

# JBMS

## デジタル印刷機の仕様書様式

**JBMS-63-2004**

(2018 確認)

平成16年2月改正

社団法人 ビジネス機械・情報システム産業協会

## まえがき

この規格の一部が、技術的性質をもつ特許権、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、このような技術的性質をもつ特許権、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かかわる確認について、責任はもたない。

### デジタル印刷機部会 技術分科会委員構成表

(分科会長)	高 田 誠	理想科学工業株式会社
	増 子 浩 司	株式会社デュプロ
	金 子 徹 夫	ミノルタ販売株式会社
	鈴木 輝 美	ミノルタ販売株式会社
	岩 崎 道 夫	東北リコー株式会社
(事務局)	児 玉 充 郎	社団法人 ビジネス機械・情報システム産業協会

### 標準化委員会 JBMS 推進小委員会委員構成表

(委員長)	望 月 陽	富士ゼロックス株式会社
	佐 藤 信 弘	キヤノン株式会社
	内 野 利 夫	株式会社リコー
	中 富 吉 次	東芝テック株式会社
	宮 川 哲 男	東芝デジタルメディアネットワーク社
(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：JBMS-63

制 定：平成 6 年 12 月 10 日

改 正：平成 16 年 2 月 26 日

原案作成：(社) ビジネス機械・情報システム産業協会デジタル印刷機部会 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

## 目次

	ページ
1. 適用範囲 .....	1
2. 引用規格 .....	1
3. 測定条件 .....	1
3.1 測定条件となる環境条件.....	1
3.2 標準原稿及び標準用紙 .....	1
4. 仕様書に記載すべき情報及び記入要領 .....	1
附属書（規定）仕様書様式 .....	3
解説 .....	4

## デジタル印刷機の仕様書様式

### Standard form of Specification for Digital Stencil Duplicator

1. 適用範囲 この規格は、デジタル印刷機の仕様書様式（以下、仕様書様式という）及び仕様書記入要領について規定する。

2. 引用規格 JIS P 0138 紙加工仕上げ寸法

#### 3. 測定条件

3.1 測定条件となる環境条件 測定基準となる環境条件は温度： $20 \pm 5$  °C、相対湿度： $(65 \pm 10)$  %とする。また、電源は定格電圧、定格周波数を使用する（全負荷時の入力とする。）。

3.2 標準原稿及び標準用紙 標準原稿及び標準用紙の大きさは JIS P 0138（紙加工仕上げ寸法）による寸法呼びA 4を使用し、標準原稿の画像面積比率は（4～15）%とし、標準用紙は上質紙で、坪量は  $64 \text{ g/m}^2$ とする。

#### 4. 仕様書に記載すべき情報及び記入要領

4.1 名称 商品名及び形式番号を記入する。

4.2 形式 卓上形（デスクトップ）、床上形（コンソール）又は可搬形（ポータブル）などの別を記入する。

なお、卓上形とは汎用の事務機などに設置し操作できる形状をいい、床上形とは床上一体形形状をいう。また可搬形とは持ち運び可能な形状をいう。

4.3 読取方式 密着型イメージセンサ方式、CCDスキャナ方式など、読取方式の種類を記入する。

4.4 製版方式 デジタル製版方式など、種類を記入する。

4.5 印刷方式 印刷原理及び印刷機構などの種類を記入する。

4.6 使用原稿 シート、ブックの別を記入する。原稿の厚さ及び質量に制限のあるものなどは、その旨を記入する。

4.7 原稿サイズ 最大及び最小寸法をミリメートル（mm）又は JIS P 0138（紙加工仕上げ寸法）による寸法呼び番で記入する。ただし、“はがき”という記載は行っても良い。

4.8 用紙サイズ 最大及び最小寸法をミリメートル（mm）又は JIS P 0138（紙加工仕上げ寸法）による寸法呼び番で記入する。ただし、“はがき”という記載は行っても良い。

4.9 印刷面積 最大寸法をミリメートル（mm）又は、JIS P 0138（紙加工仕上げ寸法）による寸法呼び番で記入する。

4.10 給紙容量 標準用紙の収容可能枚数を記入する。また、給紙段数が複数の場合には、各段ごとの収容可能枚数を記入する。その際、“ $64 \text{ g/m}^2$ 上質紙”を括弧で付記する。

4.11 用紙種類 紙の厚さ（メートル坪量）、紙の質を記入する。紙の厚さは、上質紙の可能使用範囲を坪量（ $\text{g/m}^2$ ）で記入する。

また、このとき、B列本判、四六判等を指定し、連量を括弧書きで併記してもよい。

紙の質については一般名称で記入する。

例 上質紙（ $36 \text{ g/m}^2 \sim 217 \text{ g/m}^2$ ）

4.12 印刷倍率 原稿と印刷された結果の画像の長さを測定し、原稿寸法に対し拡大、縮小、及びズームの伸縮比率を%で記入する。また、縦・横の変倍がある場合は、それぞれの比率を上記と

同様に%で記入する。

ただし、100 %の表現は等倍としてもよい。

**4.13 解像度** 主走査方向及び副走査方向の解像度を“dpi”又は“dpi (ドット数/25.4mm)”で記入する。擬似的に解像度を高めるような工夫がなされている場合には、相当解像度を記載しても構わない。

**4.14 画像モード** 画像処理の種類を記入する。即ち、原稿を読み取り、製版、印刷する過程や読み取った画像を製版するときの処理方法を記入する。

例 文字モード、写真モードなど

**4.15 製版時間** 標準原稿及び標準用紙を使用し、印刷倍率100 %時の、製版開始から版付け紙の排紙完了までの時間(秒)を記入する。併せて、A4、縦・横、及び100 %を記入する。ただし、100 %の表現は等倍としてもよい。

例 ○秒 (A4、縦、100 %)

**4.16 印刷速度** 1分間に印刷できる枚数を枚/分で記入する。速度の可変範囲がある場合にはこれを記入する。

**4.17 印刷位置調整** 印刷位置調整の移動量をミリメートル (mm) で表記する。印刷基準位置に対し、紙送り方向 (天地) 及び幅方向 (左右) の最大量移動量を±mmと記入する。

**4.18 インク供給方式** インク供給の方式を記入する。インクの内容量 (ml) 及び容器の形式は括弧で記入する。なお、インクはインキと表記してもよい。

**4.19 マスター給版・排版方式** マスター給版・排版の方式を記入する。また、マスターの形状及び給版容量を括弧で記入する。

**4.20 カラー印刷方式** カラー印刷の方式を記入する。ドラム (シリンダ) の交換を要する場合はその旨を記入する。

**4.21 パソコンインタフェース** パソコンとの接続を意味し、その接続形態の種類を記入する。

**4.22 電源** 交流の場合は電圧 (V) , 周波数 (Hz) 及び電流 (A) を記入する。

なお、50 Hzと60 Hzを共用の場合はその旨を付記する。

また、直流の場合は電圧 (V) 及び電流 (A) を記入する。

**4.23 消費電力** 最大消費電力 (W) を記入する (製版時、印刷時、待機時などの消費電力を記入することが望ましい。 ) 。

**4.24 大きさ** 製品の使用時と収納時の寸法を幅 (W) , 奥行 (D) 及び高さ (H) の順序にミリメートル (mm) で記入する。架台付きの場合は明記し、架台の幅 (W) , 奥行 (D) 及び高さ (H) の順序にミリメートル (mm) で記入する。

**4.25 質量** 機械本体の質量をキログラム (kg) で記入する。

この場合の機械本体の質量は、機械本体が標準装備の状態にあり、かつ消耗品を含まないものとする。架台付きの場合はその旨を明記し、架台の質量もキログラム (kg) で記入する。

**4.26 その他** その他強調したい特徴・機能があれば、それらを記載する。

例 メモリ機能、連写/袋とじ、省エネモード (オートシャットオフやオートスリープ機能を含む。 ) , 自動原稿送り装置など

## 附属書（規定）仕様書様式

**適用範囲** この附属書は、標準的な仕様書様式を規定する。

年 月 日

名 称	
形 式	
読 取 方 式	
製 版 方 式	
印 刷 方 式	
使 用 原 稿	
原 稿 サ イ ズ	最大 mm × mm 最小 mm × mm
用 紙 サ イ ズ	最大 mm × mm 最小 mm × mm
印 刷 面 積	最大 mm × mm
給 紙 容 量	枚 (64 g/m <sup>2</sup> 上質紙)
用 紙 種 類	
印 刷 倍 率	%
解 像 度	主走査方向 dpi (ドット数/25.4mm) 副走査方向 dpi (ドット数/25.4mm)
画 像 モ ー ド	
製 版 時 間	秒[A 4, 縦(横), 等倍]
印 刷 速 度	枚/分
印 刷 位 置 調 整	mm
インク 供 給 方 式	
マスター給・排版方式	
カラー 印 刷 方 式	
電 源	A C V H <sub>z</sub> A
消 費 電 力	
大 き さ 使 用 時 収 納 時	幅 mm × 奥行 mm × 高さ mm 幅 mm × 奥行 mm × 高さ mm
質 量	kg
パソコンインタフェース	
そ の 他	

関連規格 JIS B 0117 : 事務機械用語

## デジタル印刷機の仕様書様式 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。

**改正の趣旨** 廃止されている**JIS P 3101**（印刷用紙A）を引用していた規定の部分から**JIS P 3101**を削除した。

**前回（2003年）の制定・改正について** この規格の運用上の参考として前回改正時（2003年）の解説を次に再録しておくこととした。

**制定・改正の趣旨**（社）日本事務機械工業会 謄写機・オフセット機部会技術分科会で原案作成し、1994年12月に制定された“デジタル印刷機の仕様書様式（JBMS-63-1994）”は技術の進歩によって現状にそぐわない表現部分もあることから、見直し改正することにした。

基本的には1994年に制定された規格を大きく変更することなく、新しい機能の追加記載及び記載項目や記載内容の妥当性を検証し、不都合な表現を修正した。

- － 名称・型式は名称のみに変更
- － 製版方式はサーマルヘッド方式、製版装置の用語がふさわしくなく、デジタル製版方式に修正
- － 印刷面積に“JIS P 0138（紙加工仕上げ寸法）による寸法呼び番で記入する。”を追加
- － 用紙種類の記入例から、“孔版紙、ザラ紙、再生紙”を削除
- － 解像度は[主走査方向及び副走査方向の解像度を“dpi”又は“dpi（ドット数/25.4mm）”で記入する。擬似的に解像度を高めるような工夫がなされている場合には、相当解像度を記載しても構わない。]に書換え
- － 濃度調整は一般的になっているため削除
- － 製版時間、印刷速度は時間（s）、枚/minの表現を使わず、時間(秒)、枚/分に修正
- － 印刷位置調整は分かりやすく書換え
- － インク供給方式、マスター給版・排版方式は現行の機械の機能から見て不必要な表現を削除して、分かりやすく書換え
- － “パソコンインタフェース”の項目を追加し、パソコンとの接続形態の種類を記入
- － “その他”項目を追加し、メモリ機能、連写/袋とじ、省エネモード（オートシャットオフ及びオートスリープ機能を含む）、自動原稿送り装置などを記載

なお、本規格は仕様書様式であり、性能試験方法を規格するものではないので、測定条件などは本来必要ないが、各社が仕様書を作成するにあたって公平なデータが取れるように必要最小限の測定条件を参考として記載した。

## J BMS - 6 3 デジタル印刷機の仕様書様式

編集兼

岩 井 篤

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  
〒105-0001 東京都港区虎ノ門1-21-19 秀和第二虎ノ門ビル  
電話 東京 03-3503-9821(代表)