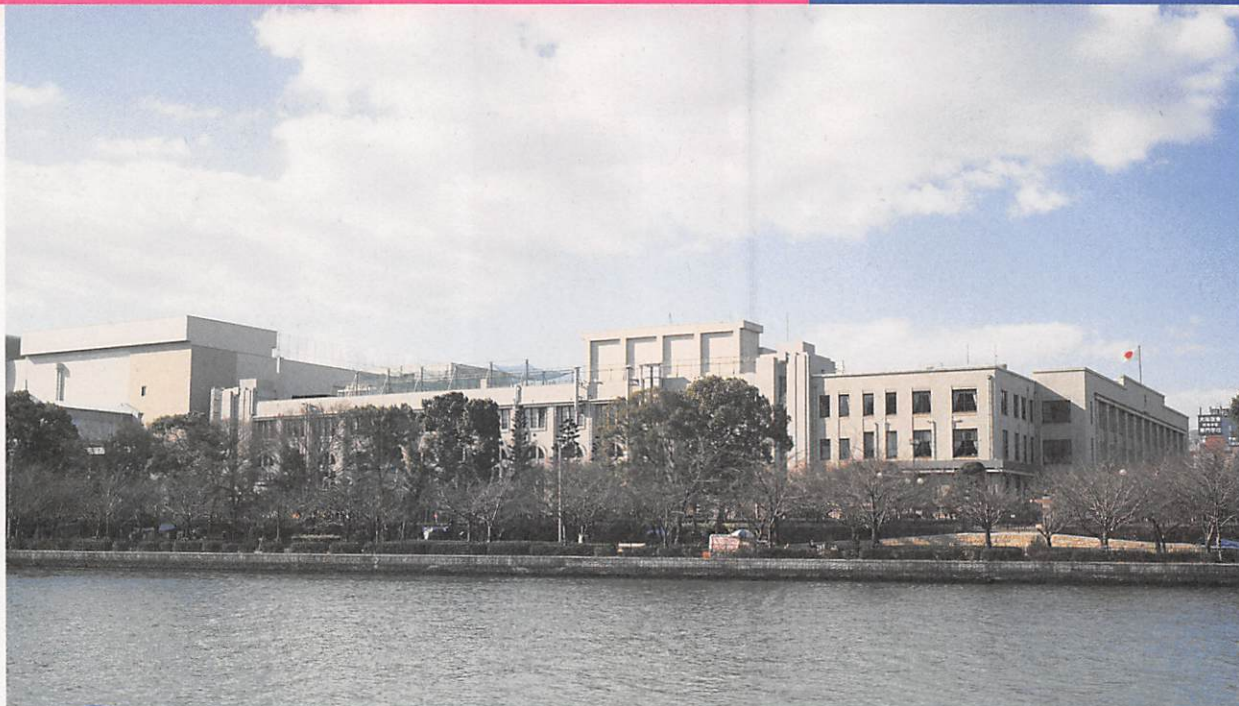


造幣局のご案内



Japan
Mint
Guide

独立行政法人
造幣局



本局
Head Office

造幣局の歴史

明治新政府は、近代国家を建設するにあたり、幕末の乱れた貨幣制度を立て直す必要があると考え、先進諸国の貨幣に劣らない貨幣を製造するため、大阪に造幣局を設立しました。

造幣局は、明治4年（1871年）4月4日に創業式を行い、その当時としては画期的な西洋式設備によって貨幣の製造を開始し、明治初期における近代工業をわが国へ紹介する役割を果たしました。

造幣局の組織及び業務

造幣局は、貨幣製造を主な業務とする独立行政法人であり、大阪市に本局、東京都及び広島市に支局を置いています。

造幣局では、次の事業を行っています。

- (1) 貨幣製造事業
- (2) 装金事業（勲章・褒章及び金属工芸品の製造）
- (3) 試験・検定事業（貴金属製品の品位証明、地金・鉱物の分析及び試験、貴金属地金の精製・品位証明）
- (4) 貨幣販売事業（貨幣セット、プルーフ貨幣セットの販売）



東京支局
Tokyo Branch

History of Japan Mint

The Meiji government made utmost effort to reorganize the coinage system disordered at the late Edo period (1603~1867) in the aim of building a modern nation. Therefore Japan Mint was established in Osaka in order to produce such quality coins as the then developed countries manufactured.

The establishment ceremony was held on April 4th, 1871 and minting was commenced with Western style facilities that were epochmaking in Japan in those days. Japan Mint played an important part in introducing modern industry into Japan at the early days of the Meiji era.

Organization and Business of Japan Mint

Japan Mint is an Incorporated Administrative Agency.

The main business of Japan Mint is producing coins. It has its head office in Osaka, and branches in Tokyo and Hiroshima.

The business of Japan Mint is as mentioned below.

- (1) Coin manufacturing
- (2) Production of orders, medals of honor, and metallic art objects
- (3) Analysis and refining (fineness certification of precious metal wares, analysis and testing of metal ores and minerals, refining of precious metal, fineness certification of precious metal)
- (4) Sale of coins (coin sets & proof coin sets)



広島支局
Hiroshima Branch

造幣局は、500円から1円までの6種類の通常貨幣のほか、大きな行事を記念して発行される記念貨幣を製造しています（現行通常貨の写真は原寸大）。

Japan Mint is producing 6 kinds of circulating coins and commemorative coins (Pictures of coins are full size).

500円ニッケル黄銅貨幣

素 材 ニッケル黄銅
品 位 銅 720
(千分中) 亜鉛 200
ニッケル 80
量 目 7g
直 径 26.5mm
発 行 年 平成12年

¥500 Nickel-brass Coin

Material: Nickel-brass
Composition: Copper 720
Zinc 200
Nickel 80
Weight: 7g
Diameter: 26.5mm
Commencement of Production: 2000



100円白銅貨幣

素 材 白 銅
品 位 銅 750
(千分中) ニッケル 250
量 目 4.8g
直 径 22.6mm
発 行 年 昭和42年

¥100 Cupronickel Coin

Material: Cupronickel
Composition: Copper 750
Nickel 250
Weight: 4.8g
Diameter: 22.6mm
Commencement of Production: 1967



50円白銅貨幣

素 材 白 銅
品 位 銅 750
(千分中) ニッケル 250
量 目 4g
直 径 21mm
孔 径 4mm
発 行 年 昭和42年

¥50 Cupronickel Coin

Material: Cupronickel
Composition: Copper 750
Nickel 250
Weight: 4g
Diameter: 21mm
Center hole diameter: 4mm
Commencement of Production: 1967



10円青銅貨幣

素 材 青 銅
品 位 銅 950
(千分中) 亜鉛 40~30
すず 10~20
量 目 4.5g
直 径 23.5mm
発 行 年 昭和34年

¥10 Bronze Coin

Material: Bronze
Composition: Copper 950
Zinc 40~30
Tin 10~20
Weight: 4.5g
Diameter: 23.5mm
Commencement of Production: 1959



5円黄銅貨幣

素 材 黄 銅
品 位 銅 600~700
(千分中) 亜鉛 400~300
量 目 3.75g
直 径 22mm
孔 径 5mm
発 行 年 昭和34年

¥5 Brass Coin

Material: Brass
Composition: Copper 600~700
Zinc 400~300
Weight: 3.75g
Diameter: 22mm
Center hole diameter: 5mm
Commencement of Production: 1959



1円アルミニウム貨幣

素 材 アルミニウム
品 位 純アルミニウム
量 目 1g
直 径 20mm
発 行 年 昭和30年

¥1 Aluminum Coin

Material: Aluminum
Composition: Pure Aluminum
Weight: 1g
Diameter: 20mm
Commencement of Production: 1955



潜 像

二つのゼロの中央には見る角度によって500円の文字、あるいは縦の線が現れます。
The insides of both Zeros you can find the letters of 500 yen or vertical stripes respectively depending on various angles from the viewers.



(上に傾けたもの)
Upward-tilted view



(下に傾けたもの)
Downward-tilted view

斜めギザ

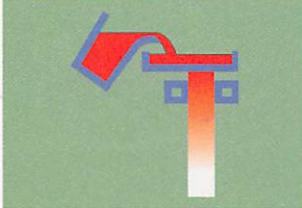
500円貨幣は、大量生産型貨幣では世界で初めて斜めギザを施した貨幣です。
The edge of 500 yen coin has introduced the first special technology of the world in the field of mass-production, "Helical Ridges".

1 溶解

銅・ニッケルなどの貨幣材料を電気炉で溶かし、連続鋳造装置で鋳塊をつくります。

Melting

Coinage materials are melted in an electric furnace, and ingots are produced by a continuous casting machine.

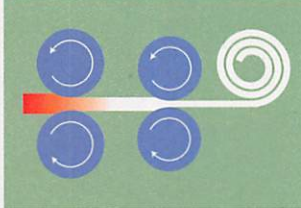


2 熱間圧延

鋳塊を均熱炉で加熱し、鋳塊が延びやすい高温の間に所定の厚さに圧延します。

Hot Rolling

Ingots are heated in a soaking pit. While hot they are rolled out to a stipulated thickness and made into coil shape.

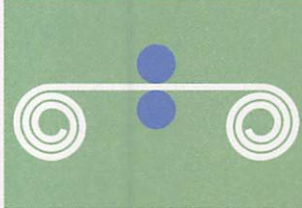


3 冷間圧延

常温で粗圧延、仕上げ圧延と貨幣の厚みにまで仕上げて巻き取ります。

Cold Rolling

This is followed by rough and finish rolling to complete the rolled plates having the thickness of the coins to be produced.

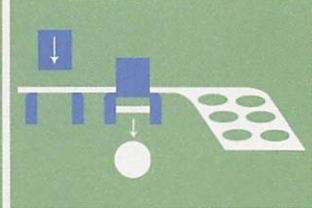
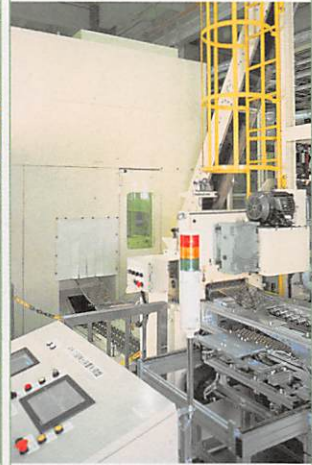


4 圧穿 (あっせん)

貨幣の厚みに仕上がった圧延板を貨幣の形に打ち抜きます。造幣局ではこれを円形 (えんぎょう) と呼んでいます。

Blanking

Blank discs are punched from the finished plates. These are what we call "Engyo" (blanks).

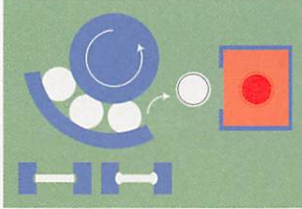


5 圧縁

貨幣の模様を出しやすくするため、円形の周囲に縁をつけます。圧縁の後、この円形を加熱してやわらかくします。

Edging

To sharpen the image of coins, the periphery of the blanks is edged. This is followed by annealing to soften the blanks.

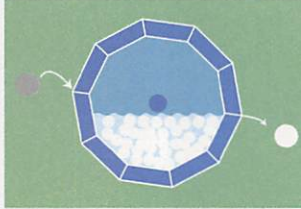


6 洗浄

諸工程を経た円形は、酸で洗浄し、表面の酸化膜や油を取り除き、その後乾燥させます。

Washing

The blanks are washed with acid in order to remove oil and oxidized film, and subsequently dried.

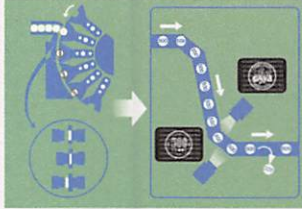
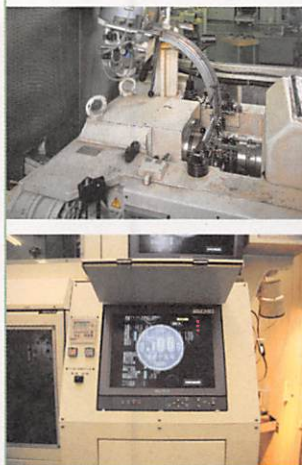


7 圧印・検査

表・裏の模様、ギザを同時につけた後、貨幣の模様を検査し、キズのある貨幣など不合格品を取り除きます。

Coining & Inspecting

The obverse and reverse sides of the finished blanks are stamped with patterns, and edges are concurrently milled. Subsequently the pattern of each stamped coin is inspected, and imperfect products are taken out.

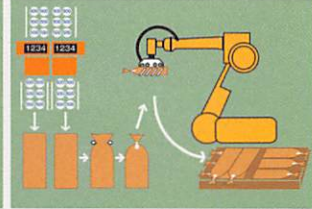
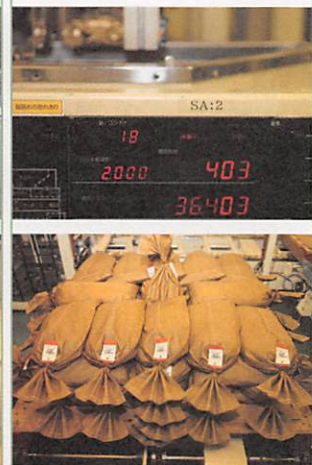


8 計数・袋づめ

合格した貨幣は厳重に計数し、袋づめします。

Counting & Bagging

Accepted coins are strictly counted, then bagged.



1 極印

NC彫刻機で勲章の模様を彫り、極印をつくります。そして、極印の模様を鮮明にするために修正します。

Dies

The pattern is engraved by a numerical control engraving machine to make a working die.



2 圧写

圧写機に極印を取り付け、銀材料板に勲章の模様をプレスします。

Impressing

Silver plates are mechanically impressed with the design of the master die.



3 切り抜き

ワイヤーカット機で、形にそって切り抜きます。

Trimming

Unneeded portions are trimmed with a wire electrical discharge machine.



プレスされた材料を抜き型で勲章の形に打ちます。

Silver plates are mechanically stamped with the blanking die.

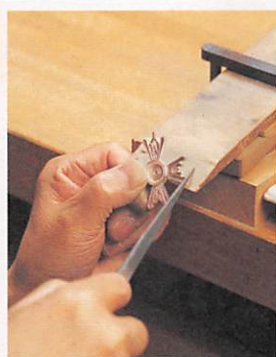


4 ヤスリ

ヤスリで形を整えます。

Filing

The blank is finished by filing.



5 七宝盛り付け

七宝が入る部分に「ゆう薬」を盛り付けます。

Glazing

The impressed blank is glazed with cloisonne enamels.

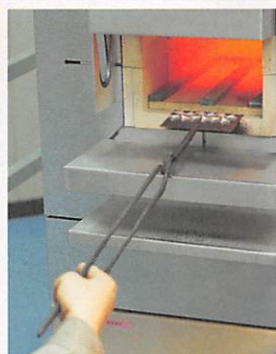


6 七宝焼き付け

電気炉に入れて「ゆう薬」を焼き付けます。

Baking

Enamel is baked in an electric furnace.

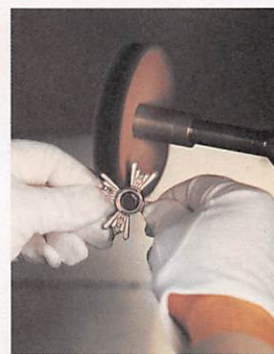


7 羽布

羽布で研磨して光沢を出します。

Buffing

The enameled piece is polished by buffing to improve its luster.



8 メッキ

必要な部分に金メッキをします。

Plating

Gold is plated on the required portion.



9 組立

部品を組み立てて完成します。

Assembling

All components are inspected and the order is assembled.

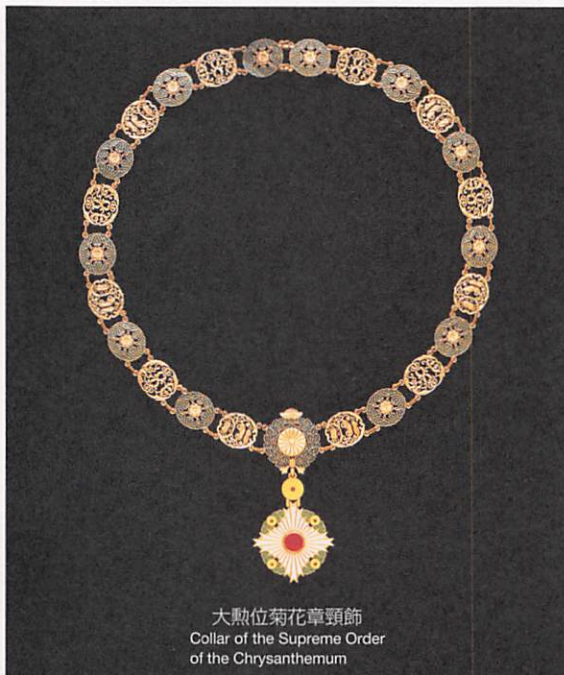


造幣局は、国家または公共に対し功労のある方や、各分野において優れた行いのある方に授与される勲章及び褒章を製造しています。

勲章及び褒章は、美麗・尊厳・品格を兼ね備えていることが要求されるため、熟練した職員が細心の注意を払って製造しています。

Japan Mint produces orders (decorations) conferred on those who have rendered service to the nation or the public, as well as medals of honor awarded to those whose achievements or conduct have contributed in certain fields of society.

These orders (decorations) and medals of honor must possess elements of beauty and dignity. Therefore they are mainly produced by hand with great care and fine technique.



大勲位菊花章頸飾
Collar of the Supreme Order of the Chrysanthemum



大勲位菊花大綬章 (正章)
Grand Cordon of the Supreme Order of the Chrysanthemum (Badge)

桐花大綬章 (正章)
Grand Cordon of the Order of the Paulownia Flowers (Badge)

旭日大綬章 (正章)
Grand Cordon of the Order of the Rising Sun (Badge)

宝冠大綬章 (正章)
Grand Cordon of the Order of the Precious Crown (Badge)

文化勲章
Order of Culture

瑞宝大綬章 (正章)
Grand Cordon of the Order of the Sacred Treasure (Badge)

褒章
Medal of Honor

金属工芸品の製造

Production of Metallic Art Objects

造幣局では、貨幣製造・偽造防止技術の維持・向上のために、金属工芸品を製造しています。

Japan Mint produces metallic art objects in order to maintain and improve coin production techniques and anti-counterfeiting measures.



国民栄誉賞
National Honor Award



七宝章牌「神田祭」
Cloisonné Silver Medallion
"Kanda Festival"



国宝章牌「興福寺」(銀)
National Treasure Silver Medallion
"Kohfukuji Temple"


造幣局では、貴金属製品の製造業者または販売業者からの依頼に応じて、貴金属製品の品位試験を行い、この試験に合格したものには、マークを打刻してその品位を証明しています。このマークを通称ホール・マークといい、国民からの信頼も厚く貴金属製品の取引の安定に貢献しています。


Upon requests from manufacturers or distributors of precious metal wares, Japan Mint examines the fineness of precious metal wares and certifies the fineness of such wares by stamping marks on all the wares that passed this examination. This mark is commonly called a hallmark. Our certification has won the confidence of the general public and has contributed much to the safety of precious metal wares trade.


●貴金属製品の品位区分と証明記号


Fineness Classifications & Mint Certification Marks of Precious Metal Wares

白金（プラチナ）製品 Platinum Wares		金製品 Gold Wares		銀製品 Silver Wares		白金（プラチナ）及び金を接合した製品 Combination of Platinum with Gold		
品位 (純度) Fineness	証明記号 Mint Cert. Mark	品位 (純度) Fineness	証明記号 Mint Cert. Mark	品位 (純度) Fineness	証明記号 Mint Cert. Mark	品位（純度） Fineness		証明記号 Mint Cert. Mark
						白金（プラチナ） Platinum	金 Gold	
999	 999 Pt	999 K 24	 999	999	 999	999	999 K 24	 999Pt
950	 950 Pt	916 K 22	 916	950	 950	999	750 K 18	 999Pt
900	 900 Pt	750 K 18	 750	925	 925	950	750 K 18	 950Pt
850	 850 Pt	585 K 14	 585	900	 900	900	750 K 18	 900Pt
		416 K 10	 416	800	 800	850	750 K 18	 850Pt
		375 K 9	 375					

 造幣局の記号を示す。
This symbol indicates the Japan Mint.

 品位（純度）が90%であることを千分率で示す。
This number indicates that the fineness is 900/1000.

 白金（プラチナ）を示す。
This abbreviation indicates platinum.

 上部の数字は金、下部の数字は白金（プラチナ）の品位を示す。
The upper numerals show the fineness of gold, and the lower show platinum.



地金・鉱物の分析及び試験

Analysis & Testing of Metal Ores & Minerals

造幣局は、貨幣材料の分析及び試験で培ってきた技術を応用して、地金・鉱物の分析及び試験を行っています。

Japan Mint conducts the analysis and testing of metal ores and minerals, applying its techniques acquired through analysis of coinage materials.

貴金属地金の精製・品位証明

Refining & Fineness Certification of Precious Metal

造幣局では、広く一般からの依頼に応じて、貴金属地金の精製及び品位証明を行っています。

Japan Mint conducts the refining and fineness certification of precious metal upon requests from the general public.

貨幣セット・プルーフ貨幣セット

Coin Sets & Proof Coin Sets

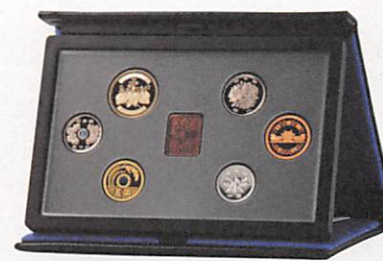
造幣局では、未使用貨幣をケースに収めた貨幣セット及び特殊な技術を用いて表面に光沢を持たせ、模様を鮮明に浮き出させたプルーフ貨幣をケースに収めた貨幣セットの販売を行っています。

Japan Mint has been selling "coin sets" containing newly minted uncirculated coins, as well as proof coins that are carefully produced with special techniques and distinguished by sharply detailed designs and a brilliant lustered surface.

地方自治法施行60周年記念千円銀貨幣
プルーフ貨幣セット（北海道）
The 60th Anniversary of Enforcement of the
Local Autonomy Law 1,000yen Commemorative
Silver Proof Coin Set (Hokkaido)



ミントセット
Mint Set



通常プルーフ貨幣セット
Standard Proof Coin Set



造幣博物館は、構内に残る明治時代の西洋風建物（当時の発電所）を博物館に改装したもので、館内には、造幣局創業当時をしのぶガス灯・大時計や大判・小判などの古銭をはじめ、明治以降のわが国の貨幣・外国貨幣のほか、勲章・金属工芸品など約4,000点を展示しています。

東京及び広島の両支局においても、同様に博物館及び展示室を設けています。

Museum is a western style building of the Meiji era (which was a power station in those days) remaining on the premises of the Head Office. It has been restored and redecorated into a museum. About 4,000 items are exhibited here. They include gas lamps, a big clock reminiscent of the establishment of the Mint ; ancient coins such as the "obang" and "kobang" ; domestic coins since the Meiji era ; foreign coins, orders and metallic art objects.

Branches in Tokyo and Hiroshima have a museum and an exhibition room respectively.



本 局 所 在 地 〒530-0043 大阪市北区天満1-1-79
電話番号 06-6351-6150

■ Head Office

Address 1-79, Temma 1-chome, Kita-ku, Osaka 530-0043
Phone 06-6351-6150

東京支局 所 在 地 〒170-0013 東京都豊島区東池袋4-42-1
電話番号 03-3987-3153

■ Tokyo Branch

Address 42-1, Higashi-ikebukuro 4-chome, Toshima-ku, Tokyo 170-0013
Phone 03-3987-3153

広島支局 所 在 地 〒731-5128 広島市佐伯区五日市中央6-3-1
電話番号 082-922-1597

■ Hiroshima Branch

Address 3-1, Itsukaichi-Chuo 6-chome, Saeki-ku, Hiroshima 731-5128
Phone 082-922-1597

造幣局ホームページ（URL） <http://www.mint.go.jp/>