

ラインプリンタ装置

連続紙

設計・購入概説書

安全な使用のために

このマニュアルの取り扱いについて

このマニュアルには、当社製品を安全にご使用いただくための重要な情報が記載されています。当社製プリンタ装置による帳票出力業務の前に、このマニュアルを熟読してください。また、このマニュアルは、いつでも参照できるように大切に保管してください。

富士通は、お客さまの生命、身体や財産に被害をおよぼすことなく安全に使っていただくために、細心の注意を払っております。当社製品を使用する際には、本マニュアルの説明に従ってください。

はじめに

プリンタ用紙の製造においては、印字品質を保証するのに必要な範囲内に用紙の特性を管理するために多大な費用を要します。ランニングコストを下げるために安価な用紙を使用しがちですが、用紙の品質管理の悪さに起因する予期せぬ障害を生じることがあり、その結果生じる装置稼働率の低下によって用紙購入費の低減分を帳消しにしてしまうことがあります。

反対に高価な用紙を使っても、用紙が目的に合った特性を持っていない場合にはやはり問題を生じる場合があります。用紙は使用されるプリンタ装置に合った特性を持ち、高い信頼性と良い印字品質を得ることができるように設計されていなければなりません。

本マニュアルは富士通株式会社製ドットインパクトラインプリンタに適した帳票設計および購入のガイドラインとなる手引き書です。当社のドットインパクトラインプリンタの性能を十分に活用するためには、本書に記載した事項をすべて満たしている必要があります。用紙が本書の規格に合致しない場合の不具合とそれによる損害について、富士通株式会社は一切の責任を負いかねます。

最も適切に判断するためには、用紙メーカーと事前に十分な議論をし、同品質の用紙と実際の装置を用いた事前印刷テストをその用紙の大量購入前に行うことが必要です。

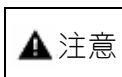
(なぜならば、用紙仕様や特性は用紙メーカーの管理下にあり、当社がその全てを関知することは、不可能だからです。)


この事前印刷テストは、特にプレプリント用紙を含む特殊用紙を使用する際には重要となります。また、事前テストの結果が良好であっても、用紙製造工程のバラツキによって異なる製造ロットの用紙で問題が発生することがあります。したがって当社は、その製造工程が完全に管理された用紙をご使用になるよう推奨いたします。

2007年6月

警告表示について

この概説書では、お客さまの身体や財産に損害を与えないよう、以下の警告表示をしています。



「 注意」とは、正しくご使用にならない場合、軽傷、または中程度の障害を負うことがあり得ることと、当該製品自身、またはその他の使用者などの財産に損害が生じる危険性があることを示しています。

1999年	8月	初版
1999年	12月	2版
2001年	2月	3版
2007年	6月	4版

目 次

はじめに	i	3.3 孔つき用紙	13
目次	ii	3.3.1 デザイン上の注意事項	13
第1章 基本仕様	1	3.3.2 事前確認	13
1.1 適用	1	3.4 再生紙	14
1.2 用紙の基本仕様	1	3.4.1 再生紙取扱上の注意事項	14
1.3 用紙の一般的注意事項	2	3.4.2 推奨紙一覧表	14
1.4 印刷領域	3	3.5 O C R用紙	15
1.4.1 用紙の左右移動量	3	3.6 バーコード印刷時の用紙の注意事項	15
1.4.2 印刷保証領域	4	第4章 用紙に関するお問い合わせ	17
第2章 用紙加工仕様	5	4.1 用紙に関するお問い合わせ方法	17
2.1 ミシン目加工・送り孔加工	5	索引	19
2.1.1 ミシン目の名称	5		
2.1.2 ミシン目, 送り孔の精度	6		
2.1.3 ミシン目デザイン上の注意事項	7		
2.2 複写用紙のとじ方	7		
2.2.1 用紙のとじ方	8		
2.2.2 複写用紙の使用上の注意点	9		
第3章 特殊紙	11		
3.1 複写用紙で複写しない用紙がある 場合について(給与明細等々)	11		
3.2 ラベル紙(タック紙)	12		
3.2.1 推奨仕様	12		
3.2.2 取扱上の注意事項	13		
3.2.3 事前確認	13		

図 表 目 次

<< 図 >>

図 1.1	用紙箱の形状	2
図 1.2	用紙の左右移動量	3
図 1.3	印刷保証領域	4
図 2.1	ミシン目の名称	5
図 2.2	用紙加工精度	6
図 2.3	送り孔の直径	6
図 2.4	ミシン目の交点	7
図 2.5	千鳥状点糊付けの方法	8
図 2.6	折り目ふくらみ限度	8
図 2.6.1	折り目ふくらみ限度	8
図 2.7	紙ホチキスの例	9
図 2.8	用紙膨らみ量例	9
図 3.1	印字痕の対策	11

<< 表 >>

表 1.1	装置型番と用紙サイズ	1
表 1.2	用紙の基本仕様	1
表 1.3	用紙連量	2
表 1.4	用紙移動量	3
表 2.1	折りミシン目, 中間縦ミシン目 加工寸法	7
表 3.1	ラベル紙の使用条件	12
表 3.2	当社推奨紙	14
表 4.1	ホームページのご案内	17

第 1 章 基本仕様

本書は、当社のドットインパクトラインプリンタ装置に適した帳票設計および購入のガイドラインとなる概説書です。

各装置毎に使用可能な用紙サイズならびに印刷領域等が規定されています。規定以外の条件で使用すると、問題が生じる場合がありますので、必ず規定の用紙をご使用ください。

1.1 適用

本書は、下記のプリンタ装置に使用される送り孔付き折り畳み連続印刷用紙に適用します。

表 1.1 装置型番と用紙サイズ

項	装置型番	用紙サイズ(横)	用紙サイズ(縦)
1	F 6 7 3 5 E	76.2~406.4mm (3~16 インチ)	76.2~304.8 mm (3~12 インチ) (注 2)
2	V S P 3 8 0 2 B		
3	V S P 3 7 1 0 B		
4	V S - 3 4 0 S		

(注 1) 用紙サイズ(横/縦寸法)は、極端に小さくすると、用紙の折り畳み性が悪くなりますので、極力大きく取ることを推奨します。

(注 2) F6735D/E のみ、オプションを追加することで用紙縦サイズが 355.6mm (14 インチ)まで使用可能となります。詳細については、担当営業までお問い合わせ下さい。

1.2 用紙の基本仕様

表 1.2 用紙の基本仕様

項	項目	仕様	備考
1	紙質	上質紙, 再生紙	
2	形態	紙送り穴付き折り畳み連続用紙	JIS X 6195
3	連量(注 1)	表 1.3 による	
4	複写用紙	感圧紙, 裏カーボン紙, 中カーボン紙	
5	用紙厚み	0.6mm 以下 但し、バラツキは左右両端の耳部分を含め、0.1mm 以下	

(注 1) 連量: 四六版(788×1,091mm)の用紙を 1,000 枚重ねたときの重さを表します。

表 1.3 用紙連量

(単位：kg)

種 類		推奨値	最小値	最大値
1P用紙		55	45	90 (110)
中カーボン 重ね合わせ用紙	2P	45	30	55
	3P	40		45
	4P			
	5P			
裏カーボン 重ね合わせ用紙	2P	45	34	45 55, (70) (最下層のとき)
	3P	34		45
	4P			
	5P			34
感圧紙 重ね合わせ用紙	2P	43	34	45 55, (70) (最下層のとき)
	3P	34		45
	4P			
	5P			
	6P~8P	34		

注意

- ・ 給与明細書等，用紙の連量や厚さが規定値を超える重ね合わせ用紙の場合は，印字品質や複写性の低下，紙送りへの負荷増による障害を起こす可能性がありますので，用紙の送り方（2.2.1 項）に注意願います。
- ・ 1 ページ内の用紙の厚さが異なる用紙（段差媒体）は使用できません。ただし，用紙の送り方向の段差については，段差媒体モード機能を使用することで使えます。詳細は各装置の取扱説明書を参照願います。
- ・ 6P 用紙を超える場合は，「高濃度モード」使用の場合のみ使用可。
詳細は各装置の解説書を参照してください。
- ・ () の値は V S - 3 4 0 S 及び V S P 3 7 1 0 B 装置のみに適用します。

1.3 用紙の一般的注意事項

a. 用紙の品質

用紙は，通常上質紙と呼ばれるもので，均一かつ不透明で伸縮が少なく，印刷に適するものでなければなりません。

また，印刷及び使用上支障をきたすような汚れ，しわ，傷，折れ，カールなどがなく，十分な強さを有するものでなければなりません。

b. 用紙箱

用紙箱の構造は，装置への繰り出しが用紙箱に引っかかることなく行われるように，図 1.1 に示す形式を使用することを推奨します。

フラップ型の用紙箱を使用する場合は，フラップをテープなどで固定して，用紙が引っかからないようにしてください。

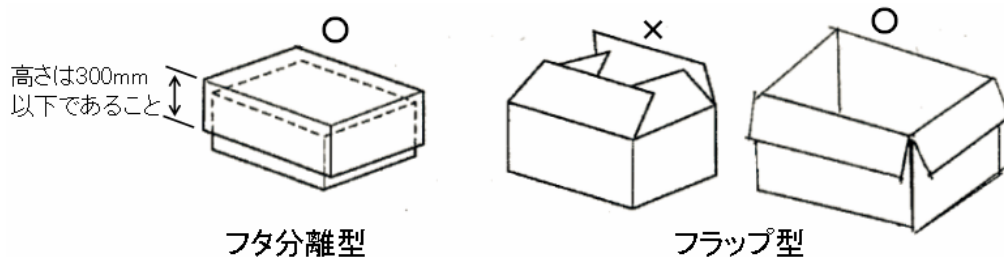


図 1.1 用紙箱の形状

用紙箱は、用紙の縦・横寸法よりそれぞれ 4mm~7mm(内のり)程度の余裕をもたせ、用紙箱の高さは、300mm 以下としてください。

c. 用紙の環境条件

用紙の保管及び使用時の環境条件は以下のとおりです。

- ・ 保管時
温度 10℃ ~ 30℃, 相対湿度 30%~70%Rh とすることを推奨します。
- ・ 使用時
温度 5℃ ~ 35℃, 相対湿度 30%~70%Rh とすることを推奨します。
ただし、保管場所と使用場所との間に環境条件の差があるときは、48 時間以上露出させて使用場所の環境になじませることをお勧めします。
- ・ 感圧紙保管時の注意
感圧紙は、長時間保存すると不用意な荷物(積み重ねられた用紙の重さなど)により発色したり、湿気や直射日光などにより変色したりするので、保管には十分注意する必要があります。

1.4 印刷領域

1.4.1 用紙の左右移動量

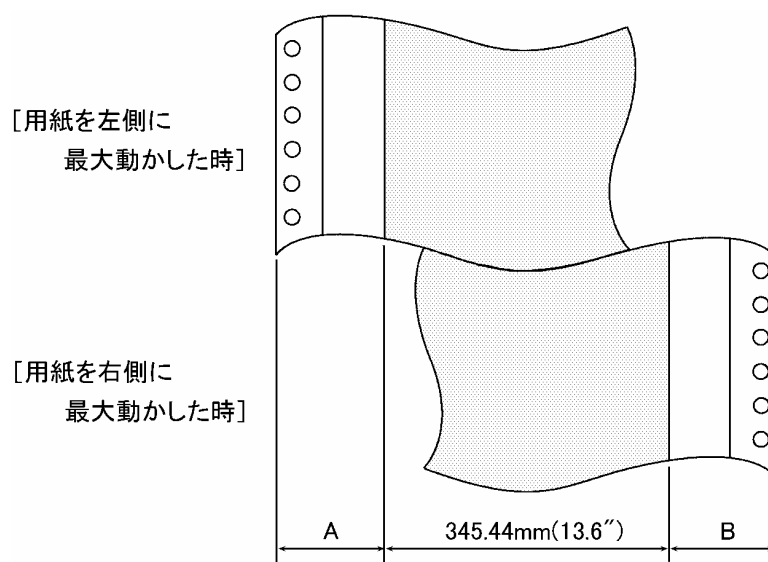


図 1.2 左右移動量

表 1.4 用紙移動量

項目	VS-340S/VSP3710B	F 6735 E	VSP3802B
A 寸法	42mm (1.7")	43.2mm (1.7")	43.2mm (1.7")
B 寸法	50mm (2")	76.2mm (3")	43.2mm (1.7")

1.4.2 印刷保証領域



用紙の端部、ミシン目、送り孔、とじ孔など極端に段差のある部分への印字は、印字ヘッドを損傷する恐れがありますので注意願います。

印刷領域は、図 1.3 に示す範囲とします。印刷領域を超えて印刷したときは、印字品質を損ねたり、装置に悪影響をおよぼすことがありますので注意してください。

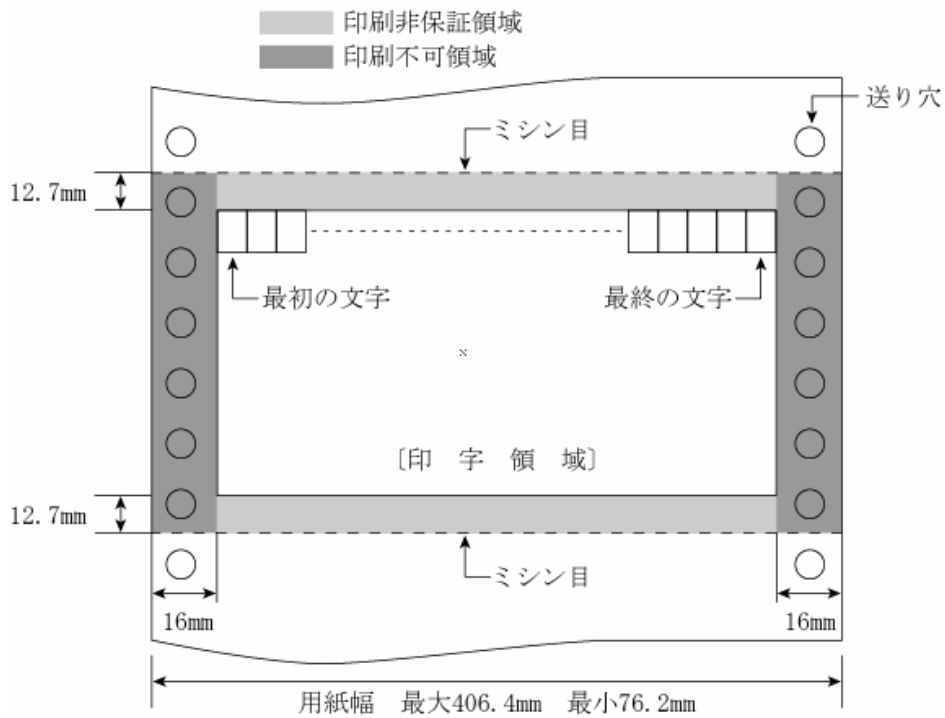


図 1.3 印刷保証領域

第2章 用紙加工仕様

2.1 ミシン目加工・送り孔加工

連続帳票には、用紙の折り畳みや後処理のためのミシン目と、用紙を正確に搬送するための送り孔が設けられています。

ミシン目には用紙の横方向に設けられて用紙の折り畳みに用いる折りミシン目、折りミシン目の間に設けられる中間横ミシン目、用紙の縦方向（搬送方向）に設けられる縦ミシン目があります。

当社装置に使用される連続帳票には、ミシン目の加工基準推奨値ならびに送り孔加工精度が規定されています。ミシン目のタイ・カット比が適切でない場合やミシン目の膨らみが大きい場合、送り孔加工精度が適性でない場合には、紙切れや印刷装置の紙送り性能、用紙の折り畳みに影響し、性能が著しく損なわれる場合があります。

2.1.1 ミシン目の名称

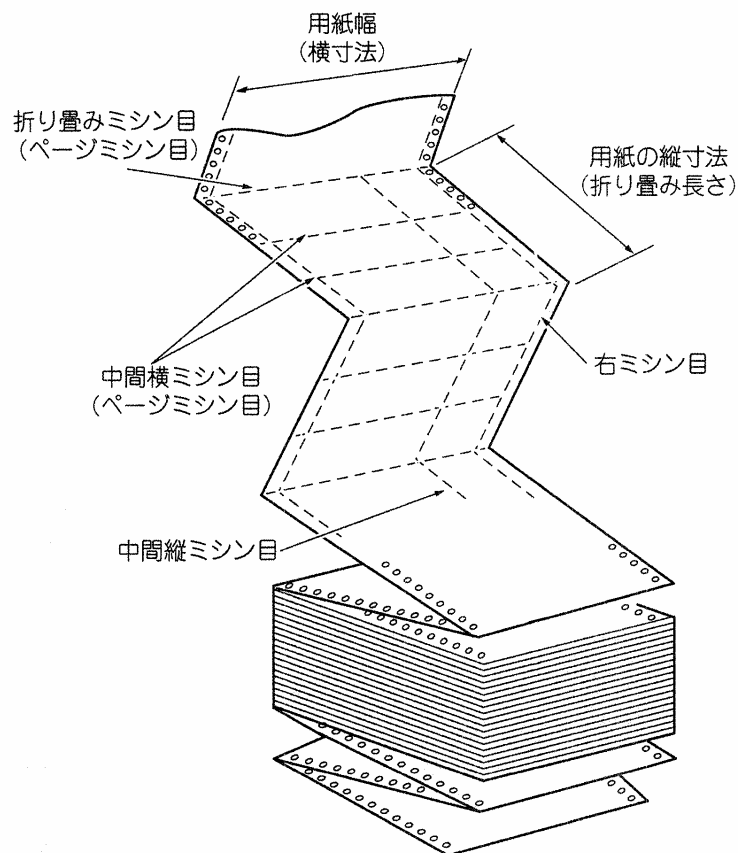


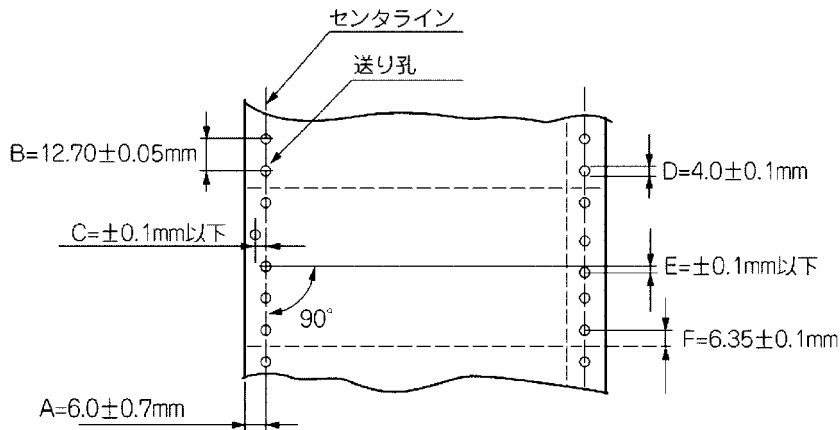
図 2.1 ミシン目の名称

2.1.2 送り孔, ミシン目の精度

送り孔は用紙の両端に設けます。半抜け状態の孔、もしくは抜きかすが用紙の間に挟まって残っている用紙は、用紙搬送不良や抜きかすによる脱字現象が発生する可能性がありますので、使用できません。

a. 送り孔加工精度

送り孔加工精度は、図 2.2 によります。



A：送り孔のセンタと対応する端辺との距離

B：連続する二つの孔の中心間の距離

※セタラインに沿って存在する中心距離 254mm (10 ｲﾝﾁ) を越えない任意の二つの送り孔の中心距離の累積誤差は±0.3mm 以下のこと。

C：孔の中心のセンタに対するずれの量

D：送り孔の直径

E：左右の対応する孔の中心のずれ量

F：折り畳みミシン目と隣接する送り孔のセンタとの距離

図 2.2 用紙加工精度

b. 送り孔の直径

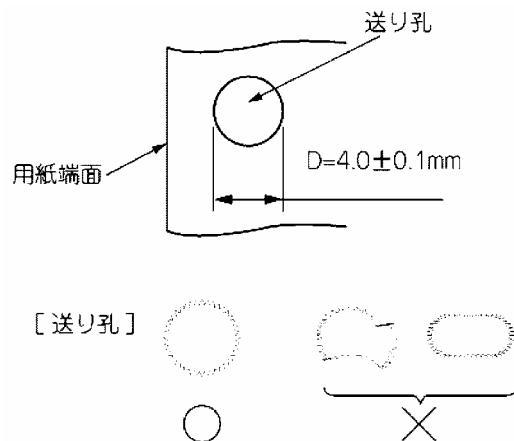


図 2.3 送り孔の直径

孔の縁が菊形状になっている送り孔は、最小径が上記のD寸法とし、最大径は4.5mmを超えないようにしてください。

2.1.3 ミシン目デザイン上の注意事項

a. 推奨ミシン目寸法

折りミシン目, 中間縦ミシン目, 中間横ミシン目の加工基準推奨値を以下に示します. ミシン目加工寸法が同一であっても, 用紙の銘柄や加工条件の違いによって折り畳み特性, 切り離し特性が変わる場合はあるため, この基準を目安に事前確認してください.

表 2.1 折りミシン目, 中間縦ミシン目加工寸法

タイ/カット比率、寸法	重ね合わせ枚数	横ミシン目寸法	縦ミシン目寸法
タイ/カット比率	1P	1:1~1:2 (1:4 以下)	1:2~1:3 (1:5 以下)
	2P~8P	1:2	1:2~1:3 (1:5 以下)
カット寸法	1P~8P	1.2~2.0mm (1.0~5.0mm)	1.2~3.0mm (1.0~5.0mm)
タイ寸法	1P~8P	0.7~3.0mm (0.7mm 以上)	

(タイ：非切断部 カット：切断部)

注意

() の値は V S - 3 4 0 S / V S P 3 7 1 0 B 装置のみに適用します。

- b. 折りミシン目および中間横ミシン目と用紙の両端面との交点には, 必ず 2 ~ 5 mm のタイ部を設けてください. また, 折りミシン目および中間横ミシン目と縦ミシン目との交点にも, 可能な限りタイ部を設けてください.

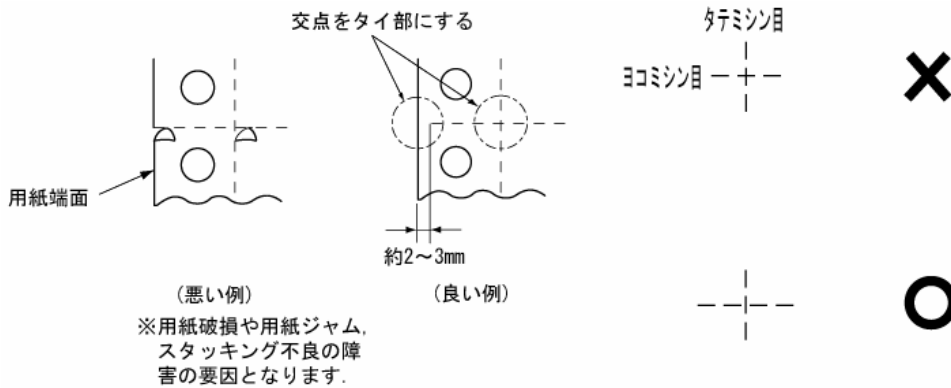


図 2.4 ミシン目の交点

2.2 複写用紙のとじ方

▲ 注意

複写用紙のとじ方には, 金属ホッチキスは絶対に使用しないで下さい. 印字ヘッドの損傷や, 用紙送りエラーの原因となりますので, 十分注意願います.

一般的注意

中カーボン紙, 裏カーボン紙, および感圧紙の重ね合わせ用紙が使用できます. また, 各層の用紙の縦横寸法は, すべて同一のもので構成して下さい.

2.2.1 用紙のとじ方

複写用紙は、両側の耳の部分(送り孔の部分)で点糊付け、または紙ホチキス止めにより固定されたものを使用してください。(片側のみの固定にしないでください)用紙のとじ方が不十分であると、最上層と最下層の用紙間で印字ずれが発生しますので、以下条件(a~b)を満足したものを使用してください。

なお、金属ホチキスは、印字ヘッドの損傷や用紙送りなどエラーの原因となりますので使用しないでください。

a. 糊付けの場合の注意点

複写枚数が多いときは、糊付け部が厚くならないように千鳥状に糊付けしてください。(糊付け部を含めた用紙全体の厚さのばらつきは、0.1mm以下にします)

また、糊付け部の位置は、用紙送り穴のセンタに合わせてください。

糊付けの方法を図2.6に示します。

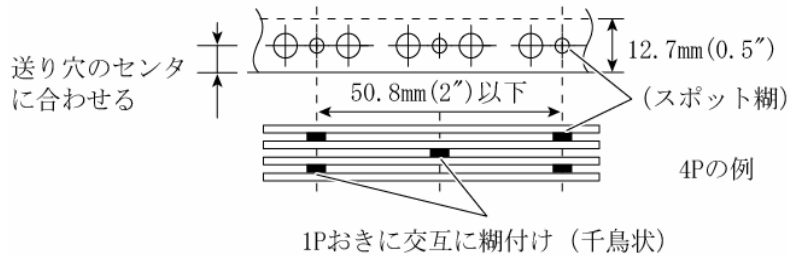


図 2.5 千鳥状点糊付けの方法

注意

- ・ 糊付けは均一に行い、著しいシワやふくらみがあるものは使用しないでください。
- ・ 用紙を広げたとき、折り目にできるふくらみ(テント張り)は、1mm以下のものを使用してください。用紙の断面図を、図2.7に示します。
- ・ 横ミシン目の部分に糊付けしないでください。(テント張り量が極端に大きくなるため)

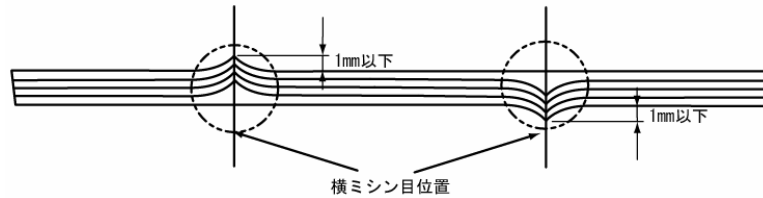


図 2.6 折り目ふくらみ限度

- ・ VS-340S/VSP3710B 装置についての折り目にできるふくらみ(テント張り)については、図2.6.1の折り目ふくらみ限度を参照下さい。

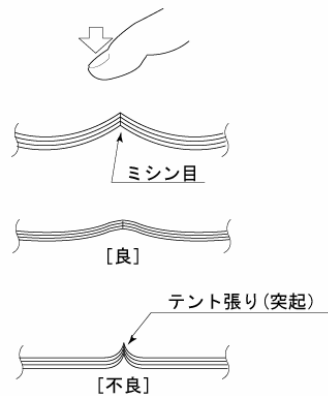


図 2.6.1 折り目ふくらみ限度

b. 紙ホチキスの場合の注意点

- ・紙ホチキスは、用紙がずれやすく用紙走行や印字品質上の問題が発生しやすいので、なるべく使用しないで下さい。
- ・紙ホチキスの場合は、重ね合わせ用紙の枚数を3枚以下とします。
- ・4枚を超える場合、又は3枚以下で給与明細書のような用紙連量の大きなもので構成される場合は、用紙破れや印字不良の原因となりますので、糊付けをご使用願います。
- ・紙ホチキスは、50.8mm(2インチ)以下の間隔で逆向き2連(送り孔の上下2個)のものとし、十分な結合力で保持されている必要があります。
- ・紙ホチキス部の高さは、0.5mm以下とします。
- ・用紙のとじ方は、左右両側とも紙ホチキス、または紙ホチキスと点糊付けの組み合わせの2通りとします。
- ・あらかじめ用紙に罫線を印刷するときは、改行印字ずれ、複写ずれの影響を避けるため、行間隔を8.47mm(1/3インチ)以上とする必要があります。
- ・上記注意点を含んだ紙ホチキスの例を図2.8に示します。
- ・紙ホチキスの足(切れ目)が長い場合、自動ギャップ調整機構の誤動作が用紙破れの原因となりますので、極力短くすることをおすすめします。

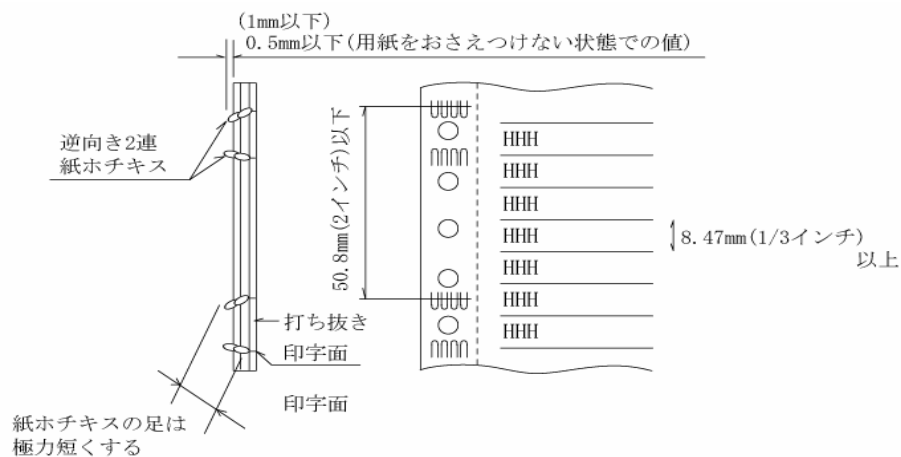


図 2.7 紙ホチキスの例

注意

- ・ () の値は V S - 3 4 0 S / V S P 3 7 1 0 B 装置のみに適用します。

2.2.2 複写用紙の使用上の注意点

糊や紙ホチキスによる用紙両側の膨らみは、給紙部での用紙送りエラー(ジャム)の原因となります。膨らみ量は一箱で50mm以下としてください。

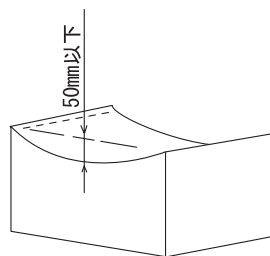


図 2.8 用紙膨らみ量

第3章 特殊紙

3.1 複写用紙で複写しない用紙がある場合について(給与明細書等々)

重ね合わせ用紙において、2枚目以降に複写しないシートを用いるとき、インパクトプリンタの機能上、複写しないシートに若干の印字痕が残ります。

この様な現象に問題のあるときは、複写しないシートに模様等をあらかじめ印刷(プレプリント)し、印字痕を目立ち難くするなどの処置をおすすめします。(図3.1)

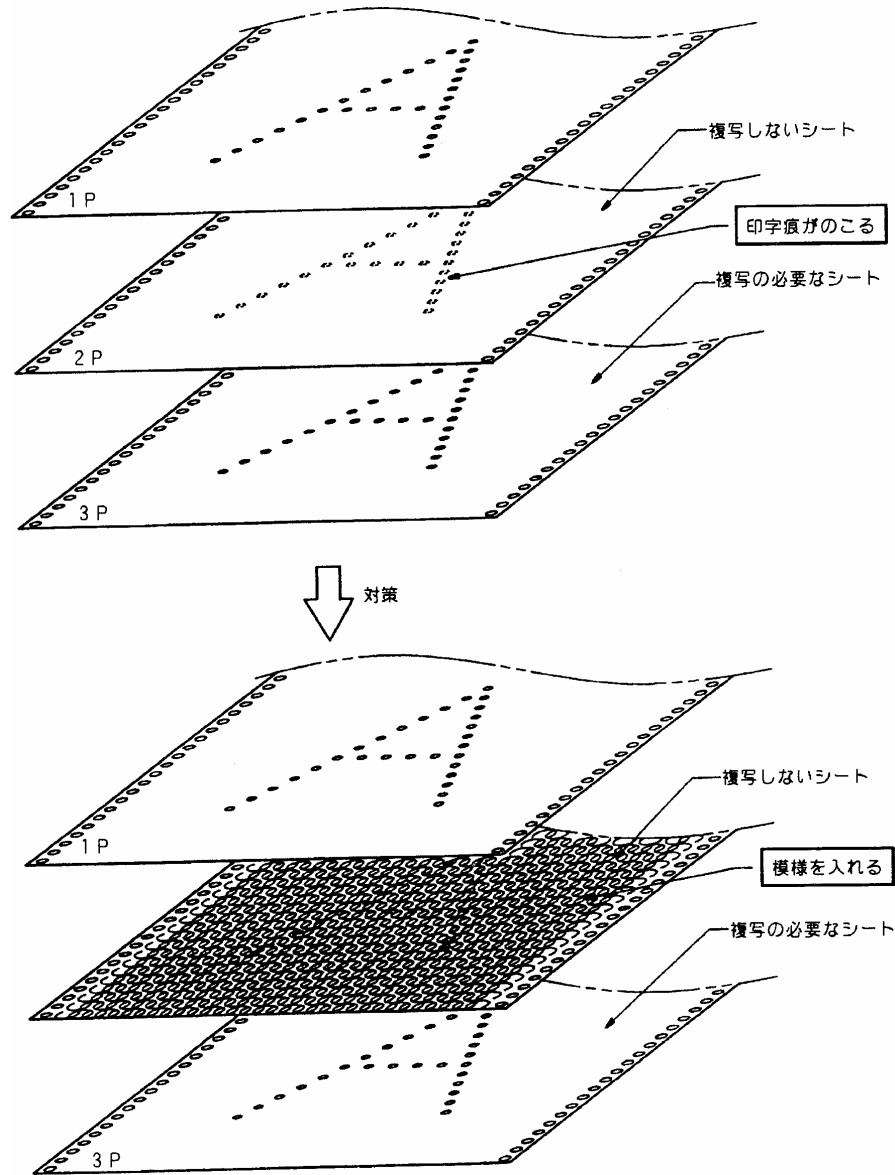


図 3.1 印字痕の対策

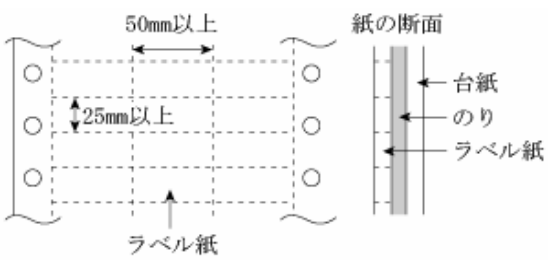
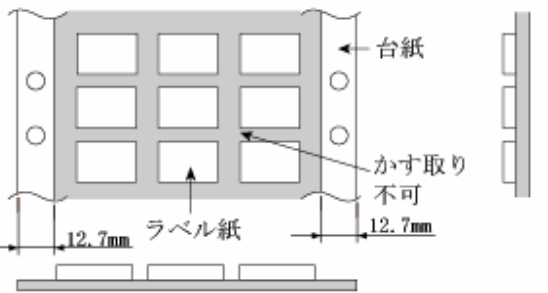
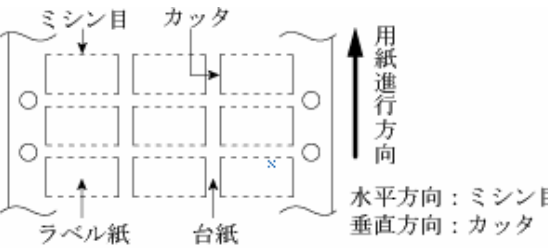
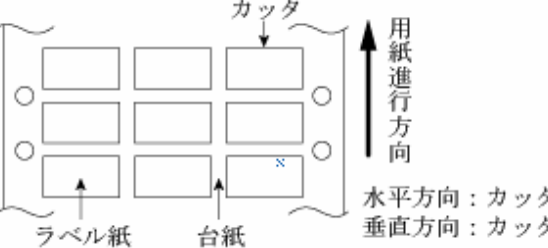
3.2 ラベル紙(タック紙)

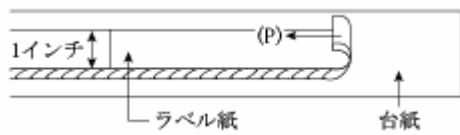
タック紙とは、裏面に糊のついたラベル紙を台紙の上に並べたもので、印刷後に台紙からラベルをはがして使用します。

3.2.1 推奨仕様

使用できるラベル紙の推奨仕様を表 3.1 に示します。

表 3.1 ラベル紙の使用条件 (続く)

項目	仕様	備考
用紙 ・ラベル紙 ・台紙	紙質：上質紙 連量：45kg～55kg 横寸法：50mm 以上 縦寸法：25mm 以上 紙質：グラミン紙またはクラフト紙 連量：70kg～80kg (シリコン塗布込み)	
ラ ベ ル フ ォ ー マ ツ ト	かす取り禁止	<p>ラベルとして使用しない部分を”かす”といい、この部分を取り除くと障害原因となります。</p> 
	4 辺ともカッタを入れたラベルのある粘着紙。このような用紙は、プリントユニットに引っ掛けるため剥がれやすいので、少なくともラベルの進行方向側の辺はミシン目にするなどの剥がれ防止策を施します。	<p>○推奨 (用紙進行方向をミシン目にします)</p>  <p>×不可 (全ての面をカットしています)</p> 

糊の接着力剥離抵抗 (P)	30g 以上/インチ	
---------------	------------	--

3.2.2 取扱上の注意事項

- a. タック紙の保管条件は、温度 15～32℃，湿度 40～70%RH とし、寿命は製造後 1 年を目安とします。また、製造後、湿気が入らないよう、できるだけ早く防湿フィルムなどで完全包装します。
- b. 用紙の積み重ね量が増えると自重により底部の用紙に接着剤のはみ出しが発生する可能性があります。保管の際の用紙の積み重ね量については用紙メーカーに確認してください。

3.2.3 事前確認

- a. 運用に先立って用紙を試作し、事前に通紙確認を十分行ってください。
- b. 確認した用紙の品質保証についても、用紙メーカーと十分に話し合い、一定品質の用紙供給が得られることを確認して下さい。

3.3 孔つき用紙

帳票の機能上で必要な、送り孔を除く孔つき用紙に関する注意事項は以下の通りです。(送り孔については図 2.3 参照)

3.3.1 デザイン上の注意事項

- a. ベースとなる用紙は「第 1 章 基本仕様」で説明した基本特性に合致するものを使用してください。
- b. 孔部の凹凸やバリが印字品質低下の原因となります。凹凸やバリのない用紙を使用してください。
- c. 孔近傍の印字を避けたデザインとしてください。余白の目安は、印字位置精度も考慮して約 3.5mm です。

3.3.2 事前確認

- a. 運用に先立って用紙を試作し、事前に通紙確認を十分行ってください。
- b. 確認した用紙の品質保証についても、用紙メーカーと十分に話し合い、一定品質の用紙供給が得られることを確認してください。

3.4 再生紙

再生紙とは、新聞・雑誌などの印刷済み用紙（一般に古紙とよばれています）を溶かしてパルプ状にし、インク類を分離・漂白したものを上質紙に配合した後に抄造した用紙をいいます。

国内では再生紙の規格がないため、古紙の含有率や色合い（白色度）などは各製紙メーカーごとに異なります。

再生紙には普通紙に対して次のような特性上の差異があるため、再生紙を採用する場合には特に印字品質、折り畳み特性等の事前確認を十分に実施してください。また、ロットが変更になる場合にも事前確認することをお勧めします。

確認した用紙の品質保証についても、用紙メーカーと十分に話し合い、一定品質の用紙供給が得られることを確認することをお勧めします。

●特性上の差異

- a. 密度が低い。同じ連量の場合、紙厚が厚い。
- b. 白色度が低い。
- c. 引張強度、紙面強度、コシなどの機械的強度が劣る。
- d. 含水率が高くカールしやすい。
- e. 品質のバラツキが大きい。使用する古紙の種類により品質に差がでる。

3.4.1 再生紙取扱上の注意事項

- a. 紙粉の発生量が多くなります。ローラ、センサ、搬送路などに付着する紙粉の量が多くなり、さまざまなトラブルの原因となる恐れがあります。紙粉清掃の作業をこまめに実施してください。
- b. 紙送り不良の頻度が多くなる場合があります。吸湿しやすくカールを発生しやすい、剛度が低いなどの要因により、紙送り不良の発生頻度が増加する場合があります。
- c. 印字後のカールが大きいものは、紙送りやスタックに支障をきたす場合があります。
- d. 機械的強度が低いものは、送り孔がれ、紙折れ、シワなどを起こす場合があります。
- e. 平滑度が低いため、印字品質が劣る場合があります。
- f. ロット毎の用紙特性バラツキが用紙搬送性、印字品質の差としてでる場合があります。
- g. 再生紙は吸湿しやすいため、防湿フィルム梱包をして保管してください。

3.4.2 推奨紙一覧表

推奨用紙として富士通コワーコ株式会社より、ご提供中の用紙は次の通りです。

表 3.2 当社推奨紙

品名	商品番号	備考
NLP白紙フォーム 15×11 インチ-1P	0412110	2000 セット/ケース

上記に関するお問い合わせ先：

富士通コワーコ株式会社 お客様総合センター

電話：0120-505-279（土曜、日曜、祝日、年末年始を除く）

※平日は9：00～17：30

3.5 OCR用紙

OCR用紙としては、JIS X 9004（光学文字認識のための印字仕様）に規定された項目を満足した、用紙連量 55kg～90kg の 1P 用紙のみ使用できます。

これ以外の用紙を使用したときは、OCR装置での読み取り率が低下することがあるので、事前に十分評価する必要があります。

3.6 バーコード印刷時の用紙の注意事項

1P 用紙以外を使用する場合、用紙の 1 枚目のみバーコードとして使用できます。

読み取り装置の違いにより読み取り率が低下する場合がありますので、事前に十分評価する必要があります。

第4章 用紙に関するお問い合わせ

用紙に関するトラブル発生時には、納入用紙メーカーと解決を図って頂くことが原則ですが、当社においても用紙メーカーと連携を取り、プリンタ装置の安定稼働をサポートします。

4.1 用紙に関するお問い合わせ方法

1. DLP帳票調査依頼表にご記入の上、担当営業、CEにお渡しください。
 - ・ 特殊な帳票の場合は、限定条件付きの運用となったり、調査の内容によっては、費用をご請求する場合があります。
2. プリンタ製品および各社媒体に関する最新の情報を下記のアドレスのページで紹介しておりますので、ご利用ください。

表 4.1 ホームページのご案内

	顧客名	URL
1	富士通株式会社	http://primeserver.fujitsu.com/printer/index.html
2	富士通コワーコ株式会社	http://jp.fujitsu.com/group/coworco/
3	トッパン・フォームズ株式会社	http://www.toppan-f.co.jp/
4	小林クリエイト株式会社 (旧社名：小林記録紙株式会社)	http://k-cr.jp/
5	大日本印刷株式会社	http://www.dnp.co.jp/

索引

【アルファベット】		【ま行】	
OCR用紙	15	ミシン目	5
【あ行】		【や行】	
孔つき用紙	13	用紙厚み	1
印刷保証領域	4	用紙サイズ	1
印字痕	11	用紙の基本仕様	1
裏カーボン紙	1	用紙の品質	2
運用前の確認	13	用紙箱の形式	2
送り孔加工精度	6	用紙箱の高さ	2
折りミシン目	6	用紙膨らみ量	9
折りミシン目ふくらみ限度	8	用紙連量	2
【か行】		【ら行】	
かす取り禁止	12	ラベル紙	12
カット	5	連量	2
紙ホチキス	9		
感圧紙	1		
【さ行】			
再生紙	14		
事前印刷テスト	i		
上質紙	1		
推奨再生紙	14		
【た行】			
タイ	5		
タック紙	12		
縦ミシン目	5		
千鳥状点糊付け	8		
中間縦ミシン目	5		
中間横ミシン目	5		
テント張り	8		
特殊紙	11		
とじ方	7		
【な行】			
中カーボン紙	1		
のり付け	8		
【は行】			
バーコード印刷	15		
複写用紙	7		

FUJITSU