

# 「旅券Bカーフの仕様書」

独立行政法人国立印刷局

## 1 適用範囲

旅券Bカーフ（以下「カーフ」という）は、独立行政法人国立印刷局（以下「印刷局」という）が指定する本仕様にに基づき請負者に製造させたものを印刷局の製造装置を用いて専用の冊子に貼付されるものである。

## 2 仕様

### (1) 色

表 面	裏 面
紺	白
えんじ	白
緑	白
茶	白
紫	白

- イ 表面については、印刷局が貸与する色見本品に合わせ、色差は $\Delta E 1.0$ 以内とする。
- ロ 裏面については、印刷局が貸与する色見本品に準じた色（白）とする。

### (2) 構成

表面処理層
接着層
着色層
基紙及び含浸剤層
裏面処理層

- イ  $120\text{g}/\text{m}^2$ の基紙（1層）をベースに、アクリル酸エステル共重合体とエチレン・酢酸ビニル共重合体を主体とした含浸剤を含浸し、基紙及び含浸剤層を構成する。
- ロ 表面は、アクリル酸エステル共重合体、ポリビニルアルコール、顔料及び重炭酸カルシウムを主体とした着色層、硝化綿系樹脂または反応型ポリカーボネート系ポリウレタンを主体とした接着層、反応型ポリカーボネート系ポリウレタンを主体とした表面処理層を構成する。
- ハ 裏面は、ポリビニルアルコール等を主体とした裏面処理層を必要に応じて構成する。
- ニ 使用する材料については、製造時及び燃焼時において、毒物及び劇物取締法に係る毒物、化学物質管理促進法に係る指定化学物質、発ガン性物質、内分泌かく乱作用を有する化学物質（環境ホルモン）の使用、発生を極力避けること。

### (3) エンボス形状

参加業者の保有する、現行旅券に類似したエンボス模様を型押しによってカーフ表面に付与する。

(4) 規 格

下記に示す規格を満足するものとする。なお、試験の実施については、請負者に限るものではなく、カーフ製造業者や(財)日本化学繊維検査協会等の第三者試験機関(以下「第三者試験機関」という。)でも可とする。

項 目	規 格 等	試 験 方 法
大きさ (mm)	420×600 (流れ 600) ±0.5	
厚さ (mm)	0.23±0.04	
重さ (g/m <sup>2</sup> )	220±30	
硬さ (mN)	縦 : 6.5±1.5 横 : 3.5±1.5	JIS L-1096 ガーレ法 おもり位置 ; 4inch-25g
引張り強さ (N/3 cm)	縦 : 240 以上 横 : 120 以上	JIS K-6772
伸び率 (%)	縦 : 7 以下 横 : 11 以下	JIS K-6772
引裂強さ (N)	縦 : 2.5 以上 横 : 2.5 以上	JIS K-6772
摩擦色落 (級)	乾布 : 4-5 以上 湿布 : 4-5 以上	JIS K-6772 荷重 200g 100 回
伸縮性 (%) 与湿後 乾燥後	縦 : ±1.0 横 : ±1.0 縦 : ±1.0 横 : ±1.0	水に 10 秒間浸漬後 24 時間風乾後
耐光性 (級)	4-5 以上 4 以上 (紫)	JIS A-6921 50 時間
不粘着性	異常がないこと	JIS K-6772 70℃ 24 時間
耐折強さ	縦 : 3.18 以上 横 : 3.00 以上	JIS P-8115 荷重 9.8N
表面磨耗強さ (回)	10,000 以上	JIS K-6772 準 荷重 500g 10 号帆布
摩擦係数	静摩擦 : 0.25±0.1 動摩擦 : 0.25±0.1	JIS P-8147
表面の状態	A4 サイズ内にピンホールが 2 mm <sup>2</sup> ×5 個 相当以下	
端面の状態	通常の使用において剥離等が容易に発生しないこと。	

#### (5) 薬品試験項目

下記に示す薬品試験項目に対し、各試験実施後にカーフが異常をきたさないレベルの耐久性を保持すること。なお、試験の実施については、請負者に限るものではなく、カーフ製造業者や第三者試験機関でも可とする。

項 目	規 格 等
5%食塩水	24 時間浸漬
5%酢酸水	24 時間浸漬
5%炭酸ナトリウム	24 時間浸漬
60%エチルアルコール	24 時間浸漬
10%砂糖水	24 時間浸漬
50%エチレングリコール	24 時間浸漬
B液（イソオクタン70%、トルエン30%の混合液）	24 時間浸漬
3%塩酸	24 時間浸漬
1%水酸化ナトリウム	24 時間浸漬
石油ベンジン	24 時間浸漬
テトラクロロエチレン	24 時間浸漬
酸性人工汗液	24 時間浸漬
アルカリ性人工汗液	24 時間浸漬

#### (6) 実装適性

印刷局が保有するスクリーン印刷機、製本装置等による、給紙、搬送、印刷、接着、折り、断裁及び穿孔といった一連の工程において、印刷不良、加工不良、カール、破損、汚損及び焼け焦げ等の障害を起ささないこととする。

#### (7) ISO評価・認証

請負者は、カーフの製造機関において、ISO9001認証を取得していること。ただしISO認証取得者は、請負者に限るものではなく、カーフ製造業者でも可とする。

### 3 受入検査

- (1) 印刷局は、納入毎に納入数量及び仕様等に関する受入検査を実施するため、先行見本としてA4サイズのサンプル5枚を、王子工場生産管理課担当者に提出すること。
- (2) 仕様等に関する受入検査の実施方法については、厚さ、硬さ及び色について印刷局で検査を行い、合格した場合について受入を行う。
- (3) 請負者は、納入毎に納入口ットからサンプリングを行い、前記2(4)規格及び2(5)薬品試験項目について試験を実施し、その結果を納入時に提出すること。

#### 4 カーフの管理

請負者は、カーフについて厳重な保管管理、散逸防止対策及び廃棄処理等を講じること。なお、保管中において、紛失及び流出等が発生した場合には、印刷局に速やかに連絡し、請負者の責任において適切な措置を講ずること。

#### 5 カーフの輸送

カーフは、請負者の責任において、印刷局が示す時期に別紙の納入数量を指定された場所まで厳重に管理して輸送すること。なお、カーフの納入形態については、印刷局と請負者との別途協議を行い、印刷局が決定する。また、輸送中においてカーフの損傷及び紛失が発生した場合には、印刷局に速やかに連絡し、印刷局の指示に基づき、請負者の責任において適切な措置を講ずること。

#### 6 貸与品

前記2（1）色に係る色見本品各1枚を印刷局が請負者に貸与する。なお貸与品については、納品時に印刷局に返却のこと。

#### 7 その他

カーフ作製にあたり、本仕様書に定めのない事項や、本仕様書の内容に疑義が生じた場合には、別途、本局銀行券部証券製造管理グループと協議すること。

以 上