

特殊塗工用紙（１）

購 入 仕 様 書

独立行政法人国立印刷局

銀行券部証券製造管理グループ

1 件名

特殊塗工用紙（1）

2 調達物品

本件は、独立行政法人国立印刷局（以下「印刷局」という。）が要求する品質の特殊塗工用紙（1）の調達を行うものである。特殊塗工用紙（1）は、原紙巻取の裏面に糊を塗工し、表面へ顔料（りん光顔料を含む。）の塗工及びカレンダー処理を行った巻取用紙である。

納品については、以下に示す幅にスリット加工し、巻取ごとに包装後、印刷局指定の運搬台車（以下、ネステナとする。）またはパレットに積載し納品することを基本とする。

なお、1,050 mm幅については、パレットに積載し納品する。

- (1) 特殊塗工用紙(1) 255 mm幅
- (2) 特殊塗工用紙(1) 510 mm幅
- (3) 特殊塗工用紙(1) 1050 mm幅

3 仕様等

(1) 用紙特性

用紙特性については、別紙1のとおりとする。

(2) 巻取仕様

巻取仕様については、別紙2のとおり。

(3) 納入形態

納入形態については、別紙3に記載の内容を基本とし、別紙3と異なる場合は事前に双方で協議を行い、対応を図るものとする。

(4) その他

表面に塗工する塗工剤及び裏面に塗工する糊剤については、人体への害がないよう安全性に留意したものとする。

なお、証明書類の提出を求める場合がある。

4 作業工程

以下の工程順を基本とするが、品質に影響を与えないことを前提に、(1)～(4)の工程順については、この限りとしない。

(1) 顔料塗布液及び糊液の調液

顔料塗布液及び糊液を作製する（顔料塗布液及び糊液の材料は特に指定しないが、顔料塗布液には、りん光顔料を含むものとする。）。

(2) 顔料塗布

顔料塗布液を坪量 65 g/m²の用紙表面に塗布する。

(3) 糊塗布

糊液を用紙裏面に塗布する。

(4) カレンダー

用紙の表面をカレンダー掛けし、所定の平滑をつける。

(5) スリッター及び巻替

指定の寸法にスリットし、指定の紙管に巻き替える（別紙2参照）。

(6) 封包・梱包

用紙巻ごとに包装し、ネステナまたはパレットに積載する（別紙2、3参照）。

別紙2、3と異なる場合は事前に双方で協議を行い、対応を図るものとする。また、パレットへ積載する場合についても事前に双方で協議を行い、対応を図るものとする。

(7) 紙質検査

原紙巻取の変更、塗工作业開始時及び塗工原材料の変更を行った場合は、本仕様書の用紙特性に基づく品質検査を行い、品質を保証する報告書（測定方法などを記載した用紙特性表）を作成し、納品時まで1部提出のこと。

品質等については、基本的に請負者において品質検査を実施し、保証するものであるが、りん光発光強度について請負者が品質検査を実施できない場合は、印刷局に品質検査を依頼することを可とする。

なお、印刷局にりん光発光強度の検査を依頼する場合は、被試験紙（寸法、数量等については、別途指示する。）を提出し、印刷局の承認を得ること。また、印刷局の検査において規格に満たない場合は、再度、被試験紙を提出し承認を得ること。依頼に際しては、印刷局での検査期間等を十分考慮し、王子工場生産管理担当者（以下「工場担当者」という。）と調整を行うこと。

(8) 損用紙の取扱い

各工程で発生する損用紙（原紙のみの状態のものを除く。）については、他種用紙と区分け保管を行い、破碎、粉碎、圧縮等再利用不可能な状態にすることを基本とし、処理についてはリサイクルに努めること。

5 購入予定数量 約●●, ●●●kg
(内訳) 255 mm幅 約●●, ●●●kg
510 mm幅 約●●, ●●●kg
1050 mm幅 約●●, ●●●kg

6 納入期限 令和●年●月●日 (●)

7 納入時期等

分納予定については、別紙4のとおり。

なお、用紙幅ごとの納入数量を納入予定日の1か月以上前に印刷局より指示する。

8 納入場所

〒114-0002 東京都北区王子一丁目6番1号
独立行政法人国立印刷局王子工場作業部郵券課

9 受入検査

納品時は、検査職員立会いのもと、品質を保証する報告書及び用紙幅・数量が確認できる納品書と、数量、外観等の確認を実施し、異常がなければ検査合格とする。

なお、受入検査において、品質等の異常が認められた場合は、印刷局と請負者双方で協議し、早期に解決を図ることとする。また、受入れ後に、用紙品質に起因する異常が認められた場合についても同様とする。

10 監査

印刷局は、請負業者に対し、必要に応じて請負業者の主たる実施場所及び印刷局が指定する場所において監査を実施することができるものとする。

- (1) 監査の実施に当たっては、あらかじめ監査の日時、場所、職員、その他監査を実施するために必要な事項を通知するものとする。
- (2) 監査の通知を受けた請負業者は、指定する書類を準備し、内容を説明できる者を印刷局が指定する監査場所に請負業者の負担で派遣するものとする。
- (3) 監査については、契約の完了若しくは中止又は解除された日の翌日から起算して5年間、その効力を有するものとする。

11 特記事項

- (1) 本契約の円滑な履行のため、工場担当者との連絡を密にすること。
- (2) 正当な理由なく契約不履行となった場合は、損害賠償請求及び競争資格停止処分の対象となる。
- (3) 本作業で知り得た業務上の情報、その他の業務内容に関する事項については、一切を漏えいさせないこと。
- (4) ネステナまたはパレットについては、工場担当者へ預り証の提出をもって、事前に印刷局（王子工場）から引取りを行うことを基本とし、納品までの間については、棄損なきよう管理することとする。万が一、棄損等が生じた場合は、(8)と同様の対応すること。
- (5) ネステナによる用紙搬送時は、平面置きとし、2段積みは行わないこと。
- (6) 搬入時における積降し及びネステナまたはパレット引渡し時の積込みについては、印刷局にて行う。
- (7) 国立印刷局構内管理規則及び外部業者の構内遵守事項を遵守すること。
- (8) 構内運搬に際して、印刷局の建物、設備、器具備品等に損害を与えないよう注意し、損害を与えた場合は、速やかに工場担当者へ報告し、請負業者の責めに帰すべき事由にあっては、請負業者の負担により原状に復すること。
- (9) 請負者は、工場内において指定された場所以外には立ち入ってはならない。
- (10) 工場の環境マネジメントシステムにおいて定める環境目的・目標にのっとり、次の事項を遵守するとともに、工場関係者の指示に従うこと。
 - イ 工場内での運転速度は、15 km/h 以下とすること。
 - ロ 停車時はアイドルリングストップすること。
- (11) 本仕様書に定めのない事項が生じた場合及び仕様書の内容に変更が生じた場合は、双方協議し、対応を図ることとする。
- (12) 連絡先

工場担当者 王子工場生産管理部生産管理課生産計画チーム

用紙特性

項 目		仕 様		
巻取直径		800mm以内（他の項目に優先し、極力近づける。）		
巻き方		外表 緊密で表面に凹凸がなく、 用紙端部のズレが少ないこと。		
紙幅 (mm) 及び巻取重量※ ※巻枠・包装紙を除く。	幅 (mm)	255	510	1,050
	重量 (kg)	約147	約294	約605
坪量		96 ± 9g/ m ²	JIS P-8124に準ずる	
紙厚		92±7 μm	JIS P-8118に準ずる	
引張強さ・縦		3.27kN/m以上	JIS P-8113に準ずる	
平滑度（表）		500秒程度	JIS P-8119に準ずる	
水分		4.0%程度	JIS P-8127に準ずる	
白色度		84±2	JIS P-8148に準ずる	
りん光・発光強度※ ¹		405以上		
顔料塗布量		印刷品質に問題なきこと。		
糊塗布量		糊面貼付力に問題なきこと。		
穴・破れ・折れ・糊の固まり 異物		あってはならない。		
カール・紙粉・ストリーク しわ		著しくあってはならない。		

※1 印刷局の測定方法

- ・測定器 型式FP-8500（日本分光株式会社 JASCO Corporation）
- ・測定条件 ピーク波長(254/525nm)、アパーチャ径(5mm)、励起バンド幅(20nm)、
蛍光バンド幅(5nm)、感度(Low)、波長数(1)、周期(100msec)、
遅延時間(25msec)、積分時間(12msec)、レスポンス(0.2sec)、
自動高次光カットフィルタを使用する。

巻取仕様

巻取仕様は以下を基本とするが、継ぎ方及び包装について、相違がある場合は、双方で協議し、その都度解決を図る。

(1) 巻き方

- イ 巻き方は、口金なしの3吋紙管（内径78～80mm）を巻枠とし、用紙表面（顔料塗布面）を外側に巻くこと。
- ロ 巻替始めの巻枠への本紙貼付は、接着テープ（任意）を使用し、幅方向に全面貼り付けること。
- ハ 巻戻方向を用紙側面に水性黒マジックで表示すること。

(2) 継ぎ目

イ 継ぎ目は、4回/本以内とし、継ぎ目間隔は、500m以上とする。

ロ 継ぎ目発生時の処理

(イ) 用紙幅510mm以下の場合

- ① 継ぎ目発生時の処理は、図-1に示すように接着テープ上の用紙表面に水性黒マジックで目視により容易に認識できるように斜線を描くこと。
- ② 継ぎ方は、図-2のとおりとし、接着テープ（tesa - 51913・19mm幅以上）を使用し、用紙幅より短くならないよう用紙端部まで確実に接着させること。また、継ぎ目接着後の本紙は、流れ方向の余白部の余りがないようにすること。

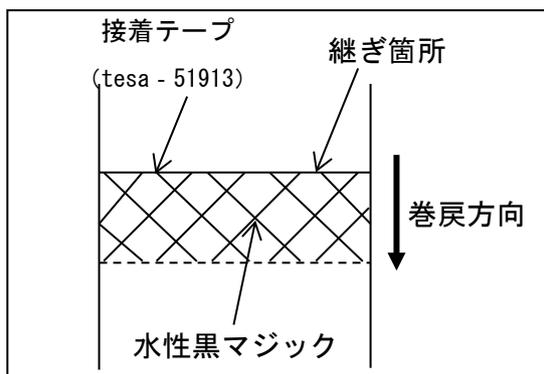


図-1

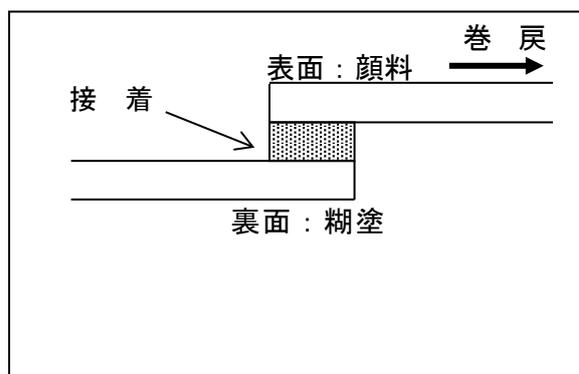


図-2

(ロ) 用紙幅1050mmについては、以下の継ぎ方いずれかを用いる。

A 両面テープを用い継目部を接着後、表面に補強テープ処理を行う場合

- ① 継ぎ目発生時の処理は、図-3に示すように粘着テープ及び補強テープにより行う。

※補強テープの材質及び色（透明を除く）は任意とし、幅は30mm程度とする。

- ② 継ぎ方は、図-4のとおりとし、接着テープ（tesa - 51913と同等以上の接着力を有する粘着テープで19mm幅以上とする）を使用し、用紙幅より短くならないよう用紙端部まで確実に接着させた上、用紙表面から補強テープを貼る。また、継ぎ目接着後の本紙は、流れ方向の余白部の余りがないようにすること。

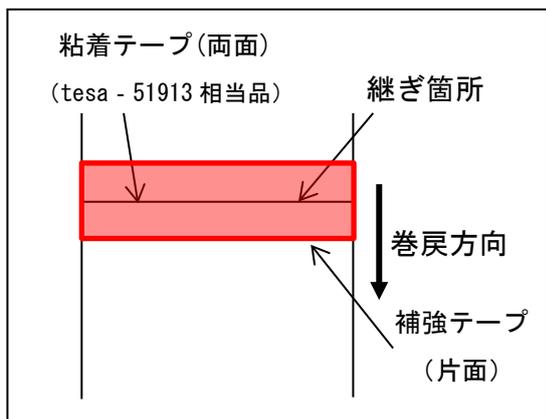


図-3

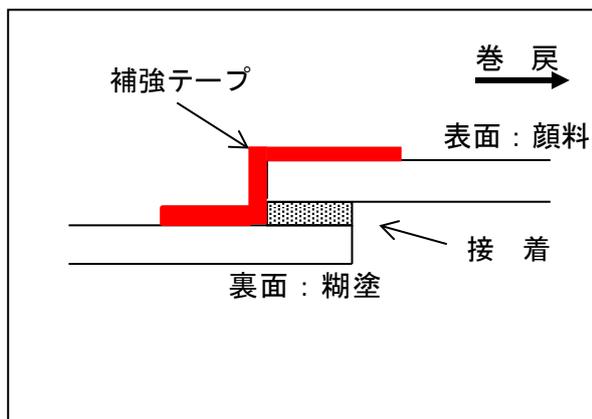


図-4

B 継目部を突き合わせ、表面及び裏面から片面テープ処理を行う場合

① 継ぎ目発生時の処理は、図-5に示すように用紙を突き合わせ継ぎ目の上下から粘着テープにより行う。

※補強テープの材質及び色（透明を除く）は任意とし、幅は50mm程度とする。

② 継ぎ方は、図-6のとおりとし、用紙幅より短くならないよう用紙端部まで確実に接着させること。

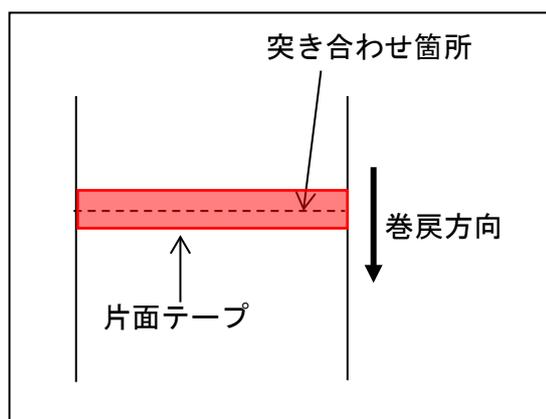


図-5

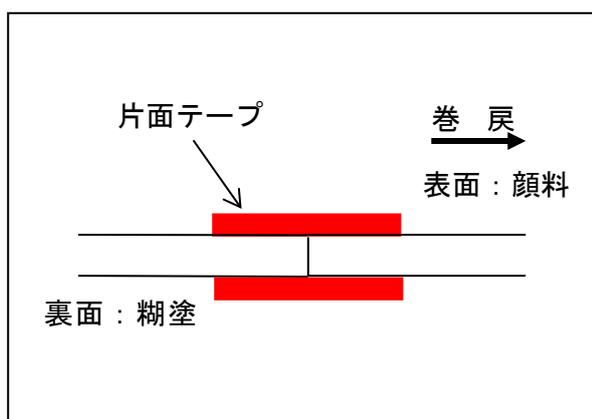


図-6

ハ 継ぎ目を含む用紙には、図-7に示すように、継ぎ目直前の用紙側面に水性赤マジックで同心円を描くこと。

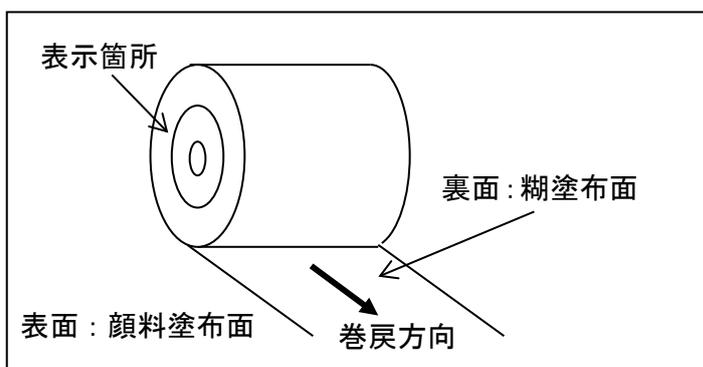


図-7

(3) 包装

巻取ごとの個別包装とし、包装後、巻戻方向の記載及びレーベルを貼付すること、包装形態等については、以下のとおりとする。

なお、この包装と異なる包装となる場合は、事前に工場担当者と協議し、了承を得ること。

イ 用紙幅510mm以下の包装

包装形態等については、図-8、図-9のとおりとする。

(イ) 包装紙は、再生可能な片面防湿紙を使用し、防湿面を内側とする。

(ロ) 貼付するレーベル（様式等の指定はない。）の表示内容については、製造者名、用紙名称、重量、製造番号、継目回数等とし、製造履歴が追えるよう、その他必要な事項についての記載を可とする。

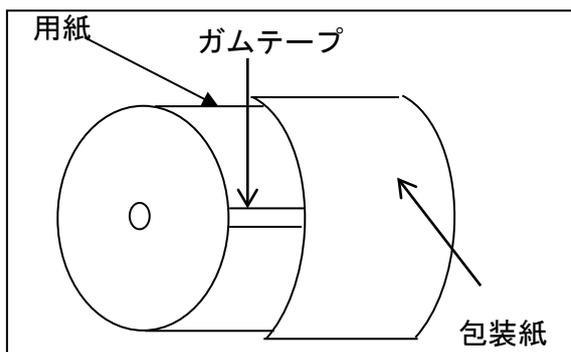


図-8

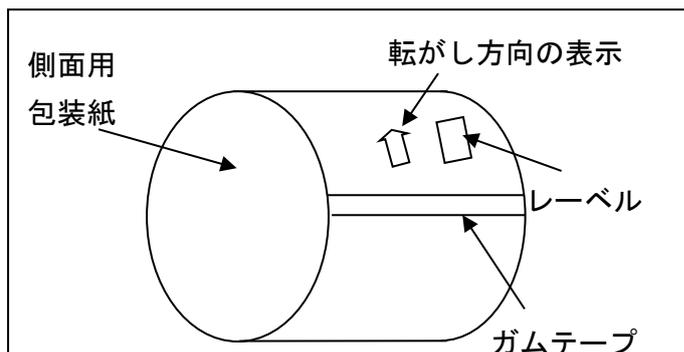


図-9

ロ 用紙幅1,050mmの包装

包装形態等については、図-10、図-11、図-12のとおりとする。

(イ) 内装をビニール包装とし、外装は、クラフト包装とする。

(ロ) 貼付するレーベルは、イの表示内容のほか、巻取長がわかる記載をすること。

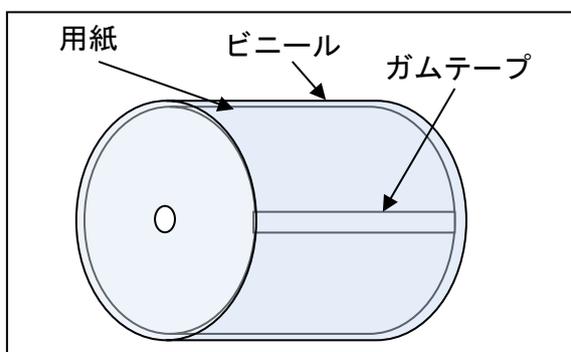


図-10

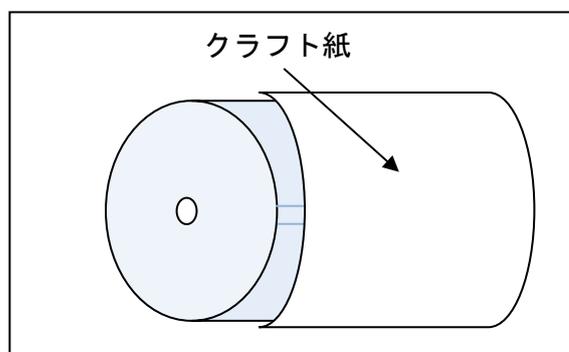


図-11

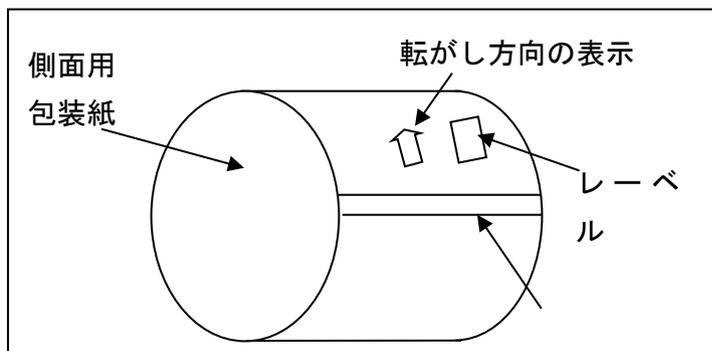


図-12

搬入形態

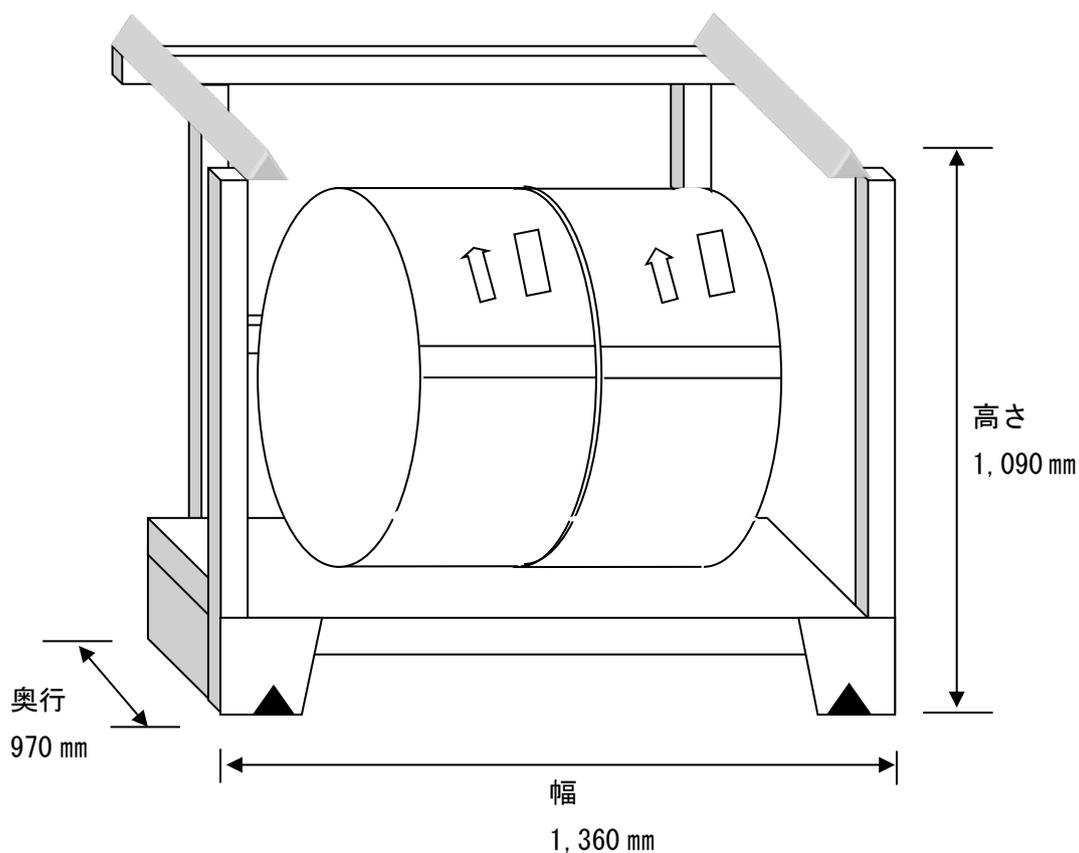
用紙幅510mm以下の包装済みの用紙を下表の指定数量ごとに、添付しているレーベルが確認できるように縦置きでネステナまたはパレットに積載し、荷崩れ防止措置を施す。また、積載数量に満たない場合は、端数により積載することとし、同一ネステナまたはパレットに用紙幅の異なるものの混載は不可とする。

用紙幅1,050mmについては、包装済みの巻取毎にパレットに積載し、荷崩れ防止措置を行う。

表 積載数量

用紙幅	積載数量（本）	用紙幅	積載数量（本）
205mm	5	310mm	3
255mm	4	465mm	2
290mm	3	510mm	2

【ネステナ積載の例：510 mm幅】



【留意事項】

- ・用紙がネステナまたはパレットからはみ出さないように体裁よく積載のこと。
- ・荷崩れ防止措置については、任意とする。

図－13 積載形態概略図

特殊塗工用紙（1）納入予定表

単位：kg

納入時期 用紙幅	令和●年			計
	●月	●月	●月	
255 mm幅				
510 mm幅				
1,050 mm幅				
合 計				

※ 納入予定日の1か月以上前に、用紙幅ごとの納入数量を指示する。