

(19) 日本国特許庁(JP)

(12) 特許公報(B2)

(11) 特許番号

特許第4459502号
(P4459502)

(45) 発行日 平成22年4月28日 (2010.4.28)

(24) 登録日 平成22年2月19日 (2010.2.19)

(51) Int. Cl.		F I	
B 4 2 D	11/00	(2006.01)	B 4 2 D 11/00 Q
B 4 2 D	1/00	(2006.01)	B 4 2 D 1/00 A
G 0 9 F	1/04	(2006.01)	G 0 9 F 1/04 Z

請求項の数 1 (全 8 頁)

<p>(21) 出願番号 特願2002-40298 (P2002-40298)</p> <p>(22) 出願日 平成14年2月18日 (2002.2.18)</p> <p>(65) 公開番号 特開2003-237256 (P2003-237256A)</p> <p>(43) 公開日 平成15年8月27日 (2003.8.27)</p> <p>審査請求日 平成17年2月9日 (2005.2.9)</p> <p>前置審査</p>	<p>(73) 特許権者 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</p> <p>(74) 代理人 100111659 弁理士 金山 聡</p> <p>(72) 発明者 森 正強 大阪市東成区玉津3丁目12番32号 株式会社ディー・エヌ・ピー・メディアクリエイト関西</p> <p>(72) 発明者 岡尾 年克 大阪市東成区玉津3丁目12番32号 株式会社ディー・エヌ・ピー・メディアクリエイト関西</p> <p>審査官 井上 博之</p> <p style="text-align: right;">最終頁に続く</p>
--	---

(54) 【発明の名称】 付録つきチラシの製造方法

(57) 【特許請求の範囲】

【請求項1】

2台の輪転印刷機を使用して、一方の輪転印刷機で連続した広幅用紙に、他方の輪転印刷機で広幅用紙の幅の1/2より所定寸法だけ大きい連続した狭幅用紙に、それぞれ絵柄ピッチが同じ印刷を行う工程と、他方の輪転印刷機で印刷した狭幅用紙に狭幅用紙の一方の端縁から広幅用紙の幅の1/2間隔をおいた位置に1本もしくは該位置を跨ぐように所定間隔をおいて2本のミシン目を形成する工程と、一方の輪転印刷機で印刷した広幅用紙の幅方向の中央部を流れに平行方向にスリットする工程と、狭幅用紙を広幅用紙に広幅用紙の一方の端縁と狭幅用紙の一方の端縁を揃えて重ね合わせて一方の端縁にて接着する工程と、接着した広幅用紙と狭幅用紙を広幅用紙の幅方向の中央部に狭幅用紙を挟み込むように流れに平行方向に折り曲げる工程と、折り曲げられた広幅用紙の他方の端縁と狭幅用紙の一方の端縁を接着するとともに折り曲げられた狭幅用紙の他方の端縁を対向する狭幅用紙に接着する工程と、折り曲げられて接着された広幅用紙と狭幅用紙の流れに直交方向の所定位置にてカットする工程からなることを特徴とする付録つきチラシの製造方法。

【発明の詳細な説明】

【0001】

【発明の属する技術分野】

本発明は、一方の端縁にて接着された2枚の表紙紙片と1枚の中間紙片からなり、中間紙片の他方の端縁に封緘部が形成されており、封緘部を切り裂いて開封し、封緘部に添付されている引換券等を切り取って使用できるようにされた付録つきチラシの製造方法に関

する。

【 0 0 0 2 】

【従来の技術】

従来、引換券やクーポン券等が切り取り可能に添付された広告用のチラシとしては、チラシの一部が引換券やクーポン券等とされて切り取り可能に形成されている構成のものは知られている。しかしながら、上記のチラシは1枚ものが一般的であり、あまりにも見慣れた形態であるため、顧客吸引力に乏しくなっており、また印刷面積も限られているという問題がある。

【 0 0 0 3 】

【発明が解決しようとする課題】

本発明は、一方の端縁にて接着された2枚の表紙紙片と1枚の中間紙片からなり、中間紙片の他方の端縁にミシン目に沿って切って開封できる封緘部が形成されており、切り離し可能に引換券等が形成されている、顧客吸引力が高く且つ印刷面積の大きい付録つきチラシ及びその製造方法を提供することにある。

【 0 0 0 4 】

【課題を解決するための手段】

2台の輪転印刷機を使用して、一方の輪転印刷機で連続した広幅用紙に、他方の輪転印刷機で広幅用紙の幅の1/2より所定寸法だけ大きい連続した狭幅用紙に、それぞれ絵柄ピッチが同じ印刷を行う工程と、他方の輪転印刷機で印刷した狭幅用紙に狭幅用紙の一方の端縁から広幅用紙の幅の1/2間隔をおいた位置に1本もしくは該位置を跨ぐように所定間隔をおいて2本のミシン目を形成する工程と、一方の輪転印刷機で印刷した広幅用紙の幅方向の中央部を流れに平行方向にスリットする工程と、狭幅用紙を広幅用紙に広幅用紙の一方の端縁と狭幅用紙の一方の端縁を揃えて重ね合わせて一方の端縁にて接着する工程と、接着した広幅用紙と狭幅用紙を広幅用紙の幅方向の中央部に狭幅用紙を挟み込むように流れに平行方向に折り曲げる工程と、折り曲げられた広幅用紙の他方の端縁と狭幅用紙の一方の端縁を接着するとともに折り曲げられた狭幅用紙の他方の端縁を対向する狭幅用紙に接着する工程と、折り曲げられて接着された広幅用紙と狭幅用紙を流れに直交方向の所定位置にてカットする工程からなる付録つきチラシの製造方法とすることにより、2台の輪転印刷機を使用して、連続した広幅用紙と狭幅用紙にそれぞれ印刷するとともに、印刷工程とインラインで付録つきチラシを効率よく低コストで大量生産することができる。また、2台の輪転印刷機を使用して印刷することにより、左右方向の寸法の大きい付録つきチラシを簡単に作製することができる。

【 0 0 0 7 】

【発明の実施の形態】

以下、図面を引用して本発明の実施の形態を説明する。

図1は本発明の付録つきチラシの半開き状態の斜視図、図2は本発明の付録つきチラシの封緘部を開封した状態の斜視図、図3は本発明の付録つきチラシの製造工程を示す印刷された広幅紙片と狭幅紙片を一方の端縁を揃えて重ね合わせ接着した状態の平面図、図4は図3におけるI-I断面図、図5は本発明の付録つきチラシの製造工程を示す図4に対応する断面図、図6は図3に示す状態から折目線にて狭幅紙片を内側にして折り曲げて接着した状態を示す平面図、図7は図6におけるII-II断面図、図8は本発明の付録つきチラシの閉じた状態の平面図、図9は広幅用紙及び狭幅用紙に印刷する輪転印刷機の概略を示す図、図10は接着折曲部の概略を示す図であって、1a、1bは表紙紙片、2aは中間紙片、2bは折曲紙片、3、4、5は接着部、6はミシン目、7は切取線、8は折目線、9はカット線、1は広幅用紙、2は狭幅用紙、11、21は給紙部、12、22は印刷部、13、23は乾燥部、24はピッチ調整部、25、26は反転ロール、30は接着折曲部、31、32、33は糊付部、34はスリット部、35はミシン目形成部、36は折曲部、37はカット部、A、Bは輪転印刷機をそれぞれ表す。

【 0 0 0 8 】

本発明の実施形態の付録つきチラシの半開き状態の斜視図は、図1に示すとおりであり、

10

20

30

40

50

同一寸法の長形状である表裏 2 枚の表紙紙片 1a, 1b とその間に挿入された 1 枚の中間紙片 2a からなり、表紙紙片 1a, 1b と中間紙片 2a は一方の端縁にて揃えて接着部にて接着されて綴じられ、中間紙片 2a が左右方向の寸法が表紙紙片 1a, 1b の左右方向の寸法より一定寸法だけ大きい紙片となっており、中間紙片 2a の他方の端縁から突出した部分が表紙紙片 1a, 1b の他方の端縁の位置にて折り返されて折曲紙片 2b となり、折曲紙片 2b の端縁を対向する中間紙片 2a 面に接着部 4 にて接着することにより部分的に封緘された封緘部が形成され、折目の近傍に該折目に平行にミシン目 6 が形成された構成である。

【 0 0 0 9 】

実施形態の付録つきチラシの中間紙片 2a の他方の端縁をミシン目 6 に沿って切り取って開封した状態の斜視図は、図 2 に示すとおりであって、中間紙片 2a の他方の端縁側の部分と接着部 4 にて接着された折曲紙片 2b が見開ける状態となる。図 2 に示すように、中間紙片 2a の他方の端縁側の部分が印刷された切取線 7 により区画されており、切取線 7 に沿って切り取って引換券として使用できるようにされており、折曲紙片 2b の内面側には引換券に関する説明が印刷されている。表紙紙片 1a, 1b の両面及び中間紙片 2a と折曲紙片 2b の封緘されていない外面側には商品の広告が印刷されている。実施形態では開封した中間紙片 2a の他方の端縁側の部分が印刷された切取線 7 に沿って鋏で切り取って引換券として使用できるようにされているが、切取線 7 をミシン目により形成して手で切り取れるようにしてもよい。折曲紙片 2b の左右方向の寸法は、折曲紙片 2b を切り取って使用する用途に適した寸法に設定すればよく任意である。

【 0 0 1 0 】

実施形態の付録つきチラシの製造工程は下記のとおりである。図 9 に示すように、2 台のオフセット輪転印刷機を使用して、一方の輪転印刷機 A にて広幅用紙 1 に所定の絵柄を印刷し、他方の輪転印刷機 B にて広幅用紙の幅の $1/2$ より所定寸法だけ大きい狭幅用紙 2 に所定の絵柄を印刷する。2 台の輪転印刷機では同一ピッチの印刷版を使用して絵柄ピッチが同一となるように印刷される。輪転印刷機 A により広幅用紙 1 を給紙部 11 から給紙して印刷部 12 にて所定の絵柄を印刷して乾燥部 13 にて印刷インキを乾燥させた後に接着折曲部 30 に送られ、輪転印刷機 B により狭幅用紙 2 を給紙部 21 から給紙して印刷部 22 にて所定の絵柄を印刷して乾燥部 23 にて印刷インキを乾燥させた後に、狭幅用紙 2 を反転ロール 25 にて直角に反転させ、ピッチ調整部 24 を通り、反転ロール 26 にて直角に反転させて、狭幅用紙 2 の一方の端縁から広幅用紙の幅の $1/2$ の寸法だけ内側の位置の両側に 2 本のミシン目を形成して、広幅用紙 1 と狭幅用紙 2 の一方の端縁を揃えて重ね合わされて接着折曲部 30 に送られる。

【 0 0 1 1 】

接着折曲部 30 では、図 10 に示すように、広幅用紙 1 の幅方向の中央部にスリット部 35 にてスリットし、糊付部 31 にて狭幅用紙 2 の一方の端縁に接着剤を塗布し、広幅用紙 1 と狭幅用紙 2 の一方の端縁を揃えて広幅用紙 1 と狭幅用紙 2 を接着する。次いで、糊付部 32 にて狭幅用紙 2 の他方の端縁に接着剤を塗布するとともに糊付部 33 にて広幅用紙 1 と積層された狭幅用紙 2 の一方の端縁に接着剤を塗布し、広幅用紙 1 と狭幅用紙 2 を重ねた状態で広幅用紙 1 の幅方向の中央部にスリット部 35 にて狭幅用紙 2 を内側にして流れに平行に 2 つ折して、広幅用紙 1 の他方の端縁を狭幅用紙 2 の一方の端縁に接着するとともに狭幅用紙 2 の他方の端縁を対向する狭幅用紙 2 面に接着した後、流れに直交方向の所定位置にてカットすることにより折り畳まれた状態の実施形態の付録つきチラシが作製される。

【 0 0 1 2 】

上記の付録つきチラシの製造方法において、2 台の輪転印刷機間にピッチ調整装置 24 を設置しておき、2 台の輪転印刷機にて同一ピッチの印刷版を使用して絵柄が印刷されるのであるが、印刷された広幅用紙 1 と狭幅用紙 2 の印刷絵柄ピッチにバラツキが発生した場合には、ピッチ調整装置 24 により狭幅用紙 2 のテンションを変えることにより、狭幅用紙 2 の印刷絵柄ピッチを広幅用紙 1 の印刷絵柄ピッチに合わせるように調整することにより、重ね合わされた広幅用紙 1 と狭幅用紙 2 の印刷絵柄が一致するように調整される。

【 0 0 1 3 】

一方の輪転印刷機で印刷され幅方向の中央部に流れに平行方向にスリットされた広幅用紙 1 と、他方の輪転印刷機で印刷され流れに平行方向の所定位置にミシン目 6 が形成された狭幅用紙 2 を一方の端縁で揃えて重ね合わせて接着した状態は図 3、図 4 に示すとおりである。広幅紙片 1 と、左右寸法が広幅紙片 1 の $1/2$ より所定寸法だけ大きい狭幅紙片 2 を一方の端縁で揃えて、広幅紙片 1 の一方の端縁と狭幅紙片 2 の一方の端縁を接着部 3 にて接着されており、広幅用紙 1 の左右方向の中央部が折目線 8 とされて折目線 8 の箇所
10
で広幅用紙 1 が流れ方向にスリットされており、狭幅紙片 2 には折目線 8 の両側近傍に流れ方向に平行に 2 本のミシン目 6 が形成されている。広幅用紙 1 には左右方向に表紙紙片 1a と表紙紙片 1b が割り付けられるとともに、狭幅紙片 2 には中間紙片 2a と折曲紙片 2b が割り付けられており、広幅用紙 1 の表紙紙片 1a の端縁と狭幅紙片 2 の中間紙片 2a の端縁を揃えて接着部 3 にて接着されている。

【0014】

図 3、図 4 に示す、広幅用紙 1 と狭幅紙片 2 を一方の端縁で揃えて重ね合わせて接着部 3 にて接着した状態から、断面が図 5 に示されているように、狭幅紙片 2 の接着部 3 と反対側の他方の端縁に沿った接着部 4 及び接着部 3 に対応する狭幅紙片 2 の一方の端縁の接着部 5 にそれぞれ接着剤を塗布した後に、広幅用紙 1 と狭幅紙片 2 を広幅用紙 1 の左右方向の中央部のスリットされた折目線 8 の位置にて狭幅紙片 2 を挟み込むように折り曲げて、広幅用紙 1 の他方の端縁を狭幅紙片 2 の一方の端縁に接着するとともに、折り曲げられた狭幅紙片 2 の他方の端縁を対向する狭幅紙片 2 面に接着して封緘部を形成することにより、折り畳まれた実施形態の付録つきチラシが流れ方向にカット線 9 を介して連続した図 6
20
、図 7 に示す状態とする。最後に、カット線 9 にてカットすることにより、図 8 に示す折り畳まれた実施形態の付録つきチラシが得られる。図 6 の点線で表されている部分は狭幅紙片 2 の接着部 3 と反対側の他方の端縁を示している。

【0015】

上記のように、2 台の輪転印刷機を使用して、一方の輪転印刷機に広幅用紙に所定の絵柄を印刷し、他方の輪転印刷機にて広幅用紙の幅の $1/2$ より所定寸法だけ大きい狭幅用紙に所定の絵柄を印刷する方法にて付録つきチラシを製造することにより、印刷とインラインの加工により簡単な工程で付録つきチラシを効率的に大量生産することが可能となるのでコストダウンを図ることができる。付録つきチラシの中間紙片に形成された封緘部に引換券やクーポン券等を印刷しておくことにより、封緘部をミシン目で切り取って開封し、引換券やクーポン券等を切り離して利用することができるものである。また付録つきチラシの左右寸法を一方の輪転印刷機にて印刷される広幅用紙の幅と同じ寸法まで大きくすることが可能であり、付録つきチラシを左右方向に大きく見開くことができるので、見る人に対する訴求効果の大きい左右方向に大きい印刷面を有する付録つきチラシとすることができる。
30

【0016】

【発明の効果】

本発明の付録つきチラシの製造方法により得られた付録つきチラシは、表裏 2 枚の表紙紙片とその間に挿入される 1 枚の中間紙片が一方の端縁にて接着して綴じられ、中間紙片の他方の端縁側にミシン目に沿って切って開封できる封緘部を有する構成であるので、中間紙片に形成されている封緘部を開封することにより、封緘部に印刷されている引換券やクーポン券等を切り離して使用することができるものである。また、外側の 2 枚の表紙紙片の両面及び中間紙片の外側の領域は商品の広告用に使用できるので、印刷された商品の広告を左右に大きく見開いて見ることができ、顧客に対する訴求効果が大きく且つ印刷された広告内容の見やすい新聞折り込み用の付録つきチラシとすることができるものである。
40

【0017】

付録つきチラシを、2 台の輪転印刷機を使用して広幅用紙と狭幅用紙に印刷する工程とインラインで加工が可能な本件発明の製造方法にて製造することにより、左右方向の寸法の大きい 2 枚の表紙紙片と 1 枚の中間紙片からなり、中間紙片に封緘部が形成された付録つ
50

きチラシを、簡単な工程で低コストで効率的に大量生産することができものである。

【図面の簡単な説明】

【図 1】本発明の付録つきチラシの半開き状態の斜視図。

【図 2】本発明の付録つきチラシの封緘部を開封した状態の斜視図。

【図 3】本発明の付録つきチラシの製造工程を示す印刷された広幅紙片と狭幅紙片を一方の端縁を揃えて重ね合わせ接着した状態の平面図。

【図 4】図 3 における I - I 断面図。

【図 5】本発明の付録つきチラシの製造工程を示す図 4 に対応する断面図。

【図 6】図 3 に示す状態から折目線にて狭幅紙片を内側にして折り曲げて接着した状態を示す平面図。

【図 7】図 6 における II - II 断面図。

【図 8】本発明の付録つきチラシの閉じた状態の平面図。

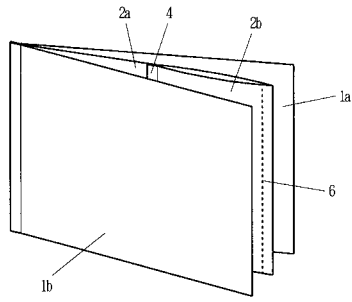
【図 9】広幅用紙及び狭幅用紙に印刷する輪転印刷機の概略を示す図。

【図 10】接着折曲部の概略を示す図。

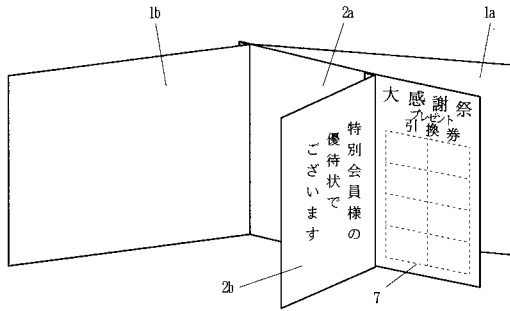
【符号の説明】

1a, 1b 表紙紙片	30 接着折曲部	
2a 中間紙片	31, 32, 33 糊付部	
2b 折曲紙片	34 スリット部	
3, 4, 5 接着部	35 ミシン目形成部	
6 ミシン目	36 折曲部	20
7 切取線	37 カット部	
8 折目線	A, B 輪転印刷機	
9 カット線		
1 広幅用紙		
2 狭幅用紙		
11, 21 給紙部		
12, 22 印刷部		
13, 23 乾燥部		
24 ピッチ調整部		
25, 26 反転ロール		30

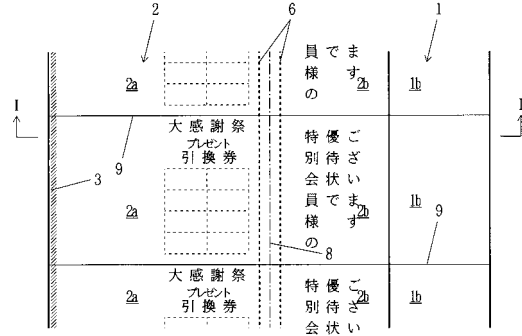
【図1】



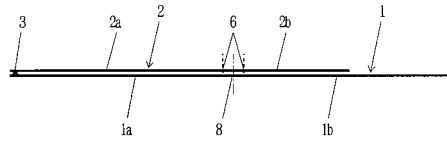
【図2】



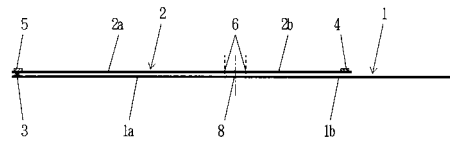
【図3】



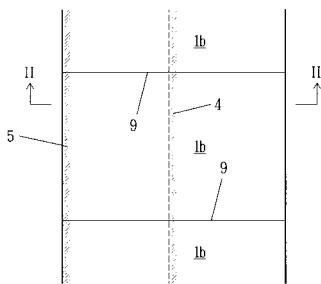
【図4】



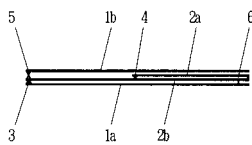
【図5】



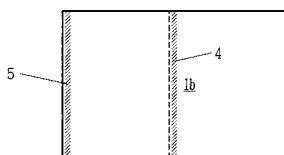
【図6】



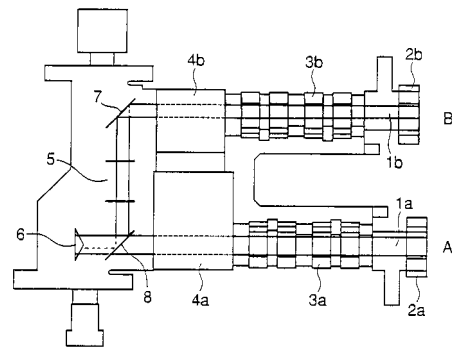
【図7】



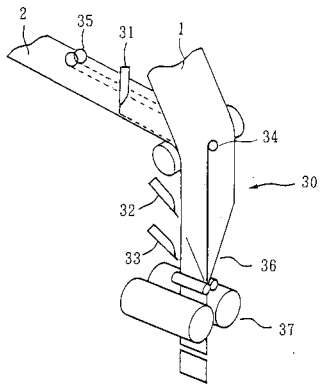
【図8】



【図9】



【図10】



フロントページの続き

(56)参考文献 実開昭63-180264(JP,U)

(58)調査した分野(Int.Cl., DB名)

B42D 1/00 - 15/08

G09F 1/04

B31B 21/00 - 23/74