

さらしクラフトパルプ（広葉樹） 購入仕様書

銀行券部

1 製品名

さらしクラフトパルプ（広葉樹）

2 契約数量及び納品先

〇〇〇 k g

納 入 先	数 量
〒256-0816 神奈川県小田原市酒匂6-2-1 独立行政法人 国立印刷局 小田原工場	〇〇〇kg
合 計	〇〇〇kg

3 納入期限

〇〇年〇月〇日（〇）

4 品質規格等

(1) 品質規格

項 目	規格値	測定条件
白色度（%）（I S O 白色度）	8 2 . 0 以上	JIS P8148 (ISO 2470)
きょう雑物（mm ² /k g）	5 0 以下	JIS P8208 (ISO 5350)
比破裂強さ（k Pa・m ² /g）	3 . 6 0 以上	JIS P8223 (ISO 5270)
比引裂強さ（mN・m ² /g）	6 . 3 5 以上	JIS P8223 (ISO 5270)
耐折強さ（M I T：対数表示）	1 . 4 0 以上	JIS P8223 (ISO 5270)
水分（%）（目標）	1 0 程度	JIS P8202 (ISO 801)
異物の混入	合成樹脂類等の異物の 混入が少ないこと	

※ その他の測定条件

P8223 の「6.1 試験用手すき紙の準備」に記載の絶乾坪量は、60±2 g/m²を採用すること。

標準状態（測定環境）は、P8111（ISO 187）の 23±1℃、50±2%とすること。

こう解度の目標は、50° S R とすること。（測定条件 P8121（ISO 5263, 5267））

(2) その他条件

イ 1 梱包 2 0 0 kg または 2 5 0 k g （1 0 % 水分換算）を契約量とする。

- ロ 梱包寸法は、900mm 以内×900mm 以内、高さ 680mm 以内とする。
- ハ パルプシートを 2 列以内に積み重ねて 1 梱包とする。
- ニ 納入時にパルプの汚れ、荷崩れ等がないように梱包する。

5 受入検査

品質検査は当局の定める方法により行うこととする。納入について、事前に申し出がある場合は、提出サンプルの品質確認を実施する。その際には、国立印刷局小田原工場の生産管理部生産管理課担当者の指示に従うこと。

なお、事前の品質確認は受入検査に代わるものではない。

6 SDS（安全データシート）の提出

契約締結後、SDS を別途提出すること。また、契約期間中に SDS を改訂した場合は、改訂の都度、提出すること。

7 その他

- (1) 納入日及び数量については、別添「納入予定表」を基本に、詳細については国立印刷局小田原工場の生産管理部生産管理課調達担当者の指示に従うこと。
- (2) 納入方法は、当法人の指定した場所での荷台渡しとする。また、納入ごと社印付きの品質保証書又は試験成績表を提出すること（別紙様式）。
- (3) 受入れは当法人の受入れ検査に合格した後とするが、受入れ後、ロット内の品質にバラツキあるいはトラブル等が発生した場合は、別途協議の上、確実に対処すること。
- (4) 契約相手方等の都合により、原材料、製造方法及び製造工場等に変更が必要な場合は、別途技術審査を必要とすることから、当法人と契約相手方が別途協議の上、対処するものとする。
- (5) 本仕様書に疑義が生じた場合は、当法人と契約相手方が協議し対応を決定するものとする。

(別紙)

〇〇年〇月〇日

独立行政法人

国立印刷局 〇〇工場 殿

〇〇〇〇株式会社

社印

〇〇試験成績表

1 納入品目

さらしクラフトパルプ (広葉樹) (〇〇製造)

2 製造日

〇〇〇〇/〇〇/〇〇

3 品質

項目	規格値	測定値	測定条件
白色度 (%) (ISO 白色度)	82.0 以上		JIS P8148 (ISO 2470)
きょう雑物 (mm ² /kg)	50 以下		JIS P8208 (ISO 5350)
比破裂強さ (kPa·m ² /g)	3.60 以上		JIS P8223 (ISO 5270)
比引裂強さ (mN·m ² /g)	6.35 以上		JIS P8223 (ISO 5270)
耐折強さ (MIT: 対数表示)	1.40 以上		JIS P8223 (ISO 5270)
水分 (%) (目標)	10~30		JIS P8202 (ISO 5270)
異物の混入	合成樹脂類等の異物の混入が少ないこと		

業者の測定値

納入時に必ず提出するこ

1.