

まえがき

この規格は、工業標準化法に基づいて、日本工業標準調査会の審議を経て、通商産業大臣が改正した日本工業規格である。これによって **JIS S 5502-1993** は改正され、この規格に置き換えられる。

今回の改正は、郵便番号の7けた化への対応及び寸法を対応国際規格に整合させることを目的として行われた。

JIS S 5502 には、次に示す附属書がある。

附属書（規定） 国際規格による封筒の寸法



封筒

Envelopes and pockets

序文 この規格は、1985年に第2版として発行された **ISO 269**, Correspondence envelopes—Designation and sizes の当該規格の対応する部分（寸法）を附属書に規定した日本工業規格である。

1. 適用範囲 この規格は、紙製の一重及び二重の封筒（以下、封筒という。）について規定する。

備考1. 附属書に規定する寸法の封筒の、寸法以外の規定は、規格本体による。

2. この規格の中で、{ } を付けて示してある単位及び数値は、従来単位によるもので参考値である。

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、発効年を付記してあるものは、記載の年の版だけが、この規格の規定を構成するものであって、その後の改正版・追補には適用しない。発効年を付記していない引用規格は、その最新版（追補を含む。）を適用する。

JIS B 7516 金属製直尺

JIS P 8110 試験用紙採取方法

JIS P 8111 試験用紙の前処理

JIS P 8116 紙及び板紙の引裂強さ試験方法

JIS P 8119 紙及び板紙のベック試験器による平滑度試験方法

JIS P 8122 紙のステキヒト・サイズ度試験方法

JIS P 8124 紙のメートル坪量測定方法

JIS P 8138 紙の不透明度試験方法

JIS Z 8401 数値の丸め方

JIS Z 8721 色の表示方法—三属性による表示

3. 定義 この規格で用いる主な用語の定義は、次のとおりとする。

a) 窓付き封筒 封筒の表面若しくは裏面の一部に窓を開け、透明物を完全に接着させたもの又は封筒の表面若しくは裏面の一部を透視できるようにしたもの。

b) エアメール用封筒 海外航空便に使用するために、比較的軽く、強度の高い原紙を用いたもの。

c) のりしろ 封筒を作るために重ねてはり合わせる部分（付図1参照）。

d) フラップ 封筒の中に内容物を確実にとどめるために折り曲げる部分（付図1参照）。

参考 ISO 6924 では、“closing flap”としている。

4. **種類** 封筒の種類は、紙の種類、形状、窓の有無及び用途によって、次のとおりとする。

a) 形状による分類

- 1) 長形
- 2) 角形
- 3) 洋形

b) 窓の有無による分類

- 1) 窓なし封筒
- 2) 窓付き封筒

c) 用途による分類

- 1) 普通封筒
 - 1.1) 一重封筒
 - 1.2) 二重封筒
- 2) エアメール用封筒

5. **品質** 品質は、次のとおりとする。

- a) のりしろ部分の接着強さは、8.2 によって試験したとき、接着が十分であること。
- b) フラップと本体との重ね合わせ部分にのりが付いたものは、8.3 によって試験したとき、使用上差し支えない程度に接着していること。
- c) 窓付き封筒の窓に透明物を接着させたものは、容易にはがれないように密着していること。
- d) あて名を透視する目的の窓は、無色で透明なものを使用し、受取人の氏名、住所、居所などが明りょう（瞭）に透視できること。
- e) 差出人を透視する目的の窓は、差出人の氏名及び住所又は居所が明りょうに透視できること。

6. **寸法、構造及び外観**

6.1 **寸法** 寸法は、8.4 によって試験したとき、表 1 及び附属書のとおりとする。この場合、寸法許容差は、表 1 の寸法の場合は±2.0mm とし、附属書表 1 の場合は、±1.5mm とする。

表 1 寸法

呼び	寸法 mm	定形・定形 外の別(1)	適合する内容物（参考）
長形 2 号	119×277	定形外	B5 判縦二つ折り，A4 判横三つ折り，セミ B5 判便せん縦二つ折り
長形 3 号	120×235	定形	国際判便せん横三つ折り，色紙判便せん縦二つ折り，A4 判横三つ折り
長形 40 号	90×225		A4 判横四つ折り
長形 4 号	90×205		色紙判便せん横三つ折り，B5 判横三つ折り，セミ B5 判便せん横三つ折り
角形 0 号	287×382	定形外	B4 判
角形 2 号	240×332		A4 判
角形 20 号	229×324		A4 判
角形 3 号	216×277		B5 判，書籍雑誌
角形 4 号	197×267		B5 判，新株割当通知
角形 5 号	190×240		A5 判，書籍雑誌
角形 6 号	162×229		A5 判
角形 7 号	142×205		B6 判，B4 判縦横四つ折り

呼び	寸法 mm	定形・定形 外の別 ⁽¹⁾	適合する内容物（参考）
角形 8 号	119×197	定形	給料，ダイレクトメール
洋形 1 号	120×176		カード
洋形 2 号	114×162		A4 判縦横四つ折り，A5 判横二つ折り，官製はがき
洋形 4 号	105×235		A4 判横三つ折り，国際判便せん横三つ折り，色紙判便せん縦二つ折り
洋形 6 号	98×190		B5 判横三つ折り

注⁽¹⁾ 定形及び定形外の別は，郵便法第21条の範囲による。

参考1. 角形20号は，**附属書表1**の C4に該当する。

2. 角形 6 号は，**附属書表 1** の C5 に該当する。

3. 洋形 2 号は，**附属書表 1** の C6 に該当する。

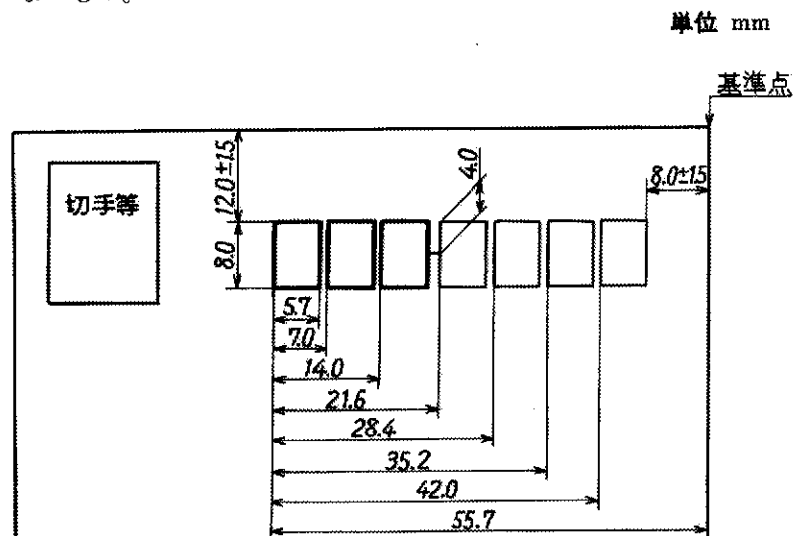
6.2 仕上がり 仕上がりは，破れ，穴などがなく，四隅の角度はいずれも 90 ± 1.5 でなければならない。また，のりしろの幅は，5mm 以上とする（付図 1 参照）。

6.3 フラップ フラップの高さは，15mm 以上とする。また，フラップと本体との重合せ部分の最長幅は，8mm 以上とする（付図 1 参照）。

6.4 郵便番号記入枠 表 1 の定形に該当する寸法の封筒には，図 1 又は図 2 に示す郵便番号記入枠を印刷しなければならない。

なお，次の事項に該当するものは，この限りではない。

- 活字によるあて名印刷機などによって，郵便番号を他の位置に記載するもの。ただし，封筒の表面にあて名を透視するための窓を設けないで，その他の窓を設けるものを除く。
- 国際郵便として用いるもの。
- 国内郵便に用いないもの。



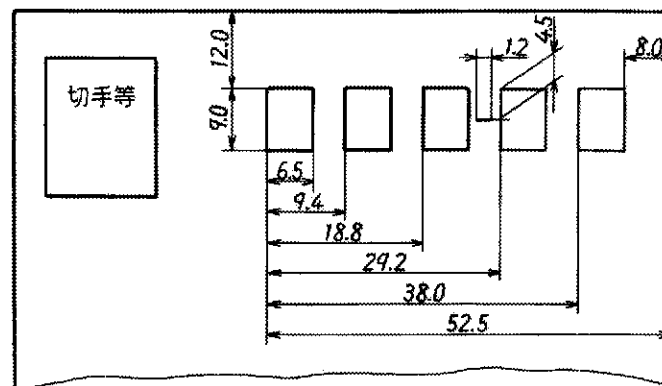
備考1. 図に示す寸法のうち，上端から記入枠までの12.0mm と右端から記入枠までの8.0mm の寸法許容差は， ± 1.5 mm とする。また，記入枠とその相互間の寸法は，標準寸法とする。

なお，枠の寸法を測る場合は，枠線の内側を基点とする。

- 郵便番号記入枠のうち，上 3 けたの枠及びハイフンの太さは $0.4 \sim 0.6$ mm とし，下 4 けたの枠の太さは， $0.2 \sim 0.4$ mm とする。
- 郵便番号記入枠及びハイフンの色は，朱色又は金赤色とする。ただし，黒又は青系統のインクを混入しないものに限る。
- 切手等は，切手などの位置を示すもので印刷を行う必要はない。

図 1 郵便番号記入枠

単位 mm



備考1. 図に示す寸法のうち、上端から記入枠までの12.0mm と右端から記入枠までの8.0mm の寸法許容差は、 $\pm 1.5\text{mm}$ とする。また、記入枠とその相互間の寸法は、標準寸法とする。

なお、枠の寸法を測る場合は、枠線の内側を基点とする。

2. 郵便番号記入枠のうち、上3けたの枠の太さは $0.6\sim 0.8\text{mm}$ とし、下2けたの枠及びハイフンの太さは、 $0.3\sim 0.5\text{mm}$ とする。
3. 郵便番号記入枠及びハイフンの色は、朱色又は金赤色とする。ただし、黒又は青系統のインクを混入しないものに限る。
4. **切手等** は、切手などの位置を示すもので印刷を行う必要はない。
5. 図2の記入枠は平成10年1月31日までとする。

図2 5けたの郵便番号記入枠

6.5 郵便番号周辺への印刷 封筒表面に印刷を施す場合、上端部（横に長いものは右側端部）から35mm以内は、明度7.5以上の単色とし、文字、模様などを施してはならない。

6.6 窓付き封筒の窓 窓付き封筒の窓は、次のとおりとする（付図2～5参照）。

- a) あて名及び差出人を透視する目的の窓は長方形とし、その他の窓の形状は自由とする。
- b) あて名を透視する目的の窓は、 $45\times 80\text{mm}$ 、 $45\times 90\text{mm}$ 、 $45\times 100\text{mm}$ 、 $55\times 80\text{mm}$ 、 $55\times 90\text{mm}$ 及び $55\times 100\text{mm}$ の6種類とし、その寸法許容差は $\pm 1\text{mm}$ とする。また、横に長い封筒で、あて名を透視する目的の窓を左側に設けた場合、その右側に設ける窓は、長さ60mm、幅30mmを超えてはならない。その他の窓の寸法は、c)の規定の範囲で自由とする。
- c) 封筒表面の窓は、封筒の上端部（横に長いものは右側端部）から35mmを超え、下端部（横に長いものは左側端部）から12mmを超え、かつ、左右両端部（横に長いものは上下両端部）から12mmを超える部分に設けることができる。また、あて名を透視する目的の窓とそれ以外の窓上は、長辺方向に30mm以上離すこと。

封筒裏面に窓を設ける場合は、四辺端部から12mmを超え、かつ、フラップにかからない範囲内で $70\times 160\text{mm}$ 以下のものとする。

7. 材料

7.1 原紙 封筒の原紙は、使用上有害な裂け、穴、汚れなどがなく、その色彩は淡色とし、かつ、8.5によって試験したとき、表2及び表3に適合しなければならない。

なお、合成紙は、除く（表2及び表3の“その他の紙”は、合成紙を含まない。）。また、二重封筒の内側原紙は、表2、表3及び色彩の規定を適用しない。

さらに、絹目加工（エンボス加工）を施したものには、表3の平滑度は適用しないが、筆記が滑らかで

なければならない。

表 2 原紙の坪量

単位 g/m²

封筒の種類				原紙の種類	
				クラフト紙	その他の紙
普通封筒	一重封筒	長形	2号	70, 85	70 以上
			3号, 4号, 40号	50, 60, 70, 85	55 以上
		角形	0号, 2号, 20号	70, 85, 100, 120	70 以上
			3号, 4号, 5号, 6号, 7号	70, 85, 100	
			8号	50, 60, 70, 85	55 以上
		洋形			70 以上
		二重封筒		—	50 以上
	エアメール用封筒			—	45 以上

備考1. クラフト紙の坪量の許容差は、±2.5g/m²とする。

2. 附属書表 1 に規定する呼びの封筒の坪量は、表中から実用上差し支えないものを選択する。

表 3 原紙の品質

原紙の種類		平滑度 s	不透明度 %	サイズ度 s	引裂強さ N {gf}		明度
					縦	横	
一重封筒用	クラフト紙	—	80 以上	10 以上	0.49 {50} 以上	0.54 {55} 以上	7.5 以上
	その他の紙	20 以上		9 以上	0.35 {35} 以上		
二重封筒用		14 以上	65 以上	7 以上	0.30 {30} 以上		
エアメール用封筒用		13 以上		6 以上			

7.2 接着剤 封筒に用いる接着剤は、強固に接着できるもので、かつ、衛生上安全なものを用いなければならない。

7.3 窓用材料 あて名を透視する目的の窓及び差出人を透視する目的の窓の材料は、JIS P 8138 によって試験したとき、不透明度が 20%以下でなければならない。

8. 試験方法

8.1 数値の丸め方 試験結果は、規定の数値より 1 けた下の位まで求めて、JIS Z 8401 によって丸める。

8.2 のりしろ部分の接着強さ のりしろ部分の接着強さの試験は、接着部分を手ではがし、はがした部分の状態を調べる。この場合、はがした部分に反対側の紙が付いていれば“接着が十分である。”とする。

8.3 フラップと本体との重合せ部分の接着強さ フラップと本体との重合せ部分の接着強さの試験は、フラップと本体との重合せ部分を丁寧にはり合わせ、常温 (20±15℃) で 30 分間放置した後、次のとおり行う。

a) フラップと本体の両方にのりが付いている場合 はり合わせた部分を手ではがし、はがれる状態を調べる。この場合、簡単にはがれなければ“使用上差し支えない程度に接着している。”とする。

b) フラップと本体のいずれかにのりが付いている場合 はり合わせた部分を手ではがし、はがした部分の状態を調べる。この場合、はがした部分に反対側の紙が付いていれば“使用上差し支えない程度に接着している。”とする。

8.4 寸法 寸法の測定は、JIS B 7516 に規定する最小目盛 0.5mm のものを用いて行う。

8.5 原紙 原紙の試験は、試験片を JIS P 8110 によって採取し、JIS P 8111 によって前処理を行い、平衡状態に達した後、次の試験を行う。

なお、JIS P 8111 による恒温・恒湿室が得られない場合は、温度 $20 \pm 5^\circ\text{C}$ において亜硝酸ナトリウムの飽和溶液によって湿度 $(65 \pm 5)\%$ になるようにした密閉容器中で前処理を行い、平衡状態に達した後、速やかに試験を行ってもよい。

- a) 坪量 JIS P 8124 による。
- b) 平滑度 JIS P 8119 による。この場合、判定は、平均値で行う。
- c) 不透明度 JIS P 8138 による。
- d) サイズ度 JIS P 8122 によって行う。この場合、判定は、平均値で行う。
- e) 引裂強さ JIS P 8116 によって行う。この場合、判定は、平均値で行う。
- f) 明度 JIS Z 8721 の 7. (標準色票) に準じて作製した標準色票との視覚による直接比較方法による。

9. 検査方法 封筒は、5. 及び 6. について検査を行う。この場合、検査は、全数検査又は合理的な抜取検査方式によって行う。

10. 表示 封筒には、最小包装単位ごとに、次の事項を表示しなければならない。

- a) 封筒の呼び
- b) 製造業者名又はその略号
- c) 寸法
- d) 枚数
- e) 定形郵便用寸法に該当するものは、その旨
- f) 一重封筒・二重封筒の別（一重封筒の場合は、省略してもよい。）
- g) 窓の有無（窓付き封筒の場合は、窓の寸法）⁽¹⁾

注⁽¹⁾ 窓のない場合及び封筒を明視することができる場合は、省略してもよい。

- h) エアメール用封筒の場合は、その旨

例1. 長形4号 (90×205mm) 100枚, 定形郵便用, 製造業者名

例2. 長形2号 (119×277mm) 100枚, 製造業者名

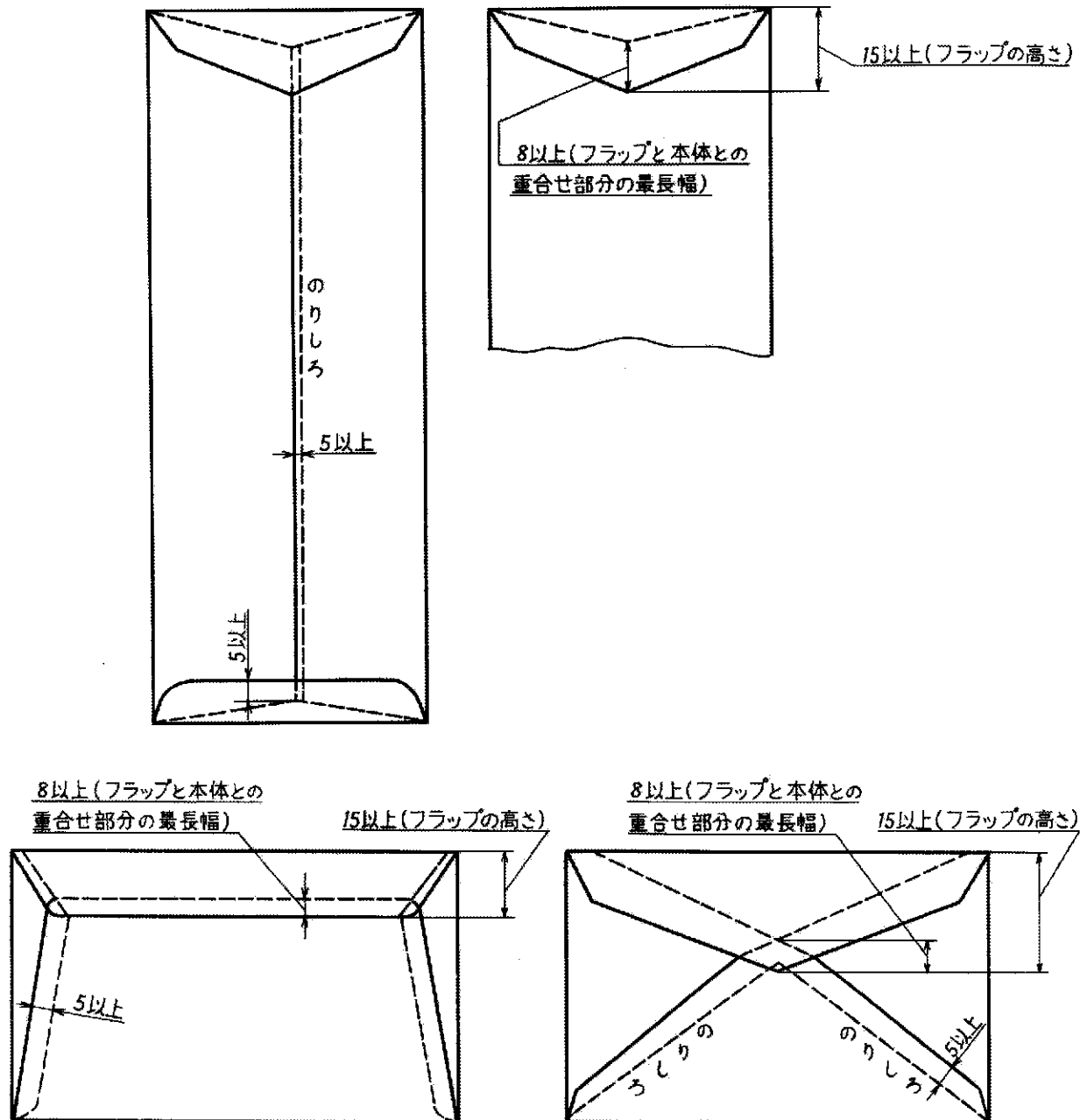
例3. 二重封筒長形4号 (90×205mm) 2 000枚, 定形郵便用, 製造業者名

例4. 窓付き封筒洋形4号 (105×235mm) 2 000枚, 定形郵便用, 製造業者名, 窓のサイズ45×80mm

例5. エアメール用封筒洋形4号 (105×235mm) 3 000枚, 製造業者名

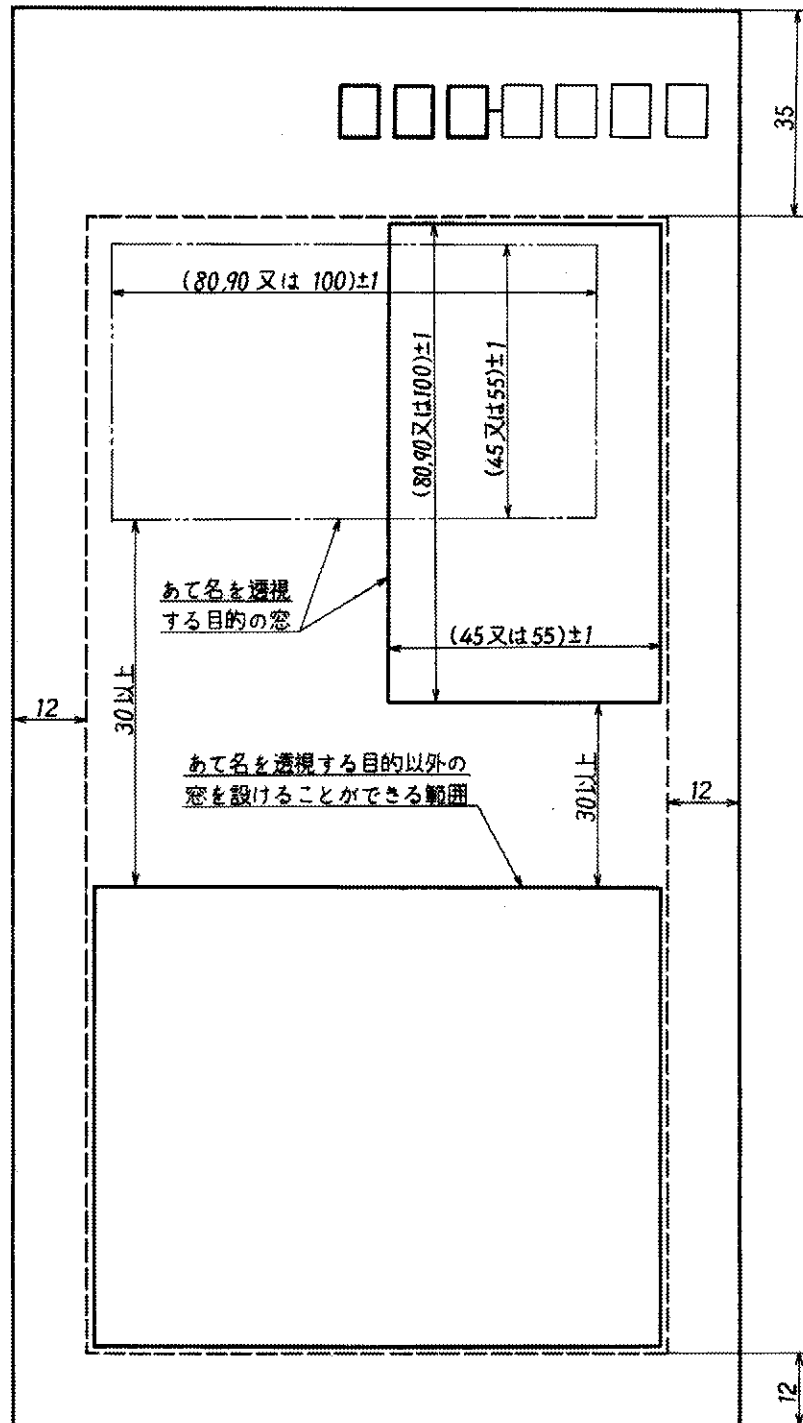
例6. B6 (125×324mm) 100枚, 製造業者名

単位 mm



付図1 のりしろとフラップ

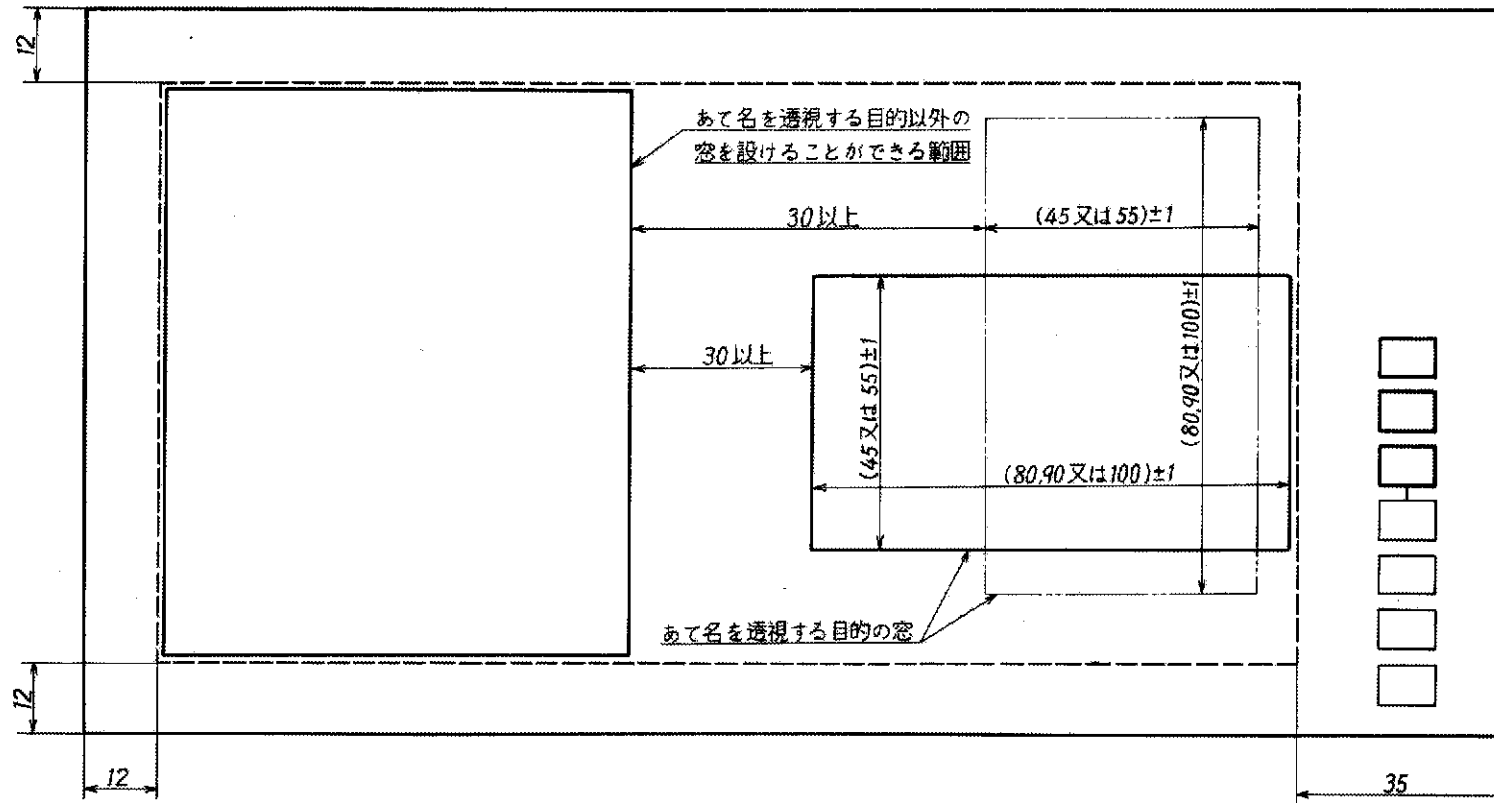
単位 mm



- 備考1.** 窓は、点線の枠内に設けなければならない。
2. あて名を透視する目的の窓は、二点鎖線で記載されたようにしてもよい。
3. あて名を透視する目的以外の窓だけを設ける場合は、上端部から 110mm 以上離さなくてはならない。

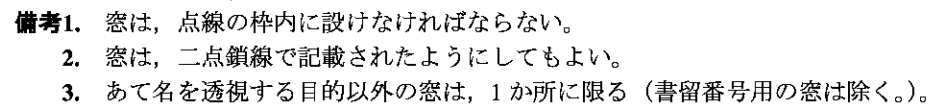
付図2 窓付き封筒の窓の寸法及び窓の位置—表面（縦に使用する場合）

単位 mm



- 備考1. 窓は、点線の枠内に設けなければならない。
2. あて名を透視する目的の窓は、二点鎖線で記載されたようにしてもよい。
3. あて名を透視する目的以外の窓だけを設ける場合は、右側部端から 110mm 以上離さなくてはならない。

付図 3 窓付き封筒の窓の寸法及び窓の位置—表面（横にして使用した場合）



付図 4 窓付き封筒の窓の寸法及び窓の位置—表面（横にして、あて名を透視する目的の窓を左側部に設けた場合）

附属書（規定） 国際規格による封筒の寸法

- 適用範囲** この附属書は、国際規格 (ISO 269 : 1985) による封筒の寸法について規定する。
- 寸法** 国際規格による封筒の寸法は、**附属書表 1** による。この場合、寸法許容差は±1.5mm とする。

附属書表 1 国際規格による寸法

呼び	寸法 mm	定形・定形外 の別 ⁽¹⁾
C3	324×458	定形外
B4	250×353	
C4	229×324	
B5	176×250	
C5	162×229	
B6/C4	125×324	
B6	125×176	
C6	114×162	定形
DL	110×220	

注⁽¹⁾ 定形及び定形外の別は、郵便法第21条の範囲による。

参考 機械に差し込む A4 文書を製造するとき
は、DL 以上の大きさの封筒が適当である。
その大きさは UPU 規則に従って標準化さ
れたものができるだけ望ましい（最大
120mm×235mm 以内）。

関連規格 ISO 6924 Correspondence envelopes—Vocabulary

原案作成委員会 構成表

	氏名	所属
(委員長)	齊 藤 一 朗	工業技術院生命工学技術研究所
	種 岡 弘 明	通商産業省生活産業局
	西 出 徹 雄	工業技術院標準部消費生活規格課
	飯 田 清	郵政省郵務局機械情報システム課
	高 橋 孝 一	通商産業省製品評価技術センター
	松 岡 寿 人	財団法人日本文化用品安全試験所
	山 口 和 夫	株式会社山口封筒店
	山 田 竣 也	寿堂紙製品工業株式会社
	杉 浦 敬 久	ハグルマ封筒株式会社
	井 村 達 男	株式会社イムラ封筒
	土 居 淳 剛	コクヨ株式会社
	佐 野 真理子	主婦連合会
	森 谷 敦 子	東京都地域婦人団体連盟
	横 田 倫 子	消費科学連合会
	宗 林 さおり	国民生活センター
	関 沢 七 重	財団法人日本消費者協会
(事務局)	金 谷 栄 一	全日本紙製品工業組合