

O I - 1 5 S 購入仕様書

銀行券部

## 1 製品名

O I - 1 5 S

## 2 契約数量及び納品先

〇〇〇 k g

納 入 先	数量 (kg)
〒114-0024 東京都北区西ヶ原2-3-15 独立行政法人 国立印刷局 東京工場	〇〇〇
〒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
合 計	〇〇〇

## 3 初回納品時期及び分納予定

## (1) 初回納品

〇〇年〇月 東京工場及び小田原工場

## (2) 分納予定

別添「納入予定表」のとおりの方納を基本とするが、詳細については、東京工場及び小田原工場担当者から別途指示することとする。

## 4 納入期限

〇〇年〇月〇日 (〇)

## 5 主成分

エポキシアクリレート樹脂・アクリレートモノマーの混合物

## 6 規格及び試験方法

No.	項目	規 格	試験方法
1	外観	褐色 (透明)	目視による
2	色相 (ガードナー色数)	15 以下	ガードナー法 (JIS K0071-2)
3	粘度 《d Pa · s /30℃》	10.0~25.0	B型粘度計 (JIS Z8803)
4	酸 価 (mg KOH/g)	50~60	中和滴定法 (JIS K0070)
5	重合禁止剤濃度 (ppm)	1,300ppm 添加*とする	メチルヒドロキノン濃度を定量*

※製品製造完了時のMHQ及びMEHQの残存量を測定、推移管理を実施し、測定値を検査票に記載すること。

なお、数値の推移変化が大きい等の問題が生じた場合は、協議等により善処することとする。

## 7 試料採取方法

製造ロット毎に、無作為に抽出した1容器からできるだけ全体を代表するように50gを採取し、これを遮光性のあるガラス製またはプラスチック製の乾燥した容器に入れ密封して、国立印刷局東京工場材料部インキ課インキ管理係に提出し承認を得ること。

## 8 梱包状態

### (1) 充填量

200kgあるいは20kg詰めとすること。

### (2) 梱包状態

200kg単位のドラム缶又は、20kg単位の内面をラミネート加工した缶に入れ密閉すること。

### (3) 製品名の明記等

製品名、数量、ロットNo、会社名を表記すること。

## 9 検査票の提出

納入時には、ロット毎の試験結果報告書を提出すること。

## 10 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GHS分類や法規制情報についてSDSを改訂した場合は、改訂の都度、提出すること。

## 11 その他

(1) 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。

(2) 以下の事項が発生した場合及び発生することが分かった時点で、品質に影響することが想定される場合、または品質に影響することが分かった場合及び影響した場合、速やかに連絡等を行い、生産等に影響がでないように善処すること。

イ 品質・規格の変更

ロ 原材料の変更

ハ 製造方法・条件・設備の変更

ニ 生産工場・地の変更

ホ その他、現状と異なる事項が発生した場合

(3) 本仕様書に疑義が生じた場合、当法人と契約相手方が協議して決定するものとする。