失権通知書 (H-200)

仕 様 書 〔技術試験用〕

- ★ 作成にあたっては見本帳票を参考とし、必ず確認(紙質、刷色等)すること。
- 2 用 紙 の 規 格 連続用感圧接着用紙

(再剥離可能な特殊感圧接着剤を表裏全体に塗布した用紙)

原紙 連続伝票用紙 (NIP 対応用紙)

メートル坪量 84 g/m²

糊材塗布後 メートル坪量 100 g/m<sup>2</sup>

ただし、はがき本体が 2g以上で、はがき全体が 6g以内であること。

3 用 紙 の 寸 法 縦 152.4mm (6 インチ) ×横 330.2mm (13 インチ)

なお、1折は2枚付、1000折連続とし、

縦 304.8mm (12 インチ) ×横 330.2 mm (13 インチ)

公差=0.5mm とする。

4 使 用 機 器 プリンター 富士ゼロックス製 650JCF(Model-3)

圧着ハガキ作成機 トッパン・フォームズ製

PRESSLE SONIA (プレッスル ソニア) 6863 ST

5 印 刷 様 式 (1)表 オフセット 1色(青色)

UV耐熱インキを使用すること。

(2) 裏 オフセット 1色(青色)

UV耐熱インキを使用すること。

欄外所定の箇所に品名コードを印刷する。

- (3) 用紙、左端の領域(図1参照)は、白色又は淡色系であること。
- (図 1) 12.7 mm
- (4) その他

印刷内容については、別途指示する。

- 6 製 本・加 工 (1)上から 152.4 mm (6 インチ) の位置に水平内部ミシンを入れる。
  - (2) 1折の区切りごとに、折りたたみミシンを入れる。
  - (3) 左から 114.3mm (4 1/2 インチ)、215.9mm (8 1/2 インチ)の位置に垂直内部ミシンを入れる。
  - (4) ミシン目の規格

中間横ミシン タイ部 1.0mm カツト部 3.0~4.0mm

左右アンカット 10~12.7mm

折りミシン タイ部 l.0mm カツト部 2.5~3.5mm

左右アンカット 2~3mm

中間縦ミシン タイ部 1.0mm カツト部 2.0mm

#### ミシン止め: 天地 4.5~5.5mm

ただしカット部は、折及び水平内部ミシンのカット部に交差しないこと。

#### (5) スプロケツトホールの規格

(寸法及び精度はJIS、C 6283 に準ずる。図2参照)

ア 送り穴の位置

送り穴は、連続伝票の左右両端の余白に開ける。送り穴のセンターラインと 対応する端辺との距離Aは、次のとおりとする。

 $A = 6.0 \pm 0.7 \text{mm}$ 

イ 送り穴の直径

送り穴の直径Dは、次のとおりとする。

 $D = 4.0 \pm 0.1 \text{mm}$ 

ただし、穴の縁が歯状になっている送り穴は、最小直径が上記Dのとおりと し、最大直径が 4.5mm を超えてはならない。

ウ 送り穴の中心間距離

隣接する二つの送り穴の中心間距離Bは、次のとおりとする。

 $B = 12.70 \pm 0.05 mm$ 

エ 送り穴の中心間距離の累積誤差

送り穴の中心間距離 25.4mm を超えない任意の二つの送り穴の間で $\pm 0.3$ mm を超えてはならない。

オ 送り穴の中心のずれ

送り穴の中心のセンターラインに対する左右のずれの最大許容値Cは、0.1 mm とする。

力 左右の対応する送り穴の中心のずれ

左側の任意の送り穴の中心を通り、センターラインに垂直な直線とそれに 対応する右側の送り穴の中心のずれの最大許容値Eは 0.15 mmとする。

キ 左右のセンターラインの傾き

左右のセンターラインを平行に移動して一方の端点と重ねたとき、他方の端点間の距離は 0.15mm 以内とする。

#### (6)コーナーカット(1箇所)の規格(図3参照)

ア コーナーカットの位置

コーナーカットは、垂直内部ミシンを用いて用紙を三つ折りにした際に、は がき本体からラベル部分を開封するときのきっかけとなるようラベル下端に 設ける。

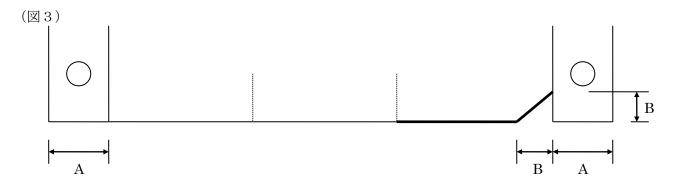
コーナーカットの垂直辺と対応する端辺との距離Aは次のとおりとする。

 $A = 11.2 \text{mm} \pm 0.5 \text{mm}$ 

イ コーナーカットの大きさ

コーナーカットの底辺及び垂直辺の長さBは次のとおりとする。

 $B = 5.5 \pm 0.5 mm$ 



#### (7) 製本加工上の留意事項

ア 穴、ミシンの加工の不良がないこと。

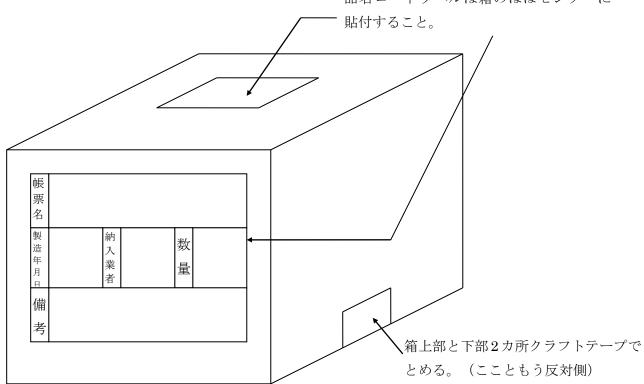
イ ミシンの強度は、適切な管理で一定水準に維持すること。

ウ 1箱内の用紙は、すべて接続されていること。

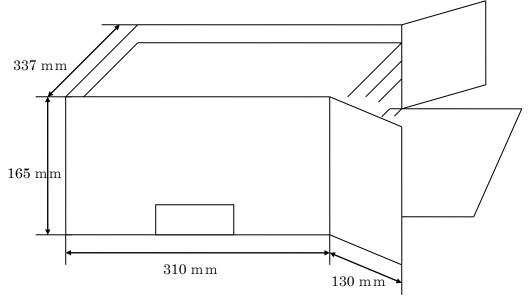
#### 7. 外 装 表 示 (1) 品名コードラベルの表示

上箱の上部及び側面の見やすい場所に図4の様式のラベルを貼付すること。

品名コードラベルは箱のほぼセンターに



- 8. 包 装 (1) 箱は、下箱の1方向が開くC式とする。
  - (2) 下箱の寸法(内径)は下図のとおりとする。
  - (3) 箱は、5段重ねに耐えられる強度のものとする。



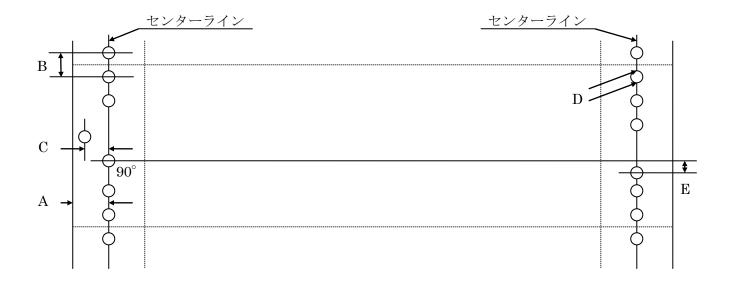
- (4) 用紙の上下には、白ボール紙を置くこと。
- (5) 梱包は、1000折1箱とする。
- (6) 用紙は、事前印刷のインクを完全に乾燥させてからポリエチレンシートに包装(風呂敷包みは不可とする。) してから箱に収納すること。
- 9. その他
- (1)納入業者は、本契約の履行に当たり、第三者の工業所有権を実施するときは、その実施に対する一切の責任を負うものとする。
- (2) 本仕様書に基づく作業及び納入成果物に関し、第三者との間に工業所有権に係 る権利侵害の紛争等が生じた場合は、納入業者の責任、負担において一切を処理 すること。
- (3) 品質保証期間については、次の条件下で6か月間保証されるものとする。

ア 温度 15℃~25℃

イ 湿度 40%~60%

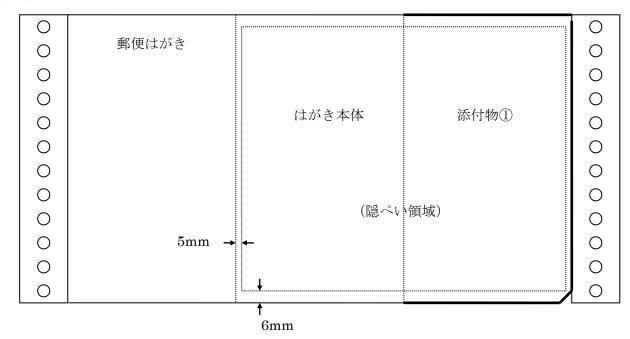
ウ 「6 包装」状態のもの

(4)納入に際しては、建物等(特にドア)に損傷を与えないよう十分配慮すること。



(展開図)

表



裏

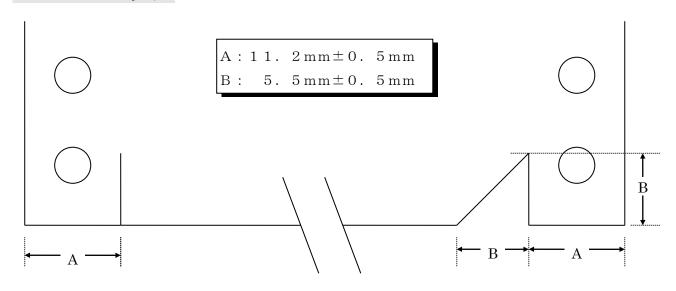
0			0
0			0
0			0
0	   添付物①		0
0	11/1/10 (T)		0
0			0
0		はがき形成部(再剥離不可)	0
0			0
0			0
0			0
0			0
0			0

$\uparrow$	帳	
	票	
	名	
120 mm	製造年月日	納 入 業 者
	備	
	考	
	<	250 mm

# (参考資料)

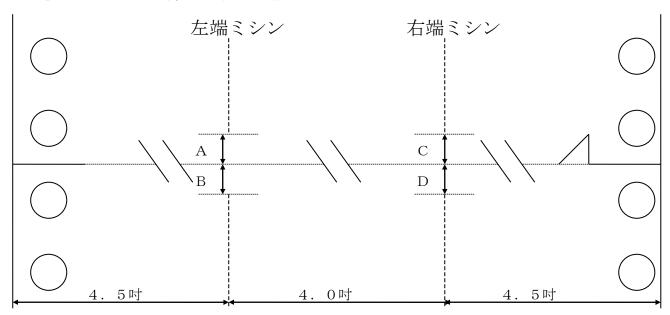
# 圧着はがき (表開封タイプ)

# \*コーナーカット



# \*縦ジャンプミシン

横ミシン交叉部分ジャンプ幅



A・B・C・Dの4カ所全て: 4.5~5.5 mm ジャンプ

# 送金通知書(新法) (H-275)

仕 様 書 〔技術試験用〕

- ★ 作成にあたっては見本帳票を参考とし、必ず確認(紙質、刷色等)すること。
- 1 品 名 H275 送金通知書(新法)
- 2 用 紙 の 規 格 連続用感圧接着用紙

(再剥離可能な特殊感圧接着剤を表裏全体に塗布した用紙)

原紙 連続伝票用紙 (NIP 対応用紙)

メートル坪量 120 g/m<sup>2</sup>

糊材塗布後 メートル坪量 129.3 g/m<sup>2</sup>

ただし、はがき本体が 2g 以上で、はがき全体が 6g以内であること。

3 用 紙 の 寸 法 縦 152.4mm (6インチ) ×横 330.2mm (13インチ)

なお、1折は2枚付、1000折連続とし、

縦 304.8mm (12 インチ) ×横 330.2 mm (13 インチ)

公差=0.5mm とする。

4 使 用 機 器 プリンター 富士ゼロックス製 650JCF(Model-3)

圧着ハガキ作成機 トッパン・フォームズ製

PRESSLE SONIA (プレッスル ソニア) 6863 ST

- 5 印 刷 様 式 (1)表 オフセット 1色(紫色)UV 耐熱インキを使用すること。
  - (2) 裏 オフセット 1色(紫色)

UV耐熱インキを使用すること。

欄外所定の箇所に品名コードを印刷する。

(3) 用紙、左端の領域(図1参照)は、白色又は淡色系であること。

(図 1) 12.7 mm

(4) その他

印刷内容については、別途指示する。

- 6 製 本・加 工 (1)上から 152.4 mm (6 インチ) の位置に水平内部ミシンを入れる。
  - (2) 1折の区切りごとに、折りたたみミシンを入れる。
  - (3) 左から 114.3mm (4 1/2 インチ)、215.9mm (8 1/2 インチ) の位置に垂直内部ミシンを入れる。
  - (4) ミシン目の規格

中間横ミシン タイ部 1.0mm カツト部 3.0~4.0mm

左右アンカット 10~12.7mm

折りミシン タイ部 l.0mm カツト部 2.5~3.5mm

左右アンカット 2~3mm

中間縦ミシン タイ部 1.0mm カツト部 2.0mm

#### ミシン止め: 天地 4.5~5.5mm

ただしカット部は、折及び水平内部ミシンのカット部に交差しないこと。

#### (5) スプロケツトホールの規格

(寸法及び精度はJIS、C 6283 に準ずる。図2参照)

ア 送り穴の位置

送り穴は、連続伝票の左右両端の余白に開ける。送り穴のセンターラインと 対応する端辺との距離Aは、次のとおりとする。

 $A = 6.0 \pm 0.7 \text{mm}$ 

イ 送り穴の直径

送り穴の直径Dは、次のとおりとする。

 $D = 4.0 \pm 0.1 \text{mm}$ 

ただし、穴の縁が歯状になっている送り穴は、最小直径が上記Dのとおりと し、最大直径が 4.5mm を超えてはならない。

ウ 送り穴の中心間距離

隣接する二つの送り穴の中心間距離Bは、次のとおりとする。

 $B = 12.70 \pm 0.05 mm$ 

エ 送り穴の中心間距離の累積誤差

送り穴の中心間距離 25.4mm を超えない任意の二つの送り穴の間で $\pm 0.3$ mm を超えてはならない。

オ 送り穴の中心のずれ

送り穴の中心のセンターラインに対する左右のずれの最大許容値Cは、0.1 mm とする。

力 左右の対応する送り穴の中心のずれ

左側の任意の送り穴の中心を通り、センターラインに垂直な直線とそれに対応する右側の送り穴の中心のずれの最大許容値Eは 0.15 mmとする。

キ 左右のセンターラインの傾き

左右のセンターラインを平行に移動して一方の端点と重ねたとき、他方の端点間の距離は 0.15mm 以内とする。

#### (6)コーナーカット (2箇所) の規格 (図3参照)

ア コーナーカットの位置

コーナーカットは、垂直内部ミシンを用いて用紙を三つ折りにした際に、は がき本体からラベル部分を開封するときのきっかけとなるようラベル下端に 設ける。

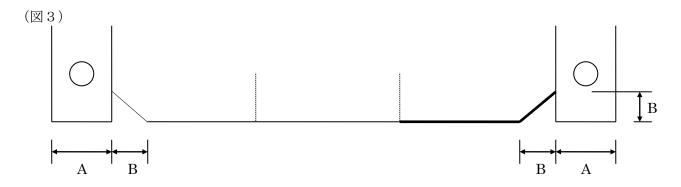
コーナーカットの垂直辺と対応する端辺との距離Aは次のとおりとする。

 $A = 11.2 \text{mm} \pm 0.5 \text{mm}$ 

イ コーナーカットの大きさ

コーナーカットの底辺及び垂直辺の長さBは次のとおりとする。

 $B = 5.5 \pm 0.5 mm$ 



#### (7) 製本加工上の留意事項

ア 穴、ミシンの加工の不良がないこと。

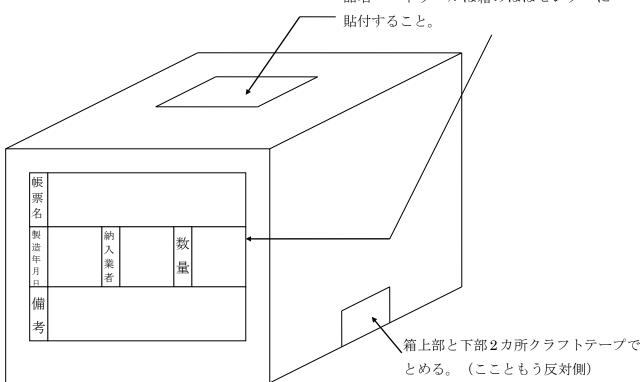
イ ミシンの強度は、適切な管理で一定水準に維持すること。

ウ 1箱内の用紙は、すべて接続されていること。

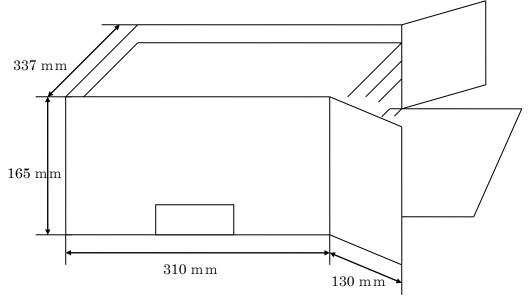
#### 7. 外 装 表 示 (1) 品名コードラベルの表示

上箱の上部及び側面の見やすい場所に図4の様式のラベルを貼付すること。

品名コードラベルは箱のほぼセンターに



- 8. 包 装 (1) 箱は、下箱の1方向が開くC式とする。
  - (2) 下箱の寸法(内径)は下図のとおりとする。
  - (3) 箱は、5段重ねに耐えられる強度のものとする。



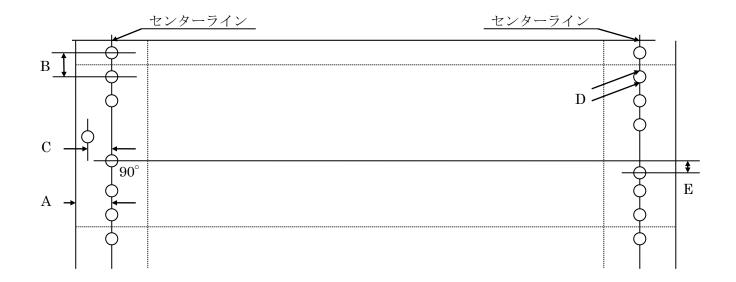
- (4) 用紙の上下には、白ボール紙を置くこと。
- (5) 梱包は、1000折1箱とする。
- (6) 用紙は、事前印刷のインクを完全に乾燥させてからポリエチレンシートに包装(風呂敷包みは不可とする。) してから箱に収納すること。
- 9. その他
- (1)納入業者は、本契約の履行に当たり、第三者の工業所有権を実施するときは、その実施に対する一切の責任を負うものとする。
- (2) 本仕様書に基づく作業及び納入成果物に関し、第三者との間に工業所有権に係 る権利侵害の紛争等が生じた場合は、納入業者の責任、負担において一切を処理 すること。
- (3) 品質保証期間については、次の条件下で6か月間保証されるものとする。

ア 温度 15℃~25℃

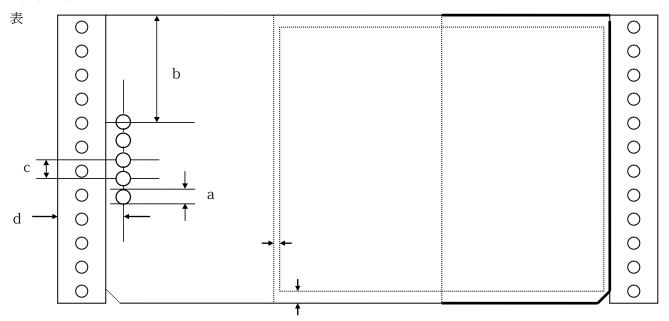
イ 湿度 40%~60%

ウ 「6 包装」状態のもの

(4)納入に際しては、建物等(特にドア)に損傷を与えないよう十分配慮すること。



#### (展開図)



a:穴の直径 5.5mm±0.1mm

b:端からの一番上の穴の中心までの距離(縦) 56.7mm±0.5mm

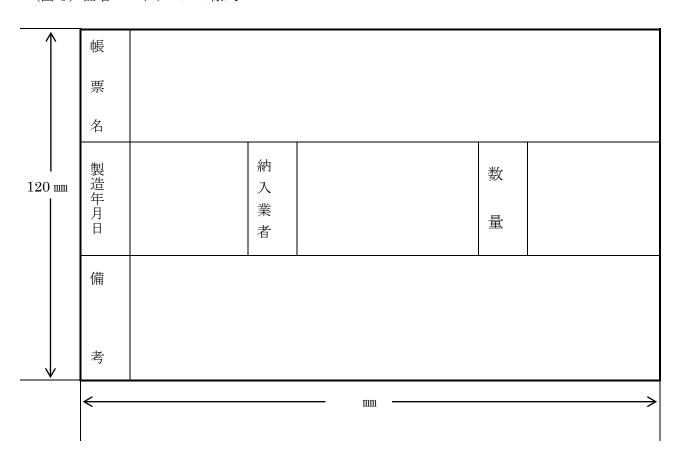
c:穴の中心部から次の穴の中心部までの距離(縦) 9.5 mm ± 0.5 mm

d:端からの穴の中心までの距離(横) 19.5mm±0.5mm

裏

0						0
						0
						0
	   添付物①					0
	11/1/1/1/D	#10			Q	0
		17 75.			$\geq$	0
		闽	はがき形成部	(再剥離不可)	81	0
		櫯			Ŏ	0
						0
						0
						0
0						0

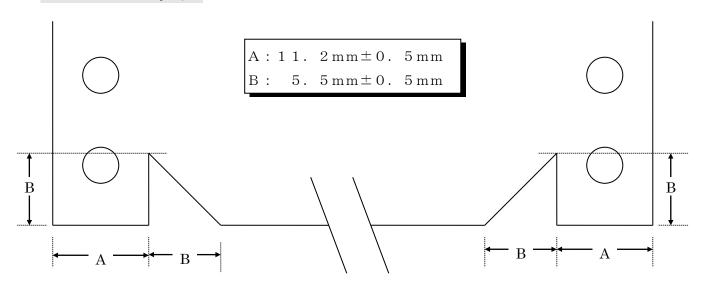
## (図4) 品名コードラベルの様式



# (参考資料)

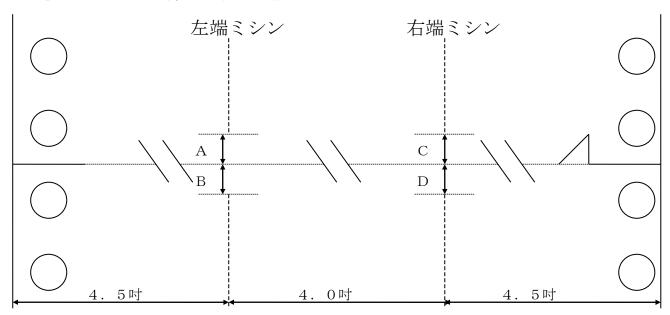
# 圧着はがき (両面開封タイプ)

# \*コーナーカット



# \*縦ジャンプミシン

横ミシン交叉部分ジャンプ幅



A・B・C・Dの4カ所全て: 4.5~5.5 mm ジャンプ

# 仕 様 書【印刷物の作成】

件 名	帳票「OKO3-2 保険料納入告知書(インサータ用)」
紙質	OCR用紙 連量 72 k g
.,,,,	※グリーン購入法に適合するものであること。(入手が困難な場合は除く。)
印刷地色	白色
刷色	別紙1「詳細仕様」のとおり
サイズ	別紙1「詳細仕様」のとおり
製本	なし
	100セット/帯とし、1箱=1,000 セット(1セット=1頁(縦3連)とする。箱については、別紙2「ダンボール箱等仕様書」のとおり。
梱 包	※梱包した外側2側面に印刷物の名称、数量、製造年月及び製造業者名を印刷(記   載) するか、 シールを貼付して表示すること。
	※使用する梱包資材については、グリーン購入法に適合するものであること(生産されていない場合は除く)。
数量	1,000枚/1箱
納期	令和7年12月12日
納入場所	日本年金機構本部
その他	<ul> <li>・印刷内容は、添付の見本を参照すること。</li> <li>・日本年金機構が別途指示する場合を除き、レイアウト(フォント、罫線のサイズ及び改行位置等)は原稿のとおりとすること。</li> <li>・電子媒体(PDF形式)又は紙媒体の原稿の提供を希望する者は、下記担当に電話又はFAXにより申し出ること。</li> <li>・原稿の著作権については、日本年金機構に帰属することとする。</li> <li>・作成にあたって貸与する印影については、本品作成以外に使用又は利用することを禁止する。なお、納品後は、ただちに返却すること。</li> <li>・仕様書に疑義が生じた場合は、令和7年11月12日(水)17時までに、下記担当部署にFAX又は書面にて質問を提出すること。回答は、令和7年11月17日(月)中に日本年金機構ホームページに、疑義及びその回答を掲載する。</li> <li>・校正確認等のほか、本調達に係る問い合わせは、全て下記担当に行うこと。</li> </ul>
担当	〒168-8505 東京都杉並区高井戸西3丁目5番24号 日本年金機構 厚生年金保険部 厚生年金保険業務G 電話番号:03-5344-1100(内線3333) FAX:03-6892-0758 担当:出口・木村

# 詳細仕様

# 1. 調達対象の帳票

帳票名称	保険料納入告知書(インサータ用)
帳票コード (物品番号)	OK03-2
帳票種別	OCR帳票

#### 2. 使用装置区分

印刷	インサータプリンタ
読 取	OCR(光学式読取装置)

※ 読取を行う機関は、日本銀行、ゆうちょ銀行である。

## 3. 刷色

両面/片面の別		両面印刷
区分	色数	色
表面	2色	墨色、赤色 (ドロップアウトカラー)
裏面	1色	墨色

## 4. ミシン目

ミシン目の有無	あり
縦/横の別	横ミシンのみ

### 5. ラインマークの位置

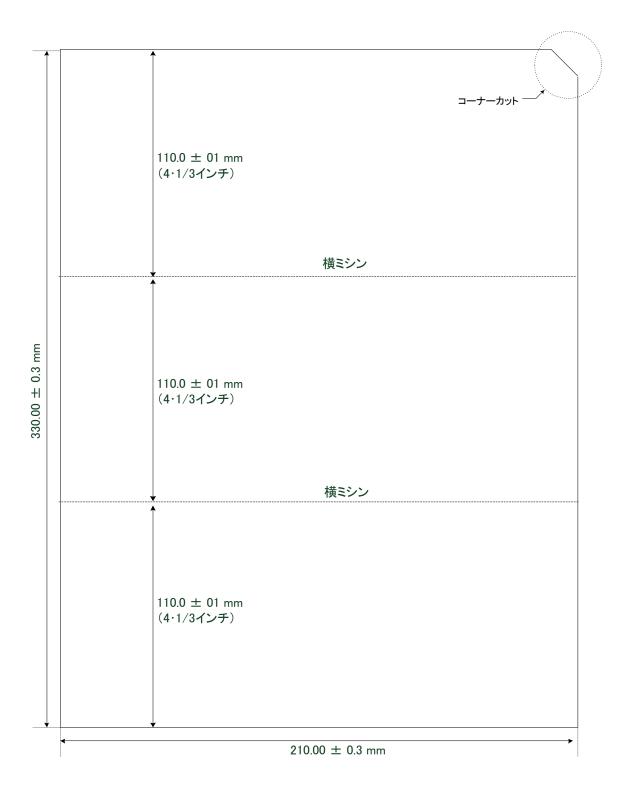
帳票上辺からラインマークの中心までの距離は、次のとおりとすること。

1本目	14.82mm (0.583 インチ) ±0.4mm
2本目	27.52mm (1.083 インチ) ±0.4mm
3本目	40.22mm (1.583 インチ) ±0.4mm
4本目	57.15mm (2.25 インチ) ±0.4mm
	(以下余白)

## 6. サイズ (測定条件:温度 20±2℃、相対湿度 65±2%)

1ページのサイズは、次のとおりとすること。

縦	330.0mm (13 インチ)
横	210.0mm (8・3/10 インチ)



#### 7. フィールド座標一覧

項番	フィールド名称	フィールト* 種別	文字種別	桁数		原点からの位置(注2)				備考	
		(注1)			位置	横(mm)	横(in)	位置	縦(mm)	縦(in)	
1	帳票コード	通常ピッチ	OCR-B	5	* 1	12.70	0.50	<b>*</b> 2	14.82	0. 5833	「32401」を印刷
2	年度	通常ピッチ	OCR—B	2	* 1	30. 48	1. 20	<b>*</b> 2	14.82	0. 5833	
3	年金特別会計(または 厚生保険特別会計)	通常ピッチ	OCR-B	4	* 1	40. 64	1.60	* 2	14. 82	0. 5833	「0343」(または 「0312」)
4	取扱庁番号	通常ピッチ	OCR—B	8	* 1	71. 12	2.80	* 2	14.82	0. 5833	
5	取扱庁名	フィールト゛イメーシ゛			* 1	96. 52	3. 80	* 2	14. 82	0. 5833	フィールト゛サイス゛ 縦 5.33 mm× 横 81.28 mm
6	制度届書コード	通常ピッチ	OCR—B	4	* 1	33. 02	1. 30	<b>*</b> 2	27. 52	1. 0833	「2643」、「2657」
7	事務所コード	通常ピッチ	OCR—B	4	* 1	50.80	2.00	<b>*</b> 2	27. 52	1. 0833	
8	①郡市区符号	通常ピッチ	OCR—B	2	* 1	66. 04	2.60	<b>*</b> 2	27. 52	1. 0833	
9	②事業所符号	通常ピッチ	OCR—B	6	* 1	76. 20	3. 00	* 2	27. 52	1. 0833	
10	③納付目的年月	通常ピッチ	OCR—B	6	* 1	96. 52	3. 80	<b>*</b> 2	27. 52	1. 0833	
11	④調定種別	通常ピッチ	OCR—B	2	* 1	116.84	4. 60	<b>*</b> 2	27. 52	1. 0833	
12	5金額	通常ピッチ	OCR—B	1 2	* 1	127.00	5. 00	<b>*</b> 2	27. 52	1. 0833	
13	⑥CD(チェックデジット)	通常ピッチ	OCR—B	1	* 1	162. 56	6. 40	<b>*</b> 2	27. 52	1. 0833	
14	健康保険料	通常ピッチ	OCR—B	1 1	* 1	33. 02	1. 30	<b>*</b> 2	40. 22	1. 5833	
15	厚生年金保険料	通常ピッチ	OCR—B	1 1	* 1	68. 58	2. 70	* 2	40. 22	1. 5833	
16	子ども・子育て拠出金	通常ピッチ	OCR—B	9	* 1	104. 14	4. 10	* 2	40. 22	1. 5833	
17	証券受領	手書き	手書き	2	* 1	82. 80	3. 26	* 2	57. 15	2. 2500	マークフィールト゛
18	合計額	倍ピッチ	OCR—B	1 3	* 1	101.60	4.00	<b>*</b> 2	57. 15	2. 2500	
19	会計名	フィールト゛イメーシ゛			* 1	172. 72	6.80	* 2	57. 15	2. 2500	フィールト゛サイス゛ 縦 4.2 mm× 横 25.4 mm

(注1)通常ピッチ=縦4.2 mm×横2.54 mm

手書き=縦7.0 mm×横5.0 mm×ピッチ6.0 mm

倍ピッチ=縦6.3 mm×横4.28 mm×ピッチ5.08 mm

(注2)\*1=帳票の左辺からフィールドの左端までの距離を示す。

\*2=帳票の上辺からフィールドのセンタ (中心) までの距離を示す。

\*3=帳票の上辺からフィールドの上端までの距離を示す。

# 日本年金機構

OCR帳票 (日本銀行、ゆうちょ銀行)

共通仕様

# 1. 用語の定義

本書で用いる用語の定義は、下表のとおりである。

項番	用語	説明
1	漢字プリンタ	日本年金機構各拠点の機械室に設置しているラインインパクトド
	(KP)	ットマトリックス方式のプリンタ。大量の連続帳票を印刷する際に
		使用している。複写様式の印刷に対応。
2	インサータプリンタ	日本年金機構各拠点の窓口等に設置しているレーザー方式の
	(INS)	プリンタ。単票様式の印刷を行う。
3	高速漢字プリンタ	日本年金機構各拠点の機械室に設置しているレーザー方式の
	(HKP)	大型プリンタ。複写様式以外の大量の連続帳票を印刷する際に
		使用している。
4	外形寸法	帳票に外接する最小の長方形の辺の長さを表す。
5	基準辺	帳票に外接する最小の長方形の右辺。
6	OCR	文字、記号を光学的に読み取るデータ処理方式。
7	OCR用紙	OCRに用いる紙。
		認識対象文字との高いコントラストと均一な反射率を確保するた
		め、次の条件を満たす必要がある。
		・白色で高い不透明度と反射率をもち、光沢が少ないこと。
		・平滑な仕上がりで組成のムラや汚点が少ないこと。
		・すかし印刷物および着色料や蛍光物質等の混入がないこと。
		・静摩擦係数(用紙の最初の動きを阻止しようとする摩擦力を表
		すパラメータ)が、0.3~0.6の範囲内であること。
8	ドロップアウトカラー	波長640nm~680nm、PCS値が平均0.1以下でいかなる場合にも
		0.15を超えないオレンジ系の色をドロップアウトカラーとする。
9	クリアエリア	各辺が基準辺に平行または垂直で、1フィールドの周囲を囲む
		長方形の領域。ドロップアウトカラー以外の印刷の汚れ、ミシン
		目や穴が存在してはならない領域。クリアエリアとクリアエリアは
	677 1 A - L-	重なってよい。
10	綴じ穴・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・	帳票を綴じるために設けた円形の穴。
11	コーナーカット	帳票の向き(上下左右および裏表)が揃っているかを判定するた
	- 1	め、帳票の角を斜めに切り落とすこと。
12	ラウンドコーナー	帳票の角の折れ曲がりを防止するために、帳票の角を円形に切
10	1 EE /vd	り落とすこと。
13	上質紙	化学パルプだけで製造した紙。印刷、筆記などの用途に用いる
	<b>*</b> =	用紙。
14	連量	788㎜×1091㎜(四六判)の用紙1,000枚の重量。
15	JIS X 9004	プレ印刷における「光学式文字認識のための印字仕様」のJIS
10	D00	規格。   D O O
16	PCS	Print Contrast Signalのこと。
		用紙と印刷色のコントラストを表す量。定義は、JIS X 9004(1983)
		による。   女紙を見分けがつかない提会 DOS値は00となる コントラスト
		台紙と見分けがつかない場合、PCS値は0.0となる。コントラストが一番高い(真っ黒)時、PCS値は1.0となる。
17	ロータリーカット	か一番高い(臭っ羔)時、PCS値は1.0となる。   回転刃で任意の長さに裁断する機械(ロータリーカッター)で切る
' '	ローテソーカット 	四転刃で任息の長さに数断する機械(ローダリーカツダー)で切る   こと。
10	   <del>                                   </del>	-
18	坪量	1000mm×1000mm用紙1枚の重量

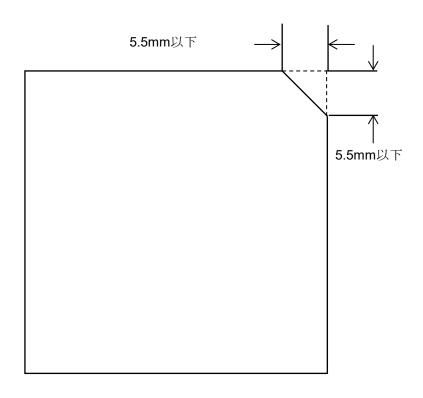
## 2. 帳票用紙仕様

#### 2. 1 紙質および連量(紙の厚さ)

JIS X 9004に規定されたOCR用紙で、用紙の厚さは、0.3mm以下とする。

#### 2. 2 コーナーカット

帳票の上下左右および裏表を判定するために、ページの右上部にコーナーカットを設けること。その形状および寸法は、下図に示すとおりである。



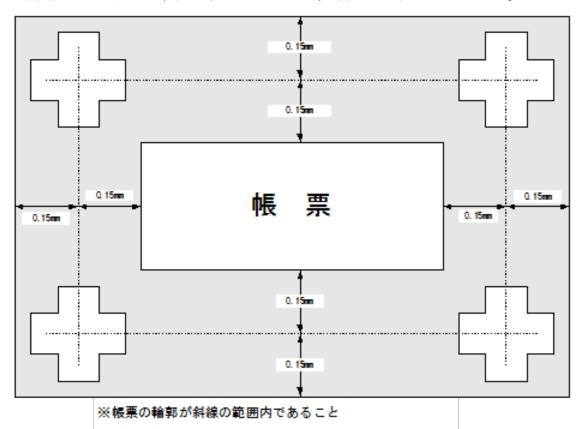
#### 2. 3 帳票裁断精度

#### (1) 裁断と印刷の位置関係

各印刷部分と印刷基準との位置関係は、帳票の設計値に対して± 0.2 mm以内であること。

この精度は、印刷完了時の値で、裁断精度以外の全ての要素を含むものとする。また、文字枠の中心線と基準辺の傾き成分が裁断後で0.5 mm以下の精度を満たすこと。

許容できる外形の印刷基準からズレ量は、下図に示すとおりである。



# (2) 外形寸法精度 外形寸法精度は、±0.3mm以下であること。

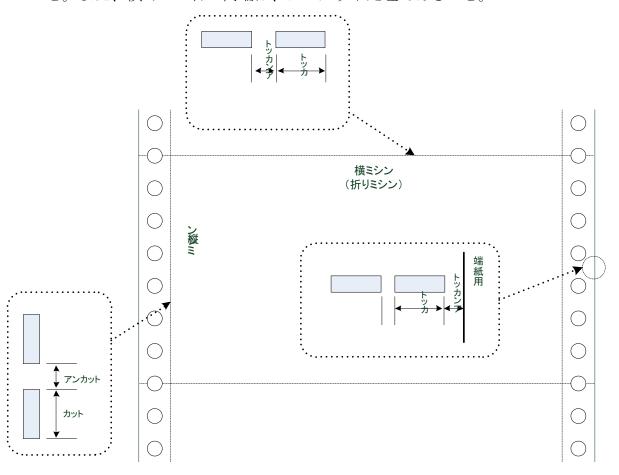
#### (3) 用紙カット

用紙のカットは、ロータリーカット方式を採用すること。 ギロチンカット方式は使用しないこと。

#### 2. 4 ミシン目

#### (1) ミシン目の仕様

ミシン目のアンカット部は確実につながっていて、全ての箇所で破れていない こと。また、横ミシン目の両端は、アンカット処理であること。



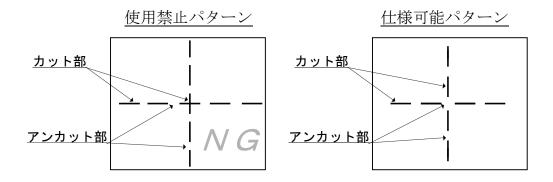
#### (2) ミシン目のカット寸法

ミシン目を使用する場合はアンカット/カットが0.5mm/0.5mm以下のマイクロミシン目が望ましいが、マイクロミシン目以外のミシン目を使用する場合は次の規格を満たすこと。

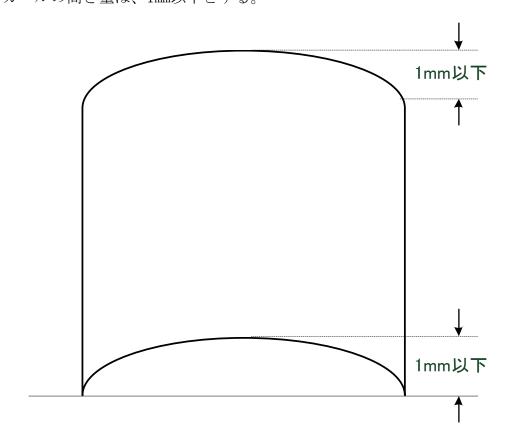
項目	アンカット : カット比	アンカット寸法	カット寸法
横ミシン	1:4~1:5	0.6 <b>~</b> 0.8mm	2.3~4mm
縦ミシン	1:6	0.4 <b>~</b> 0.7mm	2.5~4.5mm

#### (3) ミシン目の交差部

縦ミシン目と横のミシン目との交差部は、用紙剥がれを防ぐため、カット部同士をクロスさせないこと。



# 2. 5 カール カールの高さ量は、1mm以下とする。



### 3 印刷仕様

#### 3. 1 プレ印刷に仕様するフォント

印字文字は、JIS X 9004 に規定するOCR-Bフォントサイズ I の活字文字を使用すること。

また、印刷文字のPCS値は、0.75以上とすること。

### 3. 2 ドロップアウトカラー

波長640~680nmの範囲で、PCS値が平均0.1以下で、いかなる場合にも0.15を超えないこと。

(注) 測定方法は、JIS X 9004準拠 (PCS値MAX: 0.15以下であること) とすること。

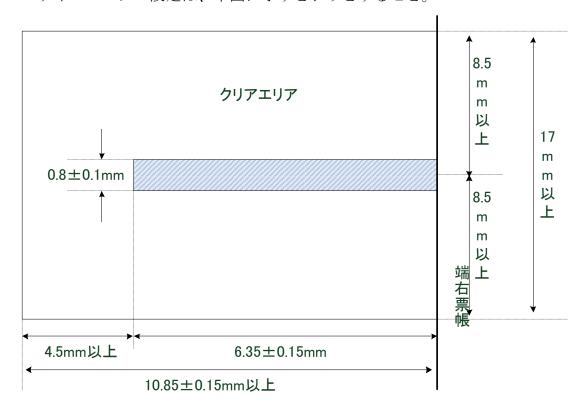
#### 3.3 ラインマーク

#### (1) ラインマークの設定

ラインマークは、OCR読み取り行と同じ行の中心に設定する。

ラインマークは墨色とし、PCS値は0.75以上とすること。また、帳票印刷時に印刷すること。

ラインマークの設定は、下図に示すとおりとすること。



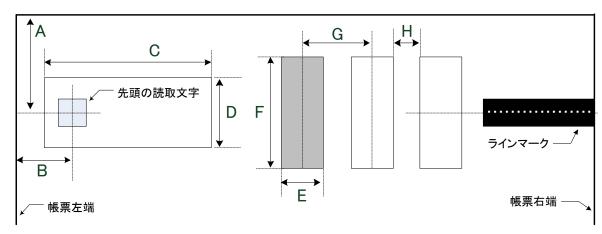
#### (2) ラインマークの印刷精度

ラインマークの各辺において、寸法および傾きの印刷精度は±0.1mm以下とすること。

## 3. 4 行間、フィールド間等の印刷精度

#### (1) 行間、フィールド間の印刷精度

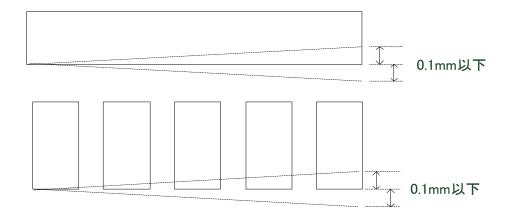
読取文字開始位置及び印字・手書き入力枠サイズと位置は、次に示すとおりとすること。



符号	項目	寸法(mm)	備考
А	手書き文字行と手書き文字行が 隣接する行間	10.1 + n / 10	n=0,1,2,3.···
В	読み取り項目開始位置	0.635(1/40インチ)× n	n=20,21,22···
С	印字枠(幅)	2.54 mm × n	文字ピッチ
D	印字枠(高さ)	4.2 mm	
Е	記入枠[大](幅)	5.0 mm	
F	記入枠〔大〕(高さ)	7.0 mm	
G	記入枠の中心の間隔	6.0 mm	_
Н	記入枠間	1.0 mm	

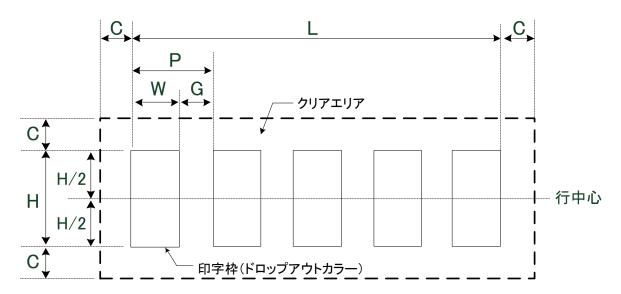
#### (2) フィールドの傾きの印刷精度

フィールド各辺の傾きについて、印刷誤差は±0.1mm以下とする。 なお、直角度、平行度を含むものとする。



## 3. 5 印字フィールド

印字フィールドとは、JIS X 9001に規定される字形 (OCR-Bフォント) の読み取りを行うための読み取りフィールドであり、印字枠とクリアエリアから構成される。 印字フィールドの仕様は、次に示すとおりとすること。

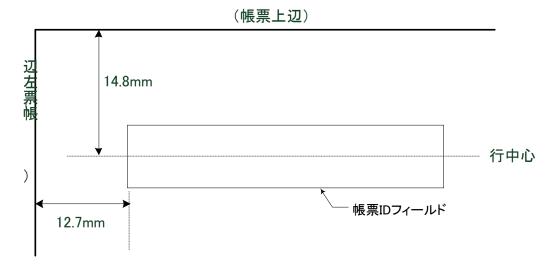


印字枠サイズ		文字ピッチ	クリアエリア	適用字種
Н	W	Р	С	過用一性
6.3mm	4.28mm	5.08mm	4.5mm	数字、記号

#### 3. 6 帳票IDフィールド

帳票IDフィールドは、帳票を識別する文字列である帳票IDを帳票上に設定するためのフィールドであり、以下の条件となる。

- ① 帳票IDフィールドの桁数は、5桁。
- ② 適用字種は、数字。
- ③ 設定位置は、次に示すとおりである。



## ダンボール箱等仕様書

作成単位が「箱」である帳票等を梱包する段ボール箱については、次の仕様 に従って作成すること。

また、作成単位が「箱」以外の帳票等であっても、納品に際してダンボール箱で梱包し納品する帳票等は、ビニール包装して、この仕様書に沿ったダンボール箱を使用すること。納品の運搬等で箱がつぶれる等により帳票等が傷んだりすることのないよう留意すること。

サイズ	<ul><li>・ダンボール箱のサイズは帳票の</li></ul>	(例)
	製品サイズに対し、各辺約10	16インチ×13インチ×7インチ3/4 の帳票
	mm 加算した内寸とする。	$\downarrow$ $\downarrow$
		417mm×341 mm×207mmの内寸
		(各辺約 10mm プラス)
材質	(基準材質)	材質については、左に挙げた材
	・KライトーK 6 220 ダラ/m²	質を基準に、それ以上の強度が
	・中芯:SCP180~~/m²	得られる材質に用いること。
ラベル	・箱の2面に右の内容を示したラ	(ラベル内容)
	ベルを必ず貼る。	① 帳票番号
	(箱の側面に貼ること。)	② 帳票名
		③ 課所コード・拠点名
	貼	(記名入帳票のみ)
		④ 数量
	貼	⑤ 製造業者名
	貼 付 面	⑥ 製造年月
	В	
	$\longleftrightarrow$	
	A	
	(A > B)であること	
		(目安)
	・大きさ	・ラベルの大きさはB列5判程度
	貼付け面面積2分の1以上の大	・文字サイズは30~40ポイン
	きさとし、利用できる最大の文	ト程度をその表記する内容によ
	字サイズを利用すること。	り使い分ける。
包装	可塑剤含有しない耐透明フィルム	ポリエチレン系または、ポリプロ
	を使用する。	ピレン系で包装する。

	領 収 済	· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·	国庫金	厚生保険
	年度     年金特別会計     厚生労働省所管     取扱戶       6118		省年金局(	) • 600
内付 目的 令 和 年 E月 月 分	制度届書事務所コード・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・	2 3	(5)	© ay-easy
内付 令和 年 月 日		王 金 勘 定     業 務       金 保 険 料     子ども・子	勘定     収納       育て拠出金     区分 収 納 月	日 指示 納付目的
時期 付書)令和 年 月 日 事業所整理記号	事業所番号   うち証券受領	H	H	健康保険料 厚生年金保険 子ども・子育で批 令和 年
収納機関番号 00500	新付番号 確認番号	主     主       全     一       部     1	合     計     額       +     億     千     百     +     万     千     百	早 金 特 別 会 記
				上記の合計額を領収しました
	動省年金局事業管理課長 0-8916 千代田区最が関1-2-2			(領収日付等)
領収済通知書送付先) 日本年金機構 〒	事務センター内厚生労働省年金局			様 
担当課 日本年金	金機構 年金事系	务所徴収担当	77 (- 14	(厚生労働省年金局送付分
	y-easy (ペイジー) 対応のATM、インターネットバンキング	等を利用して納付することができます。	翌年月	₹5月1日以降現年度歳入組入 
	<b>告 領</b> 年度 年金特別会計 厚生労働省所管 取扱り	<b>収</b> 控	国 庫 金	厚生保険
	6118		省年金局(	
付 的 令 和 年 月 月 分				vay-éas
付限		手 金 勘 定 金 保 険 料 円	勘 定 音で拠出金 円	納付目的 健康保険料 厚生年金保料 子生・子育世
事業所整理記号	事業所番号	証券受領 千 百	合     計     額       +     億 千 百 + 万 千 百	□ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □
収納機関番号	割付番号 確認番号 確認番号	部部		年金特別会
	年金事務所 年金事務所  「日本日本日本日本日本日本日本日本日本日本日本日本日本日本日本日本日本日本日			上記の合計額を領収しまし (領収日付等)
				様
			羽午柱	(収納機関用) 長5月1日以降現年度歳入組
	y-easy (ペイジー) 対応のATM、インターネットバンキング	_		
納入告知書	<b>計 納付書・領 収 証 着</b> 年度 年金特別会計 厚生労働省所管 取扱戶		取扱庁名	
付 的 令 和 年 月	6118	厚生労働	省年金局(	) (ay-éas
月分 付限 令和 年 月 日 右記のり 会和 年 くださ	健康保険料厚生年	王 金 勘 定 業 務 金 保 険 料 子ども・子	勘 定 音で拠出金 円	納付目的 健康保険料 厚生年金保
事業所整理記号	事業所番号	証券受領	合 計 額	子ども・子育で拠 令和 な
収納機関番号 00500	州 納付番号 確認番号 確認番号	全 部 部	十億千百十万千百	上 日   厚生労働省所     年金特別会
	店、文店、代理店、成人代理店又は日本年金機構 年金事務所 はされなかったときは、延滞金の納付を要します。 第181条、同法解別第9条、厚生年金保険法第87条、 条の14、子ども・子育で支援法第71条) 順序は、元本に充て、次いで延滞金に充てる。			上記の合計額を領収しまし (領収日付等)
歳入徴収官	省年金局事業管理課長			
				20112
	日本年金機構の職員がこの領収証書により領収す	 ることはありません。	翌午自	(納付者渡し) ₹5月1日以降現年度歳入組入

202309-014① OK03-2

あなたがこの納入の告知に不服があるときは、この納入の告知があったことを知った日の翌日から起算して3か月以内に文書又は口頭で、 健康保険料及び厚生年金保険料に係るものは社会保険審査会(厚生労働省内)に対して、子ども・子育て拠出金に係るものは厚生労働大臣 (担当:厚生労働省年金局(東京都千代田区霞が関1-2-2))に対して審査請求をすることができます。

なお、この納入の告知については、審査請求のほか、この納入の告知があったことを知った日の翌日から起算して6か月以内に、国を被告 (代表者は法務大臣) として、納入の告知の取消の訴えを提起することができます。

ただし、原則として、この納入の告知又は裁決があった日の翌日から起算して1年を経過したときは、納入の告知の取消の訴えを提起する ことはできなくなります。





# 領収済通知書 (納付書対応ページプリンタ用)

仕様書 〔技術試験用〕

ON6

## (納付書対応ページプリンタ用)

- 対象帳票
  - ・領収済通知書(納付書対応ページプリンタ出力用)ON6
  - ・延滞金納付書(国民年金・納付書対応ページプリンタ用)CN58
  - ・口座振替用納付書(納付書対応ページプリンタ用)900

- ※ 添付している以下の仕様は、ON6 領収済通知書(納付書対応ページプリンタ出力用)の ものである。
  - ★作成にあたっては見本帳票を参考とし、必ず確認(紙質、刷色等)すること。

#### 1. 品名

品名及び仕様装置区分

(1) 品名

領収済通知書(納付書対応ページプリンタ出力分) ON6

(2) 装置区分

納付書対応ページプリンタ

印字方式: LEDアレイ+ 乾式1成分電子写真方式

ベース機種名 : RICOH P 501M

#### 2. 媒体規格

(1) 紙質

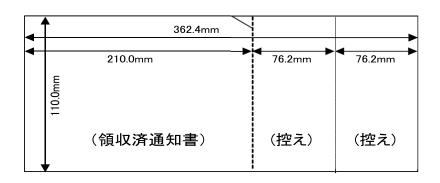
OCR用白色上質紙(JIS X 9004に規定されたOCR用紙) 連量72kg

紙目は縦目(縦の長い方の辺が紙の目に並行している紙)とする。

(2) 用紙サイズ (測定条件:温度20±2℃、相対湿度65±2%)

縦:110.0mm(4.33インチ)±0.3mm

横:362.4mm(14.27インチ)±0.3mm



#### (3) 用紙の地色及び刷色

- ① 用紙の地色は白とする。
- ② 刷色は、黒色及び赤色(ドロップアウトカラー)とする。 ドロップアウトカラーの指定は、波長感度特性:560~670mmのPCS値が平均
  - 0. 1以下であること。
  - (注) 測定方法は、JIS X 9004 (PCS値MAX: 0. 15以下であること)を準拠すること。 なお、領収(納付受託)済通知書の左端にある「Pay-easy(ペイジー)マーク」の印刷には、 黒色を用いること。
- ③ JIS X 9004(光化学式文字認識のための印字仕様)に規定されるOCR-Bフォントを使用すること。
- ④ 印刷内容は、別途指定する。

#### (4) ミシン目

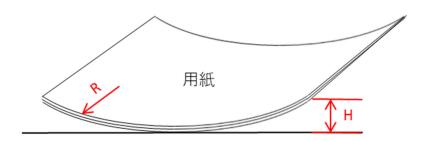
- ① 左端から8. 27インチの箇所に中間縦ミシン1を入れること。
- ② 左端から11. 27インチの箇所に中間縦ミシン2を入れること。
- ③ミシン目は、切り離しが容易であり折り曲げにより切断されないこと。
- ④ 用紙の縦ミシン両端は、アンカット(1~2mm)とする。

#### <ミシン目のカット寸法>

ミシン目の種類	カット	アンカット
縦ミシン	2~3mm	1mm

#### (5) カール量

カール量はH7. 5mm以下かつR30mm以上とする。 ※R=曲線半径



#### (6) 裁断

裁断に係る規格は以下のとおりとする。

裁断	裁断方法	ロータリーカット方式
	裁断精度	±0.3mm (用紙サイズに対する公差)
	裁断面	バリのないこと

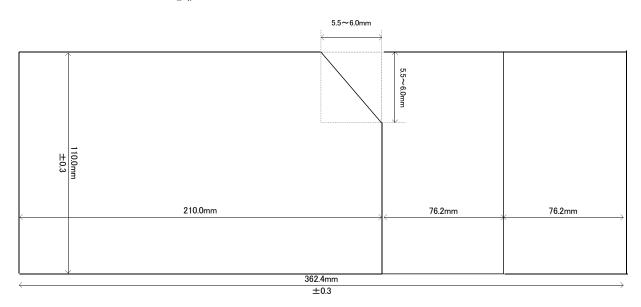
(7) 単票サイズ(カットサイズ)について(OCR帳票分)

コーナーカット(右):縦)5.5mm~6.0mm

横)5.5mm~6.0mm

単票サイズ :縦)110.0mm

横)362.4mm



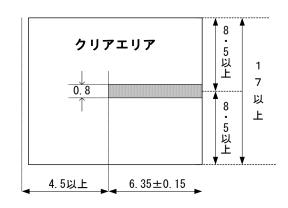
#### (8) 印刷精度

① ラインマークについて

ラインマークは黒色とし、PCS値は、0.75以上とすること。

なお、ラインマークの中心と読み取り印字領域又は記入領域の中心が同じであること。 <ラインマークの位置>

ラインマーク

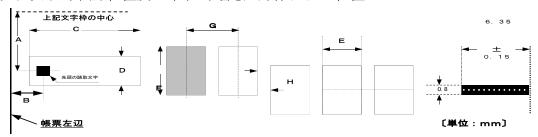


( 単位:mm)

1本目…上辺からラインマークの中心までの距離 14.81mm(0.583in)±0.4mm 2本目…上辺からラインマークの中心までの距離 27.51mm(1.083in)±0.4mm

3本目…上辺からラインマークの中心までの距離 40. 21mm (1. 583in) ±0. 4mm

② 読み取り文字開始位置及び印字・手書き入力枠サイズと位置について



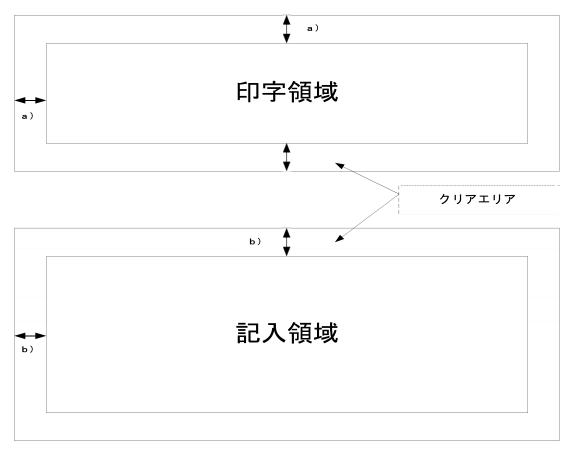
符号	項目	サイズ&読み取り行間隔等	備考
A	手書き文字行と手書き文字行が 隣接する行間	10.1 + n/10	n=0, 1, 2, 3. ···
В	読み取り項目開始位置	0.635(1/40インチ)× n	n=20, 21, 22···
С	印字枠(幅)	2.54 mm × n	文字ピッチ 10 字/25.4mm
D	印字枠(高さ)	4.2 mm	
Е	記入枠[小](幅)	5.00 mm	
F	記入枠[小](高さ)	7.00 mm	
G	記入枠の中心の間隔	6.00 mm	
Н	記入枠間	1.00 mm	

③フィールドのズレについて、直角度、平行度を含み、0.1 mm以下とすること。



- ④ 使用文字種は JIS X 9001 に規定する OCR-B フォントサイズ I 活字印字及びドット印字。 印字の仕様は、 JIS X 9004 に準拠し、 PCS 値は 0.55 以上とする。
- ⑤ 帳票における読取領域については、上辺から10.00mm 以上、左辺から6.35mm以上、右辺から6.35mm 以上、下辺から6.35mm 以上が読み取り可能領域となる。

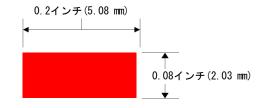
#### ⑥ クリアエリアについて

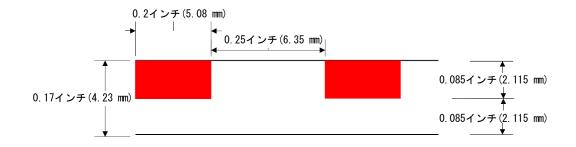


- a) 4.5mm以上(文字ピッチ 5.08mm)
- ь) 4.5mm

#### (9) カラーラインについて

- ① 赤色の破線とする
- ② 縦:1/12インチ 横:1/5インチ の線を等間隔で繰り返す。





#### (10)印刷用インクついて

印刷は耐熱性(210℃の熱に耐えるインク)UV インクを使用し、紫外線照射方式にて定着させること。

#### (11) 使用禁止の用紙

以下に示す用紙は、ジャム、印刷ずれ、装置故障の原因となるため使用禁止とする。

- ①用紙がカールまたは、波打っているもの。
- ②裁断面が毛羽立っているもの。または、裁断面がギロチンカットされたもの。
- ③紙の表面が特殊なコーティングされた用紙や特殊加工された用紙
- ④用紙の表面に耐熱性(210℃)のない特殊加工した用紙
- ⑤紙粉がでやすい用紙

#### (12) 梱包

- ① 1箱=1,000枚
- ② 外装箱はC式を使用し、高さは50cm 以内とし、帳票名、数量、製造年月日、製作者(社)名を記載し、「技術テスト」と記入したラベルを貼付すること。箱、ラベルについてはダンボール箱等仕様書を参照のこと。

# ダンボール箱等仕様書(技術試験用)

作成単位が「箱」である帳票等を梱包するダンボール箱については、次の仕様に従って作成すること。

また、作成単位が「箱」以外の帳票等であっても、納品に際してダンボール箱で梱包し納品する帳票等は、ビニール包装して、この仕様書に沿ったダンボール箱を使用すること。

納品の運搬等で箱がつぶれる等により帳票等が傷んだりすることのない様留意すること。

サイズ	<ul><li>・ダンボール箱のサイズは帳票の製品サ</li></ul>	(例)
	イズに対し、各辺約10mm 加算した	16 インチ×13 インチ×7 インチ 3/4 の帳票
	内寸とする。	
		417mm× 340 mm× 207mm の内寸
		(各辺 約 10 mmプラス)
材質	(基準材質)	材質については、左に挙げた材質を基準に、
	・KライトーK 6 220 ダラ/m²	それ以上の強度が得られる材質に用いるこ
	・中芯:SCP180~~/ m²	と。
ラベル	・箱の3面に右の内容を示したラベルを	(ラベル内容)
7. 1/2	・相の3面に石の内容を示したファルを 貼付すること。	()*^ルN谷)   ①帳票等名
	,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,	②数量
	上面	③製造年月日
		④製作会社名
	貼付面	⑤必ず「技術試験」と記載すること
	道	
	貼付→	
	87	
	\ A	
	(A>B) であること	
	・大きさ	(目安)
	貼付け面面積2分の1以上の大きさと	・ラベルの大きさはB列5判程度 ・文字サイズは30~40ポイント程度を
	し、利用できる最大の文字サイズを利	その表記する内容により使い分ける。
	用すること。	
包装	可塑剤含有しない耐透明フィルムを使用	ポリエチレン系または、ポリプロピレン系で
	する。	包装する。(但し、風呂敷包みは不可とす
		る。)