

# JBMS

シュレッダの仕様書様式

**JBMS-17**:2010

(2015 確認)

平成22年 6月改正

社団法人 ビジネス機械・情報システム産業協会

## シュレッダ部会技術分科会 委員構成表

(部会長)	松 田 滋	株式会社明光商会
(分科会長)	白 須 徹	島根ナカバヤシ株式会社
	石 黒 満	富士ゼロックス株式会社
	井 上 久 司	株式会社石澤製作所
	今 門 幸 記	フェローズジャパン株式会社
	大 畠 浩 介	富士ゼロックスエンジニアリング株式会社
	笹 谷 祐 二	アイリスオーヤマ株式会社
	関 野 幸 市	アコ・ブランズ・ジャパン株式会社
	西 野 光 洋	株式会社岡村製作所
	平 山 義 久	シグマー技研株式会社
	藤 原 康 高	株式会社協和製作所
(事務局)	山 本 道 夫	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 JBMS 推進小委員会委員構成表

(委員長)	中 富 吉 次	東芝テック株式会社
(委員)	伊 藤 亮	キヤノン株式会社
	望 月 陽	富士ゼロックス株式会社
	本 橋 敦	株式会社リコー
(事務局)	竹 下 眞 仁	社団法人 ビジネス機械・情報システム産業協会

---

規格番号：JBMS-17

制 定：昭和51年 4月20日（原案：（社）日本事務機械工業会 シュレッダ部会）

改 正：平成22年 6月 1日

原案作成：シュレッダ部会技術分科会

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 JBMS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いたします。

〒105-0003 東京都港区西新橋3-25-33 NP御成門ビル 電話 東京 03-5472-1101

## 目次

ページ

序	
文	1
1 適用範囲	1
2 引用規格	1
3 仕様書様式	1
4 仕様書の項目及び記入要領	1
附属書 A (参考) シュレッタ仕様書様式	3
解説	5

## まえがき

この規格は、著作権で保護対象となっている著作物である。

この規格の一部が、特許権、出願公開後の特許出願、実用新案権又は出願公開後の実用新案登録出願に抵触する可能性があることに注意を喚起する。社団法人 ビジネス機械・情報システム産業協会は、このような特許権、出願公開後の特許出願、実用新案権及び出願公開後の実用新案登録出願に係る確認について、責任はもたない。

## シュレッダの仕様書様式

### Standard Form of Specification for Paper Shredder

#### 序文

この規格は、1976年に制定され、その後2回の改正を経て今日に至っている。前回の改正は2002年に行われたが、シュレッダのより一層の安全性に寄与するために、その後の電気用品安全法、J 60950の改正及びシュレッダ可動部の安全に関するガイドラインの安全性に対する追加項目を考慮し、改正を行った。

#### 1 適用範囲

この規格は、シュレッダの仕様書様式（以下、仕様書様式という。）及びその記入要領について規定する。

**注記** シュレッダの定義は、JIS B 0117による。

#### 2 引用規格

次に掲げる規格は、この規格に引用されることによって、この規格の規定の一部を構成する。これらの引用規格のうちで、西暦年を付記してあるものは、記載の年の版を適用し、その後の改正版（追補を含む。）は適用しない。西暦年の付記がない引用規格は、その最新版（追補を含む。）を適用する。

JBMS-62 シュレッダ性能試験方法

JIS B 0117 事務機械用語

電気用品安全法（電気用品技術基準）

電気用品安全法 技術基準省令第2項 [IEC-J60950 (H19) ]

シュレッダ可動部の安全に関するガイドライン（社団法人ビジネス機械・情報システム産業協会）

#### 3 仕様書様式

附属書 A 又は附属書 A に準ずる様式による。

#### 4 仕様書の項目及び記入要領

JBMS-62に基づく結果を、表1の記入要領に従って、附属書 A 又は附属書 A に準ずる仕様書様式に記入する。

表1－仕様書の項目と記入要領

番号	記入項目	記入要領
1)	名称	商品名及び商品番号（型式）を記入する。
2)	投入幅	細断物を投入・通過可能な有効巾（mm）を記入する。
3)	細断寸法	標準用紙1枚細断時の細断物寸法（幅・長さ）をmm単位で表示する。 なお、寸法は細断物90 %を占める寸法とする。
4)	定格細断枚数	電安法技術基準の平常温度上昇の要求を満足できる細断枚数を記入する。ただし、短時間定格の場合は、その時間を併記する。
5)	細断速度	試験環境条件で、定格細断枚数を細断したときの細断速度（m/min）を記入する。
6)	定格時間	製造業者が定める通常負荷で使用できる時間を記入する。 電安法電気用品技術基準別表第八<70の3>のハに定める平常温度上昇または、J60950の1.2.2（動作条件）を満足する必要がある。
7)	電源	使用電源の電圧（V）及び周波数（Hz）を記入する。
8)	定格消費電力	定格細断枚数細断時の電力値（W）並びに電流値（A）を表すものとする。
9)	大きさ	本体の幅、奥行及び高さの寸法（mm）をこの順序に記入する。 意図しない突起部（取手、スイッチ、コードなど）については寸法に含めない。
10)	質量	ダストボックスなど含む製品本体質量をkgで表示する。

附属書 A  
(参考)  
シュレッダ仕様書様式

平成 年 月 日  
製造業者

名 称	
投 入 幅	mm
細 断 寸 法	幅 mm 長さ mm
定格細断枚数	枚
細 断 速 度	mm/min
定 格 時 間	
電 源	V Hz
定格消費電力 電流値	W A
大 き さ	幅 mm 奥行き mm 高さ mm
質 量	kg
備 考	

白 紙



## シュレッダの仕様書様式 解説

この解説は、本体及び附属書に規定・記載した事柄、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 制定の経緯

シュレッダは最近、新機種が開発されており、すべての方式について網羅された仕様書様式を作成することは困難である。そこで、現在一般に使用されている方式の仕様を基礎として基本的な事項をとりあげ、一般使用者がこの仕様書によって機械の性能の概略を把握できるものを作成することを主眼とした。

### 2 改正の経緯

“文書細断機の仕様書様式”は、1976年に社団法人日本事務機械工業会規格（JBMS-17:1976）として制定された。しかし、情報化時代においてシュレッダの重要性が向上し、その機種、性能なども多様化してきた。

そこで、社団法人ビジネス機械・情報システム産業協会シュレッダ部会技術分科会では、ビジネス機械・情報システム産業協会規格（以下、JBMSという。）として、JBMS-62（シュレッダ性能試験方法）を1992年に制定した。それを受けて、仕様の項目、内容などについて見直しを行い、現状に即した改正を1992年に行った。この際、JIS B 0117（事務機械用語）に基づき、“文書細断機”を“シュレッダ”におきかえ、規格名称も“文書細断機の仕様書様式”から“シュレッダの仕様書様式”とした。この規格に記述される仕様の試験方法については、JBMS-62（シュレッダ性能試験方法）で規定した。

その後2002年の改正を経て、今回、電気用品安全法（電気用品技術基準）及びJ 60950（2007年）の改正及び“シュレッダ可動部の安全に関するガイドライン”（社団法人ビジネス機械・情報システム産業協会）の安全性に対する追加項目を考慮し、改定を行った。これにより、シュレッダのより一層の安全性に寄与することが期待できる。

### 3 主な改正点

主な改正点を次に示す。

- a) **投入幅** 従来の有効幅の寸法では測定箇所曖昧さがあるとの判断から、“細断物を投入・通過可能な”という表現に変更した。同時に、JIS廃止に伴い記載内容を削除した。
- b) **細断寸法** 測定時に細断枚数により細断寸法にバラツキが発生するため、細断枚数と細断率を追記した。
- c) **定格時間** 電気用品安全法（電気用品技術基準）ならびにJ60950（H19）に基づき改正した。この場合、電気用品安全法の“電気用品の技術上の基準を定める省令”別表第八（70の3）ハに定める平常温度上昇、または、“電気用品の技術上の基準を定める省令第二項の規定に基づく基準について”で定めるJ60950（H19）の1.2.2に定める動作条件を満足させる必要があることを特筆した。
- d) **消費電力ならびに電流値** 電気用品安全法（電気用品技術基準）及びJ 60950（H19）の基準

に合致するようにするとともに“定格”の文字を削除した。電源電圧を明記するとの提案もあったが、原則として安定化電源装置を使用した100 Vであることが大前提であるとして、電源電圧の明記は行わないこととした。

- e) **大きさ** 取手及びスイッチ、コードなどの突起物については、製品本体として意図しない突起部分と判断し、その寸法は測定対象外とした。
- f) **質量** 通常の使用状態として必然性のあるダストボックスの質量も、製品質量に含むことを明記した。

#### 4 前回までの改正について

この規格の運用上の参考として、前回（2002年）及び前々回（1992年）の改正時の改正事項に関する解説を、次に再録しておくこととした。ただし、箇条番号又は細分箇条番号は旧規格での番号を記載しているため、注意を要する。

##### a) 前回（2002年）の改正について

- 1) **定格細断枚数**（本体の3.4）を改正した。
- 2) **細断速度**（本体の3.5）を改正した。
- 3) **定格時間**（本体の3.6）の“記入要領”を改正した。
- 4) **定格消費電力**（本体の3.8）の“記入要領”を改正した。
- 5) **重量**（本体の3.10 及び付表1<sup>1)</sup>）を“質量”に改正した。

注<sup>1)</sup> 旧規格での表記で、この規格では**附属書A**としている。

##### b) 前々回（1992年）の改正について

- 1) **形式** 旧規格（1976年制定版）では、形式欄への記入例として“卓上形”などが考えられたが、現段階では区分が明確でなく、さしたる必要性もないことから今回は削除した。
- 2) **細断寸法** 制定当時はストレートカットが主流であったが、現在はクロスカットが主流となってきた。そこで、細断状態には縦寸法と横寸法が必要であるということを明確にする為に“細断幅”から“細断寸法”に改正した。
- 3) **定格細断枚数** 商品の評価の主体を“最大細断枚数”から“定格細断枚数”に移行させるため、基本となる仕様書には“定格細断枚数”を入れた。  
なお、“最大細断枚数”は必要に応じ、備考欄に追記しても構わないことにした。
- 4) **細断速度** JBMS-62（シュレッダ性能試験方法）の規定に準拠し、統一した規格となるように“処理能力”を“細断速度”へ置きかえた。
- 5) **標準用紙の設定** 従来、任意であった基準用紙を JBMS-62（シュレッダ性能試験方法）の規定に準拠し、標準用紙の設定を行った。

白 紙

## JBMS-17 シュレッダの仕様書様式

編集兼

中西 英 夫

発行人

発行所 社団法人 ビジネス機械・情報システム産業協会

〒105-0003 東京都港区西新橋3-25-33 NP御成門ビル4階

電話 東京 03-5472-1101(代表)