

JBMS

電子写真式複写機・プリンタ用カット紙

JBMS-32-2002

(2018 確認)

平成14年4月改正

社団法人 **ビジネス機械・情報システム産業協会**

用紙関係 J B M S 改正委員会委員構成表

(委員長)	中 村 清 和	株式会社リコー
(委員)	木 村 晃 造	株式会社リコー
・	栗 原 克 己	株式会社リコー
・	三 宅 結 城	株式会社 N B S リコー
(前委員)	勝 木 弘 幸	キヤノン販売株式会社
(新委員)	小 野 良	キヤノン株式会社
(委員)	小 野 修 二	キヤノン販売株式会社
・	松 田 司	富士ゼロックス株式会社
・	石 田 博 巳	富士ゼロックスオフィスサプライ株式会社
・	佐 藤 隆 司	コニカ株式会社
・	木 坂 隆 一	王子製紙株式会社
・	宮 本 栄	日本紙共販株式会社
(関係者)	秋 山 民 夫	日本製紙連合会
・	細 村 弘 義	富士ゼロックス株式会社
(事務局)	小 林 繁 雄	社団法人 ビジネス機械・情報システム産業協会

標準化センター J B M S 推進小委員会委員構成表

(委員長)	佐 藤 信 弘	キヤノン株式会社
・	内 野 利 夫	株式会社リコー
・	望 月 陽	富士ゼロックス株式会社
・	高 野 正 治	東芝テック株式会社
(事務局)	小 林 繁 雄	社団法人 ビジネス機械・情報システム産業協会

規格番号： J B M S - 32

制 定：昭和62年 3月10日（原案：平成2年度技術委員会国内標準化小委員会）

改 正：平成14年 4月30日

原案作成：用紙関係 J B M S 改正委員会

審 議：（社）ビジネス機械・情報システム産業協会 標準化センター J B M S 推進小委員会

制 定：（社）ビジネス機械・情報システム産業協会 標準化センター

この規格についての意見又は質問は社団法人 ビジネス機械・情報システム産業協会 標準化センターへお願い致します。

〒105-0001 東京都港区虎ノ門1-21-19 秀和第2虎ノ門ビル 電話 東京 03-3503-9821

電子写真式複写機・プリンタ用カット紙

Cut Sheet Papers for Electrophotographic Copying Machines and Printers

序文 この規格で定めた規格値は、用紙選択の目安を提供することを目的に定めた推奨値であり、これらの値を外れるものについては、各社の品質保証責任に委ね、市場から排除するものではない。また、これらの規格値は、通紙及び画像性能を保証するものでもない。

1. 適用範囲 この規格は、電子写真方式の複写機、プリンタ及び複合機のFAXに使用するカット紙について規定する。ただし、非塗工紙に限定する。
2. 用語の定義 この規格で用いる主な用語の定義は、次による。
 - 2.1 電子写真 帯電された感光体に光を与えることによって、情報の静電画像を形成させる手法。
 - 2.2 複写機 各種処理された情報（文書、図面、写真など）を複製する機械。
 - 2.3 プリンタ 各種処理された情報（文書、図面、写真など）をアウトプット（出力）する機械。
 - 2.4 カット紙 1枚ごとに、平板状のシートに切り離された用紙。
 - 2.5 非塗工紙 顔料・接着剤を含む塗工液が塗布されていない用紙。
3. 紙の寸法 カット紙の寸法はJIS P 0138（紙加工仕上寸法）に準じる。ただし、通紙可能な用紙サイズ及び寸法許容差については、個々の複写機及びプリンタによって異なるため、各機器メーカーの品質保証に委ねる。また、JIS P 0138で規定されない用紙サイズの取り扱いについても、各機器メーカーの品質保証に委ねる。
4. 紙の品質 紙の品質は、次による。
 - a) 厚さ 83~110 μm
 - b) 坪量 62~85 g/m^2
 - c) 平滑度⁽¹⁾ 20~150 秒 [F, W⁽²⁾の両方に適用]
 - d) 水分 4.0~6.0 %
 - e) こわさ（剛度） MD⁽³⁾ : 60~160 $\text{cm}^3/100$
CD⁽³⁾ : 30~80 $\text{cm}^3/100$
 - f) 電気抵抗率⁽⁴⁾ 表面 : $5.0 \times 10^9 \sim 9.9 \times 10^{12} \Omega$
体積 : $5.0 \times 10^9 \sim 9.9 \times 10^{12} \Omega \cdot \text{cm}$
 - g) カール値 0 \pm 5 mm 以下

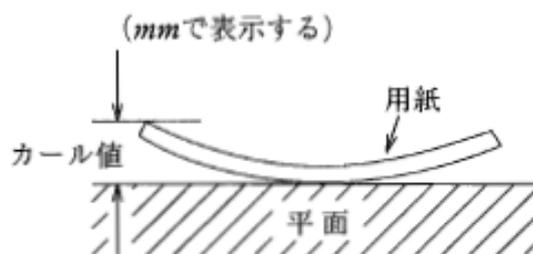
注 (1) 上限値はカラー機を考慮した値である。

(2) Felt side及びWire sideを意味し、用紙の表・裏面を表す。

- (3) Machine Direction及びCross Directionの略で、MDは抄紙機の流れ方向、CDは抄紙機の流れ方向に対して直角方向を表す。
- (4) 電気抵抗率は表面、又は体積のいずれか一方で表す。

5. 試験方法 試験用紙は、**JIS P 8110**(試験用紙採取方法)により採取し、**JIS P 8111**(試験用紙の前処理)により前処理したものを、次の方法によって試験する。

- a) 厚さ **JIS P 8118** 紙の厚さと密度の試験方法
- b) 坪量 **JIS P 8124** 紙のメートル坪量測定方法
- c) 平滑度 **JIS P 8119** 紙及び板紙のベック試験機による平滑度試験方法、又は**J-TAPPI** 紙パルプ試験方法 **No. 5-2:2000** 紙及び板紙—平滑度及び透気度試験方法 第2部：王研法
- d) 水分 **JIS P 8127** (紙及び板紙の水分試験方法),ただし、包装開封時で前処理なしとする。
- e) こわさ(剛度) **JIS P 8143** 紙の自重曲げ法によるこわさ試験方法(クラーク法)
- f) 電気抵抗率 **JIS K 6911** 熱硬化性プラスチック一般試験方法を用いて、表面抵抗率又は体積抵抗率にて算出する。
- g) カール値 包装開封直後の試料1枚を平面に置き、試料の持ちあがり量の最大値を測定する。



6. 包装(参考) 最小単位の製品の包装は、湿気の影響がでないように保護されるものでなければならない。

電子写真式複写機・プリンタ用カット紙 解説

この解説は、本体に規定した事柄並びにこれらに関連した事柄を説明するもので、規格の一部ではない。

1. 改訂版制定までの経緯

近年、情報用紙のエコマーク認定基準へのJBMIA規格（JBMS-31, -32）の引用、経済産業省の日本工業標準化調査会紙パルプ技術専門委員会で情報用紙関連技術標準化への積極的取組みが戦略の一部として打ち出されるなど用紙規格関連の動きが出ている。さらに、電子写真式ノンインパクトプリンタのカラー化、再生紙普及による環境意識への高まりなどをも考慮する必要が生じてきた。

しかし、（社）ビジネス機械・情報システム産業協会（JBMIA）では、10年以上前に、用紙標準化分科会を設置し、用紙に関するJBMIA規格を作成していたが、現在、その活動は休止している。

そのため、用紙に関するJBMSの見直しが10年以上も行われず、改正をすべきか、又は、廃止すべきかを決めなければならない状況にあった。このような状況を踏まえて、JBMIAの複写機・複合機部会及びページプリンタ部会に対し、用紙標準化ニーズの有無を確認するアンケートを行い、その結果に基づき、用紙標準化活動を再開することになった。

そこで、JBMIA会員会社、会員会社のグループで用紙を販売している会社、製紙メーカー及び日本製紙連合会に協力を依頼し、カット紙のJBMS（JBMIA規格）を全面的に見直し、今回、新たに改正を行うことになった。

2. 審議中に特に問題となった事項

a) 各社の品質基準値が異なっており、団体規格としての数値を決めるにあたって、かなりの意見交換が行われ、何とか決めることができたが、序文に次の文章を入れることが条件になった。

“この規格で定めた規格値は、用紙選択の目安を提供することを目的に定めた推奨値であり、これらの値を外れるものについては、各社の品質保証責任に委ね、市場から排除するものではない。また、これらの規格値は、通紙及び画像性能を保証するものでもない。”

b) 各品質項目に相関があり、各々を単独で決めることができず、関連する項目の基準値をチェックした上で決定した。

JBMS-32 電子写真式複写機・プリンタ用カット紙

発行人 岩井 篤

発行所 社団法人 ビジネス機械・情報システム産業協会
〒105-0001 東京都港区虎ノ門1-21-19 秀和第2虎ノ門ビル
電話 東京 03-3503-9821(代表)