

付録A. 用紙の基本重量と平方メートルあたりのグラム数

図A-1は、一般的な用紙の変換値を示します。

図 A-1 (1/2). 基本重量(1連あたりのポンド数)から平方メートルあたりのグラム数への変換							
ポンド紙 17X22	表紙 20X26	カーボン原紙 20X30	はがき 22.5X28.5	インデックス 25.5X30.5	タグ/タブ・ カード 24X36	書籍/ オフセット 25X38	グラム/m ²
		5.5					13
		10.0					23
					18		29
8						20	30
					30		49
					32		52
16							60
						42	62
					40		64
						45	67
18							68
						50	74
20							75
					50	55	81
						60	89
24							90
					60		98
						70	104
28							105
	40						108
						75	111
					70		114
						80	118
32							120
				72	80		130
						90	133
36	50						135
					90		146
			67				147
						100	148
40							150

図 A-1 (2/2). 基本重量(1連あたりのポンド数)から平方メートルあたりのグラム数への変換

ポンド紙 17X22	表紙 20X26	カーボン原紙 20X30	はがき 22.5X28.5	インデックス 25.5X30.5	タグ/タブ・ カード 24X36	書籍/ オフセット 25X38	グラム/m ²
					99		161
	60						162
				90	100		163
44							165
			80				175
	65						176
						120	178
					110		179
	70						189
	72						195
			90				197
52				110			199
					125		203
	80						216
			100				219
				125			226
					150		244
				140			253
			120				263
	100						270
			125				274
					175		285
			140	170			307
					200		325
			150				329
			160				351
	130		175				384
			180				395
				220			398
					250		407
			200				439

付録B. 文書基準

パルプ・紙産業技術協会(TAPPI)基準

基準	内容
T400	単一ロット用紙のサンプリングと受け入れ
T402	用紙の基準調整およびテスト環境
T403	用紙の破裂強さ
T409	紙の縦方向
T410	紙のグラム数(単位面積あたりの重量)
T411	用紙と板紙の厚さ(キャリバ)
T412	用紙含水率の標準テスト方式
T413	用紙と板紙の灰分
T414	用紙の内部引裂き強さ
T460	用紙の気密度(用紙の多孔性)
T489	板紙の剛性
T538	用紙の平滑度(Sheffield)
T543	用紙の剛性(ガーレーの剛性テスター)
T549	プラスチック・フィルムやシートの静電気摩擦と運動摩擦の係数の標準テスト方式

TAPPI基準の解説書は、以下が発行しています。

Technical Association of Pulp and Paper Industry
Technology Park
P. O. Box 105113
Atlanta, GA 30348
U.S.A

米国国家規格協会 (ANSI) 基準

この ANSI 基準は、MICR 文書用の用紙に適用することができます。

基準	内容
ANSI X9.3	手形の裏書き
ANSI X9.7	銀行小切手の背景や金額部分
ANSI X9.13	MICR 印刷用の配置と位置
ANSI X9.18	小切手用の用紙仕様
ANSI X9.27	MICR 用の印刷仕様
ANSI X9/TG-2	小切手の条件とデザイン

こうした ANSI 基準解説書は、以下が発行しています。

Secretariat
X9 Financial Services
American Bankers Association
1120 Connecticut Avenue, N. W.

Washington, D.C. 20036
U.S.A

国際標準化機構 (ISO) 基準

基準	内容
ISO 187	用紙と板紙のサンプルの調整
ISO 287	用紙含水率の判別方式(絶乾方式)
ISO 534	用紙シートの厚さの判別
ISO 536	用紙重量の判別(すなわちグラム数の判別)
ISO 2144	用紙と板紙 - 灰分の判別
ISO 2494	粗さの判別用推奨手順 - 定圧空気流方式
ISO 3687	用紙と板紙、気密度の判別

こうした ISO 基準解説書は、以下が発行しています。

International Organization for Standardization
1, Rue de Varembe
Geneve, Switzerland

米国材料試験協会 (ASTM) 基準

この ASTM 基準は、MICR 文書用の用紙に適用することができます。

基準	内容
D 257	絶縁材の D-C 抵抗あるいは導電率の標準テスト方式

こうした ASTM 基準解説書は、以下が発行しています。

American Society for Testing and Materials
1916 Race Street
Philadelphia, Pennsylvania 19103
U.S.A

付録C. ISO基準の用紙サイズ

この付録は、ISO-A と ISO-B の用紙サイズを特定します。

ISO-A 標準用紙サイズ

図C-1は、A シリーズの基本サイズ (A0) から、主流のISO-A シリーズを作成する方法を示します。

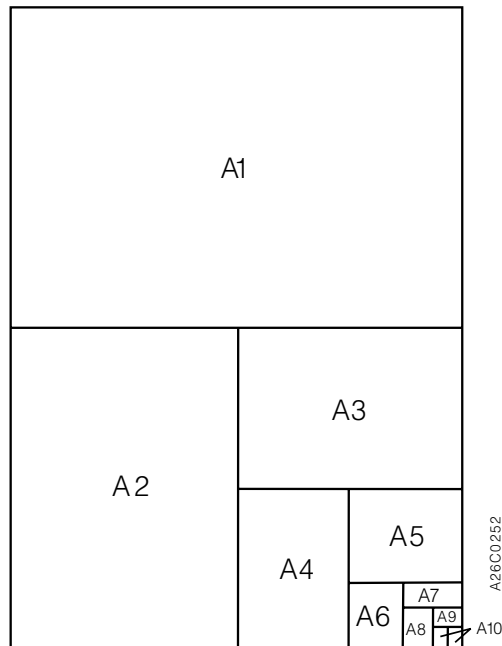


図 C-1. ISO-A 標準用紙サイズ図

図C-2は、Aシリーズの裁断サイズを示しています。

図 C-2 (1/2). ISO-A 標準用紙サイズ

サイズ	ミリメートル		インチ	
	短い辺	長い辺	短い辺	長い辺
A0	841	1 189	33.11	46.81
A1	594	841	23.39	33.11
A2	420	594	16.54	23.39
A3	297	420	11.69	16.54
A4	210	297	8.27	11.69
A5	148	210	5.83	8.27
A6	105	148	4.13	5.83
A7	74	105	2.91	4.13
A8	52	74	2.05	2.91

図 C-2 (2/2). ISO-A 標準用紙サイズ

サイズ	ミリメートル		インチ	
	短い辺	長い辺	短い辺	長い辺
A9	37	52	1.46	2.05
A10	26	37	1.02	1.46

ISO-B 標準用紙サイズ

図C-3は、Bシリーズの基本サイズ (B0) から、主流のISO-B シリーズを作成する方法を示します。

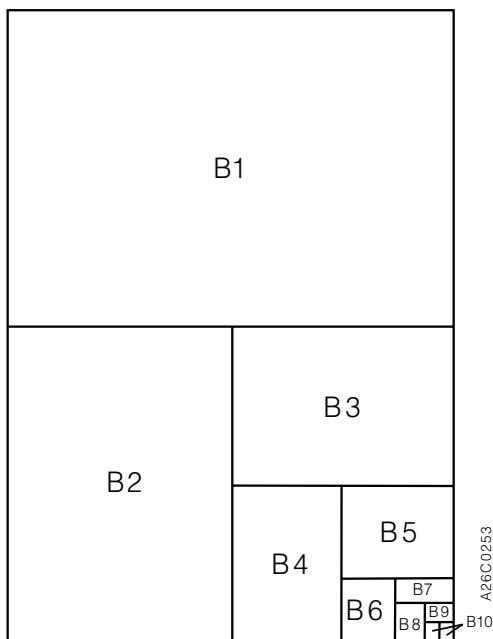


図 C-3. ISO-B 標準用紙サイズ図

図C-4は、Bシリーズの裁断サイズを示しています。

図 C-4 (1/2). ISO-B 標準用紙サイズ

サイズ	ミリメートル		インチ	
	短い辺	長い辺	短い辺	長い辺
B0	1 000	1 414	39.37	55.57
B1	707	1 000	27.83	39.37
B2	500	707	19.69	27.83
B3	353	500	13.90	19.69
B4	250	353	9.84	13.90
B5	176	250	6.93	9.84
B6	125	176	4.92	6.93
B7	88	125	3.46	4.92

図 C-4 (2/2). ISO-B 標準用紙サイズ

サイズ	ミリメートル		インチ	
	短い辺	長い辺	短い辺	長い辺
B8	62	88	2.44	3.46
B9	44	62	1.73	2.44
B10	31	44	1.22	1.73

用語集

以下に定義する用語は、本書で使用する用語です。必要な用語が見つからない場合は、索引を参照してください。

A

A サイズと B サイズ(A and B sizes). 北米以外の世界中で使用されている用紙サイズ・システム。1平方メートル (A0) シートの均等な分割を基にします。

酸性用紙(acid-made). 酸性用紙は、通常、粘土や酸化チタンの色素を含んでいます。この用紙は、老化が速く、アルカリ性用紙に取り替えられています。ロジン・サイズ(*rosin size*)も参照。

添加剤(additives). 潤滑材、あるいは表面張力を減らすために使用される物質。製造中に乾性インクに混ぜ、紙や刃の清掃装置でフォトコンダクターの清掃に役立つ。また、添加物剤は、デベロッパ・ユニットの寿命を延ばす傾向がある。

AFP. 高機能印刷。全点アドレス可能テキストや画像を印刷するプログラム能力。

アルミノケイ酸塩(aluminosilicate). ケイ酸塩とアルミン酸塩を組み合わせたもの。

無水物(anhydride). (酸のような)別の物質から水分を取り除いて作られた化合物。

オフセット防止スプレー(anti-offset spray). 1枚のシートの表面から次のシートの裏側に湿性インクが移らないようにするために、印刷プレス上で使用される乾性あるいは液体スプレー。

アンティーク仕上げ(antique finish). 通常オフセットや上表紙に使用される、自然なざらざらした仕上げ。

ASTM. 米国材料試験協会。紙の酸性や耐久性レベルを含めて、さまざまな素材の品質をテストし、評価する団体。

B

バー・コード(bar-code). 太さや間隔が異なる平行なバーのセットによって文字を表すコード。横断スキャニングで光学的に読み取られる。

基本重量(basis weight). その等級の一定の標準サイズに切断される、用紙連(500シート)のg/m²あるいはポンドによる重さ。

Bendtsen粗滑度(Bendtsen Roughness Scale). 用紙の粗滑度あるいは平滑度の測定。数字が高いほど、用紙がざらざらしていることを示す。

ボンド紙(bond paper). 耐性が高い用紙。

輝度(brightness). 用紙の白色度、反射率、あるいは光沢。

かさ(bulk). 用紙の厚さ。通常、1インチあたりの枚数で示される。

かさ数値(bulking number). インチあたりのシート枚数。

ブリistol紙(Bristol). 固く重い用紙。インデックスよりも表面がやわらかく、インクを吸い込みやすい。高速折たたみ、インボス、あるいはスタンピングに理想的。

C

C1S/C2S. 一面のみにコーティングした用紙と、両面にコーティングした用紙。

炭酸カルシウム(calcium carbonate). 充填材として使用される、粒子の細かい天然素材の用語。

カレンダー(calender). 用紙を滑らかにし圧縮する処理。

カリパス(caliper). 紙の厚さ。

カーボン原紙(carbonizing paper). カーボン紙に変えるために特に製造された軽量の用紙。

カーボンレス紙(carbonless papers). 用紙表面の書込みや印刷が、下のシートに同時に複製できるようにする物質で処理した用紙タイプ。2部、3部、および4部形式が使用できます。以下の3つの構成が利用できます。

- 裏側のみCBコーティング
- 表側のみCFコーティング
- 表側と裏側両方にCFBコーティング

キャリアー・シート(carrier sheet). ラベルを付着するシート。

CD. 紙目方向に垂直な、横方向。

さん孔くず(chad). 穴をあけるときに紙から分離される素材。チップ(chips)と同義語。

文字印刷装置(character printer). 一度に一文字を印刷する装置。行印刷装置(*line printer*)とページ印刷装置(*page printer*)と対比。

粘土(clay). 充填材として使用される粒子が細かい天然物質、および製紙におけるコーティング用色素。

アート紙(coated papers). 色素と結合材で作られた物質でコーティングした用紙。なめらかなテキスチャーと輝度の高い仕上

げをつくる。つや消しから光沢までさまざまな表面仕上げがあり、用紙の一面あるいは両面を仕上げることができます。

しわ仕上げ(**cockle finish**)。ラグ・ボンド紙に共通するざら紙仕上げ。やや表面がでこぼこしている。

摩擦係数(**coefficient of friction**)。1用紙連の中の隣接するシート間の相対的な摩擦の量。

表紙用紙(**cover stock**)。書籍の表紙用に設計された重量紙。白色あるいはカラーが利用できます。

カール(**curl**)。紙の端の起伏あるいは湾曲。

カットシート用紙(**cut-sheet paper**)。11 x 17 以下のシートに切断される用紙。

D

ジアゾ(**diazo**)。エンジニアリング・サイズの文書を複製するために使用される、アンモニアをベースにした複製処理。

打ち抜き(**die-cut**)。スチール製物差しによる、希望のサイズ、形、あるいは模様紙を切断あるいは成型すること。

寸法の安定度(**dimensional stability**)。圧力あるいは高温を受けながら紙のサイズを維持する用紙の能力。

DIN。ドイツ工業規格。

ドライガム・ラベル(**dry gum labels**)。接着剤を裏面に付けたラベル。表面に接着するには湿らせる必要がある。

乾性インク(**dry ink**)。トナー(**toner**)参照。

二重目的用紙(**dual purpose paper**)。オフセットと電子写真の印刷と複写用に設計された用紙。

両面印刷(**duplex printing**)。用紙シートの両面に印刷すること。両面印刷は、通常の両面印刷か反転両面印刷を行うことができる。通常の両面印刷は、用紙上部が両面で同じ位置にある、シートの両面に印刷する。反転両面印刷は、裏側の上部が表側の上部と逆の位置にある、シートの両面に印刷する。

複写器用紙(**duplicator paper**)。液体(アルコール)印刷機に使用する、液体に対する耐性が高く、極めてなめらか用紙。

ドウェル時間(**dwell time**)。用紙シートが、用紙に画像を融着するのに必要な熱と温度条件下で、紙が印刷装置内にとどまる時間。ミリ秒単位。

E

電子写真処理(**electrophotographic process**)。フォトコンダクターを均質に荷電し、フォトコンダクターに静電画像を作り出し、マイナスに荷電したトナーをフォトコンダクターの放電部分に引き付け、トナーを紙に移し融着させることによって、用紙上に画像を作り出すこと。

インボス(**embossing**)。用紙表面をスタンピングによって浮き出させること。

エステル(**ester**)。水を除去しアルコールと有機酸を結合することによって作り出した化合物。

ベラム紙(**engineering vellum**)。適用業務の設計と工学処理に主に使用される、半透明で消しやすい用紙。

F

フェース・ストック(**face stock**)。ラベルの印刷可能な表面。フェース・ストックの裏側は、通常、取り外し可能な台紙によって保護された接着コーティングが施してあります。

用紙のさばき(**fanning**)。送り不良や複数送りの可能性を下げるために、ロード前に用紙連のシート間を離す手作業による処理。

フェルト・サイド(**felt side**)。製紙中に、パルプ混合物がスクリーンに注がれると、液体が流れ出てパルプのみが残る。これが乾燥して紙になる。(スクリーンから離れた)用紙の側は、反対側すなわちワイヤー・サイドよりも短い繊維やサイジングが多いので、フェルト・サイドと呼ばれる。これが、シートの表側である。ワイヤー・サイド参照。

強磁性(**ferromagnetic**)。鉄に似た磁性をもつ物質の特性を有すること。MICR システムは、強磁性の乾性インクを使用する。

充填材(**filler**)。製紙の際にブルブに添加する、粘土やその他の白色色素のような無機物。

仕上げ(**finish**)。用紙の表面の形。特性には、滑かさ、光沢、および紙の液体吸収力が含まれる。

仕上げサイズ(**finish size**)。裁断後のシートの最終サイズ。

フォイル・スタンプ(**foil stamp**)。通常レターヘッドのデザインの一部として、用紙にカラー・フォイルを張る処理。

用紙(**form**)。事前印刷画像によるシート、あるいはAFPソフトウェアの電子用紙機能により作成されたシート。

構造(**formation**)。用紙シートの繊維配分の均等性による影響を受けた、用紙の物理的な可視特性。水平さおよび平滑度の特性は、用紙構造の均等性により異なります。

インクだめ(**fountain**)。印刷プレスで、インクや水を貯蔵し供給する装置。

フューザー・ユニット(**fuser**). 熱、あるいは熱と圧力により用紙に画像を永久に固定する、レーザー印刷装置の部分。

融着剤(**fuser agent**). 融着処理中に融着に用紙が付着しないようにする、一部レーザー印刷装置の融着ロール用潤滑剤。

フューザー・オイル(**fuser oil**). 用紙がフューザー・ユニット・ロールに付着しないようにする、ハードロール融着の外周はく離剤として使用される、純度の高い精製シリコン・オイル。

融着プロセス(**fusing process**). 画像を用紙シートに永久に結合させるプロセス。レーザー印刷装置では、このプロセスは熱と圧力によって行われる。

G

等級(**grade**). 用紙を定義する用紙区分。等級区分内では、紙の輝度を番号で指定する。輝度が高ければ高い方が、等級番号が低くなる。1番等級用紙は、最も輝度が高い用紙である。

g/m². 平方メートルあたりのグラム数。

ゴースト(**ghosting**). 印刷品質を低下させる、好ましくない二重画像。オフセット(**offset**)も参照。

長紙目(**grain long**). 紙目がシートのもっとも長い辺に平行な場合の用語。繊維の配置が、シートのもっとも長い辺に平行である。短紙目(**grain short**)と対比。

短紙目(**grain short**). 用紙の紙目が、シートのもっとも長い辺に直角に走る場合の用語。繊維の配置が、シートのもっとも長い辺に平行である。長紙目(**grain long**)と対比。

グラム数(**grammage**). 用紙重量を表す用語。用紙1平方メートルのグラム数による重量。平方メートルあたりのグラム数(**g/m²**あるいは**gsm**)ともいう。

ギロチン切断(**guillotine cut**). 大きな用紙連を小さいサイズに切断する方法。上から降りてくる刃の一振りでの切断される。

ガーレー(**Gurley**). 透気度(**porosity**)参照。

ゴム引き紙(**gummed paper**). 乾性(湿気により活性化)あるいは感圧性の、接着剤をコーティングした用紙。

H

ハーフトーン(**halftone**). 各種サイズのドットで形成される画像による、連続色調図版の複製。

強調表示色(**highlight color**). デザインにおける特定のカラー・パレットの使用。

高速ラベル(**high-speed labels**). 高速の大量印刷用に設計された接着ラベル。

ホールドアウト(**holdout**). インクの浸透に対する用紙の耐久力。

I

インパクト方式印刷装置(**impact printer**). 用紙やりボンや文字を一緒にたたくことによって、用紙に画像を移す印刷装置。

インデックス用紙(**index paper**). 表紙用紙よりも重く、固い紙。白色とカラーがある。表紙、ポスター、およびセクションのセパレーター用に使用される。

内部サイジング(**internal sizing**). 製紙過程で用紙を作る前に、サイジング用化学薬品をパルプに混合する段階。表面サイジング(**surface sizing**)参照。

ISO. 国際標準化機構。

J

ジャム(**jam**). 用紙送りや運搬の誤動作の識別に使用される用語。

K

カオリン(**kaolin**). 粘土鉱物やカオリナイトで構成される白色粘土。

ケテン(**ketene**). 水とアルコールに分解する可溶性ガス。アセチル化剤として使用される。

クラフト紙(**kraft paper**). 硫酸パルプから作られる紙。

L

ラベル用紙(**label paper**). 一面にスーパー仕上げかコーティングし、もう一面にゴム引きを施した紙。

ラベル用紙(**label stock**). さまざまな表面に貼ることができる、接着剤を裏面につけた用紙。感圧接着剤かドライガムを裏打ちできるシート。ラベル・シートは、切断されていないが、任意のラベル数に分割できる。

レーザー・ボンド紙(**laser bond**). 非常になめらかな仕上げをするためにカレンダー処理をした用紙。ほこりやその他の破片が少ないため、レーザー印刷装置での使用に適している。

ラソグラフィー(**lasography**). レーザー印刷装置に使用されるゼログラフィー印刷処理。ゼログラフィー(**xerography**)参照。

ラテックス(**latex**). 製紙中に添加されると、強力で耐久性や耐候性のある用紙をつくる乳状物質。

リーディング・エッジ(leading edge). 印刷において、印刷装置へ最初に送られる用紙の端。

行印刷装置(line printer). 文字の1行を1単位として印刷する装置。文字印刷装置(character printer)とページ印刷装置(page printer)と対比。

長紙目用紙(long-grain paper). 最長寸法の縦方向に作られた用紙。短紙目用紙(short-grain paper)と対比。

M

つや消し仕上げ(matte finish). ほとんど光沢のないアート紙。

MD. 縦方向、用紙の紙目の方向。

メルト・ミックス(melt mix). トナーの初期製造過程。この過程は、熱と圧力と機械混合を利用して、ポリマー樹脂を混合し、トナー内の色素と電荷制御成分を均等に分散させる。

MICR. 磁気インク文字認識。強磁性乾性インクと、特別成形のフォント文字を使用して、機械で読み取れる(機械可読)文書を印刷する、印刷システム。

謄写版用紙(mimeo paper). 非常にざらざらして多孔性の用紙。吸収力が高いため、インクをプレスするステンシルを使用する謄写版印刷処理には理想的である。

含水率(moisture content). 用紙の物理的特性。含水率が高いと、カールやジャムや不完全融着を起こし、含水率が低いと、静電気の問題を起こし、ジャムや送り不良がふえる。

斑点(mottled). インクやトナーの斑点のある不均等な付着。しみがあのように見える。

M重量(M-weight). 特定サイズのシート1000枚の重量。

ミューレン試験機(Mullen tester). 用紙の破裂強さを測定する装置。

O

OCR. 光学式文字認識。

オフセット(offset). 印刷したてのシートから別の表面にトナーが移ること。

オフセット紙(offset paper). オフセット印刷処理用に設計された、輝度や含水率が高い用紙。“書籍”用紙とも呼ばれる。

オフセット印刷処理(offset printing process). 画像を、金属プレートやその他のタイプのマスター上に作り、ラバーブランケットに移し(オフセット)、再度用紙シートに移す印刷処理。

不透明度(opacity). 印刷部分が用紙を通して裏側から見えないようにする、シートの特徴。

光学式スキャナー(optical scanner). 文字やマークを機械コードに変換する、コンピューター入力装置。

酸化(oxidation). 酸素と結合するプロセス。

P

ページ印刷装置(page printer). 1ページのテキストと画像を1単位として印刷する装置。文字印刷装置(character printer)と行印刷装置(line printer)と対比。

パレット(palette). デザイン用に選んだり使用する、特定セットの色。

parchement(parchment). 山羊あるいは羊皮から作られ、書込み、作図、およびマーキング用に作成された、書込みあるいは着色表面。最初に作られた紙。

parchement紙(parchment paper). parchementに似た用紙タイプ。半透明で、アンチークな外観。

マシン目入り用紙(perforated paper). 引き裂いたり、セクションに分割しやすいように、1列以上の小さな孔をあけた紙。

耐久性(permanence). 用紙シートが、極端に破れたり黄変することなく持ちこたえる期間。紙の耐久性は、酸性度と直接関係する。

色素(pigments). 紙に色づけたり、あるいは異なる白色度を作り出すために使用する物質。紙に色素をコーティングすると、印刷装置のよごれの問題が生じることがある。

フォトコンダクター(photoconductor). レーザー印刷装置で、光に反応するコーティングをしたドラムやベルト装置。これが、光画像を表面で静電潜画像に変換する。

pH. 紙やその他の物質の酸性度とアルカリ度レベルの化学的測定値。

ポイント(point). 1インチの1000分の1に相当する、用紙の測定単位。10ポイントの用紙の厚さは、1インチの1000分の10である。これは、1ポイントが1インチの1/72である、タイプセットに使用される同一用語と混同してはならない。

ポリエチレン(polyethylene). 熱可塑性フィルムで作られた包装材料。

透気度(porosity). 用紙シートを空気が通り抜ける能力の測定。

PPH. 1インチあたりのページ数。厚さの測定。高さ1インチのスタックのシート数。

PPM. 毎分のページ数。印刷装置からの出力スピード。

事前穿孔用紙(pre-drilled paper). 一方の端に沿って2つ以上の穴をあけた紙。リング・バインダーやノートに使用される。

事前印刷用紙(**preprinted forms**). 可変データを追加するために印刷装置で印刷される前に、画像を事前に印刷されている用紙。

psi. 平方インチあたりのポンド数。圧力量を測定するために使用される単位。

パルプ(**pulp**). 化学あるいは機械手段により製造される、セルロース繊維物質。この物質から、紙と板紙が製造される。

パルプ木材(**pulpwood**). 紙を作るのに適している木材。

R

ラグ・ボンド紙(**rag bond**). 25%以上の綿繊維を含む用紙タイプ。この紙は、非常に強く耐久性があり、魅力的で豪華に見える。

用紙連(**ream**). 1包みの紙。通常、500枚のシートが含まれている。

位置合わせ(**registration**). 事前印刷用紙に用意されている部分に正しく当てはまるように、可変データを印刷すること。

はく離剤(**release agents**). 乾性インクがロール表面にくっつかないように、ホット・ロール・フューザー・ユニットの表面に塗布する湿潤物質。はく離剤は、融着オイルや潤滑剤のように表面に塗るか、あるいはトナーのメルト・ミックスに混合することができる。

抵抗率(**resistivity**). 電荷に抵抗する力を測定する、紙の電気特性。

ロジン・サイズ(**rosin size**). 液体の浸透に対する抵抗を高めるために紙に添加される樹脂。サイジングも、にじんだりほぐれたりするのを防ぐ。

ロータリー・カット(**rotary cut**). 大きな用紙連を小さいサイズに切断する方法。用紙は回転刃を通して送られて切断される。

実行可能性(**runability**). 用紙が、ジャム、用紙送り不良、あるいは印刷品質の問題なく、印刷装置内で印刷が実行される能力。

S

安全用紙(**safety paper**). 安全保護用紙(*security paper*)参照。

彩度(**saturation**). 色の輝度、鮮明度、あるいは純度。

網かけ(**screen**). 印刷イメージにおける色調効果を作り出す。

安全保護用紙(**security paper**). 特別な処理が施された用紙。処理により、この用紙の表面の書込みあるいは印刷の消去あるいは修正ができない。主として流通書類に使用される。

半漂白(**semi-bleached**). 部分的に漂白された化学木材パルプ。

セットオフ(**setoff**). オフセットに使用される用語。

陰影付け(**shading**). 一部を際立たせる用紙上の印刷。

Sheffield 平滑度(**Sheffield Smoothness Scale**). 紙のざらつきと滑かさの測定。数値が高いほど、用紙のざらつきが激しくなる。

短紙目用紙(**short-grain paper**). 最短寸法の縦方向に作られた用紙。長紙目用紙(*long-grain paper*)と対比。

透き通し(**show-through**). 通常の照明で、シートの裏側の印刷がシートを通して見える、好ましくない状態。

片面印刷(**simplex printing**). 用紙シートの片面にのみ印刷すること。

サイジング(**sizing**). 表面繊維を結合させ、液体(特に水分)あるいは蒸気の浸透に対する抵抗性を与える紙処理。酸性用紙(*acid-made*)とロジン・サイジング(*rosin sizing*)も参照。

平滑度(**smoothness**). 連続した凹凸のない用紙仕上げの度合い。

べた刷り(**solid fill**). 100%インクかトナーを付着させるイメージ域。

特殊用紙(**specialty papers**). カーボンレス、接着、合成、およびその他の特殊用紙。

液体印刷(**spirit duplicating**). アルコール・ベースの再生処理。複写処理ともいう。

剛性(**stiffness**). 紙の曲がりに抵抗する度合い。

サルファイト(**sulphite**). パルプを蒸煮する酸性処理。木材チップを重亜硫酸塩の溶液中で蒸煮する。

スーパー仕上げ(**super-calendering**). 用紙に高光沢度仕上げをする処理。

表面サイジング(**surface sizing**). 巻いたままの紙が部分的に乾燥しているときにサイジング剤を塗ることによってサイジングした用紙の用語。内部サイジング(*internal sizing*)参照。

表面強さ(**surface strength**). 繊維と化学薬品が用紙表面に結合する度合いを示す用語。表面強さの低い用紙は、繊維や粒子を放し、印刷装置のよごれを起こすことがある。

T

タブ(**tab**). 穿孔カード会計機や連続用紙を使用する機械に使用される用紙。また、つかみやすくするための用紙の突出部。

粘着度(**tack**). 接着剤の粘性。

タグ(tag). 強力な用紙。

TAPPI. 米国パルプ紙産業技術協会。

引張り強さ(tensile strength). 引き裂きに対する用紙の抵抗力。規定の実験条件で一定の幅の用紙片を破るのに必要な最大力。

テンティング(tenting). ミシン目での用紙のゆがみ。

テキスト用紙(text paper). 織物のような外見と感触のあるプレミアム用紙。

テキスチャー(texture). ざらざらしているとか滑らかといったような、用紙表面の構成と感触。

隆起印刷(thermography). 浮き出し印刷。湿性インクに樹脂パウダーと熱をあてて作り出す。

カリパス (thickness(caliper)). 紙の厚さ。

淡彩(tint). 純粋な色相に白色を加えてできる色。

二酸化チタン(titanium dioxide). シートの白色度と輝度を高める化学薬品。

トナー(toner). 印刷ページに画像を作成する、印刷装置で 사용되는黒いパウダー。“乾性インク(dry ink)”または“乾性イメージャー(dry imager)”ともいう。

透明フィルム(transparencies). 画像を印刷できる、透明なプラスチックあるいはポリエステルフィルム・シート。取り外し可能ストライプ、複写機、ペーパー・バック、およびレーザー透過性タイプがある。

U

無漂白(unbleached). 無漂白パルプから作られる紙。

V

ベラム紙(vellum). 急速なインクの浸透を吸収する、ざらざらした用紙仕上げ。

W

透かし模様(watermark). 製造中に紙に刻印される半透明なマーク。紙を光に向けると、マークが見える。通常、ラグ・ボンド紙や用紙等級1番の用紙のような高品質用紙を示す。

波状(waviness). シート・スタックの外側の端がシート中央よりも空気中の湿気をより多く含む、あるいは中央が端よりも湿気を多く含むときに生じる、望ましくない特性。

(まいたままの)紙(web). ロール用紙。

ワイヤー・サイド(wire side). 製紙中に、パルプ混合物がスクリーンに注がれると、液体が流れ出てパルプのみが残る。これが乾燥して紙になる。スクリーンから離れた側は、スクリーンに接触する側であるワイヤー・サイドよりも短い繊維やサイジングが多いので、フェルト・サイドという。ワイヤー・サイドは、粒子がはっきりして、短い繊維が少なく、サイジングが弱い。印刷は、通常、ワイヤー・サイドで行われる。フェルト・サイド(felt side)参照。

X

ゼログラフィー(xerography). 複写や印刷に使用される画像処理。フォトコンダクター(通常、ドラムやベルト)が電荷する。次に、鏡、LED、あるいはレーザー光線が、画像化されていないフォトコンダクターの選択部分から電荷を取り除く。次に、乾性インクが、電荷部分に引き付けられ、画像が印刷される。

ゼログラフィー用紙(xerographic paper). 電子写真印刷装置と複写機に適した仕様で、含水率とその他のパラメーターが反映された用紙。

索引

日本語、英字、数字、特殊文字の順に配列されています。なお、濁音と半濁音は清音と同等に扱われています。

〔ア行〕

アート紙 2-2, 2-14, G-1
厚さ(カリパス) 1-7, G-6
後処理
 テスト 5-6
 問題解決 4-6
安全保護用紙
 考慮事項 2-6
 特性 2-6
一貫性、用紙重量 1-2
インク
 安全保護用紙 2-6
 印刷 2-4
 制限 2-4
印刷装置
 インク 2-4
 高機能 2-5
 メンテナンス 4-5
インデックス用紙 2-12, G-3
インパクト方式印刷装置 G-3
インボス G-2
浮き出しイメージ 2-5
打ち抜き G-2
エッジ
 付着、インデックス用紙 2-12
 品質 1-3
 補強 2-11
おすすめできない用紙 2-13
オフセット
 印刷処理 G-4
 用紙の説明 1-9

〔カ行〕

カーボンレス紙 2-14, G-1
カール、用紙
 紙目と垂直方向、インデックス用紙 2-11
 定義 G-2
 特殊素材 3-6
 判別 5-14
 用紙 1-2
ガーレー 1-8, G-3
かさ、定義 G-1

片面印刷 G-5
カットシート、定義 G-2
紙のタイプと等級 1-9
紙の引張り強さと引裂き強さ 1-8
紙の磨耗性 1-7
紙目、用紙
 インデックス用紙 2-11
 短
 説明 1-4
 定義 G-3
 特性 2-8
 長
 説明 1-4
 定義 G-3, G-4
 特性 2-8
 定義 G-5
 取扱いの問題 4-7
 方向、インデックス用紙 2-11
 ミシン目入り用紙 2-8
 用紙 1-4
紙目と垂直方向のカール、インデックス用紙 2-11
カラー用紙 2-12
カリパス 1-7, G-1
カレンダー、定義 G-1
環境、操作 1-2
乾性インク G-2
関連資料 xi
基本重量
 定義 G-1
 用紙 1-2
 ラベル 3-6
強調表示色 G-3
拒絶基準、用紙 5-3
ギロチン切断 G-3
クラフト紙 G-3
グラム数 G-3
グリッパー・エッジ、ラベル 3-7
結露、フューザー・ユニット部 4-5
ゴースト G-3
光学認識文字(OCR)
 説明 2-7
 テスト 5-4
高機能印刷(AFP) 2-5
剛性 1-7
合成サイジング・プロセス 1-5
高伝導性用紙 2-14

〔サ行〕

サイジング処理
定義 G-5
内部 1-5
表面 1-5, 1-6
プロセス 1-5
サイジング用紙
サイズの範囲 1-2
用紙 1-2, C-1
サイズと切断構成、ラベル 3-7
再生紙 1-8
サブライ製品、用紙の注文 5-8
サルファイト・ボンド紙 1-10
酸性とアルカリ性 1-7
酸性ロジンによるサイジング・プロセス 1-5
サンプル生産テスト 5-6
仕上げ G-2
ジアゾ G-2
事前印刷用紙
電子用紙 2-5
用紙 2-1
用紙、作成するためのガイドライン 2-2
用紙定義 G-4
ラベル 3-7
流通 2-6
事前穿孔用紙
用紙の説明 2-11
湿気、用紙 1-2, G-4
ジャム、用紙 4-1
重量
紙の一貫性 1-2
変換 A-1
用紙 1-2, A-1
重量の変換 A-1
重量用紙 2-11
商標 ix
処理区域で繰返し起きるジャム 4-2
しわ仕上げ、定義 G-2
推奨事項、用紙 5-2
透かし模様 2-3, G-6
静電気の問題 4-7
切断部、用紙 1-7
ゼログラフィー G-6
ボンド紙 1-1
用紙特性 1-1
繊維
含有量 1-3
用紙 1-4
選択
インデックス用紙 2-12
用紙 5-1, 5-3

選択 (続き)

ラベル、表 3-13
操作温湿度範囲
印刷装置 1-2
用紙 1-2
操作環境、温度および湿度の範囲 1-2
素材、特殊用途 2-1

〔タ行〕

耐久性 G-4
耐熱性 1-8
多目的紙の説明 1-10
単一ボックス・テスト 5-5
調整
用紙 5-10
ラベル 5-10
つや消し仕上げ G-4
定義 G-1
抵抗率 G-5
テスト、標準
インデックス用紙のパラメーター 2-12
用紙パラメーター 5-1
ラベル・パラメーター 3-13
テスト結果の評価 5-7
テスト手順
後処理 5-4, 5-6
結果 5-4
結果の評価 5-7
サンプル生産テスト 5-6
種類 5-5
単一ボックス・テスト 5-5
適用業務 5-4
バー・コード 5-4
複数ロット・テスト 5-6
用紙 5-1, 5-3
用紙カール 1-2
用紙の選択 5-3
理想的な適用業務 5-3
OCR 5-4
電気伝導率 1-5
電子写真処理 G-2
伝導率、電気 1-5
透気度 (ガーレー) 1-8, G-4
謄写版用紙 2-14, G-4
透明フィルム 2-13, G-6
特別目的用紙
安全保護 2-6
インデックス用紙 2-12
カール 3-6
紙目方向、ミシン目入り用紙 2-8
基本重量 3-6

特別目的用紙 (続き)

- キャリアー・シート 3-10
- 光学式文字認識 (OCR) 用紙 2-7
- サイズと切断構成 3-7
- 事前印刷 3-7
- 事前穿孔用紙
 - 説明 2-11
- 重量用紙 2-11
- 接着ラベル 2-11, 3-1
- 定義 G-5
- テスト 5-4
- 特性 2-1
- 取扱いと保管 5-9
- ミシン目のある用紙
 - 仕様 2-8
- ラベル
 - 構造 3-3
 - 接着剤 3-9
 - 素材 3-4
 - トナー接着 3-5
 - 用途 3-1
- ラベル選択表 3-13
- ラベルの予備テスト 3-11
- 流通書類 2-6
- 特記事項 ix
- トナー
 - 熱の影響 1-3
 - 融着 1-3
 - ラベルへの接着 3-5

〔ナ行〕

- 内部サイジング 1-5, G-3
- 二重目的用紙 G-2
- 熱、トナー融着に対する影響 1-3
- 粘着ラベル
 - 永久 3-9
 - 取り外し可能 3-9

〔ハ行〕

- パーチメント紙 2-12, G-4
- ハーフトーン G-3
- バー・コード
 - 定義 G-1
 - テスト 5-4
 - 用途(ラベル) 3-2
- 波状の端 4-6
- 発注
 - サプライ製品 5-8
 - 用紙 5-1, 5-8

- 斑点 G-4
- 引裂き耐性のある用紙 2-13
- 標準
 - 文書 B-1
 - ANSI B-1
 - ASTM B-2
 - ISO B-2
 - TAPPI B-1
- 標準テスト
 - インデックス用紙のパラメーター 2-12
 - 用紙パラメーター 5-1
 - ラベル・パラメーター 3-13
- 表紙用紙、定義 G-2
- 表面サイジング 1-6
- 品質
 - 印刷 2-7
 - 用紙の端 1-3
- 封筒 2-14
- フェース・ストック G-2
- フォトコンダクター
 - 定義 G-4
 - 斑点 4-5
- 複写器用紙 2-14, G-2
- 複数ロット・テスト 5-6
- 不透明度 1-8, G-4
- フューザー・ユニット
 - 区域の結露 4-5
 - 定義 G-2
 - プロセス G-3
- プリストル紙、定義 G-1
- 文書基準 B-1
- ページ・レイアウト、ミシン目入り用紙 2-10
- ペーラム紙 2-13, G-2, G-6
- 平滑度、紙 1-6, G-5
- 包装 1-9
- 包装、紙 1-9
- 保管
 - 用紙 5-1, 5-9
 - 保管場所からの用紙の使用 5-10
- 彫り込みイメージ 2-5
- ボンド紙
 - 説明 1-10
 - 特性 1-6

〔マ行〕

- 摩擦係数、定義 G-2
- 未印刷用紙の特性 2-6
- ミシン目のある用紙
 - 紙目方向 2-8
 - 重量の考慮事項 2-8
 - 仕様 2-8

ミシン目のある用紙 (続き)

- 説明 2-8
- ページ・レイアウト 2-10
- 向き、ラベル・バーコード 3-2
- 問題解決
 - 後処理 4-6
 - 印刷結果のすじ 4-4
 - 印刷装置メンテナンス 4-5
 - 送り不良 4-3
 - 紙目方向と取扱い 4-7
 - 出力部でのシートの付着 4-4
 - 出力部でのジャム 4-3
 - 処理区域で繰返し起きるジャム 4-2
 - 静電気 4-7
 - 同時に複数枚の用紙送りあるいは斜め送り 4-2
 - 波状の端 4-6
 - 表 4-1
 - フォトコンダクターの斑点 4-5
 - フューザー・ユニット部の結露 4-5
 - 用紙のリーディング・エッジの裂けやかたまり 4-4

〔ヤ行〕

- 用語 xi, G-1
- 用語、定義 G-1
- 用語集 G-1
- 用紙
 - アート 2-14
 - 厚さ 1-7
 - 安全保護
 - 基準 2-6
 - 用紙 2-6
 - 安全保護、定義 G-5
 - 印刷結果のすじ 4-4
 - インデックス 2-12
 - 送り不良 4-3
 - おすすめできない 2-13
 - オフセット 1-9, G-4
 - カーボンレス 2-14
 - カール、テスト 1-2
 - カールのテスト 1-2
 - カール方向の判別 5-14
 - 紙目
 - 短 1-4
 - 長 1-4
 - 方向 1-4
 - カラー 2-12
 - 輝度 1-6
 - 拒絶基準 5-3
 - 光学式文字認識 (OCR) 2-7
 - 剛性 1-7
 - 高伝導性 2-14

用紙 (続き)

- サイジング・プロセス 1-5
- 再生 1-8
- さばき 5-12
- サルファイト・ボンド紙 1-10
- 酸性とアルカリ性 1-7
- 磁気インク文字認識 2-7
- 事前印刷
 - 浮き出し/彫り込み 2-5
 - ガイドライン 2-2
 - 説明 2-1
- 事前印刷用紙
 - インク 2-4
 - 浮き出し/彫り込みイメージ 2-5
 - 画像の考慮事項 2-2
 - 説明 2-1
 - 電子 2-5
 - 用紙 2-1
- 事前穿孔用紙
 - 説明 2-11
 - 端の補強 2-11
- 事前番号付け 2-2
- 湿気 1-2
- 重量
 - 一貫性 1-2
 - 定義 1-2
 - 変換表 A-1
- 出力部でのシートの付着 4-4
- 出力部でのジャム 4-3
- 仕様
 - 特性 1-6
 - ミシン目入り 2-8
- 推奨事項 5-2
- 寸法
 - 範囲 1-2
 - ISO 定義 C-1
- 切断部 1-7
- セット前の準備 5-10
- ゼログラフィー
 - 定義 G-6
 - 特性 1-1
 - ボンド 1-1
- 繊維
 - 紙目 1-4
 - 含有量 1-3
- 選択 5-1, 5-2
- 選択のための表 5-1
- 選択用のパラメーター 5-1
- 耐熱性 1-8
- タイプと等級 1-9
- 多目的 1-10
- タルク入り 2-15

用紙 (続き)

- 注文 5-8
- 調整 5-10
- テスト 5-7
- 電気伝導率 1-5
- 電子 2-5
- 透気度 (ガーレー) 1-8
- 等級 1-6
- 同時に複数枚の用紙送りあるいは斜め送り 4-2
- 謄写版 2-14
- 特性 2-6
- トナー融着 1-3
- 熱の影響 1-3
- パーチメント 2-12, G-4
- 引裂き耐性のある 2-13
- 引張り強さと引裂き強さ 1-8
- 非ゼログラフィー 1-1
- フォトコンダクターの斑点 4-5
- 複写器 2-14
- 不透明度 1-8
- ペーラム紙 2-13
- 平滑度 1-6
- 包装、業者による 1-9
- 包装紙 1-9
- 包装紙の開封 5-11
- 保管 5-9
- 保管場所からの用紙の使用 5-10
- ボンド
 - 説明 1-10
 - 特性 1-6
- 摩擦 1-8
- 磨耗性 1-7
- 未印刷用紙の特性 2-6
- ミシン目のある用紙
 - 紙目方向 2-8
 - 仕様 2-8
 - 説明 2-8
 - 定義 G-4
 - ページ・レイアウト 2-10
- 問題解決 4-1
- 用紙選択 5-1, 5-3
- 用紙の事前テスト
 - 後処理 5-4, 5-6
 - 結果 5-4
 - 結果の評価 5-7
 - サンプル本番テスト 5-6
 - 種類 5-5
 - 単一ボックス・テスト 5-5
 - 複数ロット・テスト 5-6
 - 用紙の選択 5-3
 - 理想的な適用業務 5-3

用紙 (続き)

- 用紙の端の品質 1-3
- 用紙のリーディング・エッジの裂けやかたまり 4-4
- 用紙問題の障害追求 4-1
- よごれ 1-6
- ラグ・ボンド紙 1-10
- 理想的な適用業務 5-3
- 流通 2-6
- ワックス、ステアリン酸塩、あるいは可塑剤入り 2-15
- ISO-A 標準サイズ C-1
- ISO-B 標準サイズ C-2
- OCR 2-7
- 用紙の輝度 1-6, G-1
- 用紙の剛性 1-7, G-5
- 用紙のさばき 5-12, G-2
- 用紙のセット前の準備 5-10
- 用紙の等級
 - 紙のタイプ 1-9
 - 定義 G-3
 - 用紙の 1-6
- 用紙の包装紙の開封 5-11
- 用紙の摩擦 1-8
- 用紙のよごれ 1-6
- 用紙問題の障害追求 4-1
- 用紙連 G-5

〔ラ行〕

- ラグ・ボンド紙 1-10, G-5
- ラソグラフィー G-3
- ラベル
 - カール 3-6
 - 基本重量 3-6
 - キャリアー・シート 3-10
 - 構造 3-3
 - サイズと切断構成 3-7
 - 事前印刷 3-7
 - 接着剤 3-9, 5-7
 - 選択 3-13
 - 素材 3-4
 - 適用業務 2-11, 3-1
 - トナー接着 3-5
 - 取扱いと保管 5-9
 - バーコード 3-2
 - 用紙定義 G-3
 - 用途 3-1
 - 予備テスト 3-11
- ラベルのサイズと切断の構成 3-7
- ラベルの取扱いと保管 5-9
- ラベルの用途 3-1

ラベルの予備テスト 3-11
ラベル用キャリア・シート 3-10, G-1
リーディング・エッジ G-4
隆起印刷 G-6
流通書類 2-6
両面印刷 G-2
レーザー・ボンド紙 G-3
ロータリー・カット G-5

A

ANSI 基準 B-1
ASTM 基準 B-2

B

Bendtsen粗滑度 G-1

I

ISO
基準 B-2
用紙サイズ A C-1
B 用紙サイズ C-2

M

MICR
定義 G-4
認識
仕様 2-7
説明 2-7

S

Sheffield 1-6, G-5

T

TAPPI基準 B-1

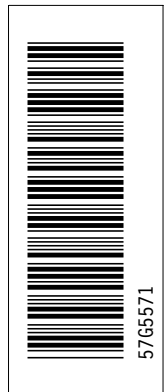
特殊文字

(まいたままの)紙 G-6



部品番号: 57G5571
ファイル番号: GENL-03

Printed in Japan



日本アイビーエム株式会社
東京都港区六本木 3-2-12 〒106
TEL (03) 3586-1111

