

製紙用毛布 購入仕様書

銀行券部

1 製品名

製紙用毛布

2 納入場所

- (1) 独立行政法人国立印刷局小田原工場
〒256-0816 神奈川県小田原市酒匂6-2-1
- (2) 独立行政法人国立印刷局岡山工場
〒704-8112 岡山県岡山市東区西大寺上3-4-70

3 初回納品時期及び分納予定

(1) 初回納品

令和○年○月

(2) 分納予定

別添「納入予定表」のと通りの分納を基本とするが、詳細については、国立印刷局小田原工場及び岡山工場の生産管理部生産管理課調達担当者から別途指示することとする。
なお、調達担当者から納入日の指定を受けた際には、連絡を受けた日及び指定された納入日を記載した確認書を調達担当者に提出すること。

4 納入期限

令和○年○月○日

5 規格・数量等

(1) 毛布の種類

ドライフェルト及びプレス毛布とする。

(2) 品質特性

外 観	傷及び汚れがないこと	
組 織	織むら、糸違い、織傷のないこと	
表面性	表面が平滑でかつ用紙面にフェルトマークを残さないこと	
脱 毛	用紙品質に影響するような著しい脱毛が無いこと	
走行安定性	片伸び・歪み・及び著しい寸法変動がないこと	
耐久性	ドライフェルト	摩擦性・強度面・吸水性等について著しい劣下がなく、6か月以上の使用に耐えること
	プレス毛布	摩擦性・強度面・撥水性等について著しい劣下がなく、3か月以上の使用に耐えること
継ぎ目	ドライフェルト	シーム方式とし、該部位が強固で用紙の表面性・乾燥むら等の悪影響を及ぼさないこと

	プレス毛布	エンドレスタイプを基本とするが、当法人の指定によりシーム方式とする場合は、該部位が強固で用紙の表面性、搾水性等に悪影響を及ぼさないこと
その他	ドライフェルト	吸水性が良く、通気性に優れていること
	プレス毛布	脱水抵抗が少なく搾水性に優れていること

(3) 組成・数量・寸法等

イ ドライフェルト

組 成			数 量 寸 法 重 量	許 容 差 (%)	
組 織	目付 (g/m ²)	合成繊維 混紡率 (%)		寸 法	重 量
ニードル	1,600	100	別表1 のとおり	幅 : +6、-4 長さ: 15m 以下±4 15.1m 以上±3	45kg以下±10 45.1kg以上±15

ロ プレス毛布

組 成					数 量 寸 法 重 量	許 容 差 (%)	
部 位	組 織	目付 (g/m ²)	合成繊維 混紡率(%)	組成記号		寸 法	重量
第1毛布	ニードル	900	100	1-2	別表2 のとおり	幅 : +6、-4 長さ: ±4	±8
		1,400	100	1-3			
第2毛布	ニードル	840	100	2-2			

6 製造条件

(1) 下記の特許・実用新案類により製造を行うこと。

品質特性	特許・実用新案類	備 考
搾 水 性	特許第4102644号 特開2004-143627号公報 名称：抄紙用プレスフェルト及び抄紙機用プレス装置	プレス毛布
表 面 性	特許第4213733号 特開2007-327155号公報 名称：抄紙用プレスフェルトの製造方法	ドライフェルト プレス毛布
脱 毛	特許第4133433号 特開2004-256949号公報 名称：抄紙用プレスフェルト	ドライフェルト プレス毛布
シーム部強度等	特許第4193931号 特開2004-232142号公報 名称：抄紙用フェルト	ドライフェルト

- (2) 検査時の環境条件は、JIS, L1098の5項を準用するとともに、以下の方法で検査を行うこと。

外 観	毛布又はフェルトの表裏、特に表面の傷、汚れ、起毛の程度を調べること
組 織	毛布又はフェルトを掛枠にかけて照明をあてて糸むら、糸違い、織むら、織傷の有無を調べること
寸 法	幅及び長さの測定については、原則として毛布又はフェルトを平らな台の上に置き、不自然なしわや張力を除いた状態で2箇所以上を測定すること (幅についてはcm単位で整数位まで、長さについては、m単位で小数点以下2ケタまで)
重 量	1枚当たりの重量を0.1kg単位で測定すること

7 受入検査

品質検査は当法人の定める方法により行う。

8 その他

- (1) 納入方法は当法人の指定した場所で荷台渡しとする。また、納入ごとに社名及び6項の品質規格項目を記載した品質保証書又は品質確認表（別紙様式）を提出すること。
- (2) 受入れについては、当法人の受入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又はトラブルが発生した場合は、別途協議の上、適切な措置を早急に講ずることとする。
- (3) 作業にあたり、小田原工場及び岡山工場から知り得た当法人の情報（技術情報及び業務内容等）に関する事項は一切他に漏らさないこと。
- (4) 納品時、納品工場の建物、設備、器具備品等に損害を与えないようにすること。
万一、損害を与えた場合は、直ちに納品工場の職員に報告し、納品業者の責に帰すべく事由にあつては、納品業者の負担により原状に復する又は損害賠償すること。
- (5) 小田原工場及び岡山工場の出入りにあたっては、各工場の定める構内管理に関する規程及び当局の環境マネジメントシステムで定めた環境目的・目標について、印刷局担当者の指示に従うこと。
 - イ 工場内でのIT機器及び携帯電話の使用禁止
 - ロ 工場内での写真撮影・動画撮影の禁止
 - ハ 工場内での運転速度は15km/h以下
 - ニ 停車時はアイドリングストップ
 - ホ 持ち込んで発生したゴミは持ち帰り処分
- (6) 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。
- (7) 本仕様書に関して疑義が生じた場合は、当法人と契約相手方が協議して決定するものとする。

別 表 1 ドライフェルトの数量、寸法及び重量

名 称	寸 法 (m)	重量(kg)	数量(枚)	使用工場及び機番等	
ドライフェルト	上	1.65×16.0	42.4	○	小田原工場 第7号抄紙機
	上	1.65×17.4	45.8	○	小田原工場 第7号抄紙機
	上	1.65×16.4	43.4	○	岡山工場 第6、7号抄紙機
	上	1.65×17.4	45.8	○	岡山工場 第6、7号抄紙機
	上下	1.65×18.9	49.6	○	小田原工場 第7号抄紙機
	上下	1.65×18.9	49.6	○	岡山工場 第6、7号抄紙機
	下	1.65×21.0	55.0	○	小田原工場 第7号抄紙機
	下	1.65×24.0	63.6	○	小田原工場 第7号抄紙機
	下	1.65×21.0	55.0	○	岡山工場 第6、7号抄紙機
	下	1.65×24.0	63.6	○	岡山工場 第6、7号抄紙機

別 表 2 プレス毛布の数量、寸法及び重量

名 称	組成記号	寸法 (m)	重量 (kg)	数量(枚)	使用工場及び機番等
第一毛布	1－2	1.81×13.2	21.6	○	岡山工場 第6、7号抄紙機
	1－3	1.81×14.0	22.8	○	小田原工場 第7号抄紙機
第二毛布	2－2	1.76×12.4	17.6	○	岡山工場 第7号抄紙機
	2－2	1.76×12.4	17.6	○	小田原工場 第7号抄紙機