

# 上 篇



# 日本银行发钞业务概要

(日本) 中村

中村生于1957年9月11日。1980年毕业于名古屋大学，获法学学士学位。同年4月进入日本银行，在银行司工作。自1980年起，在日本银行的许多部门，包括调查统计司、协调局、政府债券局、银行司和发行局等部门工作过。1990年任信用与市场司计划协调处副处长，1991年任调查统计司物价统计处副处长，1993年1月至今任发行局计划协调处处长。

## 一、发钞业务主管部门的组织机构与职能

日本银行的发钞业务是通过总行的发行局及分设在全国主要城市的33个分行的发行课来进行的。

日本银行总行发行局具有总揽发钞业务的本部职能，主要进行与发钞业务运作有关的一切涉及全局性的策划、调整，对具体的操作部门发出指令。

总行、分行所从事的发钞业务主要内容如下：(1)从造币所领取纸币、硬币；(2)回笼、投放纸币、硬币；(3)纸币、硬币的保管、转运；(4)纸币、硬币的鉴定、清点；(5)纸币、硬币的销毁；(6)损伤纸币、硬币的兑换。

总的说来是与金融机构（银行、信用金库、邮政局等）进行这类回笼、投放业务，也有部分与个人之间开展的业务。例如：有关政

府资金 公务员工资的支付及征收税款等 收付及回收兑换损伤货币。

关于发钞业务的具体操作，中央银行的最大目的是维持货币的信誉。从这一点出发，为确保万无一失，对发钞业务的管理、操作等基本事项均进行了统一规范，不论是总行还是分行，在运作中无任何差异。

这种发钞业务基本由以下两点构成，目的在于防止违规操作及误算等：(1)整理发钞业务时 须 2 人以上共同操作；(2)金额、数量的确认须 2 人以上反复核对。

## 二、纸币( 银行券 )硬币的制造、领取

### (一) 发行( 种类及流通量 )

日本银行是日本发行纸币的唯一机构( 日本银行法规定 )。

此外，虽然硬币由政府发行，但由于日本银行实际上是日本政府的出纳机构，所以硬币也是通过日本银行回笼、投放的。

#### 1. 纸币

现在日本流通的纸币有 9 种面值( 10000 日元、5000 日元、1000 日元、500 日元、50 日元、5 日元、1 日元 )、21 种券别( 版别 )。但是，目前市面上主要流通的纸币是 1984 年 11 月 1 日开始发行的新版纸币( D10000 日元、D5000 日元、D1000 日元 )其他版别随时从市场收回。现在印制、投放的纸币仅限于这种新版( 3 种券别 )

最近，鉴于高性能彩色复印机的普及致使伪造技术不断提高，从防伪的角度出发，开始采用新的防伪技术：(1)荧光( 日本银行总裁印 )；(2)超微型文字( 1993 年 )。

#### 2. 硬币

目前，流通的硬币包括普通硬币 6 种面值( 500 日元、100 日元、50 日元 以上为白铜币 、10 日元 青铜币 、5 日元 黄铜币 、1 日元 铝币 / )13 种( 不同质地、版别 )纪念币( 截止 1994 年 8 月

底 7 种面值 100000 日元、50000 日元 以上为金币 、10000 日元、5000 日元、1000 日元 以上为银币 、500 日元 白铜币 、100 日元 白铜币及银币 )26 种。在流通量方面，普通硬币占绝大部分。

截止 1993 年底，纸币及硬币的流通量分别为：纸币 8798 亿日元，416250 亿日元 硬币 84584 亿日元，36530 亿日元。从最近 10 年看，无论是纸币还是硬币，从数量上增加 40—50% 从金额上增加了 2—3 倍，两者均呈稳步上升趋势。

## (二) 制造、领取

### 1. 纸币

#### (1) 印钞所

日本纸币是由日本政府所属的大藏省印刷局印制的。印刷局以印制日本纸币为主要业务并拥有研究所，除了从事常规的专门研究外，还负责在严格的工艺管理下，对制币原料的购进、钞纸、墨的生产、制版、印刷及检查等实行“一条龙”作业，从不委托民间企业。目前纸币的印刷在全国的四家工厂（东京、静冈、小田原及彦根 进行 年产纸币 33 亿多张 1993 年度的实际数字）。

#### (2) 用纸

日本纸币所用纸张原材料为马尼拉麻、麦秆浆及木棉浆等，大面值纸币中还使用了黄瑞香。在配料时，还考虑到了防伪技术、印刷特点、流通过程中的耐用性以及是否符合维持货币成色等问题。

#### (3) 墨

印制纸币所使用的墨，要在颜色、光泽、附着度等方面有适合印刷的良好特性；要有耐久性，在流通过程中，遇光、热、潮湿等不变色；要具有速干性，以适应调整印刷；并且要具备在市场上很难配出同样的墨等必要条件。因此，在主要印刷工厂，对颜料、溶剂、药品等原材料统一精心制作之后，还要在各自的使用工厂再调配。

尤其是色调，为了防止因调配期不同而产生色差的现象发生，要不断地精心调色。为防止使用彩色复印等进行伪造，除对现在

所使用的纸币除采用特种墨之外，在墨的成分上也进行了特别研究。

#### (4) 印刷及防伪技术

日本纸币的印刷方式采用凹版、凸版、干胶印印刷。凹版印刷主图案和部分背景图案，凸版印刷编码及背景图案。为了防止印刷的颜色深浅不均，采用一张钞纸印刷 20 小张纸币的方式。

现在主要使用的印刷设备是干胶印印刷机，这种设备可使干胶印印刷和凹版印刷连续进行，使干胶印印刷和凹版印刷的接合部更加准确，不仅有助于防伪，也使缩短印刷过程成为可能。

日本现行纸币所采用的印刷技术上的主要防伪对策如下：

a. 彩虹印刷。印刷背景图案时，在墨轴涂上不同颜色的墨，并调整墨的限界，使其产生彩虹一般的色彩。

b. 深凹版。将凹版的字沟加深，从其他的凹版部分增加油墨厚度（对“日本银行券”及“壹万元”的文字印刷采用了此种方法）。

c. 超细密画线。在 1 毫米的间隔里插入数根细线的手法（肖像部分最多插入 11 根，且全部为手工刻，胶印无法复制）。

d. 多层次凹版。将凹版的线由粗、深部分向细、浅部分连续变化的方式。

e. 彩色图案。即复杂组合的椭圆形、波浪型几何图案。将此种方式用于纸币的背景图案，令其难以伪造。

f. 彩色花纹图案。即在背景图案中，细线状空白部两侧相邻区间彩色相异的网眼形图案。只要不是多种颜色一次性印刷，就会产生色彩错位，具有防伪能力。

由于采用了上述技术，发行新版钞票后，虽已经过了 10 年 迄今为止，在日本发现制造假币的事例极少。但是，与彩色复印机的普及及复制技术日新月异的发展相比，现有的防伪能力是远远不够的。因此，拥有专家集团的印刷局研究所为了进一步强化日本纸币的防伪能力，反复进行了多种研究。

#### (5) 检查、包装

这道程序是在正、反面的图案印刷结束时，首先对印刷的质量进行检查(整版检查)检查通过后印刷字母及数字按纸币的尺寸进行裁剪制成纸币(单张)数量每达到1000张，再进一步一张一张地进行质量检查，对结束此道检查的纸币进行数字的最后确认后每100张细腰条加封；每10把(1000张)宽腰条捆好，由自动包装机用聚乙烯薄膜进行包装。在用聚乙烯薄膜的封口烧印“大藏省印刷局封章”字样后纸币、银行券的制作全部结束。此外，也有部分将10束合在一起用聚乙烯薄膜包装，通常称之为10束封。不装运钞箱的目的是减轻重量，适宜大量运输。

#### (6) 防伪法律措施

对制造假钞，按如下法律处罚：

##### a. 《刑法》

第148条：对货币伪造、变造罪，处以无期徒刑或3年以上的有期徒刑。

##### b. 《关于禁止货币及证券伪造的管理办法》

第1条：禁止伪造。

第2条：1个月以上、3年以下的监禁；

5日元(4000日元)以上、50日元(8000日元)以下的罚款。

##### c. 《关于禁止类似纸币的证券管理办法》

第1条：禁止发行、流通能起到类似纸币作用的东西。

第2条对违反者处以1年以下的监禁或8000日元以下的罚款。

##### d. 《关于货币损毁等的管理方法》规定：

不准损伤、销毁货币，对违反者处以1年以下的有期徒刑或20万日元以下的罚款。

##### e. 《关于禁止抄上花样、文字纸生产的管理办法》

黑白抄纸非经许可不得生产。违反者处6个月以下有期徒刑或8000日元以下的罚款。

#### (7) 领取

日本银行职员直接前往印刷局领取官封券。装入运钞箱或大型运钞箱后由日本银行的运钞车领取。最近为了谋求领取、运输及保管方面的高效率，使用大型运钞箱领取的比例正在不断增加。

## 2. 硬币

### (1) 造币所

硬币是在发行主体——政府的领导下，由政府主管机构大藏省所属的造币局制造的。不过，向市面投放等实际行为由日本银行来承担。造币局拥有 3 家造币工厂（大阪、东京、广岛）年生产 30—50 亿枚硬币。

### (2) 制造工艺

硬币的制造大体分为 8 道工序。

a. 熔解。即根据硬币种类不同的质地，将金属原料用电炉熔解，制成金属块。

b. 压延。即用压延机将金属块压延数十次，压制成生产硬币厚度的压延板。

c. 压穿。即用压穿机将压板冲压成货币的形状（圆形）。

d. 压绿/加热。即在周边加绿、确定直径后，加热使其变柔软。

e. 洗净。即用稀硫酸将硬币表面洗净。

f. 篆刻文字。即在硬币圆周的曲面上篆刻“NIPPON◆500◆”的字样（这道工艺只限于 500 日元的白铜币）。

g. 压印。即用压印机将正、反面的图案（硬币圆周有锯齿状刻纹的硬币）同时刻印。

h. 检查。图案检查及统计数字后，装入运钞袋并加铅封。

### (3) 包装

将制造的硬币装入运钞袋。1 只运钞袋可容纳的硬币数量为：1 日元硬币 5000 枚；500 日元硬币 2000 枚；其他面值的货币 4000 枚。装入运钞袋后，在造币局加封的，被称为“官封”。“官封”的内容视为准确无误，日本银行不核对其内容、数量。

#### (4) 领取

官封硬币由造币局负责运到日本银行。日本银行在确认运钞袋的总袋数之后领取。硬币的运输、领取是以装硬币货架上的 50 袋(1 日元硬币 100 袋)为单位来进行的。

此外,有时也采用“场院交易”的方法,即在造币局内领取硬币,直接运往日本银行各家分行。这样比日本银行总行领取后再调运到各家分行节时省力,使业务处理更加合理。

日本银行从造币局领取硬币之时,即为发行。日本银行领取硬币后,政府存款余额增加,硬币本身作为日本银行资产存放在金库。

### 三、纸币、硬币的回笼、投放

#### (一) 回笼及投放额

日本银行与各家金融机构之间的现金回笼、投放额,纸币与硬币的情形是有很大区别的。

在日本的经济活动中使用现金的比例依然很大,加之金融机构自身的资金运用等原因,与日本银行之间收付的频度也很高,因此,纸币回笼、投放总额很大,全年达到发行额的近 3 倍(1993 年度基准)

而硬币则是从减轻硬币回笼、投放中的工作负担的观点出发,以日本银行为中心,在市内各家金融机构之间进行调节。此外,因面值低在流通过程中囤聚现象较多与流通总额相比其回笼、投放总额并不太大,仅相当于流通总额的 1/10—1/20 左右(1993 年度基准)

回笼、投放金额因日、月不同而差异很大,一般规律是周末、月末投放多,周初、月初回笼多,年末、年初、黄金周等的连续休假前后,回笼、投放量大幅度上升。自 1992 年起,随着星期日银行服务的开始,大额可转让机、自动取款机中也需要填装大量现金,致

使回笼、投放量更进一步增多。

## （一）回笼

### 1. 回笼方式

#### （1）纸币

根据面值及样式进行分类后，以 100 张为单位用细腰条捆好，称为“把”，每 10 把用宽腰条十字形扎好，称为“捆”。同时在宽腰条目加盖各家金融机构的名称、经手人姓名、经办日期。

#### （2）硬币

根据面值将 2000 枚（500 日元硬币）、5000 枚（1 日元硬币）、4000 枚（其他）分别装入运币袋，用铅封或塑料夹子加封后，将记载面值金额的标记挂好。

经过如此整理后送到日本银行的现金被称作“客户封”，经金库保管后再送去鉴定。原本在回笼时应对所送回的现金数量、真伪、兑换效力进行鉴定，但为了使大量现金回笼顺利进行，日本银行与各家金融机构之间签订了《未鉴定收存协议书》，办理业务的窗口仅负责确认把数、袋数、重量，整捆整袋回笼，日后再行鉴定，发现长短款时，随时进行决算。

### 2. 对各家金融机构的要求

现在，与日本银行有业务往来的金融机构近 700 家，对这些金融机构在办理现金业务时，要求在以下两方面予以配合，以确保货币的顺畅流通及信誉的维护：

（1）对收到的现金要很好地鉴定，如发现伪造币要迅速通知日本银行。

（2）必须充分注意送回日本银行的现金不能出现长短款。

此外，目前送回现金时，虽然尚未对可使用货币及不可使用货币进行区分的指导，但是由于各家金融机构均普遍使用了现金处理机，可自动进行区分，所以实质上多数金融机构是剔出残票之后送到日本银行的。

### 3. 回笼限制

目前日本银行对一部分金融机构实施限制，控制每天日元日币暮入朝出的金额。

即第二天早晨所需的现金要留在各家金融机构手里，要求各家金融机构配合日本银行控制向日本银行的现金回送量。此外，日本银行对硬币回收（因损币等不易在市内流通，需要交回造币局的）纪念金币的回笼，给各金融机构规定了特定的回收日，要求务必在规定的回收日送回。

#### （三）发行

##### 1. 发行方式

###### （1）纸币

纸币的发行仅限于官封或日本银行封（由日本银行鉴定的货币）。发行的单位为捆（1000张），但是对大宗客户则按10捆封为单位发行。

###### （2）硬币

关于硬币的发行，在征得客户同意后，将一部分未经鉴定的硬币也直接发行。

##### 2. 官封券发行比例

在全部发行量中，官封券所占的比例（官封投放率）因时期不同而有所变化。日本银行在不同的时期，根据市面纸币的清洁度，注意调整官封券在全部投放量中所占的比例。

最近，官封投放率（数量标准）10000日元日币为10%多一点，使用频率高且污损程度大的5000日元日币、1000日元日币约占50%，3种券总和约占25%左右。

## 四、纸币、硬币的保管、分配及调运

### （一）保管

## 1. 金库及合理的保管量

日本银行发行局及分行的发行课保管纸币、硬币等重要物品，根据各自的保管量拥有专用金库。发行局所属的金库共有 9 座（每座金库分割为 2—5 间）其总面积为 11690 平方米。收容能力换算成运钞箱是 10.7 万箱。这些金库都有坚固的双重门（外门和内门），由两名专职工作人员负责开关，对出入金库的人员和内容要做记录，并进行严格的管理，以防止不正当事件及事故发生。

金库所保管的纸币、硬币的数量，虽然因不同时期回笼、投放量的变动而不固定，但是从以往的经验看，一般可以满足各家金融机构需要的数量即纸币官封和日本银行封之和，把相当于 10000 日元日币、1000 日元日币月平均投放量的 3 倍，5000 日元日币平均投放量的 6 倍作为保管的目标。硬币一般把无投放困难（现行最少 2—3 个月的投放量）作为保管的目标。

## 2. 保管方式

将官封、日本银行封及客户封未鉴定的纸币、硬币等 3 种进一步按纸币、硬币种分类整理后，按如下方式在金库内进行保管。

### (1) 纸币

a. 将 20 捆装运钞箱在钞架上装上 16 箱，然后架上钞架，再装上 12 箱。为了防止地震等原因造成倒落，用塑料夹子予以固定。

b. 大量投放或调运时，不将 10 捆封装入上述运钞箱，而是在钞架之上装上 40 个（400 捆），两处用皮带加以固定，称为钞架装 10 捆封。

c. 在市内银行回流量大的（月初、周初）时候，为了节省装箱的时间及劳动力，提高作业效率，以 200 捆为单位对未鉴定纸币进行收存，称为大型罐。

### (2) 硬币

硬币是根据面值，将 100 袋（1 日元硬币）或 50 袋（5、10、50、

100、500 日元硬币)装在一个钞架上,罩上橙黄色网后加以保管。通常的保管方式是在金库内将其 4—5 层重叠在一起。

## (二) 现钞调运(分配、转运)

### 1. 分发

日本银行的使命之一,就是通过总行和全国的 33 家分行圆满供给国民所需要的货币。为此,各家分行除了供给必要的足够投放用的纸币及硬币外,当回流的纸币及硬币超过各行的鉴定处理能力时,将超过部分调运到有鉴定剩余力的某家分行,这种调整工作是很必要的。这类调整(运送)计划均由总行立案,具体由发行局总务课来承担此项工作,各分行根据来自总行的指示领取或运送纸币、硬币。

### 2. 运输方式

日本银行一般采用两种运输方法。第一种方法是日本银行自身职员在警察的护卫下运送现金称为“现送(现金运送)”。采用这种运钞方法不为现钞办理保险。第二种方法是委托可信赖的大运输公司运输称为“委托运送”。采用这种运输方法为现金办理保险。目前,所有的纸币和 10 万日元的纪念金币采用“现送(现金运送)”硬币原则上依靠“委托运送”有时也将硬币和纸币混载。

根据运输手段的不同,又可将“现送(现金运送)”进一步分为三种方式:向远距离分行运钞采用第一种方式,即先装上日本银行专用的现金运送火车,通过铁路运输。向近距离分行运钞采用第二种方式,由日本银行运钞车运送。第三种方式是飞机运钞(对象行是很远的那霸分行,仅此一家分行)。

### 3. 运送形态

在进行总行与分行间的现钞运送时,使用与金库内完全相同的钞箱、钞袋。

通过火车“现送(现金运送)”时将现金用运钞车运至铁路货站,再用叉车运装到货车上。另外,使用运钞车“现送(现金运

送)时 先在各家分行装好现金 然后直接运往其他分行。

## 五、纸币、硬币的鉴定、清点

### (一) 鉴定事务体制

鉴定事务虽然根据各行鉴定数量的多少有若干差异,但是,使用新型自动鉴定机(BN200型机,后述),平均每天可运行400分钟。在更换新型自动鉴定机期间,同时并用的旧型自动鉴定机(BN35型机,后述)基本可运行350分钟至410分钟。

日本银行计划今后2年之内全行更换性能更好的新型自动鉴定机,以便在回笼数量呈上升趋势中能大幅度提高鉴定方面的处理能力。

此外,现在日本银行对回笼纸币的全部、硬币中送往造币局损伤币的全部,其他币的一部分通过抽样进行鉴定。

因为鉴定现钞的特殊性,鉴定室须经常上锁,进入总行鉴定室时,要由警卫人员进行检查。

### (二) 鉴定、清点

#### 1. 纸币

过去日本纸币的鉴定都靠人工进行。随着日本经济的发展,鉴定数量不断增加,靠人工鉴定已达极限。自1972年自动鉴定机发明以后,机器处理,机器鉴定比例已达97—98%,已占绝大部分。

依靠人工进行鉴定时,原则上由一位鉴定员一边数张数一边一张一张地进行鉴定,区别出伪造币、变造币、异种币、损伤币及失效币,这样初步鉴定后,再由其他鉴定人员反复进行相同程序以防止错误。

经人工或机器鉴定后的纸币,每100张细腰条(宽25mm)捆好,进而将每10把用宽腰条“十”字型(宽40mm)捆好。最后,为了使用方便,每10捆用聚乙烯薄膜包装,并使用纸币收缩包装机

(处理能力为每分钟 50 捆)或纸币自动包装机(连续将 10 捆封装在钞架上 约需 8 分钟可以完成)进行包装。

## 2. 硬币

所有有损伤的硬币和做为正品回笼的一部分硬币要经过鉴定,除人工鉴定外,还使用硬币鉴定机和硬币计数机进行鉴定。

硬币鉴定机是在每分钟动 12 米的运送器上,将硬币 2 列连续送出,由鉴定人对真伪、兑换效力进行肉眼鉴定的机器。

硬币计数机是对由硬币鉴定机送出的硬币的枚数进行计算的机器 每分钟可数 1800 枚。硬币的鉴定原则上是进行两次(初次鉴定及再次鉴定),损伤硬币仅进行初鉴即可。

经鉴定后的硬币,按其面值及正品和损品分别装入钞袋,在金库保管。

## (三)长短款的清算

日本银行从各家金融机构回收货币时,在接收时通常是不进行鉴定的。因为事先几乎与所有金融机构签订了有关未鉴定收存协议书,因此,日后在鉴定阶段如果发现长短款,可与该家金融机构联系,要求提出原因调查报告。不足时按协议补齐,剩余时退还给该家金融机构。

## 六、纸币、硬币的销毁

### (一) 纸币的销毁处理

对从市场上回笼的纸币经鉴定处理,分出贴上日本银行封可再投放的纸币和待销毁处理的纸币。

销毁方法有以下两种形式:

#### 1. 用 BN100 型机自动裁切、销毁

经最新式的自动鉴定机 BN100 型机鉴定为报废的纸币(损伤币),在机器中被自动裁切销毁。损伤券被裁切成  $3\text{mm} \times 3\text{mm}$  大

小的纸片，通过风力运送管被自动吸入集装箱。收集的碎屑作为一般废弃物由地方自治体领走，进行焚烧处理。

销毁率与官封投放率基本相同。

## 2. 其他的销毁处理

经现在依然与 BN100 型机并用的 BN35 型机或人工鉴定后所产生的破损币，再次用 BN100 型机进行处理或按下述程序把现钞运达总行，使用特种方法作销毁处理。不过，今后日本银行所有分行全部引进 BN100 型机后，各家分行原则上通过 BN100 型机进行销毁处理。

### (1) 穿孔

首先将经 BN35 型机或人工鉴定产生的待销毁纸币穿孔。使用纸币穿孔机在纸币上穿 3 个直径 24 毫米的孔。这种穿孔机具备 1 分钟处理 5—6 捆纸币的处理能力，目前日本银行总行有这种设备。纸币被穿孔后即行失效。

对待销毁纸币中抽出一定的比例进行穿孔，而后送到下述的精查（彻底检查）工序。精查抽出遗漏的纸币与该回笼批量相应的纸币的精查结束后，与进行了穿孔、精查的纸币一同日后销毁。

### (2) 精查（彻底检查）

经过穿孔的待销毁纸币在销毁之前，为慎重起见，要进行最后的检查。为确保社会信任，同时也要对鉴定阶段的张数计查、真假及兑换效力是否处理得当，进行最后的确认。

精查具体采用两种方法，由鉴定员人工鉴定真假、兑换效力及张数计查并使用计数机检查张数。

### (3) 销毁

包括一部分穿孔、精查过的纸币在内，所有待销毁纸币均要作销毁处理，销毁是通过溶解来进行的。

#### a. 溶解设备（日本银行总行 1973 年 9 月开始起用）

即被称为碎浆机的设备，方法是将报废纸币溶解在旋转的水

流中，使其变为纸浆后排出。为了防止公害的发生，不使用任何药品，水经过过滤后循环使用。该设备的日平均处理能力约 15 吨（折合约 1.4 万捆）。

截止 1993 年 3 月，大阪分行不用水的粉碎设备还一直在运行，直到该分行全部引进 BN100 型机后才将粉碎设备淘汰掉。

#### b. 粉碎设备（日本银行大阪分行 1988 年开始起用）

这种方法是使用调整运行的涡轮碾机粉碎纸币。将报废纸币投入后，一直到纤维排出为止自动连续工作。被使用过的空气除尘后排入大气中。粉碎设备的日处理能力约为 7200 捆。

此外，经处理后排出的纤维屑交给民间企业，用于建材等再生利用。

### （二）硬币的收回

对从市面回笼的损伤硬币的全部或部分正品硬币要进行鉴定（鉴定率由发行局局长及各分行行长决定），经鉴定为不易再投放的硬币被送回造币局。因停止投放等原因要求回收的硬币也这样处理。造币局将这类硬币熔解并再次作为造币的原材料使用。

## 七、损伤纸币、硬币的兑换

### （一）法律依据

依据《日本银行法》第 35 条，日本银行免费兑换污损、损伤的纸币。依据《关于货币单位及硬币发行的法律》第 8 条，政府应免费兑换污损、损伤的硬币。但是，根据有关法令（大藏省令）的规定，兑换污损币的具体业务是由日本银行承担的。

这类兑换业务是日本银行与一般个人发生业务关系的极少的例子之一。

### （二）兑换标准

#### 1. 纸币