擬似接着層に代えて接着剤層が形成されていることを特徴とする。

【００２３】

請求項８の配送伝票によれば、表面基材は、印字領域が形成された配達票と、それ以外の貼付票に区分されており、貼付票は、擬似接着層に代えて接着剤層が形成されるようにしたので、配達票の印字領域に記入するだけで、配達票の下側にあったタック基材に記入内容の複写が残るとともに、貼付票には、配送物に関する情報が残り、様々な情報を一目で把握することが可能となる。

【発明の効果】

【００２４】

本発明によれば、配送先において、受取人が誰であったかを明確に把握することが可能となる。

【図面の簡単な説明】

【００２５】

【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】第１の実施形態に係る配送伝票の使用方法を説明するための図である。
【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。
【発明を実施するための形態】
【００２６】
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＞
第１の実施形態について説明する。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Ｉ－Ｉに対応する断面図、図１（ｃ）は図１（ａ）におけるII－IIに対応する断面図である。以下、便宜上、印字内容や記入内容が表示される表面側を上側、配送物に貼付される裏面側を下側として説明していく。
【００２７】
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１１と、表面に配送情報記入部（図示省略）が印字された貼付票１２が縦方向に配置された表面基材１０ａが最も上側に設けられている。この表面基材１０ａは、図１（ａ）に示すように、図面横方向に形成されたハーフカットＨにより配達票１１と貼付票１２に分離可能に形成されている。
【００２８】
図１（ｂ）のＩ－Ｉ断面図に示すように、配達票１１（表面基材１０ａ）の下側には、発色剤層１０ｂ、剥離層２０、接着剤層３０を介して、表面に顕色剤層４０ａ、裏面に粘着剤層４０ｃが設けられたタック基材４０ｂが重ね合わされており、粘着剤層４０ｂの下側には、剥離基材４０ｄが剥離可能な状態で積層されている。剥離層２０と接着剤層３０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、図１（ｃ）のII－II断面図に示すように、貼付票１２（表面基材１０ａ）の下側では、顕色剤層４０ａ、タック基材４０ｂ、粘着剤層４０ｃ、剥離基材４０ｄの構成は、配達票１１の下側と同じであるが、剥離層２０を有さず、強接着の接着剤層５０が設けられている。強接着の接着剤層５０により、貼付票１２は、タック基材４０ｂ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、配達票１１の下側の接着剤層３０と、貼付票１２の下側の接着剤層５０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。配送伝票１００は、剥離基材４０ｄを剥離させた後に、粘着剤層４０ｃにより配送物に貼付して使用する。
【００２９】
表面基材１０ａとしては、充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１０ａの厚さは２０～２００μｍ程度が好ましい。
【００３０】
配達票１１の表面には、所定の位置に記入欄Ｋが形成されている。記入欄Ｋは、矩形を構成する４つの辺を印字することにより形成される。
【００３１】
発色剤層１０ｂは、顕色剤層４０ａと対を成すことにより複写構造として機能する。発色剤層１０ｂは、マイクロカプセル化された発色剤が塗布された層である。発色剤としては公知の無色又は淡色の電子供与性呈色性有機化合物、例えば、トリフェニルメタンフタリド類、ロイコオーラミン類、スピロピラン類、フルオラン類等が使用できる。代表的な化合物はクリスタルバイオレットラクトン即ち３・３－ビス（ｐ－ジメチルフェニル）－６－ジメチルアミノフタリドである。通常発色剤はアリルメタン類、アルキルナフタレン類、ジフェニール類等の芳香族低揮発性溶剤に溶解されて、アラビアゴムとゼラチン等の壁剤によりマイクロカプセル化されて用いられる。

【００３２】
剥離層２０と接着剤層３０は、剥離可能で再貼付不能な擬似接着構造として機能する。剥離層２０と接着剤層３０は、全面に形成するのではなく、配達票１１の表面に形成された記入欄Ｋに対応する位置を除いて形成する。すなわち、記入欄Ｋに対応する位置を除いたパターンで形成する。記入欄Ｋに対応する位置で、剥離剤および接着剤を塗布していない領域を非形成領域Ｋ´とする。記入欄Ｋに記入した内容が剥離層２０、接着剤層３０を介さず、発色剤層１０ｂと顕色剤層４０ａにより複写されるようにするため、記入欄Ｋに対応する位置としては、記入欄Ｋと同等か記入欄Ｋを包含する位置とすることが好ましい。

【００３３】
剥離層２０としては、配達票１１がタック基材４０ｂ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、必要に応じて、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２０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０．１～１０μｍである。

【００３４】
接着剤層３０（接着剤層５０も同様）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１０ａとタック基材４０ｂ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。

【００３５】
顕色剤層４０ａは、顕色剤が塗布された層である。顕色剤としては通常フエノール性水酸基を有する化合物、例えば、パラフェニールフェノール、３・５－ジブチルサリチル酸亜鉛等が用いられる。顕色剤は揮発性有機溶剤に溶解して印刷インキとするか、ないしはマイクロカプセル化した状態で印刷インキとして、グラビア印刷、フレキソ印刷等の方法で塗布される。

【００３６】
粘着剤層４０ｃは、配送物に配送伝票１００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、シリコーンゴム系粘着剤等でも良い。粘着剤層４０ｃ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０．１～５０ｇ／ｍ^{2}であり、塗布厚は０．１～５０μｍである。配送物等の被着体に対する粘着剤層４０ｃの接着力は、剥離層２０と接着剤層３０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。

【００３７】
本実施形態では、表面基材１０ａ、発色剤層１０ｂを公知のノーカーボン用上用紙１０により実現している。また、顕色剤層４０ａ、タック基材４０ｂ、粘着剤層４０ｃ、剥離基材４０ｄを公知のボトムタック紙４０により実現している。このボトムタック紙４０は、ノーカーボン用下用紙の裏面に粘着剤加工が施されたものである。

【００３８】
従って、本実施形態に係る配送伝票１００を製造する場合、まず、ノーカーボン用上用紙１０とボトムタック紙４０を、配達票１１の下側においては、非形成領域Ｋ´を除くようにパターン化された剥離層２０と接着剤層３０により接着し、貼付票１２の下側におい

ては、全面を接着剤層５０により接着する。そして、切込み刃により、ノーカーボン用上用紙１０を貫通するハーフカットを形成する。

【００３９】

次に、本実施形態に係る配送伝票１００の使用方法について説明する。本実施形態に係る配送伝票１００は、剥離基材４０ｄを剥離して粘着剤層４０ｃを用いて配送物への貼付後、配送先に届けるところまでは、従来の１パート配送伝票と同じである。配送先に配送物が届けられると、本実施形態に係る配送伝票１００の場合は、配達票１１を伝票本体から剥離する前に受取人が配達票１１に署名や捺印を行う。すなわち、図１に示した状態で、配達票１１の記入欄Ｋに署名を行う。この際、署名の筆圧により、非形成領域Ｋ´において、発色剤層１０ｂと顕色剤層４０ａが接触する。これにより、発色剤層１０ｂにおける発色剤を内包したマイクロカプセルと、顕色剤層４０ａにおける顕色剤を内包したマイクロカプセルがともに破壊されて発色し、署名が複写されることになる。

【００４０】

受取人が配達票１１の記入欄Ｋに署名を行った後、配達票１１を伝票本体から剥離する。この結果、図２（ｃ）に示すように、配達票１１には、従来の１パート配送伝票と同様に記入欄Ｋに署名が残る。そのため、配送業者では、配達人が配送物を届けたことを確認することができる。また、本実施形態の配送伝票１００では、図２（ａ）に示すように、貼付票１２を含む伝票本体側にも非形成領域Ｋ´に複写された署名が残る。このため、受取人が配送先で指定された本人でなかった場合、誰が配送物を受け取ったかを確認することが可能となる。

【００４１】

＜第２の実施形態＞

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）は裏面側の平面図、図３（ｂ）は図３（ａ）におけるII－IIに対応する断面図である。図３（ａ）は、図１（ａ）と異なり、裏面から見た図であるため、記入領域Ｋは見えない。そのため、図３（ａ）においては、平面方向の記入領域Ｋおよび非形成領域Ｋ´に対応する矩形を破線で示している。また、図３（ｂ）は、図１（ｃ）と左右が逆であり、図面右側が表面、図面左側が裏面となっている。

【００４２】

第１の実施形態に係る配送伝票との違いは、第２の実施形態に係る配送伝票１０１は、粘着剤層４０ｅが第１の実施形態における粘着剤層４０ｃと異なる点と、タック基材４０ｆに、折り線Ｍが形成されている点である。

【００４３】

第２の実施形態における粘着剤層４０ｅには、再剥離再貼付可能な粘着剤が塗布されている。粘着剤層４０ｅに塗布される粘着剤としては、粘着剤に微球を添加したものや、粘着剤に硬化剤を添加したもの、例えば、２ＥＨＡ（２エチルヘキシルアクリレート）等のガラス転移温度が低いアクリル樹脂をエマルジョン化したものを使用することが好ましい。粘着剤層４０ｅ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０．１～５０ｇ／m^2であり、塗布厚は０．１～５０μｍである。配送物等の被着体に対する粘着剤層４０ｅの接着力は、第１の実施形態の粘着剤層４０ｃの場合と同様、剥離層２０と接着剤層３０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】

折り線Ｍとして、本実施形態ではミシン目を形成している。伝票本体の折り畳みを容易にするものであれば、ミシン目以外の公知の様々な加工手法で、折り線Ｍを形成しても良い。また、本実施形態では、図３に示すように、平面方向においてハーフカットＨと略同一の位置に、折り線Ｍを形成しているが、折り畳みを容易にする任意の位置に折り線Ｍを形成しても良い。

【００４５】

使用方法は、基本的には、第１の実施形態に係る配送伝票と同じである。異なるのは、

配達人が配達票１１を持ち去った後である。受取側においては、再剥離可能な粘着剤層４０ｃにより伝票本体を配送物から剥離する。そして、剥離された伝票本体をタック基材４０ｆの折り線Ｍで、図３（ａ）の視点で谷折りする。これにより、粘着剤層４０ｅ同士が貼り合わされ、２つ折りされた伝票本体としてコンパクトに保管することができる。

【００４６】

第２の実施形態においては、折り線Ｍを設けない構成としても良い。この場合は、折り畳むのに若干力が必要となるが、配送伝票はそれほど厚いものではないので、中央付近から２つに折り畳んで、粘着剤層４０ｅ同士を貼り合わせることは可能だからである。さらに、粘着剤層４０ｅに塗布される粘着剤として、再剥離可能であるが、再貼付不能なものを採用しても良い。この場合は、２つに折り畳んで、コンパクトに保管することはできないが、配送物から剥離して保管することは可能となる。

【００４７】

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、表面基材に記入された内容を複写するための感圧複写構造として、発色剤層１０ｂと顕色剤層４０ａの２つの層からなる構造を採用したが、これ以外の公知の感圧複写構造を採用しても良い。

【００４８】

また、上記実施形態では、擬似接着層として剥離層２０と接着剤層３０の２層による構成としたが、ゴム系接着主剤中に微粒子を添加した擬似接着剤が設けられた擬似接着層としても良い。

【００４９】

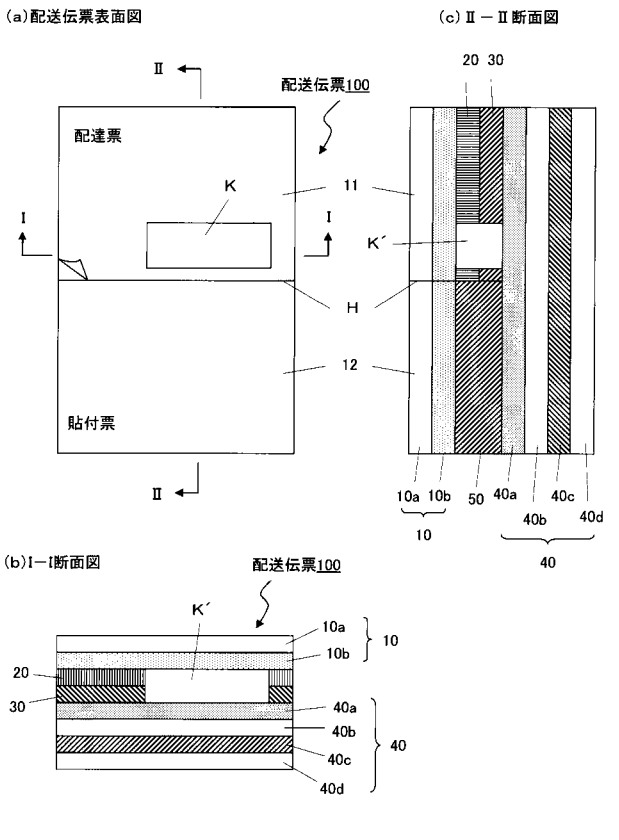
また、上述のように、表面基材１０ａとしては、上質紙、コート紙、合成紙などに代表される紙基材がよく用いられるが、表面基材１０ａの表面（発色剤層１０ｂ形成面と反対側の面）に対する印刷方式、あるいは伝票を使用する環境に応じてその種類が選択される。例えば、印刷方式が電子写真方式のプリンターの場合は、表面基材１０ａとしては上質紙が用いられる。インクジェット方式あるいは熱転写方式のプリンターの場合は、表面基材１０ａとしては上質紙そのものでもよいが、印字適性を向上させるために上質紙の印字面に対して印刷方式に応じた受像層を形成したものが好ましい。

【符号の説明】

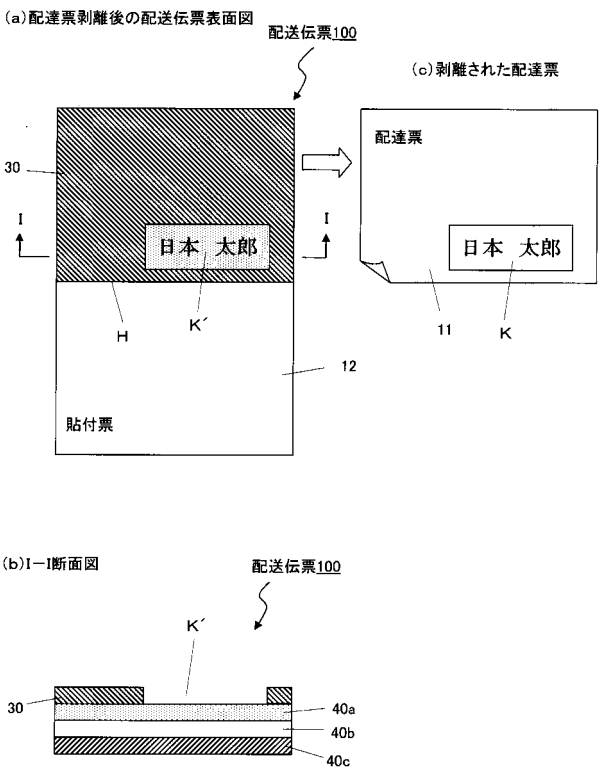
【００５０】

１０・・・ノーカーボン用上用紙
１０ａ・・・表面基材
１０ｂ・・・発色剤層
１１・・・配達票
１２・・・貼付票
２０・・・剥離層
３０・・・接着剤層
４０・・・ボトムタック紙
４０ａ・・・顕色剤層
４０ｂ、４０ｆ・・・タック基材
４０ｃ、４０ｅ・・・粘着剤層
４０ｄ・・・剥離基材
５０・・・接着剤層
１００、１０１・・・配送伝票
Ｈ・・・ハーフカット
Ｋ・・・記入欄
Ｋ′・・・非形成領域
Ｍ・・・折り線

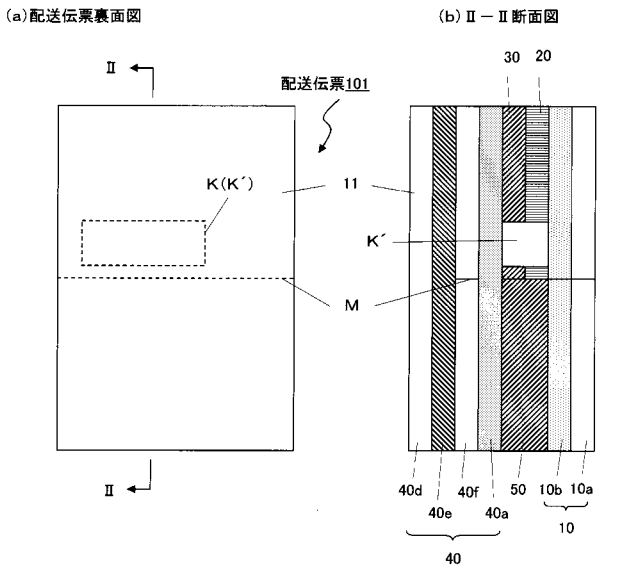
【図１】


(a)配送伝票表面図
(c)Ⅱ－Ⅱ断面図
Ⅱ
配送伝票100
配達票
K
11
I
I
K´
H
12
貼付票
Ⅱ
20 30
10a 10b 50 40a 40c
40b 40d
10
40
(b)I－I断面図
配送伝票100
K´
10a
10b
10
20
30
40a
40b
40c
40
40d

【図２】


(a)配達票剥離後の配送伝票表面図
配送伝票100
(c)剥離された配達票
30
配達票
I
I
日本 太郎
日本 太郎
H
K´
11
K
12
貼付票
(b)I－I断面図
配送伝票100
K´
30
40a
40b
40c

【図３】


(a)配送伝票裏面図
(b)Ⅱ－Ⅱ断面図
Ⅱ
配送伝票101
30 20
K(K´)
11
K´
M
Ⅱ
40d 40f 50 10b 10a
40e 40a
10
40

フロントページの続き

(72)発明者　佐藤　潤
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