

仕 様 書

品名コード	チ 4 1 1 1 0
-------	-------------

1 品名

総合口座通帳（黒色・ダイヤ）
（Integrated Savings Passbook (Black・Diamond)）

2 単位

冊（14枚）

3 数量

2,247,500冊（予定数量）
なお、数量の増減幅については、増は40％程度、減は30％程度とする。

4 紙質

(1) 表紙

良質の布クロスを基布とし、表面は磁気ストライプ貼付に使用する接着剤と適合し、かつ、ワイヤードットマトリックスプリンタによる表紙印字適性と表面平滑性を確保した樹脂塗料で塗布加工し、裏面は良質の化学パルプ紙で裏打ちした通帳用クロスを使用する。

(2) 表紙裏張り及び内容紙

ア 表紙裏張り、内容紙7枚目

増頁用オンライン通帳用紙（A） 95.0±5.0g/m²

イ 内容紙

増頁用オンライン通帳用紙（B） 93.0±5.5g/m²

注 紙質の詳細については、後記9の(1)のイのとおりとする。

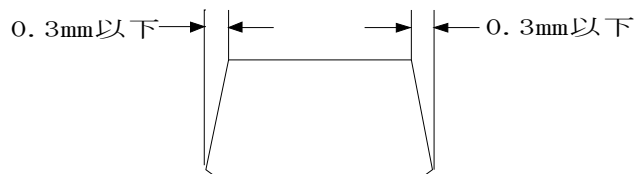
5 規格寸法

(1) 外形寸法（通帳の裁断仕上寸法）

縦87.5mm（公差±0.5mm）× 横140mm（公差±0.5mm）

(2) 直角度

一つの長辺の外縁直線の直角度は、0.3mm以下でなければならない。



(3) ラウンドコーナー

2か所のラウンドコーナーは、半径5mmを標準とする。

(4) 印刷・製本精度

印刷・製本精度は、後記9の(2)に適合しなければならない。

6 印刷様式

(1) 表紙 オフセット片面6度刷

(2) 内容紙 オフセット8度刷

ア 1枚目（見開き）：表3度、裏3度（ドロップアウトカラーインキ表2度、裏2度）

イ 2枚目（見開き）：表3度、裏3度（ドロップアウトカラーインキ表2度、裏2度）

- ウ 3枚目（見開き）：表3度、裏3度（ドロップアウトカラーインキ表2度、裏2度）
- エ 4枚目（見開き）：表3度、裏3度（ドロップアウトカラーインキ表2度、裏2度）
- オ 5枚目（見開き）：表3度、裏3度（ドロップアウトカラーインキ表2度、裏2度）
- カ 6枚目（見開き）：表3度、裏3度（ドロップアウトカラーインキ表2度、裏2度）
- キ 7枚目（見開き）：表3度、裏3度（ドロップアウトカラーインキ表2度、裏1度）
- ク 表紙裏（見開き）：3度（ドロップアウトカラーインキ1度）

注1 枚数については、中とじをした頁を開いた状態（縦175mm×横140mm）で、下方に数えること。

注2 ご利用案内欄外指定の箇所に品名コード、製造年月、別途指定する略記号及び品名コードを表すバーコードを印刷する。

注3 後記9-(2)イ及び別添1のとおりページマークを印刷する。

(3) 用紙番号の印刷

表紙に、用紙番号（*****～*****）及び用紙番号（*****～*****）を表すバーコードを表示し、表示部分の絵柄は白抜きとする。

なお、用紙番号は6桁表示、用紙番号を表すバーコードは8桁表示（「0」の固定コード、用紙番号及びチェックデジットを含む8桁表示）とする。

(4) 表示するバーコードは、I T F形式による。バーコードの規格は別添3のとおり。

(5) 用紙番号の表示及び表示部分の白抜きは、別途指示する所定の位置に行う。

(6) 表紙のデザイン及び内容紙の地紋

株式会社ゆうちょ銀行事務部門事務統括部貯金担当（以下「主管担当」という。）から版下（MO）及び版下（MO）の内容を出力した用紙を別途貸与する。また、貸与した版下は、最終納期終了後速やかに主管担当まで返却すること。

(7) 様式・印刷

ア 版下作成にあたっては、主管担当から見本品又は、Adobe IllustratorCS2・PDF-Xで作成した版下データを別途貸与する。

また、文言・レイアウト等の変更がある場合は、主管担当から別途指示をする。

なお、貸与した版下データおよび修正後の最終版下データ（修正した時のみ）については、最終納入期限終了後速やかに主管担当まで返却の上、本件に係るデータのすべてを、速やかに削除すること。

イ 通帳内容紙への印刷寸法の基準位置は、製本仕上り時の表紙端とする。

7 製本加工

小口枚数 表紙1枚、表紙裏張り1枚及び内容紙14枚

(1) 表紙裏張り1枚と内容紙、計8枚を重ね、中央にミシン掛けしたものを総のり、くるみ表紙とする。

(2) ミシン掛けは、JIS B 9070で規定するD12（二重環縫い、針1本、糸2本）の縫目形式にて行う。

なお、下糸は張りを強くし、上・下糸の交差はそれぞれの針穴の中間に位置するものとする。

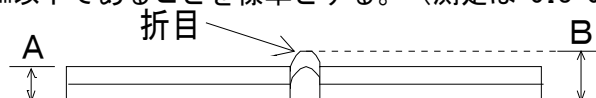
(3) ミシン針は、JIS B 9076で規定する#16を使用する。

(4) ミシン糸は、綿力タン糸#50とする。

(5) ミシン糸目の数は、24～26を標準とする。

(6) 表紙折目部分にすじ押しする。また、内容紙を開いたとき、折目の外側と内側に極端な突起があったり、折目と糸目に大幅なずれがあってはならない。

下図のごとくA及びBの寸法をJIS B 7502（外側マイクロメーター）により測定し、B-Aが0.5mm以下であることを標準とする。（測定はJIS C 2111による。）



(7) 裁断寸法は、前記5-(1)の外形寸法による。

8 磁気ストライプ

(1) 磁気テープ

磁気ストライプに使用する磁気テープは、厚さ $38\mu\text{m}$ （公称値）のポリエステル又はアセテートフィルムに $\text{Co}-\gamma\text{-Fe}_2\text{O}_3$ を主体とした磁性材料を塗工した均質な磁気テープを使用する。

(2) 接着剤

表紙に貼付する磁気テープの接着剤は、通常の保管状態や、取扱状態で受ける応力又は経時変化等により容易に磁気テープがはく離したりすることのないような接着力を有し、かつ、不純物の混入により磁気テープ表面に影響を与えることのない純度の高いものを使用する。

(3) 貼付

ア 裏表紙表面に、磁気テープを1本貼付する。

イ 磁気テープの貼付に当たっては、接着力を高めるために、必要に応じ加熱又は加圧方式を採っても差し支えない。

ウ 磁気テープ面及び両端には、接着剤のはみ出し及び残留等読み取りを妨げるような欠点があってはならない。

(4) 磁気ストライプの幅及び長さ

ア 幅 3.8mm 公差 $\pm 0.2\text{mm}$

イ 長さ 81mm を標準とし、テープの下端は下から $0\sim 2\text{mm}$ 、上端は下から $80\sim 83\text{mm}$ とする。

(5) 磁気ストライプの厚さ

単位： μm

項 目	厚 さ	備 考
磁気層	15	標準値
フィルムベース	38	公称値
接着層	30	標準値
磁気ストライプ（全厚）	90以下	通帳表紙からの高さ

(6) 磁気ストライプの貼付位置

裏表紙右辺の小口外縁より磁気ストライプ中央までの寸法は、 119mm （公差 $\pm 1\text{mm}$ ）とする。

9 品質

(1) 紙質

ア 表紙

表紙は、良質な綿糸（＃60）で、 2.54cm （1インチ）当たり縦90本、横88本で織ったクロスを使用した特殊プレーン仕上げのものであって、次の規定に適合しなければならない。

項 目	単 位	特 性 値	備 考
厚さ	mm	$0.150\pm 10\%$	表紙裏張りを含まない。
坪量	g/m^2	$175\pm 10\%$	
引張強さ	縦	N/15mm	98以上
	横	N/15mm	59以上
表面粗さ	μm	25以下	
筆記特性		良 好	窓口端末機等による印字を基準とする。

イ 表紙裏張り及び内容紙「原紙」

(7) 外観及び地合

著しいすきむら、破れ、折れ目及びシワなどが無いこと。

地合は均等で使用目的に適合し、かつ承認見本と比較し外観検査により著しい相違のないものとする。

(4) 物理特性

表紙裏張り、内容紙 7 枚目及び内容紙は、次の規定に適合しなければならない。

項目		単位	特性値		備考
			表紙裏張り 内容紙 7 枚目	内容紙	
厚 さ		mm	0.115±0.005	0.104±0.006	JIS-P-8118
坪 量		g/m ²	95.0±5.0	93.0±5.5	JIS-P-8124
引張強さ	縦	kN/m	5.0以上	5.0以上	JIS-P-8113
	横	kN/m	2.9以上	2.9以上	
不透明度		%	90.0以上	90.0以上	JIS-P-8149
こわさ	縦	mN	1.90～4.40	1.55～3.50	J・TAPPI No.40 (カール法)
	横	mN	1.20～1.90	0.95～1.60	
耐折回数	縦	回	100以上	100以上	JIS-P-8115 (MIT)
	横	回	50以上	50以上	
ステットサイズ度		sec	30以上	30以上	JIS-P-8122
平滑度	表	sec	25～80	40～170	JIS-P-8155 (王研式)
	裏				
白色度		%	72.0～78.0	72.0～78.0	JIS-P-8148
引裂強さ	縦	mN	600以上	490以上	JIS-P-8116
	横				
静摩擦係数		——	0.25～0.40	0.25～0.40	JIS-X-6193
透気抵抗度		sec/100ml	30～150	30～200	JIS-P-8117
表面強さ	表	A	14以上	14以上	J・TAPPI No.1 (ワックスビック)
	裏				
汚 点	大きさ	mm ²	0.3以下	0.3以下	
	濃さ	PCS	0.4未満	0.4未満	

・ A T M システムで誤読を起こす恐れのある汚点がないこと。

・ 測定条件：20℃、65%RH

(4) 印刷適性

表裏とも印刷に適するもの。

(4) 端末機特性

株式会社ゆうちょ銀行で定める形式の通帳に作成した時、株式会社ゆうちょ銀行で指定する端末機（以下「窓口端末機等」という。）に適合すること。

(2) 印刷

ア ドロップアウトカラー印刷

(7) 印刷は、否検出濃度（ドロップアウトカラー）の印刷とする。（頁バーコードの印刷を除く。）

(4) 印刷濃度は、PCS 0.15 以下とする。

[PCS の定義]

① マクベス (Macbeth) 基準値とする。

② PCS の測定は、B フィルター（波長 950nm）を使用する。

③ 用紙の反射率は、Infinite Pad 法にて 85% 以上とする。

Infinite Pad 法とは、測定しようとする用紙の裏に、同一の用紙（白紙）を数枚押し当てて測定する方法。

イ 頁バーコード印刷

(7) 頁バーコードの印刷は、無反射性インキを使用し、黒色とする。

(4) 印刷濃度は、PCS 0.75 以上 0.85 以下とする。

ウ その他

特に内容紙に対しての印刷は、光学的センサーに異常を来さないようにする。

(3) 磁気ストライプ

ア 磁気特性

磁気特性は、次の規定を満足するほか、窓口端末機等の正常動作を十分に保証するものでなければならない。

項 目	単 位	特 性 値	備 考
保磁力	KA/m	51.7±4	(650±50 0e)
残留磁束	μWb/m	1.35±0.25	(1.35±0.25 Maxwell/cm)
角形比	——	0.7以上	最大残留磁束密度(B _r)/最大磁束密度(B _s)
耐久性	回	500以上	窓口端末機等の処理回数を基準とする。

イ 電磁変換特性

磁気テープの電磁変換特性は、次の規定に適合しなければならない。

項 目	特 性 値
再生出力	+ 2 3 %
	基準出力に対し
消去効果	- 1 2 %
	基準出力に対し
5 %以下	

ウ 接着特性

磁気ストライプの接着特性は、次の規定に適合しなければならない。

項 目	単 位	特 性 値	備 考
剥離強度	mN/3.8mm	1,765以上	
部分剥離	——	無	後記の11-(5)に規定する試験により異常の発生しないものとする。

エ 磁気ストライプ面の状態

磁気ストライプ面には、窓口端末機等の正常動作に障害を与えるような、浮き、しわ、損傷等の欠陥及び異物の付着があってはならない。

10 校正

主管担当において印刷前の原稿校正（印刷内容チェック）及び納入前の現品校正（納入する現品の印刷内容チェック）を受けること。主管担当における校正後、再度、株式会社ゆうちょ銀行コーポレートスタッフ部門総務部資材担当（以下「資材担当」という。）からも原稿校正及び現品校正を受けること。

なお、複数の工場又は機械により納入品を製造する場合は、それぞれの工場又は機械で製造した納入品ごとに校正を受けること。

(1) 印刷前の原稿校正

主管担当の指示に基づき、印刷にとりかかる前に印刷原稿を主管担当及び株式会社ゆうちょ銀行コーポレートスタッフ部門総務部資材担当（以下「資材担当」という。）へ提出すること。

また、この校正（本紙による色校正含む。）は主管担当及び資材担当が承認するまで行うこととし、かかる費用は受託者が負担すること。校正確認のための期間として、最低 3 営業日を確保した上で提出すること。

(2) 納入前の現品校正

現品を製造し、納入場所へ納入を行う前に主管担当及び資材担当へ現品を提出し、印刷内容のチェックを受けること。提出された現品について、主管担当及び資材担当の承認を得た後に、納入する製品の製造を行うこと。

提出のタイミングは主管担当及び資材担当と調整すること。

なお、主管担当及び資材担当の承認を納入日の前日（前日が土曜、日曜または祝祭日の時はその前営業日）までに受けること。

※ 主管担当における原稿校正と現品校正はそれぞれ 1 週間程度の期間を要するので留意すること。

また、校正期間を最低 3 営業日確保した上で提出すること。

11 試験

この規定のうち、特に次に示す項目については、次の試験方法による。

その他の項目については、日本産業規格又はこれに準じて行うものとする。

なお、複数の工場又は機械により納入品を製造する場合は、それぞれの工場又は機械で製造した納入品ごとに整合性の確認を受けること。

また、入札参加にあたって、別添 2 のとおり整合性試験を実施すること。

おって、試験に要する費用については、受託者の負担とする。

(1) 表紙の表面粗さ

表面粗さの測定は、JIS B 0601（表面粗さ測定）に準ずる。

(2) 電磁変換特性

再生出力は、窓口端末機等に使用されている磁気ヘッドと同等の磁気ヘッドを用い、1 磁束反転当たり 0.145 mm からなる記録密度により基準記録電流で記録し、これを再生するとき得られる尖頭出力電圧を測定し、その平均値を求め、基準出力との比（割合）で示すものとする。

なお、ここでいう基準記録電流は、上述記録密度で別に定める基準テープを用い、最大再生出力の 95% となるような再生出力を与える最小駆動電流の 3 倍で与えられる。おって、このとき得られる尖頭再生出力の平均値を基準となる再生出力とする。

(3) 磁気ストライプの厚さ（全厚）

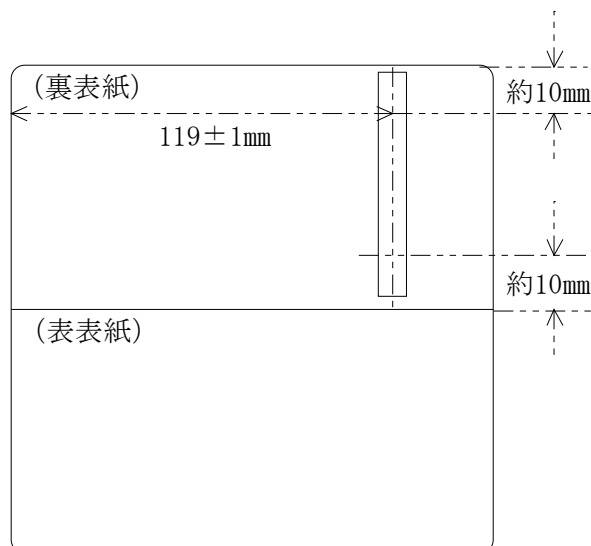
磁気ストライプの通帳表紙面からの高さは、JIS B 7502（外側マイクロメーター）により、磁気ストライプ貼付部分に近接した位置での表紙の厚さを測定（JIS C 2111 による。）し、その差をもって示すものとする。

なお、測定点は 2 箇所以上とする。

(4) 磁気ストライプの位置

磁気ストライプの位置は、下図に示す測定点で測定し、測定結果の個々について、規定の範囲内であるかを確認する。

なお、磁気ストライプの中央線での測定が困難な場合は、磁気ストライプ端面からの寸法を測定し、これにストライプ幅の $1/2$ ($3.8 \times 1/2$) を加算又は減算して行うことができる。



(5) 磁気ストライプの接着特性

剥離強度の測定は、JIS C 2107 に規定する 180° 剥離試験（ただし、引張り速度は 100 mm/分とする。）によるほか、次の部分剥離試験を行うものとする。

ア 磁気ストライプの貼付された裏表紙部分を縦方向に断截面から約 70 mm の位置で切り取り、試料とする。

- イ 表面の平滑処理をした直径 30 mmの円筒を準備する。
- ウ アの試料を磁気ストライプ面を内側にして、イの円筒と直角になるように巻きつける。
- エ ウで終了した試料の磁気ストライプ面に部分剥離、浮き又はしわ等の異常が発生していないか、目視により確認する。

12 包装

- (1) 50 冊を一括とし、晒クラフト紙メートル坪量 70 g/m²以上の幅 30mm 以上の用紙で帯封を短辺にする。

なお、帯封には別途主管担当から必要に応じて指示する文言を表示すること。

- (2) 帯封に品名コード（チ 4 1 1 1 0）、品名コードを表すバーコード、帯封単位（50）、用紙番号の始～終番（*****～*****）及び用紙番号の始～終番（*****～*****）を表すバーコードを表示する。

なお、用紙番号の始～終番は 12 桁表示、用紙番号の始～終番を表すバーコードは 16 桁表示（「000」の固定コード、用紙番号の始～終番の 12 桁、及びチェックデジットを含む 16 桁表示）とする。

- (3) 表示するバーコードは、I T F 形式による。バーコードの規格は別添 3 及び別添 4 のとおり。

- (4) 帯封への用紙番号等は、別途指示する所定の位置に表示する。

- (5) 500 冊（50 冊×5 列×2 列）を別添 5 の段ボール箱（紙質 K200×K200—B 段）に、別添 6 の収納順序のとおり収納し、ガムテープを用いて完全に包装の上、封じ目には調製責任者の封緘印を押す。

なお、段ボール箱は留め金加工不可とする。

13 外装表示

箱の側面（4 面すべて）及び包装の見やすい箇所に帰属会社名に名コード、品名、内容数量、製造年月、製造ロット番号、品名コードを表すバーコード（別添 1 のとおり）、物品管理コード、納入会社名、別途指示する文言及び下記の①を表示し、箱の上部には下記の②を表示する。

また、用紙番号の始～終番（*****～*****）及び用紙番号の始～終番（*****～*****）を表すバーコードを箱の長辺側面 1 か所に表示する。

なお、用紙番号の始～終番は 12 桁表示、用紙番号の始～終番を表すバーコードは 16 桁表示（「000」の固定コード、用紙番号の始～終番の 12 桁、及びチェックデジットを含む 16 桁表示）とする。

- ① （側面）

用紙番号監査対象

- ② （箱の上部）

磁気ストライプ付通帳につき横積・衝撃・圧力に注意すること。

なお、上記内容については、事前に資材担当の校正を受けること。

14 納入等

- (1) 納入場所

別添 7「納入内訳書」のとおり。

- (2) 最終納入期限

2029 年 8 月 31 日（金）

- (3) 納入指示

ア 納入予定日の 30 日前までに納入数量を指示する。（資材担当から別途、納入指示書を交付する。）

イ 印刷内容が変更になる場合は、別途、資材担当からバーコードの版数管理コードの指示を

受けて、対応すること。

ウ 数量については予定であり、増減を生じることがあるので、最終納入数量については資材担当に確認すること。

- (4) 納入指示書を受領後、3 営業日以内に各納品先あて納入日時を確認すること。

なお、各納入先から納入日時の指示があった場合、指示された日時に納入することとし、納入予定日の1週間前までに到着するように、納入先あて納入予告書を送付すること。

- (5) 納入時は、納品書を納入先に提出し納入先社員が記名・押印後、回収すること。

納入物品の持ち込み時の格納は、納入先の指示に従うこと。

15 再委託

- (1) 本件委託業務の全部を第三者に再委託することを原則禁止する。

- (2) 本件委託業務の一部を第三者に委託する場合は、本仕様書の記載要件が再委託先にも適用されるものとし、記載要件の遵守にあたっては、受託者の責任において再委託先に実施させること。

なお、再委託にあたっては、事前に関係資料を提出のうえ、主管担当の承認を受けること。

16 報告

納期遅延、瑕疵等が発生した場合は、速やかに主管担当及び資材担当に報告すること。

17 内部通報窓口

株式会社ゆうちょ銀行における本契約の履行に従事する貴社労働者の内部通報窓口の詳細については、別途通知することとする。

18 業務管理

業務従事者に対する作業の指示、労務管理、安全衛生管理等に関する指揮命令はすべて受託者の責任において行うものとする。

また、作業員への作業指示は作業責任者を配置し、作業責任者を通じて行うこと。

19 管理体制等の監査

主管担当が監査をする旨申し出たときは、株式会社ゆうちょ銀行が求める監査方法に従い、定期・不定期に関わらず速やかにこれに応じなければならない。

20 委託作業完了時の遵守事項

本件委託業務で貸与したものは、委託業務終了後速やかに主管担当へ返却すること。

21 データ等の管理

- (1) 調製等に当たっては、善良な管理者の注意をもって当該物品を厳重に管理し、流出させないこと。

- (2) 主管担当の文書による承諾なしに、調製物品等を目的以外に使用し、または第三者に売却、貸与する等、株式会社ゆうちょ銀行に損害を与える一切の行為をしてはならない。

22 知的財産権等

- (1) 受託者は、本契約履行過程で生じた納入成果物に関し、著作権法第27条及び28条に定める権利を含むすべての著作権を株式会社ゆうちょ銀行に譲渡し、株式会社ゆうちょ銀行は独占的に使用するものとする。

なお、受託者は株式会社ゆうちょ銀行に対し、一切の著作者人格権を行使しないこととし、また、第三者をして行使させないものとする。

また、受託者が、本契約の納入成果物に係る著作権を自ら使用し又は第三者をして使用させる場合、株式会社ゆうちょ銀行と別途協議するものとする。

- (2) 納入成果物に第三者が権利を有する著作物が含まれている場合は、株式会社ゆうちょ銀行が特に使用を指示した場合を除き、受託者は当該著作物の使用に関して費用の負担を含む一切の手続を行うものとする。

なお、この場合、受託者は当該著作物の使用許諾条件等につき、主管担当の了承を得ること。

- (3) 本件仕様書に基づく作業に関し、第三者との間で著作権に係る権利侵害の紛争等が生じた場合、当該紛争等の原因が専ら株式会社ゆうちょ銀行の責に帰す場合を除き、受託者は自らの責任と負担において一切の処理を行うこと。
- なお、株式会社ゆうちょ銀行は紛争等の事実を知ったとき、速やかに受託者に通知することとする。

23 納品書等の提出

本件納入に伴い、各納入先から徴収する納品書は、納入日以降速やかに資材担当に提出すること。

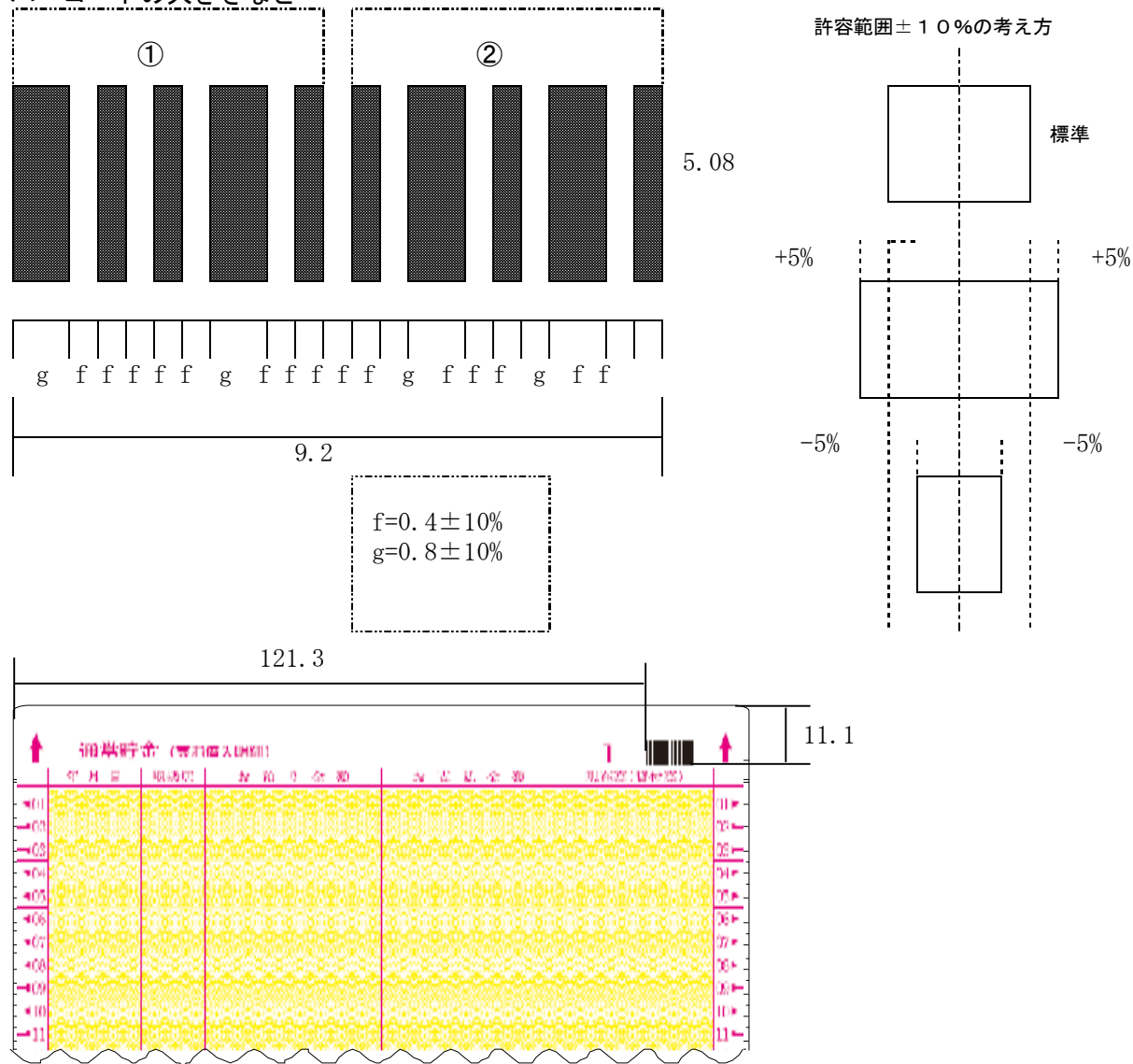
24 その他

- (1) 詳細については、主管担当（Tel03-3477-1743）に照会のこと。
- なお、複数の工場又は機械により納入品を製造する場合は、主管担当に連絡すること。
- (2) 本通帳は、貯金自動預払機等で直接処理するため、内容紙の印刷はドロップアウトカラーインキを使用することとし、各部の刷色濃度については、9 品質(2)に規定する基準値の許容範囲となるよう品質及び工程管理を行うこと。
- (3) レイアウト、文言等については、変更される場合があるので、主管担当及び資材担当と連絡を密にし、行き違いのないよう留意すること。
- (4) 納入終了後、製品 10 冊を見本として主管担当及び資材担当あて提出すること。
- (5) 納入日について、事前に納入先と打ち合わせること。
- (6) 本契約の履行に従事する貴社役員及び労働者（再委託先の役員及び労働者を除く）に対し、公益通報者保護法に係る当社通報窓口について当社指定の周知文を受領したことを確認の上、当該周知文を用いて周知すること。

ページマーク仕様

1 組み合わせ
ページマークは、2つのコードの組み合わせにより表現する。

2 バーコードの大きさなど

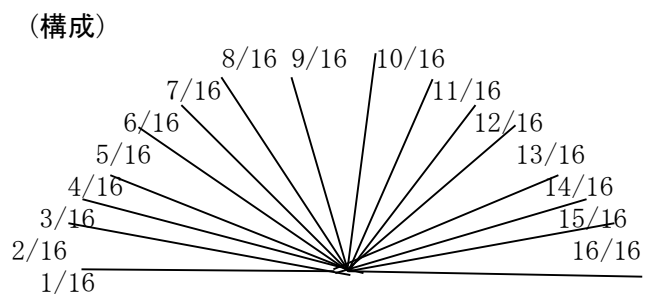


3 コード形態

コード	マーク	コード	マーク	コード	マーク	コード	マーク
0		3		6		9	
1		4		7			
2		5		8			

4 ページとの組み合わせ

ページ	コード	ページ	コード
2/16	6、0	10/16	3、8
3/16	3、1	11/16	3、9
4/16	3、2	12/16	4、6
5/16	3、3	13/16	4、7
6/16	3、4	14/16	4、8
7/16	3、5	15/16	4、9
8/16	3、6	16/16	4、0
9/16	3、7		



整合性試験

本品は、ゆうちょ総合情報システムの端末機である窓口端末機及び現金自動預払機に整合するための厳格な精度が要求されます。よって、下記のとおり、整合性試験等を受けること。

記

1 整合性試験等

- (1) 入札参加業者は本仕様に対応した見本品を作成後、各関係機器メーカーの整合性試験を受け、運用上、支障を来すことのない旨の評価結果を取得する。
- (2) 前記(1)で取得した評価結果を、入札参加申請時の7日前までに主管担当あてに提出し、検印を受ける。
- (3) 検印を受けた評価結果をゆうちょ銀行コーポレートスタッフ部門総務部契約担当（以下、「契約担当」という。）あてに提出する。

【参考】ゆうちょ総合情報システムにおいて使用している端末機のメーカー

- ① 窓口端末機
沖電気工業（株）、東芝ソリューション（株）、パナソニックシステムソリューションズ（株）
- ② 現金自動預払機
沖電気工業（株）、（株）日立製作所
- ③ 通帳発行機
沖電気工業（株）

2 本品の品質等の証明の提出

本品は、厳格な品質管理を求めることから、入札参加申請時に下記内容を契約担当あて提出すること。

- (1) 製造工場の所在等の届出
- (2) 本品に関し、生産可能な設備を有することの証明
- (3) 必要な用紙を確実に入手できることの証明

3 費用

整合性試験にかかる費用については、入札参加業者の負担とする。

4 その他

既に以下の物品における整合性試験に合格している業者については、本品の整合性試験は必要としないが、製造機械、仕様用紙等、本品の品質環境が変化する時は、当該環境による本品による試験を受けること。

品名コード	品 名
〒40250	積立郵便貯金通帳（機構用）
〒40260	住宅積立郵便貯金通帳（機構用）
〒40270	教育積立郵便貯金通帳（機構用）
〒40320	国債定額定期貯金証書（機構用）
〒40350	国債等証券保護預り証書（貸付欄あり）
〒40400	通帳式定額定期郵便貯金証書（機構用）

〒 40430	定額郵便貯金証書（愛育郵便貯金用）（機構用）
〒 40440	定期受取型定額郵便貯金証書保管証（機構用）
〒 40450	自動積立定額定期郵便貯金証書（機構用）
〒 40460	満期一括受取型定期郵便貯金証書保管証（機構用）
〒 40470	満期一括受取型定期貯金証書保管証
〒 40500	財産形成定額貯金証書
〒 40520	財産形成定額貯金証書保管証
〒 40530	財産形成住宅定額貯金証書保管証
〒 40540	財産形成年金定額貯金証書保管証
〒 41100	総合口座通帳
〒 41110	総合口座通帳
〒 41120	総合口座通帳
〒 41200	通常貯蓄貯金通帳
〒 41300	国債等振替口座加入通帳
〒 41310	国債等振替口座加入通帳（貸付欄あり）
〒 41400	定額定期貯金証書
〒 41450	自動積立定額定期貯金証書
〒 42310	国債定額定期貯金証書（銀行用）

帯封・外装に付定するバーコード仕様（用紙番号用）

1 バーコード規格

- (1) シンボル 白黒バーコード Interleaved Two of Five
- (2) 桁数 全 8 桁及び 16 桁（スタートコード及びエンドコードを除く）
- (3) 構成及び寸法 別図 1「バーコード構成」による。
- (4) 余白部分 クワイエットゾーン（バーコード両端の余白部分）は、5.080 mm 以上とする。
- (5) 印刷
 - ア 一般的留意事項
 - (ア) ボイド及びスポットは、イで定める反射率及び P C S 値を満たすこと。
 - (イ) 印刷層における段差は、JIS X 0502 によること。
 - イ 光学的特性（P C S 値）
 - 白バー及びクワイエットゾーンの反射率に対する
 - 黒バーの P C S 値は、0.45 以上とする。

$$P C S \text{ 値} = \frac{R L - R D}{R L}$$

R L : 白バー及びクワイエットゾーンの反射率(%)

R D : 黒バーの反射率(%)

ウ 刷色は、赤系統の色を使用しないこと。

エ 式紙に表示するバーコードインクは、窓口端末機等の搬送ローラー等で式紙を汚すことがないように、落ちにくいものとする。

2 コード仕様（数値構成）

(1) 用紙番号（*****~*****）の 8 桁表示

1 桁目は「0」の固定コード、2 から 7 桁目は用紙番号の 6 桁の数値、8 桁目はチェックデジットとする。

チェックデジット（8 桁目）

1 ~ 7 桁のコード数値を以下により計算した値とする。

奇数（1、3、5、7）桁の数値 × 3

+ 偶数（2、4、6）桁の数値 × 1

※※※の下 1 桁の値

↓（下 1 桁の値が「0」の場合は、0 とする。）

10—※

(2) 用紙番号（*****~*****）の始～終番の 16 桁表示

1 ~ 3 桁目は「000」の固定コード、4 ~ 9 桁目は用紙番号の始番 6 桁の数値、10 ~ 15 桁目は用紙番号の終番 6 桁の数値、16 桁目はチェックデジットとする。

チェックデジット（16 桁目）

1 ~ 15 桁のコード数値を以下により計算した値とする。

奇数（1、3、5、7、9、11、13、15）桁の数値 × 3

+ 偶数（2、4、6、8、10、12、14）桁の数値 × 1

※※※の下 1 桁の値

↓（下 1 桁の値が「0」の場合は、0 とする。）

10—※

(3) 用紙番号（*****~*****）については、株式会社ゆうちょ銀行コーポレートスタッフ部門総務部資材担当（以下「資材担当」という。）より別途指示する。

3 バーコードリーダーの読取り範囲

項 目	最 小	最 大	備 考
高さ	4mm 以上	制限なし	
幅	21mm 以上	70mm 以下	
走査線	1 桁 0.15mm 以上	16 桁と左右マージンで 70mm 以下（スタート、エンドを含む）	左右マージン各 2.54 mm 以上必要

4 外装に表示するバーコード

- (1) ダンボール箱の長辺側面の見やすいところにバーコードを表示すること。
- (2) 段ボール箱のサイズ等の理由により、上記の指示によれない場合は、資材担当の指示によること。

5 その他

- (1) 契約締結後、速やかにバーコードの試作品を資材担当に提出し、読取り確認を受けること。
- (2) 詳細については、資材担当（TEL：03-3477-1715）の指示によること。

別図 1

バーコード構成							
キャラクタ	コード	バーコード表示例(2桁)	例データ	キャラクタ	コード	バーコード表示例(2桁)	例データ
S T	00			S P	10		
1	10001		1 1	2	01001		2 2
3	11000		3 3	4	00101		4 4
5	10100		5 5	6	01100		6 6
7	00011		7 7	8	10010		8 8
9	01010		9 9	0	00110		0 0

バーコード構成例
(数字 9 6 の例)

記号

- L : 一対のキャラクタ寸法
- N : 細エレメント幅
- W : 太エレメント幅
- H : バーの高さ
- S : スタートコード
- E : エンドコード

バーコードけた構成と寸法

	S	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	E
寸法 (単位 : mm)																

(けた番号)

寸法 (単位 : mm)

- L : 8.148
- N : 0.508
- W : 1.270
- H : 15.900以上
- S : 2.032
- E : 2.286

包装、帯封及び外装に付定するバーコード仕様（物品管理コード用）

1 バーコード規格

- (1) シンボル 白黒バーコード Interleaved Two of Five
 (2) 桁数 全 14 桁（スタートコード及びエンドコードを除く）
 (3) 構成及び寸法 別図 1「バーコード構成」による。
 (4) 余白部分 クワイエットゾーン（バーコード両端の余白部分）は、5.080 mm以上とする。
 (5) 印刷 ア 一般的留意事項

(ア) ボイド及びスポットは、イで定める反射率及び P C S 値を満たすこと。

(イ) 印刷層における段差は、JIS X 0502 によること。

イ 光学的特性（P C S 値）

白バー及びクワイエットゾーンの反射率に対する
 黒バーの P C S 値は、0.45 以上とする。

$$P C S \text{ 値} = \frac{R L - R D}{R L}$$

R L : 白バー及びクワイエットゾーンの反射率(%)

R D : 黒バーの反射率(%)

ウ 刷色は、赤系統の色を使用しないこと。

エ 式紙に表示するバーコードのインクは、窓口端末機等の搬送ローラー等で式紙を汚すことがないように、落ちにくいものとする。

2 コード仕様（数値構成）

(1) 物品種別コード（1～2 桁）

指定	種 別	コード	指定	種 別	コード
	郵便用	1 1		簡易保険用	1 8
	交換局専用	1 2		事務センター用	1 9
○	為替貯金用	1 4		共通用	2 1
	簡易局専用	1 5		電信電話共通用	2 3
	事務センター専用	1 6			

(2) 品名コード（3～7 桁）

品名コードの 5 桁の数値による。

(3) 交付区分（8～9 桁）

指定	交付区分	コード	指定	交付区分	コード
○	全国	0 0		東海	0 7
	北海道	0 1		近畿	0 8
	東北	0 2		中国	0 9
	関東	0 3		四国	1 0
	東京	0 4		九州	1 1
	信越	0 5		沖縄	1 2
	北陸	0 6			

(4) 版数管理コード（１０～１１桁）

同一の品名コードにおける内容の改訂等の管理コード。

指定	株式会社ゆうちょ銀行コーポレートスタッフ部門総務部資材担当（以下「資材担当」という。）から別途指示する。
----	--

(5) 号型管理コード（１２～１３桁）

式紙類は「００」の固定とする。

(6) チェックデジット（１４桁）

１～１３桁のコード数値を以下により計算した値とする。

奇数（１、３、５、７、９、１１、１３）桁の数値×３
＋ 偶数（２、４、６、８、１０、１２）桁の数値×１

※※※の下１桁の値

↓（下１桁の値が「０」の場合は、０とする。）

１０－※

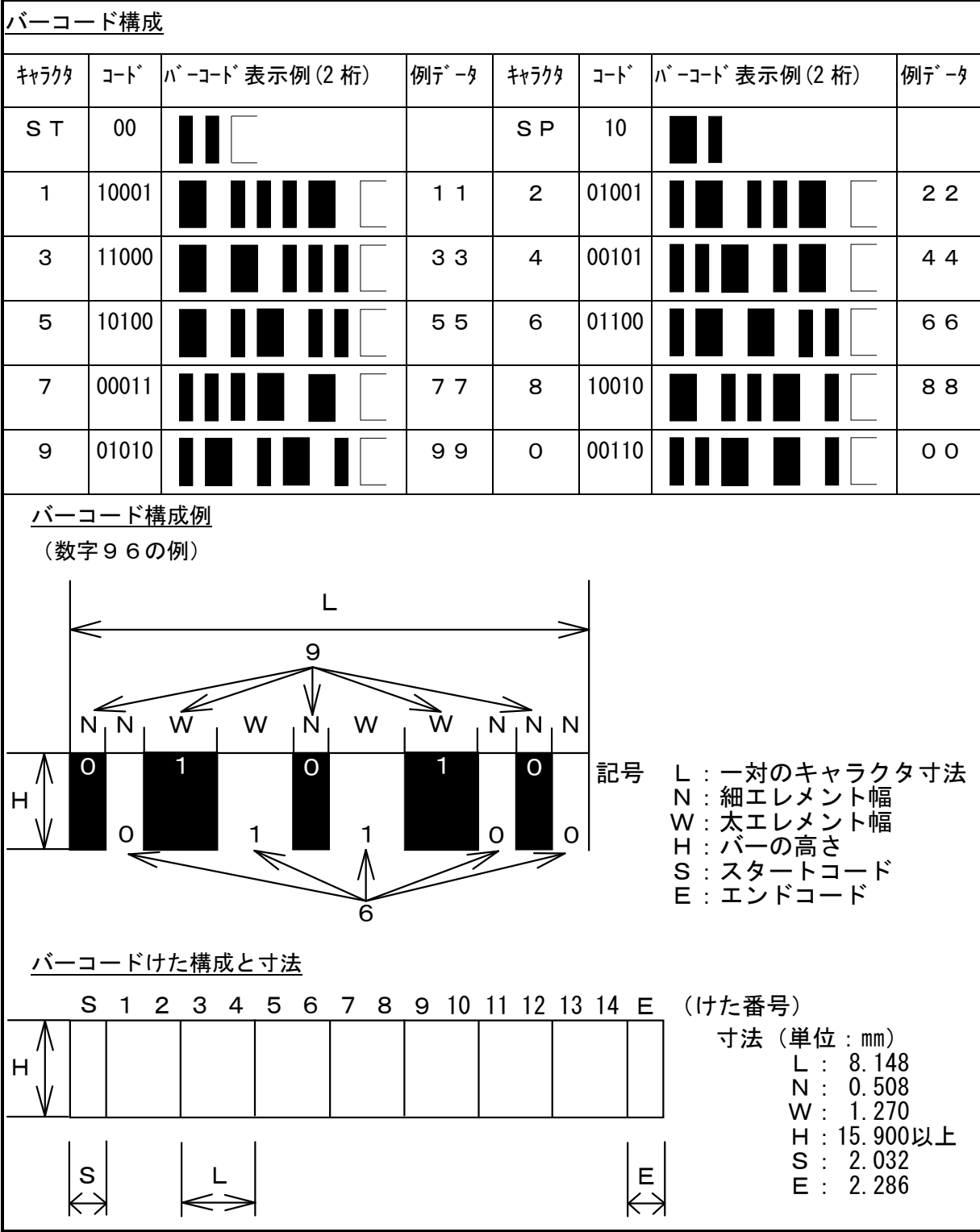
３ バーコードリーダーの読取り範囲

項 目	最 小	最 大	備 考
高さ	4mm 以上	制限なし	
幅	21mm 以上	70mm 以下	
走査線	１桁 0.15mm 以上	14 桁と左右マージンで 70mm 以下（スタート、エンドを含む）	左右マージン各 2.54 mm 以上必要

４ その他

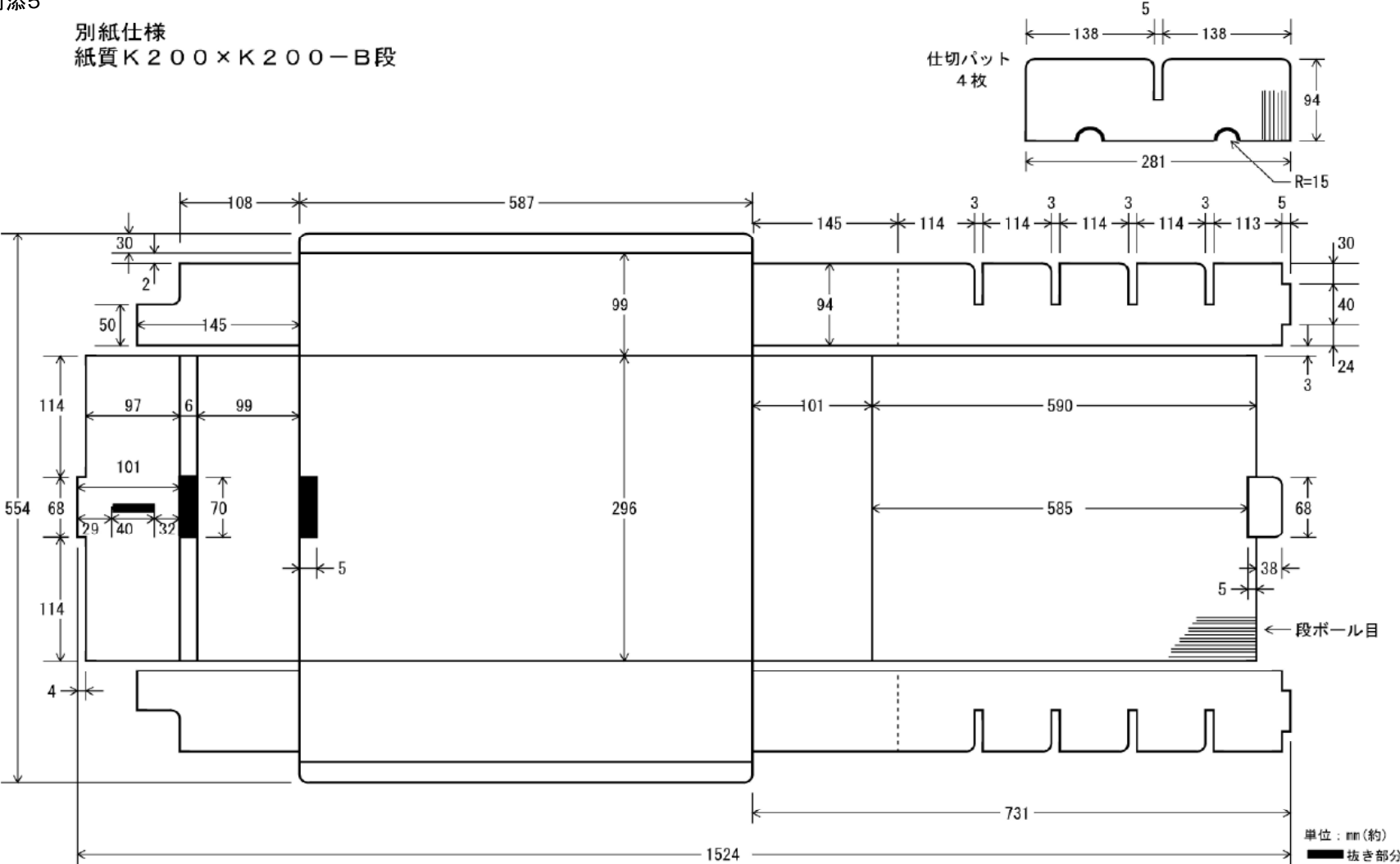
- (1) 契約締結後、速やかにバーコードの試作品を資材担当に提出し、読取り確認を受けること。
- (2) 詳細については、資材担当（TEL：03-3477-1715）の指示によること。

別図 1



仕様書別添5

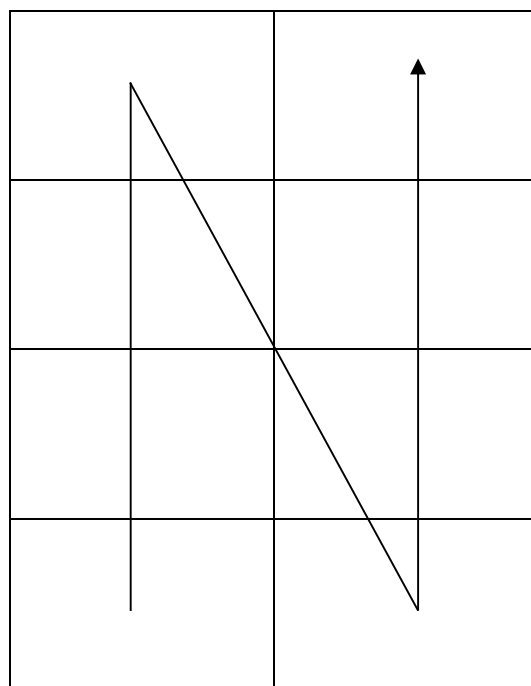
別紙仕様
紙質K200×K200-B段



別紙仕様

段ボール箱への収納順序

下图のとおり、矢印の順に用紙番号が並ぶように収納すること。



開封口

納 入 内 訳 書

チ41110 総合口座通帳（黒色・ダイヤ）

納 入 場 所	第1回 (予定数量)	第2回 (予定数量)	第3回 (予定数量)	第4回 (予定数量)	第5回 (予定数量)	第6回 (予定数量)	第7回 (予定数量)	第8回 (予定数量)	合計 単位：冊 (予定数量)
東日本物流センター 〒303-8792 茨城県常総市内守谷町きぬの里3-3 8-1 (TEL 0297-27-4852)	130,000	130,000	130,000	130,000	130,000	130,000	130,000	127,000	1,037,000
西日本物流センター 〒651-1392 兵庫県神戸市北区鹿の子台南町5-2 (TEL 078-953-2270)	151,500	151,500	151,500	151,500	151,500	151,500	151,500	150,000	1,210,500
合 計	281,500	281,500	281,500	281,500	281,500	281,500	281,500	277,000	2,247,500
納 入 期 限	2026年12月30日(水) (予定)	2027年3月31日(水) (予定)	2027年6月30日(水) (予定)	2027年9月30日(木) (予定)	2027年12月30日(木) (予定)	2028年3月30日(木) (予定)	2028年6月30日(金) (予定)	2028年10月2日(月) (予定)	

- 1 納入予定日の一週間前までに到着するよう、納入先あて納入予告書を送付すること。
- 2 納入物品の持込み時の格納については、納入先の社員の指示に従うこと。
- 3 納入回数は予定。
- 4 納入期限及び数量は予定であるので、納入の前倒し、数量の増量を指示する場合があるので、
資材担当と調整の上、対応可能な状態としておくこと。
- 5 資材担当の指示により納入場所が変更になる場合があるので、その際は資材担当の指示に従うこと。
- 6 最終納入期限 2029年8月31日

物流センターへの搬入手順（ロジ品）

（２０２５年８月改定）

（納入日時等の調整）

以下のとおり、物流センターと納入日時について事前に調整すること。

- 1 納入に際しては、納入指示を受けた後、直ちに記載している事項すべてを入力した物品納入予告書（以下、予告書という）を、納入先の物流センターに**必ず納入日の１週間前までに電子メール**で送信すること。

その後の納入に関する連絡についても、緊急の場合を除き、原則電子メールで行うものとする。

なお、電子メールで送信できる環境がない等電子メールでの送信が困難な場合は、物流センターに電話で連絡の上、送信方法を調整すること。

物流センターのメールアドレスは以下のとおり。

北海道物流センター	lbhok.ii@jp-post.jp
東日本物流センター	lbst1.ii@jp-post.jp
西日本物流センター	lbwt1.ii@jp-post.jp
九州物流センター	lbkyu.ii@jp-post.jp

※送信時の件名の先頭は【納入予告書】とすること。

※フリーメールのアドレスを使用しての送信は、不審メールとして削除する可能性があることから、可能な限り使用は避けること。

- 2 予告書が到着した順に、物流センターから納入日・搬入開始予定時間・場所等を電子メールで通知するので、通知した搬入開始予定時間までに納入場所に到着し、搬入が開始できるようにすること。

予告書の到着順に搬入開始予定時間を決定していくため、予告書の送信が後になるにつれて、希望どおりの日時に搬入できなくなる場合があることから、１週間前にこだわらず速やかに予告書を送信すること。

なお、予告書の記載内容により、搬入開始予定時間を決定していくことから、車種、積付要員等の記載内容に誤りがあることが納入予定日当日に判明した場合は、予定時間に搬入が開始できない可能性もあるので、正確に記載すること。

- 3 搬入時に、物流センター社員の指定するパレット等（以下、「指定パレット」という。）に積付けることとし、その際、搬入先への着車から荷卸し後の発車までの荷待ち・荷役作業等の時間の短縮に努めるため（長くとも２時間以内）積付要員を確保する等円滑な搬入ができるように配慮すること。

なお、荷待ち・荷役作業等の時間の定義については、関係省庁からの指導及び法律等に従うものとする。

- 4 電子メールの送受信トラブル等を防止するため、予告書の送信後、２営業日経過しても物流センターから返信がない場合は、物流センターに電話で連絡して状況を確認すること。

- 5 物流センターから通知する搬入開始予定時間は、原則として以下の時間内とする。

なお、納入希望日の状況によっては、以下の時間以外の搬入開始予定時間を通知することもある。

北海道物流センター	９：１５～１５：００
東日本物流センター	８：１５～１５：００
西日本物流センター	８：３０～１５：００
九州物流センター	８：３０～１５：００

北海道物流センターについては１０：３０～１０：３５及び１２：００～１３：００の間は社員不在となるため施錠。

(物品の搬入)

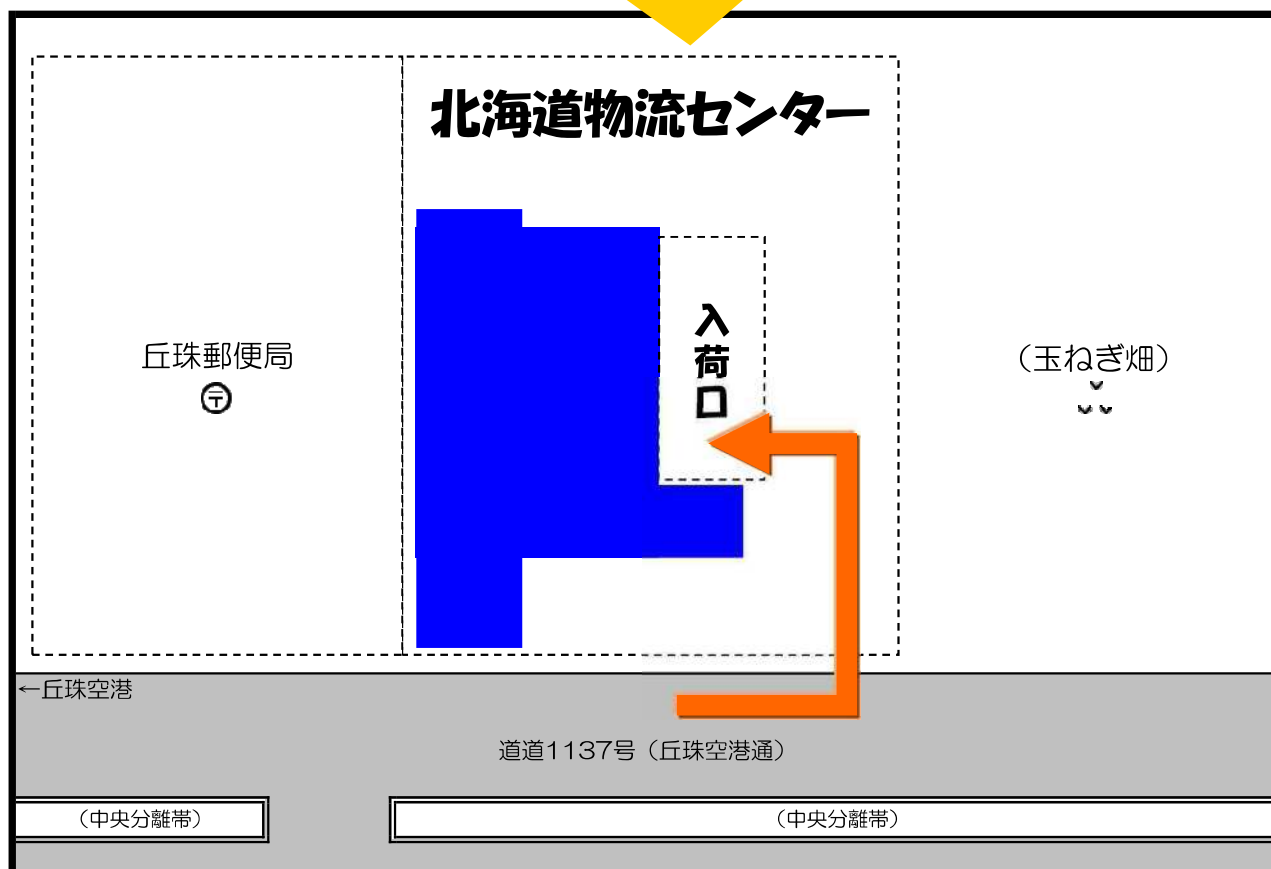
納入日当日は以下のとおり、物品を搬入すること。

- 1 事前に通知済の搬入開始予定時間より前に納入先物流センターに到着すること。
前頁項番5の時間内（搬入開始予定時間が上記以外の時間の場合はその時間まで）については、物流センター構内での待機は可とする。
待機場所については、物流センター社員の指示に従うこと。
- 2 搬入開始予定時間までに到着しなかった場合は、既に到着している別のトラックから搬入を開始することがある。遅れて到着した場合は、速やかに物流センター社員に報告しその指示に従うこと。
- 3 搬入開始予定時間になっても、搬入開始の指示がない場合は、物流センター社員に確認すること。
なお、天災地変、システムトラブル等事前に想定できないトラブルが発生した場合の待ち時間は、この限りではない。
- 4 物流センターへの搬入にあたっては、指定パレットに物品を積み付ける等、物流センター社員の指示に従うこと。
- 5 積付けが安定しない物品については、物流センター社員の指示に従い、ラッピング、バンド止めなどの対処を行い、自動倉庫等への入庫及び保管に支障がないようにすること。
- 6 物流センター社員から自動倉庫等への入庫及び保管に支障がないことの確認を受けること。
なお、荷崩れ、傾き、荷はみ出し等積付の原因により自動倉庫等への入庫及び保管ができないと判断した場合は、積付のやり直しを指示するので指示どおり再度積付を実施すること。
積付完了後、再度物流センター社員の確認を受けること。
- 7 指定パレットへの積付にあたって発生した空パレット、ストレッチフィルム等の廃棄物全てについては、原則搬入時に搬出者として責任を持って持ち帰ること。
- 8 **指定パレットの事前貸し出しは行わない。**
- 9 物流センター構内でトラックを駐車する際は**必ずエンジンを切り、輪止めをする。**
- 10 物品搬入に際し、フォークリフトの使用を希望する場合は、事前に物流センターと調整すること。
フォークリフトの使用が許可された場合は、物流センター受付において必ず**フォークリフト運転講習修了証の提示**を行う。
なお、**フォークリフトの使用に当たっては、必ずヘルメット・安全靴を着用する。**
また、何らかの理由によりフォークリフト、物流センター内施設及び備品、搬入品等を損傷させた場合は、**全額受託者負担で原状回復すること。**
※北海道物流センターに限り、冬期間の屋外でのフォークリフト使用は不可とする。(11月末～4月末)
- 11 **物流センターの周辺地域は駐車禁止区域のため、近隣での待機駐車は絶対に行わないこと。**
夜間・早朝については、近隣だけでなく物流センター構内での待機駐車も厳禁とする。
(トラック等のドライバーに待機駐車は厳禁の旨、必ず周知すること。)
万が一、近隣での待機駐車を発見した場合は、当日の納入をお断りする場合があるので、必ず周知すること。
- 12 梱包及びトラックの積載に当たっては、物流センターへの輸送を考慮し、外装及び内容品に損傷が生じないようにすること。
なお、外装の損傷により、物流センターにおいて受け入れることができない場合は、損傷品のみでなく、当該納入に係る全ての品目を持ち帰る必要性が生じる場合がある。その場合の持ち帰り及び再度納入に係る費用は、全額受託者の負担とする。

北海道物流センター地図



【周辺拡大図】



【所在地 住所】

〒007-8792 北海道札幌市東区丘珠町90

【連絡先】

電話 011-789-5351

FAX 011-789-5352

【入荷受付時間】

9時15分 ～ 15時00分

※ただし、下記の時間帯は社員不在となるため施錠

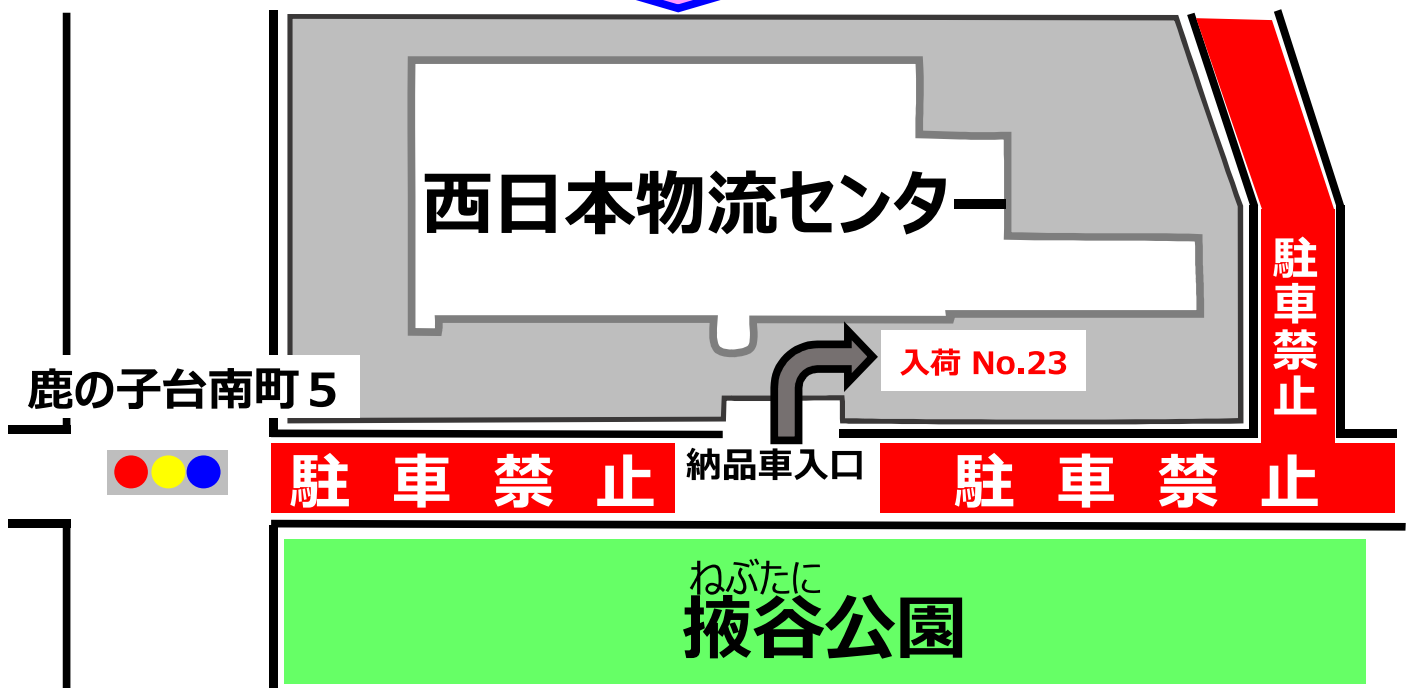
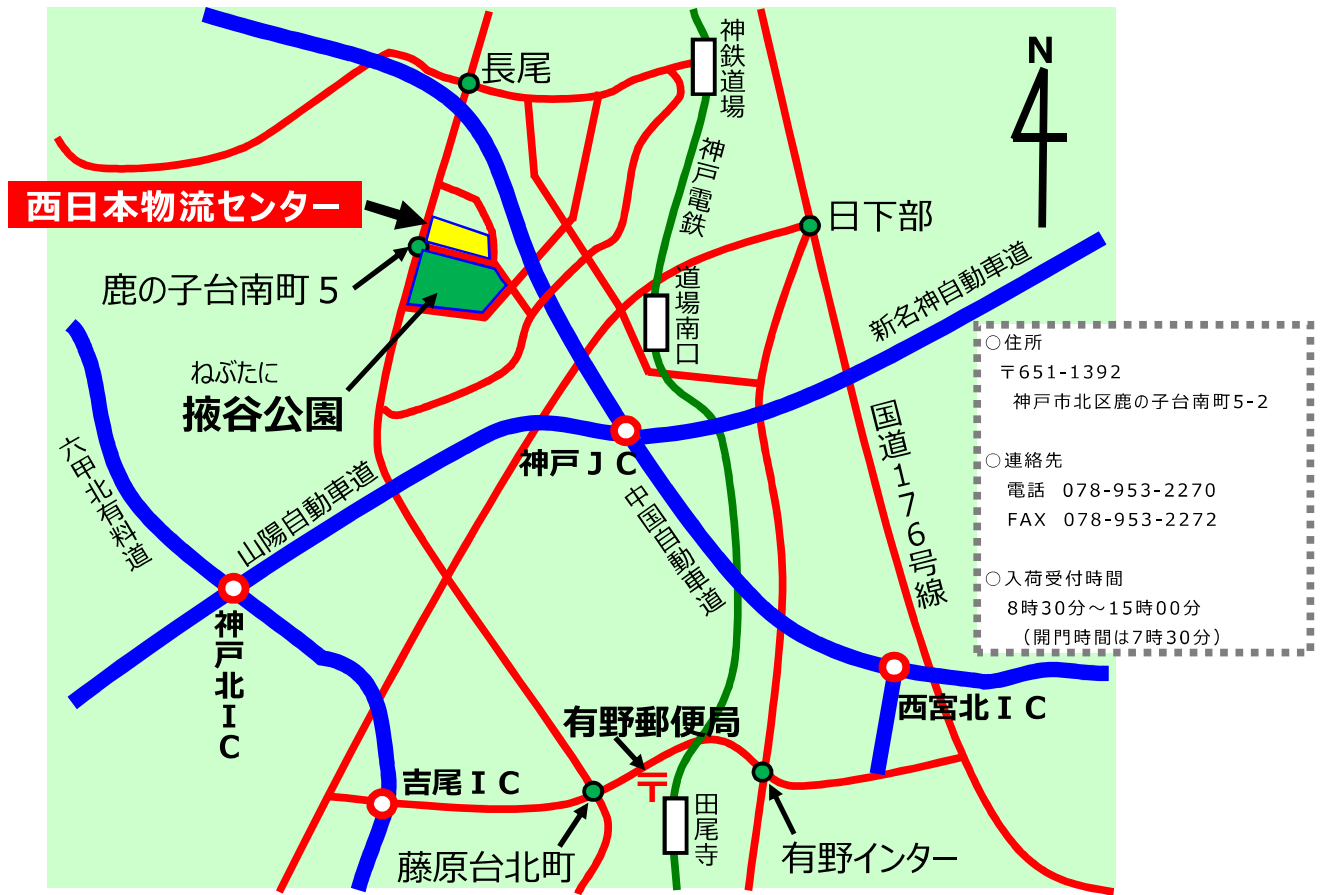
10:30～10:35 及び 12:00～13:00

東日本物流センター 所在地 地図

〒303-8792 茨城県常総市内守谷町きぬの里3-38-1
TEL 0297-27-4851
FAX 0297-27-4361



西日本物流センター 地図



センター周辺道路は終日駐車禁止です。

深夜早朝における周辺道路での待機駐車は厳禁です。

九州物流センター広域地図
(熊本IC～物流センター)

○住所

〒860-8792 熊本市西区春日5丁目17番9号

TEL:096-356-5908 FAX:096-359-0481

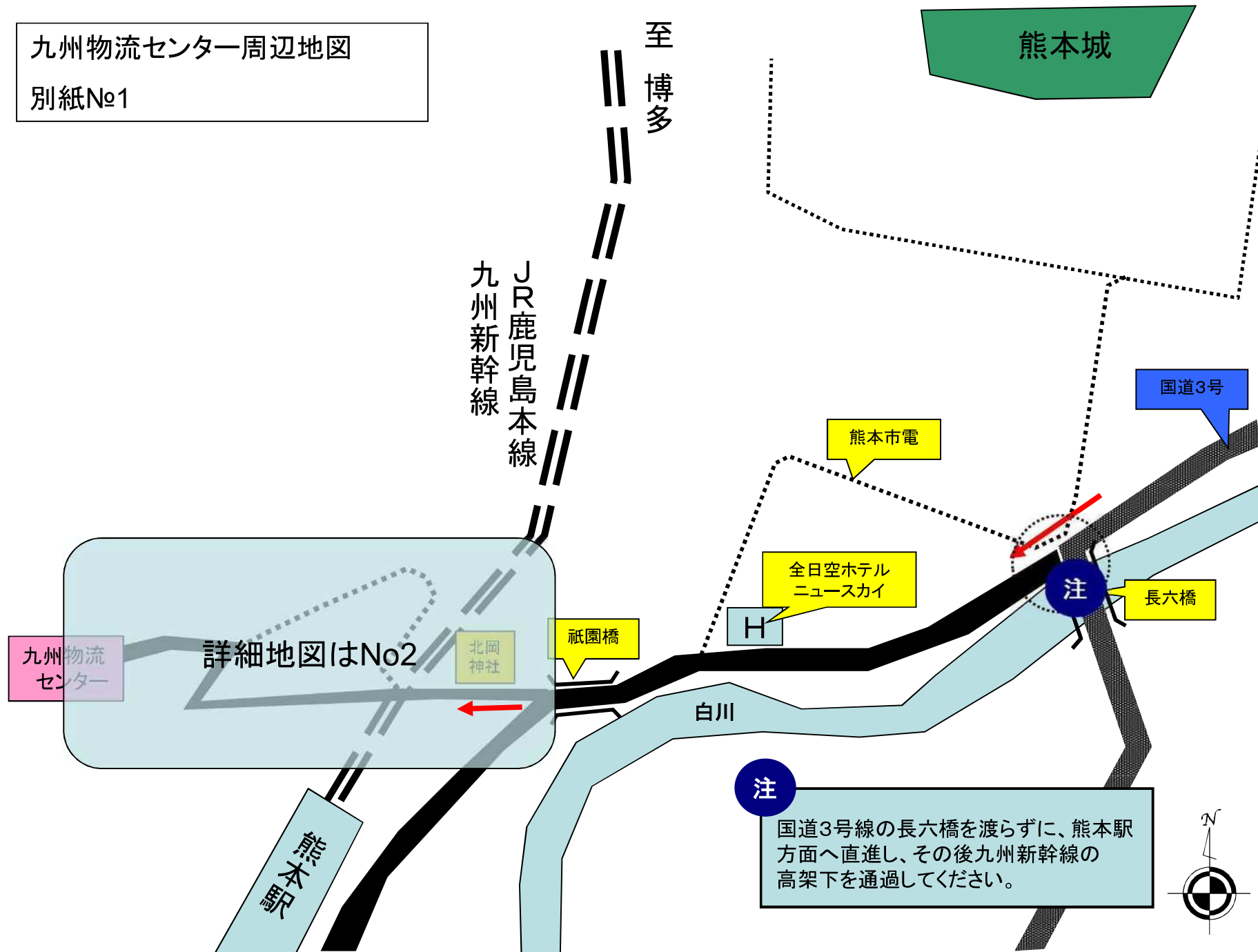
○入荷受付時間

8時30分 ~ 15時00分



九州物流センター周辺地図

別紙No1



物流センター周辺地図
別紙No2



○住所
〒860-8792 熊本市西区春日5丁目17番9号
TEL: 096-356-5908 FAX: 096-359-0481
○入荷受付時間
8時30分 ~ 15時00分

