

原議保存期間10年
(平成30年12月31日まで)

警察庁丙規発第6号
平成20年2月21日
警察庁交通局長

各地方機関の長
各都道府県警察の長 殿

保管場所標章に係る標準仕様の制定について

自動車の保管場所の確保等に関する法律（昭和37年法律第145号）の規定による保管場所標章の調達に関し、各都道府県警察が定める保管場所標章に係る仕様について明確化を図るため、別添のとおり、その標準仕様を制定したので、各都道府県警察においては、関係事務運用の参考とされたい。

なお、各都道府県警察において新たに仕様を定めた際には、より競争性の高い契約手続となるよう配慮されたく、念のため申し添える。

別添

保管場所標章に係る標準仕様

1 適用範囲

本仕様は、自動車の保管場所の確保等に関する法律（昭和37年法律第145号）の規定により交付され、又は再交付される保管場所標章（以下「標章」という。）に適用する。

2 標章の構造等

(1) 構造

ア 標章の構造は、別添1のとおりとすること。

イ 標章裏面等に、それぞれ別添2のとおり注意事項、製造管理番号等を印刷すること。

(2) 機能

標章の機能は、別添3に掲げる試験項目について、試験内容のとおり試験を行い、すべての試験結果が評価基準を満たすものであること。

(3) 製造管理番号

製造管理番号は、数字により、（共通分類コード表の都道府県等別コードによる2桁）当該標章が製造された西暦年の末尾2桁及び7桁の製造番号の計11桁とすること。

3 特記事項

標章を納入する者は、次に掲げる事項を遵守すること。

(1) 標章の機能に係る試験結果に関する事項

新規に標章を納入する者は、納入する標章について別添3に掲げるすべての試験項目に係る試験結果を証する書面の写しを、それ以外の者は、納入する標章について別添3に掲げる試験項目のうち耐候性その他都道府県警察が必要と認めた試験項目に係る試験結果を証する書面の写しを提出すること。なお、再試験の実施、上記試験に用いた検体の提出等の求めがある場合には、これに応じること。

(2) 標章の適切な管理に関する事項

ア 標章及び標章に係るホログラムシールについては、都道府県警察の発注に基づく契約者以外の者に提供してはならず、また、これらの製造の過程で生じた不要物又は不良品については、焼却等により確実に処分すること。

イ 標章については、アで定めるほか、在庫品の数量及び品質の管理、製造及び納入の時期の管理並びに納入先ごとの製造管理番号の管理を確実にすること。

ウ 標章の適切な管理を行うための体制及び内部規則を記載した書面を提出すること。

エ 標章に関して知り得た情報は、都道府県警察の発注に基づく契約者以外の者に対して漏らさないこと。

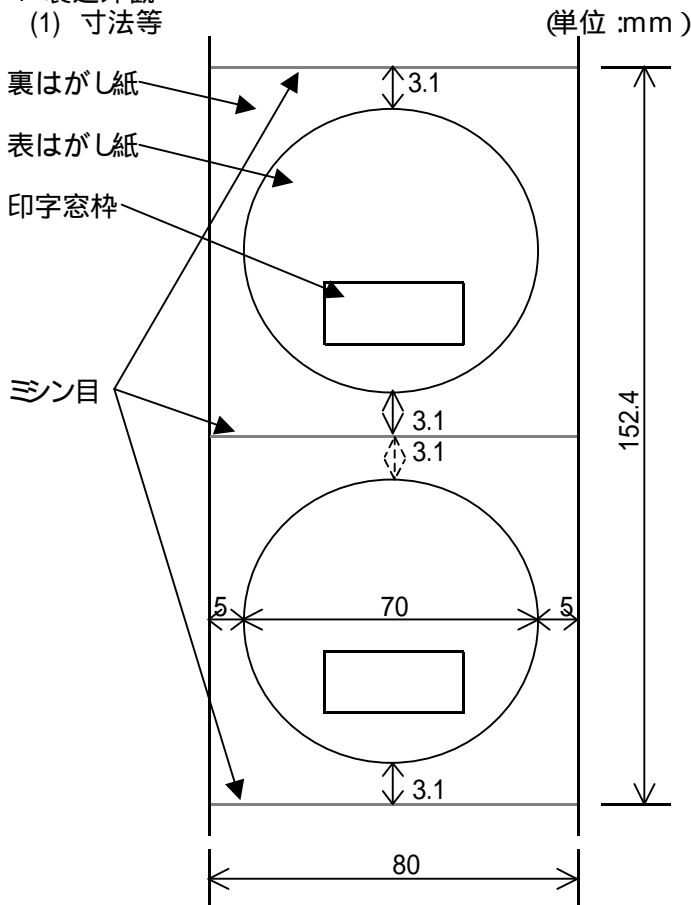
オ 標章の製造の一部又は全部について、第三者に発注する場合には、アからエまでの事項を当該第三者に確実に遵守させるため、契約上その他所要の措置を講ずること。

4 その他

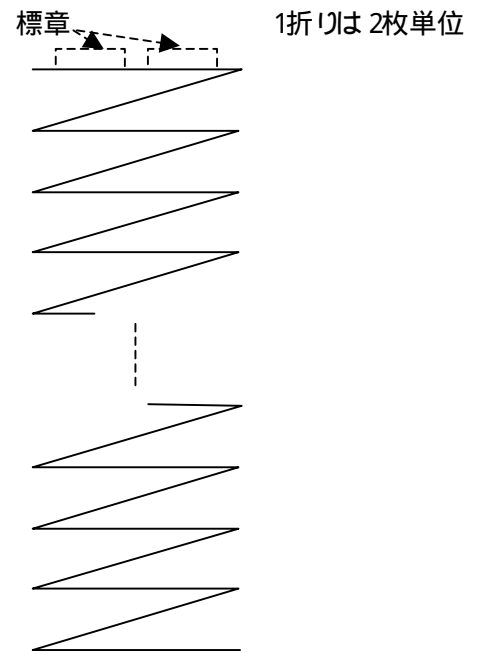
本仕様に規定されていない事項又は解釈に疑義のある事項については、担当官の指示又は承認を受けること。

別添 1

1 製造外観
(1) 寸法等



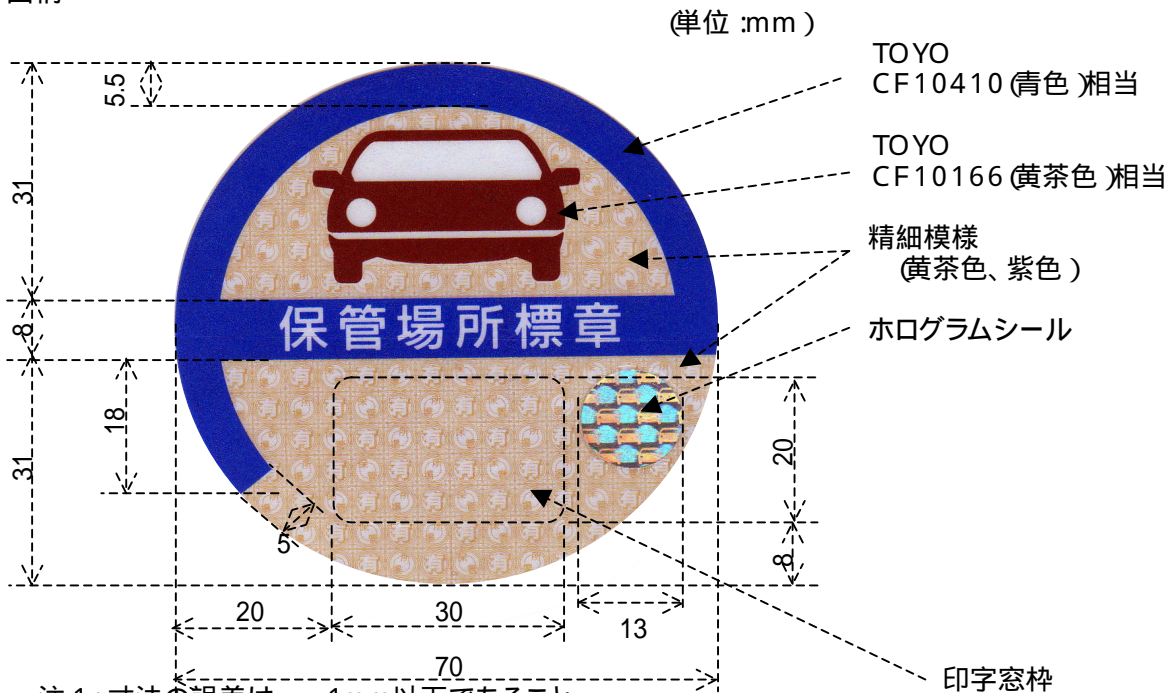
(2) ジグザグ折り(連続仕上げ)



注1: 寸法の誤差は、± 1mm以下であること。

注2: ジグザグ折り束は、2枚単位で折り、1セットは500折り(標章1000枚)とし、容易に、かつ、崩れずに印字機に挿入することができるものであること。

2 図柄



注1: 寸法の誤差は、± 1mm以下であること。

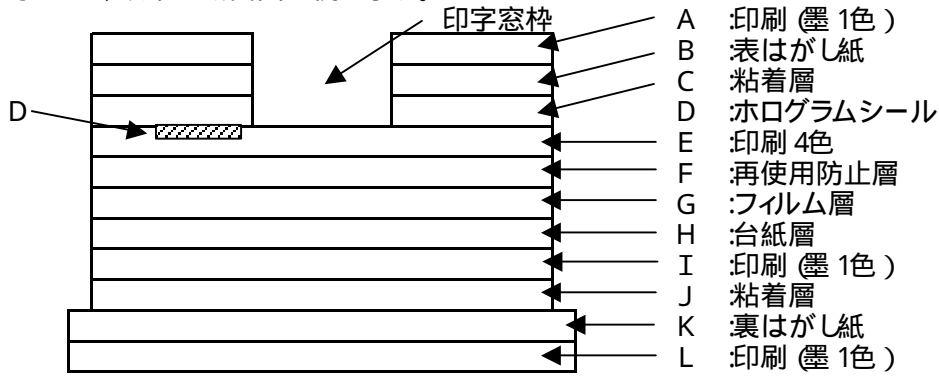
注2: ホログラムシールは、印字窓枠及び標章円形外縁に掛からないものであること。

注3: 精細模様は、国家公安委員会規則に規定する模様のほか、地紋又は細紋 1種類を使用すること。

3 断面構造

- (1) 標章の厚さは、 $360\mu\text{m} \pm 30\mu\text{m}$ (ホログラムシールを貼付している部分にあつては $420\mu\text{m} \pm 30\mu\text{m}$)であること。
- (2) 標章は、表面及び裏面に粘着面を有し、それぞれにはがし紙を貼付するものであること。ただし、標章の印字窓枠部分を除く。
- (3) 標章を貼り付けた状態からはがした場合、はがした跡の処理は、貼り付けていた箇所に損傷を与えずに行うことができるものであること。

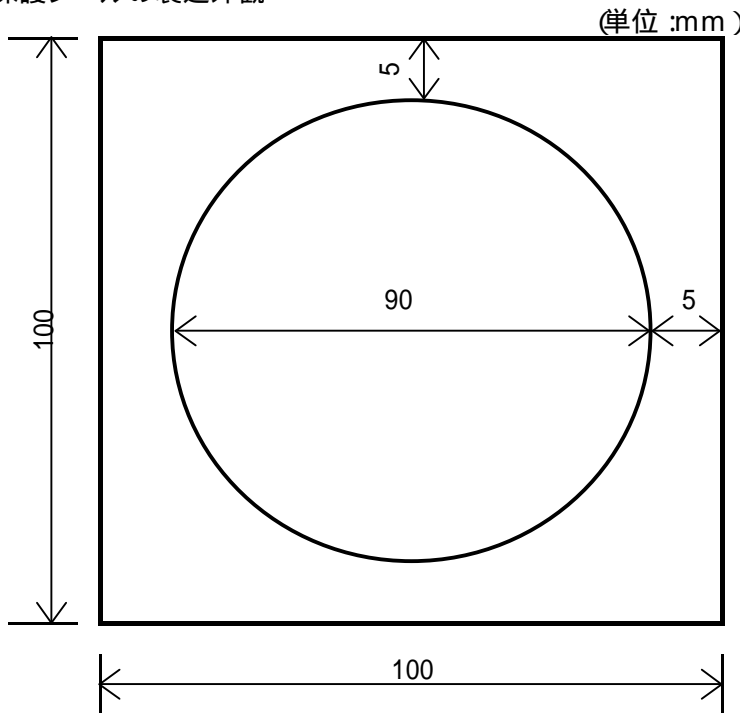
注 参考として、以下に断面図の例を示す。



4 ホログラムシールの構造

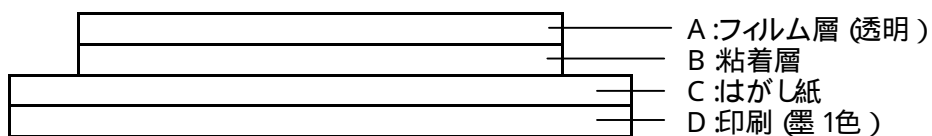
- (1) ホログラムシールの図柄は、車及び日章の二変化多重図形が描かれているものであること。
- (2) ホログラムシールは、貼り付けた後、はがせば再使用ができないものであること。

5 透明保護シールの製造外観



注：寸法の誤差は、 $\pm 1\text{mm}$ 以下であること。

6 透明保護シールの断面構造



別添 2

保管場所標章の注意事項等の印刷

A 標章裏面

注 意 事 項

- 1 この標章は、はりつけたあと、はがせば再使用ができない構造になっています。
- 2 この標章をなくしたり、破れたり又は識別できなくなったときは、再交付を受けることができます。

B 標章表はがし紙

はがし紙

この標章は、はりつけたあと、はがせば再使用ができない構造になっています。

標章のはりかたは、透明保護シールのはがし紙にあります。

D 透明保護シール はがし紙

標章のはりかた

はりつける場所は、洗剤などで油膜やほこりをふきとって下さい。

(うしろのガラスに車内からはる場合)

- 1 はがし紙 をはがしてはりつける。
- 2 はがし紙 をはがす。
- 3 はがし紙 を半分はがし、透明保護シールを標章の半分にはりつける。
- 4 ののこりをはがし、はりつける。

(車外にはる場合)

- 1 はがし紙 をはがしてはりつける。
- 2 はがし紙 をはがす。
- 3 はがし紙 を半分はがし、透明保護シールを標章の半分にはりつける。
- 4 ののこりをはがし、はりつける。

C 標章裏はがし紙

はがし紙

注 意 事 項

- 1 この標章は、定められた場所にはりつけることになっています。
- 2 標章のはりかたは、透明保護シールのはがし紙にあります。
- 3 この標章は、はりつけたあと、はがせば再使用ができない構造になっています。
- 4 この標章をなくしたり、破れたり又は識別できなくなったときは、再交付を受けることができます。

製造管理番号印刷欄



別添 3

ガラス面に検体（標章の表面に透明保護シールを貼ったもの）を貼付した状態で以下の試験を実施すること。ただし、印字性試験についてはジグザグ折り束により実施すること。

試験項目	試験内容	評価基準	準拠規格
接着力	貼付後48時間放置したのち、端末部を180度折り返し、検体の端をインストロン型引張試験機に取付け、 300 ± 20 mm/minの引張速度で引きはがし、その時の荷重を測定する。	12N/25mm以上であること。	JASO M334 8.3
耐候性	JIS B7753に規定するサンシャインカーボンアーク灯式耐候性試験機を用い、別表に示す条件において試験を実施する。 24時間放置後に、上記接着力試験を行う。	について ・検体の印刷等に著しい変色のないこと。 ・検体に印刷のかすれ、不鮮明、色・艶の不均一、変形、しわ、ふくれ、剥離、割れ、著しい傷等の使用上の有害な欠点のないこと。	JASO M334 8.4.1 JIS D0205 JIS B7753
耐冷熱繰り返し性	「 -30 ± 2 で2h 室温で0.5h 40 ± 2 ・ 95 ± 3 %RHで3h 室温で0.5h -30 ± 2 で2h 室温で0.5h 70 ± 2 で15h 室温で0.5h」を5サイクル実施した後、室温で1時間放置する。 24時間放置後に、上記接着力試験を行う。	・接着剤のはがれ、はみだし、軟化等の使用上の有害な欠点のないこと。	JASO M334 8.6A法
耐水性	常温 23 ± 2 の水道水中に168時間浸せきし、取り出し後乾燥した清浄な布で表面をぬぐい、室温で1時間放置し乾燥させる。 24時間放置後に、上記接着力試験を行う。	について 12N/25mm以上であること。	JASO M334 8.8
耐摩耗性	テーバー摩耗試験機（摩耗輪：CS-10）を用い、荷重4.9N(500gf)、速度50～100回/分で100回転実施する。	標章の印刷層に至る摩耗のないこと。	JASO M334 8.12
耐薬品性	耐酸性 検体上にスポイトで0.1規定の硫酸（JIS K8951(硫酸)）溶液を0.5ml滴下し、標準状態で4時間放置後、未使用ガーゼで薬品をふき取る。	検体に印刷のかすれ、不鮮明、色・艶の不均一、変形、しわ、ふくれ、剥離、割れ、著しい傷等の使用上の有害な欠点のないこと。	JASO M334 8.13 JIS K8951
	耐アルカリ性 検体上にスポイトで0.1規定の水酸化ナトリウム（JIS K8576(水酸化ナトリウム)）溶液を0.5ml滴下し、標準状態で4時間放置後、未使用ガーゼで薬品をふき取る。		JASO M334 8.13 JIS K8576
	耐ウインドウォッシュ液性 検体上にスポイトでウインドウォッシュ液（JIS K2398）相当品を0.5ml滴下し、標準状態で4時間放置後、未使用ガーゼで薬品をふき取る。		JASO M334 8.13 JIS K2398
耐ガソリン性	JIS K2201（工業ガソリン）の1号相当品の市販ガソリンを用い「標準状態で10秒浸せき 室温で20秒放置」を10サイクル実施した後、標準状態で1時間放置する。		JASO M334 8.14 JIS K2201
再使用防止性	別添2「標章のはりかた」により貼り付け、24時間経過後、人力によりはがす。	再使用できないものであること。	
印字性	印字は、アンリツ株式会社製「レーベルマスタKM705EA型」若しくは東芝テック株式会社製「ラベルプリンタB-604-JP型」又はこれらと同等の印字機によって、連続1000枚印字する。	印字不良がなく、標章印字窓枠内に印字されるものであること。	

別表 耐候性試験の条件

項目	条件
サンシャインカーボンアーク灯の数	1灯
平均放電電圧・電流	交流電圧48～52V、交流電流58～62A
フィルター条件	A型
試料面放射照度	255W / m ² ± 10%、波長範囲300～700nm
ブラックパネル温度計の示す温度	63 ± 3
相対湿度 (照射時)	50 ± 5%RH
降雨の周期及び時間	120分照射中18分降雨
降雨に用いる水質	蒸留水又はイオン交換水で、電気伝導率 5μs / cm以下、シリカ 1ppm以下
ノズル径	1mm
供給源の水圧	0.1～0.2MPa
照射時間	1200時間