

仕 様 書

1 品名

男子ジャケットほか7点
(Men's Jackets other 7 items)

2 数量（予定）

品名コード	品名	予定数量（着）	最大（着）	最小（着）
3 1 1 1 0	男子ジャケット	8 0	1 4 0	9 0
4 1 1 1 0	男子ジャケット	4 0		
3 1 1 2 0	男子スラックス	1 5, 6 3 0	1 8, 0 3 0	1 3, 2 9 0
4 1 1 2 0	男子スラックス	6 0		
3 3 1 1 0	女子ジャケット	8, 8 2 0	1 0, 2 0 0	7, 5 0 0
4 3 1 1 0	女子ジャケット	6 0		
3 3 1 2 0	女子スラックス	1 6, 8 9 0	1 9, 4 7 0	1 4, 3 7 0
4 3 1 2 0	女子スラックス	6 0		

なお、全ての物品について、それぞれ別の品名コードを付定し、各2種類、計8種類を別の物品として管理（片布、個装用ラベル、外装用ラベル等の表示内容の変更を含む。）し、発注する場合があります。

数量は過去実績から算出したものであり、発注は実需に基づき行う。

最大及び最小の範囲外となる場合もあるので協議に応じ対応すること。

3 材質、規格、試験方法等

別紙1から別紙8まで及び別記のとおり

4 納入期限等

(1) 既製号型品（別紙1から別紙8の項番4の号型、寸法により調製するもの）

ア 納入場所

(ア) 東日本物流センター

〒303-8792

常総市内守谷町きぬの里3丁目38番1号

TEL 0297-27-4851

(イ) 西日本物流センター

〒651-1392

神戸市北区鹿の子台南町5丁目2番

TEL 078-953-2270

イ 日本郵便株式会社調達部契約管理担当（以下「契約担当」という。）又は日本郵便株式会社調達部調達企画担当（以下、「主管担当」という。）から、原則、納入期限の150日以上前に、おおよその調達数等を電子メール又は適宜の文書により伝えるので、生地等の準備を行う。

ウ 号型別内訳及び納入回ごとの確定した納入数量については、契約担当又は主管担当から「納入内訳書」で当該納入分の納入期限とともに、原則、当該納入期限の120日前までに通知する。

エ 各納入場所への納入数量及び納入回数は、別添を予定している。

なお、納入回数は増減することがあり、最大で毎月1回（本件調達品目のうち1品目で

も納入指示があれば、それを1回とカウントし、契約期間中24回)となることもある。

オ 納入場所には、納品確認用として、納品書を提出する。

カ 上記オの提出書類の返送が必要な書類がある場合は、返信用封筒(郵便料金は受託者負担)を添付する。

(2) 個別調製品(既製号型の寸法に適合しない寸法により個別に調製するもの)

ア 納入場所

契約担当又は主管担当が「納入内訳書」により別途通知する郵便局等の日本郵便施設

イ 契約担当又は主管担当から、別途通知する「納入内訳書」の通知前に、社員の寸法データ等製造に必要なデータを電子メール又は適宜の文書により伝えるので、生地等の準備を行うとともに寸法の数値の確認、精査を行い、契約担当又は主管担当が指示する期限までに回答する。

ウ 納入期限は、原則、契約担当又は主管担当から発行する「納入内訳書」を交付した60日後の日(その日が営業日でない場合は、その直前の営業日)とする。

エ 納入場所には、納入確認用として、納品書を提出する。

オ 上記エの提出書類の返送が必要な書類がある場合は、返信用封筒(郵便料金は受託者負担)を添付する。

(3) 最終納入期限

2029年3月30日(金)

なお、数量の最終確定は、既製号型品については、原則、最終納入期限の120日前までに、個別調製品については、原則、最終納入期限の60日前までに契約担当又は主管担当から別途通知する。

5 納入方法等

(1) 既製号型品

別記の別添5のとおり

(2) 個別調製

「納入内訳書」に基づき、梱包した上で郵便局等の日本郵便施設に直納する。

6 納入前の品質確認

初回納入前に、表地のほか仕様書に定める全ての項目に合致していることを証明する一般財団法人「カケンテストセンター」又は一般財団法人「日本繊維製品品質技術センター」等国内の公的検査機関(ISO9001を有し、検査場所も国内であること)の検査結果(入札時に提出した検査証明書とは別に、検査を行うものとする。試験方法は別記の別添1「納入物品試験方法」のとおり。)を添えた製品見本を主管担当に提出し、製造に入る前までに主管担当の確認及び校正を受け、承認を受ける。

なお、別記の別添3「個装用ラベル仕様」及び別記の別添4「外装用ラベル仕様」の表示内容の校正についても、製造に入る前までに主管担当の確認及び校正を受け、承認を受ける。

おって、別記の別添6のバーコードについては、納入前に契約担当又は主管担当において読取り確認を受ける。

7 納入確認書類の提出

納入場所の社員の記名・押印及び検収日の記載を受けた「納品書」は、受託者において保管する。

納入を証明する書類及び請求書は納入回ごとに、最後に納入した納入場所への納入日(最後の納入場所で受領した日)の翌日から起算して5営業日以内に主管担当に提出する。

なお、個別調製品を直納する場合は、宅配便等の追跡データにより配達完了が確認できる資料を納入回ごとに宅配便等が最後に配達完了になった日の翌日から起算して5営業日以内に主管担

当に提出する。

8 その他

- (1) 詳細については、主管担当（TEL：０３－３４７７－０６４４）に確認する。
- (2) 製造又は供給を受けた生地の数（原反の長さ及び着数換算したもの）には管理番号又は発注番号を付し、当該生地を使用して製造した数量及び納入数量の履歴をその製造証明書類又は購入証明書類とともに累計で管理し、明確にする。また、履行確認書の提出の都度、その履歴を添付して提出する。
- (3) 生地の製造者（生地の供給を受ける場合は供給者。以下、本号において同じ。）において、生地の製造の都度、色相を除く物性が、本件仕様に合致していることを生地の製造者の責において検査し、受託者はその記録を保管する。

なお、検査は、同一日又は複数日にかけて製造ラインを連続稼働して製造する一連の原反をまとめて製造番号を付し、その製造番号ごとの１反以上から生地を裁断し、その生地の幅に対して、中央部１か所以上、端部１か所以上を採取して実施する。また、主管担当から当該記録の提出を求められた場合は、速やかに提出する。

- (4) 本品納入、良品交換等に際して宅配便を使う場合は、「ゆうパック」を利用する。

なお、ゆうパックを大量に利用する場合は、日本郵便株式会社が提供する送り状印字ソフトを利用して送り状を作成し、差出しを行う郵便局と調整の上、差し出す。ただし、当該ソフトをインストールできない場合は、主管担当から別途提供されるフォーマットで出荷データを作成し、差出しを行う郵便局に事前連絡の上、提供する。

- (5) 国内物流に関して、出来る限り当社子会社等（日本郵便輸送株式会社、JP ロジスティクス株式会社）を利用する。
- (6) 海外調達をする場合の輸出入業務は、出来る限り当社子会社（JP ロジスティクス株式会社）を利用する。
- (7) 納入物品の品質に異常、疑義等（契約不適合の疑い）が発生し、主管担当から品質に関して説明を求められたときは、契約者の負担において公的機関の物性検査等を受け、検査結果及び契約者の見解等を説明する。

なお、上記説明等を踏まえ、品質の異常、疑義等が個体差による軽微なものである等、納入物品を使用する上で影響がないと主管担当が認めた場合は、当該納入物品は契約不適合としない。

- (8) 受託者は、ユニフォームの引渡し前に流出、紛失、盗難等が発生しないよう万全を期す。また、管理体制を主管担当に報告する。
- (9) 受託者は、万が一ユニフォームの流出等が発生した場合は、直ちに主管担当に報告し、その指示に従わなければならない。
- (10) 受託者の責めに帰すべき事由により日本郵便株式会社に損害を与えた場合は、履行期限が終了した後であっても損害賠償等の責任が生じるものとする。
- (11) この契約の履行に関する事務の全部又は一部を第三者に再委託（再々委託以降を含む。以下同じ。）する場合、日本郵政グループのユニフォームの調達実績において多数の瑕疵品が発生した若しくは、度重なる納入遅延が生じた地域に製造工場が所在する者、又は入札者との過去の取引において日本国内における一定の品質を保った相当量の製品の流通実績がない者への再委託を認めない場合がある。第三者に再委託する入札者は、入札前に再委託先の実績を確認するほか、契約後に日本郵便株式会社が承認した再委託先であっても、滞りなく契約の履行ができないことが判明した場合は、この承認を取り消すこともあるので、予め複数の者及び地域の商流を確保し、商流の変更があり得ることを想定した金額で入札すること。

品名コード 31110

品 名：男子ジャケット

単 位：着

1 型式・シルエット

背広式シングル 3 つボタン、背抜き仕立て、左胸箱ポケット、脇ポケット雨ぶた付き両玉縁 ポケット左右各 1 個及び胸内側にポケット左右各 1 個とし、右のみ三角ぶた付きボタン止めとする。また、左には、ペン差しポケットも付ける。

2 使用材料

名 称	規 格		用 途
表地	「表地 1」による。色はチャコールとする。		前身ごろ、後身ごろ、脇身ごろ、表えり、上下そで、見返し、胸ポケット口布・向当布、腰ポケット口布及び雨ぶた表
	「表地 1」による。色は赤とする。		表えり配色布
裏地	「副材料 1」による。		前身ごろ、背裏、脇身ごろ、上下そで、内ポケット口布・向当布・三角ぶた、雨ぶた裏、内ペン差し口布、向当布及び腰中向布
しん地	「副材料 2 及び 3」による。		増しん(肩、胸前面)
			前身ごろ
			えり、えり腰及び箱布
			見返し、センターベント、脇身ごろすそ、後身ごろすそ、雨ぶた、腰ポケット口布、腰ポケットカしん、内ポケット口布及び内ペン差し口布
カラークロス	「副材料 4」による。		裏えり
袋地	「副材料 5」による。		袋布
ボタン	ユリアボタン 4 つ穴 柄入り (備付け見本のとおり)	20mm	前合せ 3 個
		15mm	そで口左右各 3 個、内ポケット 1 個
ゆきわた	ポリエステル 幅 35mm 厚さ 1.1mm 以上		そでぐり
肩台	「副材料 6」による。		肩

テープ	ハーフ 12mm	えりぐり及びラペル
	ストレート 12mm	前肩、前端及び返り線
	端打ち	そでぐり
	吊テープ	えり吊
ワッペン	「副材料 7」による。	右胸
片布地	「副材料 8」による。	下前見返し
刺しゅう糸	レーヨン又はポリエステル 仕上がりは、備付け見本のとおり	〒マーク（右腕上部）
縫糸 （表地同系色）	ポリエステル糸 #50	地縫い、飾りミシン
	ポリエステル糸 #30	穴かがり
	ポリエステル糸 #30	前はし飾りミシン（配色地同系色）
	ポリエステル糸 #80	オーバーロック
	ポリエステル糸 #8	穴しん
	ポリエステル糸 #20～50	まつり縫い、ボタン付け
バーコードラベル	「副材料 9」による。	個体管理用バーコードラベル えり下背裏に縫着（備え付け見本のとおり。）

3 縫製加工（図参照）

(1) ダーツ及び切替え線

- ア 前身ごろにしん地を接着する。
- イ ダーツは、地縫い割りとする。
- ウ 裏地は、地縫い片倒しとする。
- エ 脇身ごろと後身ごろのすそにしん地を接着する。
- オ 身ごろ切替え線は、地縫い割りとし、裏地は、地縫い片倒しとする。
- カ 後身ごろ切替え線の表地縫い代端は、オーバーロック二つ折りの押さえミシンとする。
- キ えりぐり、前はし、ラペル、肩、返り線及びそでぐりにそれぞれ指定の伸び止めテープを接着する。

(2) 胸ポケット

- ア 左胸に箱ポケット 1 個を作る。
- イ 箱布にしん地を接着する。
- ウ 袋布は、袋地を使用し、表地の向当布を袋地にたたき付け、周囲を地縫いする。
- エ 底部は、二重縫いとする。
- オ ポケット口左右を箱止め縫いし、かんぬき止めする。
- カ ポケット口部の内寸は事前に主管担当の承認を得る。
- キ 袋布は、袋止めする。

(3) 腰ポケット

- ア 腰左右所定位置に雨ぶた付両玉縁ポケットを作る（玉縁作りミシン使用も可）。
- イ 玉縁布、表雨ぶた及び脇身ごろポケット位置にしん地を接着する。
- ウ 袋布は、袋地を使用し、裏地の向当布を袋地にたたき付け、周囲を地縫いする。

- エ 底部は、二重縫いとする。
- オ ポケット口左右は、かんぬき止めすること。
- カ 袋布は、袋止めする。

(4) 見返し

- ア 見返しにしん地を全面に接着する。
- イ 上部接点幅は、25mm 仕上げとする。
- ウ えり付け部下方より前身ごろと見返しを通してミシンで返り線止め縫いをする。

(5) 内ポケット

- ア 左右胸内側に両玉縁ポケットを作り(玉縁作りミシン使用も可)、右のみ三角ぶた付きとする。
- イ 左胸内側所定の位置にペン差しポケット口を作る。
- ウ ポケット周囲は、押さえミシンをかける。
- エ 袋布は、袋地を使用し裏地向当布を袋地にたたき付け、周囲を地縫いする。
- オ 底部は、二重縫いする。

(6) しん据え(胸増しん)

- ア 胸増しんに脇ぐせをとり、胸のふくらみを出し、千鳥縫いする。
- イ ラペルの折返り線にストレートテープを縫着し、身ごろにルイスミシン止め縫いをする。

(7) 背縫い

- ア 背中心線の表地は、縫い代幅 25mm の地縫い割りとし、縫い代端は、オーバーロック二つ折り押さえミシンとする。
- イ 後裏すそは、三つ折りし一条の押さえミシンをかける。
- ウ 背中心のキセかけは、20mm とする。
- エ 背裏後中心すそは、くさり止めする(セツパ使用可)。

(8) えり作り

- ア 表えり、えり腰及び配色布にしん地を接着する。
- イ 表えりと配色布を地縫い割りし、押さえミシンをかける。
- ウ 表えりとえり腰を地縫い割りし、押さえミシンをかける。
- エ 裏えりにしん地を接着し、えり返り線に一条の押さえミシンをかける。
- オ えり後中心に両はし二条ステッチで吊テープを付ける。

(9) そで作り

- ア そで口にしん地を接着する。
- イ 2枚そでとし、上そで口に配色布(表えり配色と同色)パイピングコードを挟み込む。
- ウ そで口は、長さ 90mm のあき見せとする。
- エ 表地は、地縫い割り、裏地は、地縫い片倒しとする。
- オ 上そで及び下そで縫いともに中とじをする。(10) 肩縫い及びセンターベント
- カ 肩は、地縫い割りとする。
- キ センターベントの上側にしん地を接着する。
- ク センターベント下側は、表裏地縫返しをして、裏地がはみ出さないように端押さえ縫いとする。
- ケ 開き止まりは、表身ごろ内側ミシン止め縫いする。

コ ベンツ重なり部分は、すそ側で 40mm とする。

(11) えり付け

ア 表えり付けのゴージ線(見返し接点)は、地縫い割りし、背えりぐり部は、地縫い片倒しとする。

イ 裏えりは、地縫い割りとする(からげ、千鳥ミシンも可)。えり腰中央にえり吊りを付ける。

(12) そで付け、そでぐりとじ及び肩パット付け

ア 上そで側にゆきわたを付け、ねじれ、しわなどがなく左右均等に付ける。

イ 肩パットは、しんと裏地の間に身ごろの表地及び裏地をよくなじませて中とじする。

(13) 表裏縫い合わせ及び表返し

ラペル、えり廻り及び前すそを表裏縫い合わせ、えりぐりは中とじし、表返し、ラペル及びえり先は角とし、見返しすそを整え、前端を内折りにしてアイロンで処理し、前端及びラペル端に一条の飾りミシンを入れる。飾りミシンは、端から 6mm とする。

(14) すそ上げ

ア 表地は、40mm 内折りし、30mm のところで裏地と縫着する。前裏のすそ上げは、10mm のキセかけとし、すその折り代は、切り替え線縫い代に止め縫いする。

イ 後ろすそ縫い代端はオーバーロック二つ折り押さえミシンをし、まつる(ミシン使用可)。

(15) ボタン穴及びボタン付け

ア 前面 3 個は、ハト目穴別かんぬき止めとし、右内ポケットは、ハト目穴別かんぬき止め(眠り穴も可)とし、前ボタン 3 個及びそでボタン左右各 3 個を付ける。

イ 左ラペル所定の位置に眠り穴別かんぬき止めを縫い付ける(メス無し)。

(16) まつり

前身ごろすそ折り返し部と見返しすそとの接点及びセンターベントすそをまつり縫いする。

(17) 裏地縫製

可動域の伸縮方向と裏地の伸長性が高い方向の向きを合わせて縫製する。生地方向については、事前に主管担当の承認を得ること。

(18) ワッペン

ワッペンは、主管担当から別途貸与するマスターパターンにある位置に縫着する。

なお、グレーディング等を行った場合は、事前に主管担当の承認を得る。

(19) 片布

縫着箇所は図面による。

(20) ウォッシュャブル

家庭における洗濯機等での機械洗いを考慮し、袋状の内側を除き、裁ち目は、全てオーバーロックをかける。

なお、裏地のすそにメッシュ等による水抜け加工を施す。

(21) テマーク

右のそで山から 110mm の位置に指定するマークの上端が来るよう刺しゅうする。

4 号型及び寸法

(単位:mm)

号型 名称	1 (BE6)	2 (B6)	3 (B5)	4 (B4)	5 (AB6)	6 (AB5)	7 (AB4)	8 (AB3)	9 (A8)
上衣丈	760	760	740	720	760	740	720	700	800
肩 幅	520	490	480	470	480	470	460	450	490
胸回り	1,300	1,220	1,190	1,160	1,190	1,160	1,130	1,100	1,200
そで丈	620	600	580	560	600	580	560	540	640

号型 名称	10 (A7)	11 (A6)	12 (A5)	13 (A4)	14 (YA6)	15 (YA5)	16 (YA4)	許容差	
								+	-
上衣丈	780	760	740	720	760	740	720	10	5
肩 幅	480	470	460	450	460	450	440	10	5
胸回り	1,170	1,140	1,110	1,080	1,110	1,080	1,050	20	10
そで丈	620	600	580	560	600	580	560	10	5

注1：号型欄の()内の表記は、市販表記を表す。

注2：上表に適合しない寸法により調製するものは個別調製品とする。

なお、具体的な名称ごとの調製寸法は、仕様書「5 納入期限等」の「(2)イ 個別調製品」に規定する「納入内訳書」に示す。

5 片布

大きさは、縫い代を含めおおむね縦60mm、横50mmとする。

様式は、それぞれ下図のとおりとし、黒色の不減インキで印刷し、又は押印する。また、使用する字体は、ゴシック体とする。

なお、図中の各欄は、次による。

- (1) ※1は、品名を表記する。
- (2) ※2は、号型を表記し、号型の下に市販品サイズを括弧でくくり表記する。
- (3) ※3は、製品が納入される年度(西暦)下2桁を表記する。
- (4) ※4は、契約者名(表記は、一般に使用される略称も可)を表記する。
- (5) ※5は、表地の混用率を表記する。
- (6) ※6は、洗濯絵表示を表記する(JISに準拠する。)

なお、防水加工方法等により廃棄に注意を要する場合は、洗濯絵表示欄下部に「本製品はプラスチックに分類されるので、廃棄の際は各自治体の分別基準に従うこと。」等必要な事項を表記する。

図

※1		※2
キ	※4	
※5		※3
※6		
氏 名		

6 バーコードラベル

大きさは、縫い代を含めおおむね縦30mm、横50mm程度とする。

様式は、下図のとおりとし、黒色、又は紺色の不減インキで印刷し、又は押印する。また、使用する字体は、ゴシック体とする。

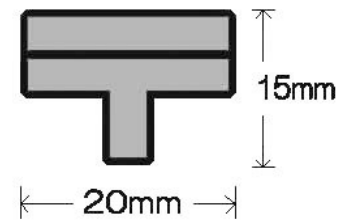
図

 数値(22桁)
--

7 テマーク（備付け見本のとおりに）

刺しゅうで、大きさは、縦 15mm、横 20mm とする。

郵便マークを赤（指定色）、その周りに黒の縁取りをする。

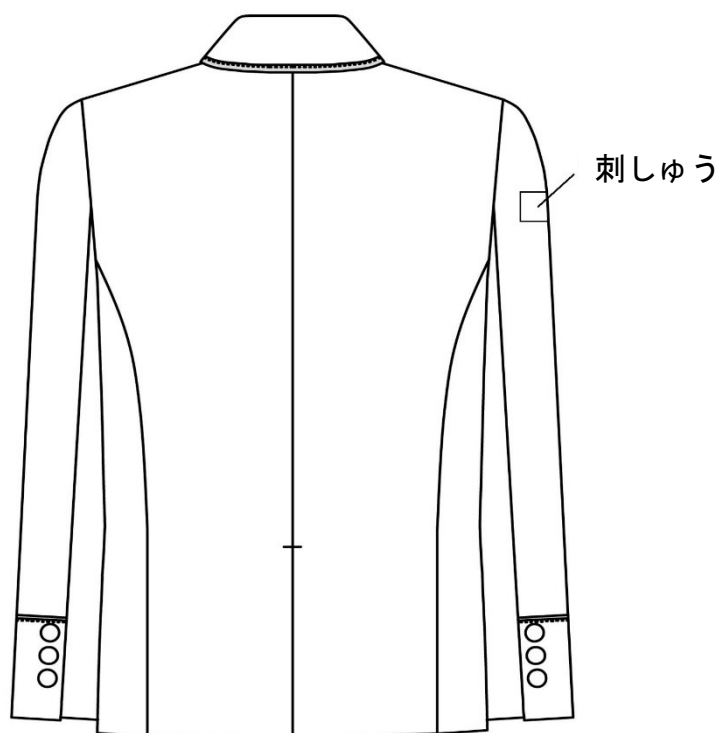


男子ジャケット

前面図

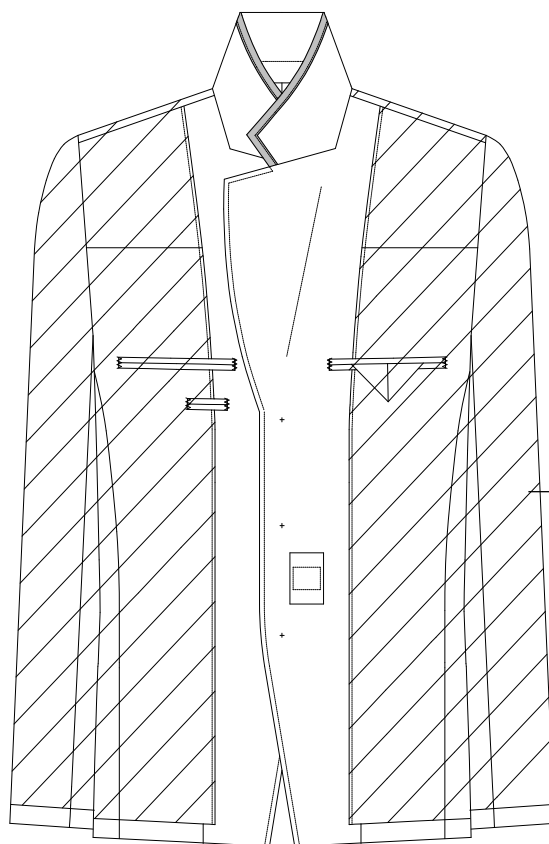


後面図



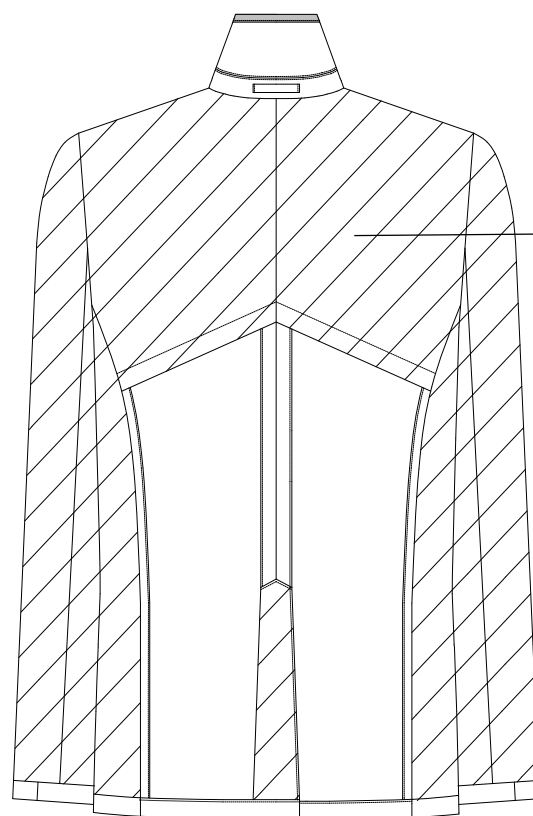
男子ジャケット

裏前面図



両肘部分の可動域の伸縮方向と裏地の伸長性が高い方向の向きを合わせて縫製する。

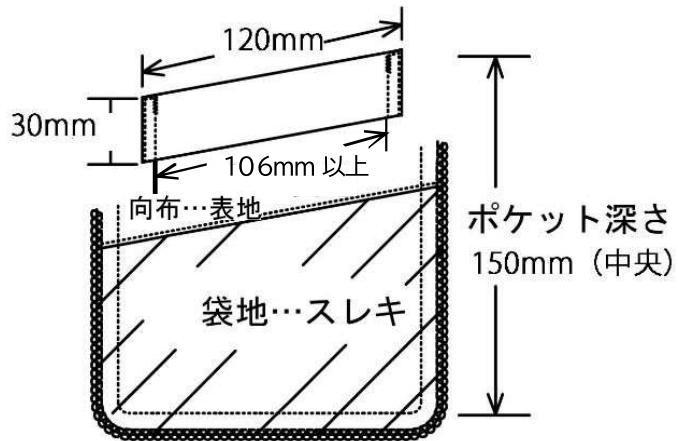
裏後面図



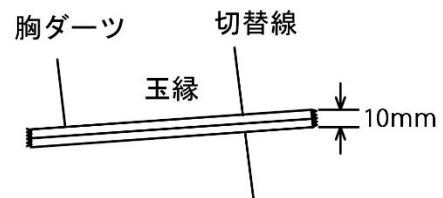
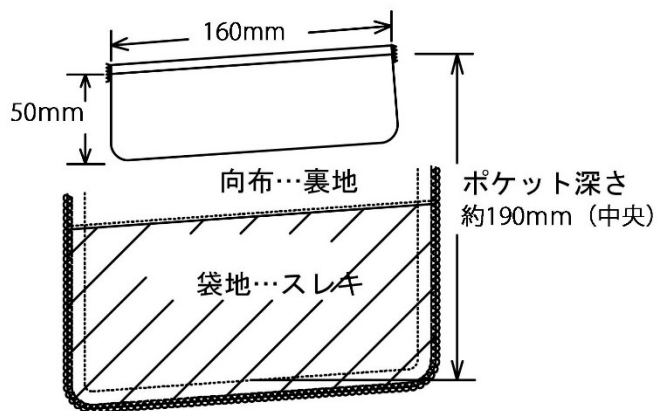
背部の可動域の伸縮方向と裏地の伸長性が高い方向の向きを合わせて縫製する。

男子ジャケット

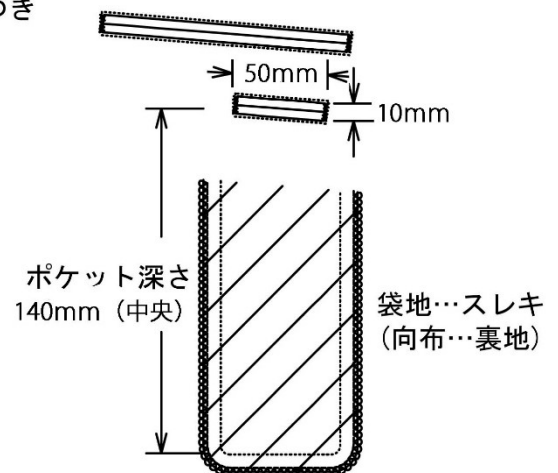
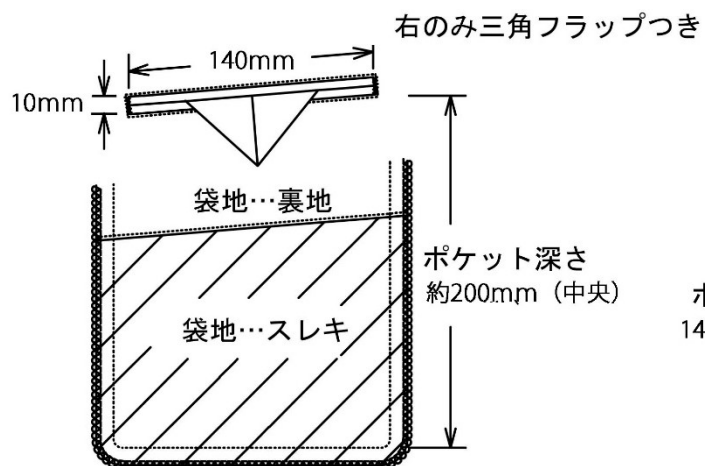
胸ポケット



腰ポケット

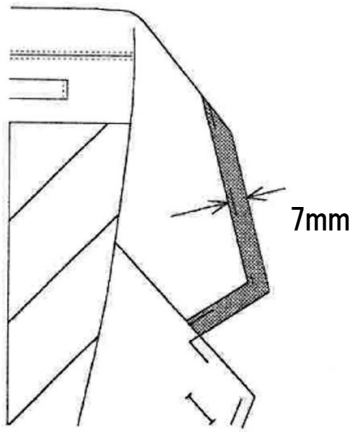


内ポケット

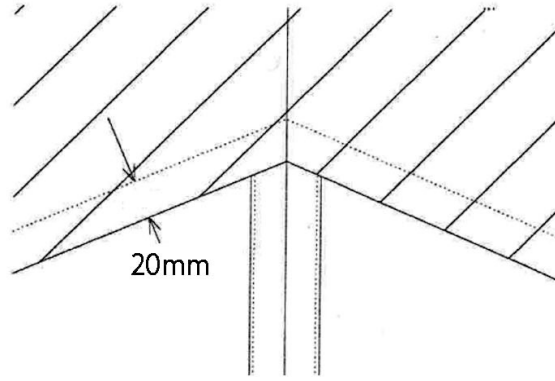


男子ジャケット

えり配色布

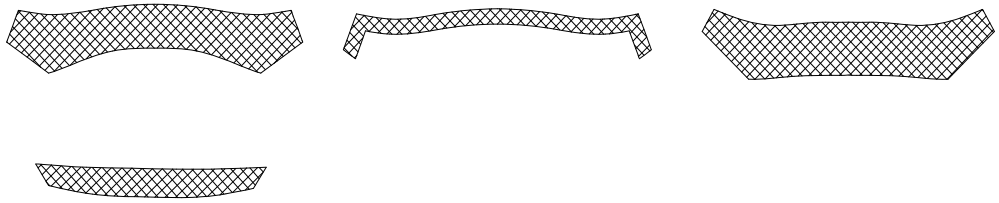


背裏すそ

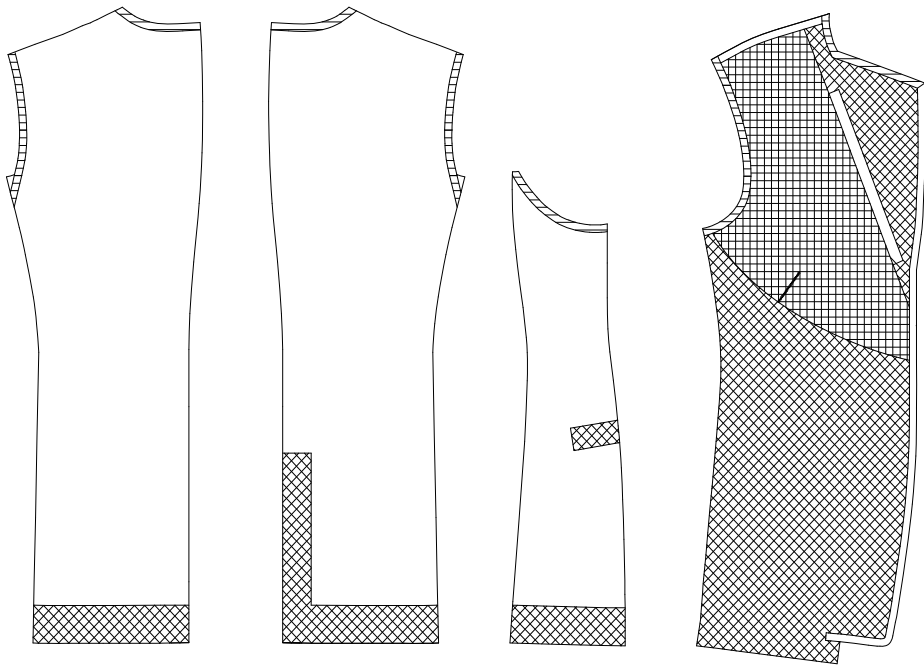


男子ジャケット

えりしん



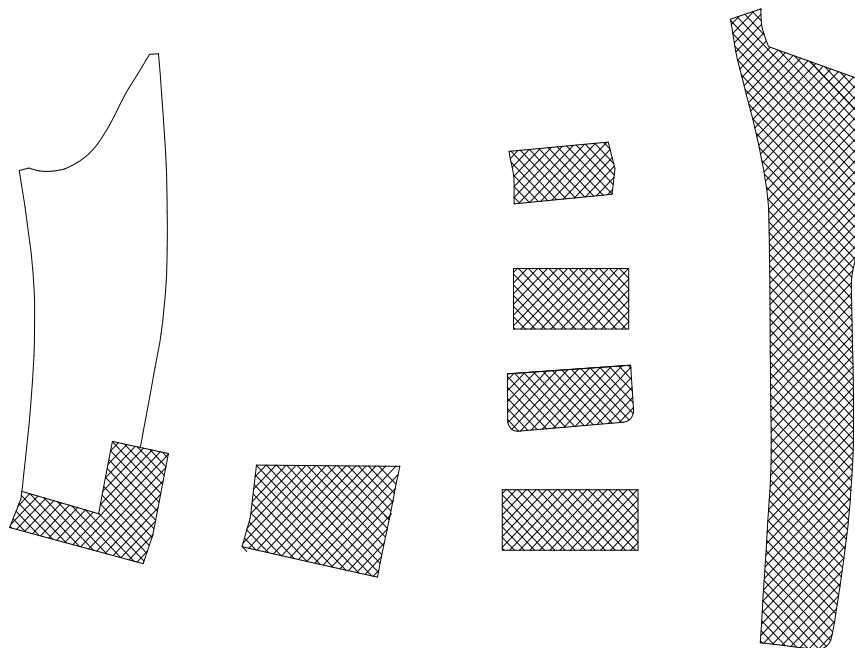
身ごろしん



そでしん

ポケットしん

見返ししん



表地 1

項 目		規 格	
		本 体	配 色
混用率 (%)		ポリエステル 100	ポリエステル 100
組 織		2/2 綾織	2/2 綾織
見掛織度 (dtex)	縦・横	指定しない	指定しない
密度 (本/インチ)	縦	85 以上	85 以上
	横	70 以上	70 以上
質 量 (g/m ²)		220(±5)	225(±5)
引 張 強 さ (N)	縦	550 以上	550 以上
	横	500 以上	500 以上
引 裂 強 さ (N)	縦	40 以上	25 以上
	横	35 以上	20 以上
ピリング(級)		4 以上	4 以上
スナッグ(級)		4 以上	4 以上
摩耗強さ(回)平面法		250 以上	150 以上
摩擦帯電電荷量(μC/m ²)		7 以下 (注 1)	7 以下 (注 1)
伸長率(%)	縦	12 以上	5 以上
	横	15 以上	5 以上
寸法変化率(%)	縦	±3 以内	±3 以内
	横	±3 以内	±3 以内
染色堅ろう度 (級)	洗 濯	4 以上	4 以上
	汗	4 以上	4 以上
	摩 擦	4 以上	4 以上
	耐 光	4 以上	4 以上
風 合 い		備付け見本のとおり (事前承認 注 2)	
色 相	色	霜降り調 チャコール	赤
	H(色相)	N2.0	5.7R
	V(明度)		3.8
	C(彩度)		11.6
	色 差	ΔE 0~2.0 (事前承認 注 2)	

注 1 静電気防止加工は、洗濯などにより効果が落ちないものとする。

注 2 風合い及び色相については、入札時の適合証明書提出時及び製造に入る前までに主管担当に生地を提出し、承認を受ける必要がある。また、表地製造メーカーの出荷引受書も提出すること。

なお、色差については、上記の範囲内であって、かつ主管担当の目視評価を実施の上、合否を決定する。

副材料 1

裏地

項 目		規 格
混用率 (%)		ポリエステル 100 (導電繊維の混用可)
組 織		綾織又は平織 (ウォッシュャブルとして水抜きが容易である。)
見掛織度 (dtex)	縦	56 T
	横	84 T
密度 (本/インチ)	縦	95 以上
	横	75 以上
質 量 (g/m ²)		50 以上
滑脱抵抗力 (mm) 49N 荷重	縦・横	2 以下
伸長率 (%)	縦	8 以上
	横	14 以上
寸法変化率 (%)	縦	±3 以内
	横	±3 以内
摩擦帯電電荷量 (μ Cm ²)		7 以下
染色堅ろう度 (級)	洗 濯	4 以上
	汗	4 以上
	摩 擦	4 以上
色	相	黒又は表地系同色

副材料 2
しん地(フロントしん)

項 目	規 格
素 材	ポリエステル 100%
組 織	平織
色 相	黒又は表地同系色
そ の 他	使用部位の表地となじみ、水洗い 15 回後、容易に剥がれ、又は変形(片寄り、しわ等)しない。

副材料 3
しん地(見返ししん・パーツしん)

項 目	規 格
素 材	ポリエステル 100%
組 織	平織
色 相	黒又は表地同系色

副材料 4
カラークロス

項 目	規 格
素 材	ポリエステル 100%
組 織	不織布
質量(g/m ²)	130(±20%)
染色堅ろう度 (級)	洗 濯 3 以上
	汗 3 以上
色 相	紺、グレー又は表地同系色

副材料 5
袋地

項 目	規 格
素 材	ポリエステル 100%
組 織	平織
引張強さ (N)	縦 600 以上
	横 550 以上
色 相	黒又は表地同系色

副材料 6

肩台

項 目		規 格
素 材		ポリエステル 100%
組 織	表 材・底 材	アラクネ・不織布
	中 材	不織布
寸法 (mm)	短 辺	120(±10mm)
	長 辺	230(±10mm)
厚さ (mm)		10 程度
重量 (g/双)		14 以上
仕様及び加工		中材及び裏材に樹脂付きの綿を使いプレスして、成型する。
		カットは、楕円中心割とする。
		ウォッシュابل対応とする。

副材料 7

ワッペン

項 目		規 格
本 体 材 質		シリコン
台 地		人工皮革
寸 法	縦	25mm
	横	95mm
色 相		白地に赤(指定色)でロゴを入れる。 枠は、グレーとする。(事前承認 注)
仕 様 及 び 加 工		彫刻金型にシリコン樹脂を充填し、周辺の不必要樹脂をふき取り、その上に人工皮革を置き熱版で押圧して硬化接着を行う。

注 ロゴについては、備え付け見本のとおりとし、事前に主管担当に見本品を提出し、承認を受ける。

図



副材料 8

片布地

項 目		規 格
原 糸		指定なし
組 織		平織
標準番手	縦	40/1程度
	横	40/1程度
処 理 加 工		原糸が綿の場合は裏面に樹脂加工、その他の場合はほつれ止め加工を行う。

副材料 9

バーコードラベル

項 目		規 格
素 材		ポリエステル100%
組 織		平織
寸 法	縦	30mm程度
	横	50mm程度

品名コード 31120

品 名：男子スラックス

単 位：着

1 型式・シルエット

ウェストベルト付き長ズボン型、すそは、フリー、左右脇ポケット、左右尻ポケット(左後にボタン付き 1 個)及び前立て天狗あきは、前カン止めファスナー付きとする。

2 使用材料

名 称	規 格	用 途
表地	「表地 1」によること。色はチャコールとする。	前身ごろ、後身ごろ、脇ポケット向当布、尻ポケット口布・向当布、前立て、天狗、ベルト布、ベルト通し、天狗裏及び天狗鼻
裏地	「副材料 1」による。	ひざ裏
袋地	「副材料 2」による。	ポケット袋布、棒シック及び腰裏(マーベルト)
しん地	「副材料 3」による。	天狗、天狗鼻、前立てしん、脇ポケット口見返し、尻ポケット玉縁しん、尻ポケットカしん及びスケツト芯
ボタン	ユリアボタン 4つ穴 15mm	尻ポケット 1 個、天狗鼻止め 1 個
ファスナー	「副材料 4」による。	前あき
インサイドベルト	ポリエステル 平織 熱接着加工 35mm	ウェストベルトしん
片布地	「副材料 5」による。	片布
前かん	真ちゅう製ブロンズメッキ	前あき
すそ上げテープ	「副材料 6」による。	すそ上げ
縫糸 (表地同系色)	ポリエステル系 #50 ポリエステル系 #30 ポリエステル系 #80 ポリエステル系 #8 ポリエステル系 #20～50	地縫い、飾りミシン 穴かがり、まつり縫い オーバーロック 穴しん ボタン付け

3 縫製加工(図参照)

(1) ひざ裏及び前タック

ア ひざ裏は、上部腰飾りミシンの10mm上からまた下の半分の位置までとし、下端が裁ち

目の場合は、三つ折りして、一条の押さえミシンをかける（耳の使用又はヒートカットも可）。

イ 前タックは、1号型から4号型は左右に各2本（地縫い深さ20mmと15mm外向きひだ）とし、5号型から12号型は左右に各1本（地縫い深さ20mm外向きひだ）とし、天狗、前立て方向に倒す。

(2) 脇ポケット

ア 左右に斜め切替えポケットを作り、向当布の奥は、ロックかけ一条のミシンをかける
イ 口両端は、かんぬき止め、袋地は、地縫い返しをし、一条の飾りミシンをかける（口しん使用も可）。

(3) 尻ポケット

ア 左右側腰後部に片玉縁ポケット（左尻ボタン1個止め）を付ける。
イ 袋布は、袋地を使用し、向袋当布表地をたたき付ける。
ウ 袋地は、わなどりし、地縫い返し、一条の飾りミシンをかける。

(4) 腰ダーツ

腰ダーツは、左右各2本、尻縫い方向に倒す。

(5) 天狗及びファスナー付け

ア 天狗は、しん地を接着し、天狗裏と地縫い返し、コバミシンをかけ、身ごろ端を折り返し、天狗との間にファスナーを挟み縫い付ける。
イ 裏側は、端を内折りとし、端は、オーバーロックをかける。

(6) ベルト通し

袋縫い（ループ縫いも可）で、縫付けは、縫い代を折り込み、上端は、内から2度押さえミシン縫いとし、下端を表からミシン縫いして、腰周りに6本付ける（自動ループ付けミシン使用も可）。

(7) 前立て及び前カン付け

ア 前立ては、しん地を接着し、裁ち目は、オーバーロックをかけ、前立て裏にファスナー上部を二つ折りして二条のミシンで縫い付ける。
イ 前カン付けは、うち合わせよく付ける。

(8) 脇縫い及び尻縫い

ア 脇縫いは、合印をよく合わせて環縫い割りし（地縫い割りも可）、上部脇縫い代に脇ポケット袋地を一つ折りして縫い付ける。
イ 尻縫いは、生地をのばすように環縫い割りする（二重の地縫い割りも可）。

(9) 腰回り

腰回りは、表地と腰裏を地縫い返しし、上端より37～38mm下がりの線に、ひざ裏、脇ポケット袋及び尻ポケット袋の上端が完全に止まるように腰飾り押さえミシンをかける。

(10) 小また、また下縫い及び棒シック

ア 小または、二重縫いして割り、小またかんぬき止めをし、天狗と前立てを合わせてファスナー補強用のかんぬき止めをする。
イ また下は、環縫いして割ること（二重の地縫い割りも可）。
ウ 棒シックは、天狗の先を押さえ、周囲に端ミシンをかけて縫いしろに止める。

(11) すそ

裁ち目は、オーバーロックをかける。

(12) 裏地縫製

可動域の伸縮方向と裏地の伸長性が高い方向の向きを合わせて縫製する。生地方向については、事前に主管担当の承認を得ること。

(13) 片布

左脇ポケット袋布に縫着する。

(14) ウォッシュブル

家庭における洗濯機等での機械洗いを考慮し、袋状の内側を除き、裁ち目は、全てオーバーロックをかける。

4 号型及び寸法

(単位:mm)

号型 名称	1 (116)	2 (111)	3 (106)	4 (102)	5 (98)	6 (94)	7 (90)	8 (86)
ウエスト回り	1,160	1,110	1,060	1,020	980	940	900	860
スラックス丈	1,160			1,200		1,190	1,180	1,170
また下	850			900				
すそ口	240		230					220
ヒップ回り	1,340	1,300	1,260	1,230	1,200	1,170	1,140	1,110

号型 名称	9 (82)	10 (78)	11 (74)	12 (70)	許容差	
					+	-
ウエスト回り	820	780	740	700	10	10
スラックス丈	1,160		1,100		20	10
また下	900		850		20	10
すそ口	220		210		5	5
ヒップ回り	1,080	1,050	1,020	1,000	20	10

注1：号型欄の()内の表記は、ウエストの市販品表記を表す。

注2：上表に適合しない寸法により調製するものは個別調製品とする。

なお、具体的な名称ごとの調製寸法は、仕様書「5 納入期限等」の「(2)イ 個別調製品」に規定する「納入内訳書」に示す。

5 片布

大きさは、縫いし代を含めおおむね縦 60mm、横 50mm とする。

様式は、それぞれ下図のとおりとし、黒色の不減インキで印刷し、又は押印する。また、使用する字体は、ゴシック体とする。

なお、図中の各欄は、次による。

- (1) ※1は、品名を表記する。
- (2) ※2 は、号型を表記し、号型の下に市販品サイズを括弧でくくり表記する。
- (3) ※3 は、製品が納入される年度(西暦)下 2 桁を表記する。
- (4) ※4 は、契約者名(表記は、一般に使用される略称も可)を表記する。
- (5) ※5 は、表地の混用率を表記する。
- (6) ※6 は、洗濯絵表示を表記する (JIS に準拠する。)

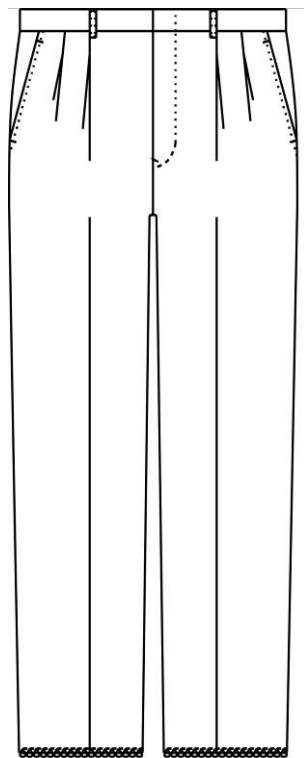
なお、防水加工方法等により廃棄に注意を要する場合は、洗濯絵表示欄下部に「本製品はプラスチックに分類されるので、廃棄の際は各自治体の分別基準に従うこと。」等必要な事項を表記する。

図

※1		※2
キ	※4	
※5		※3
※6		
氏 名		

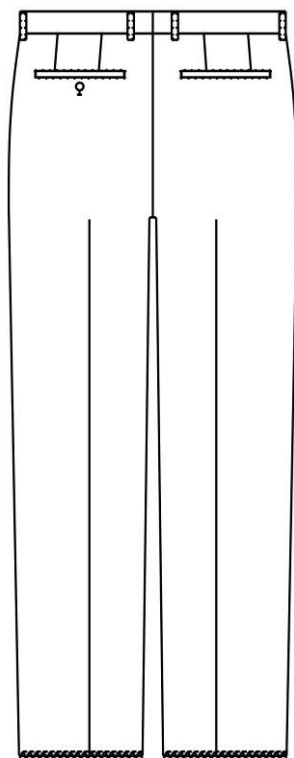
男子スラックス

前面図



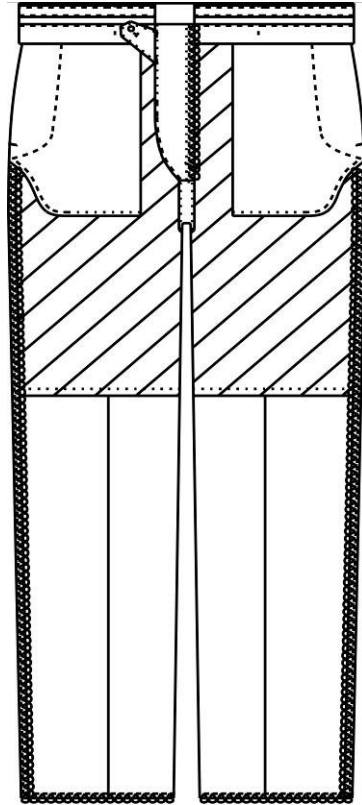
※ 5号から12号の前タックは左右各1本とする。

後面図

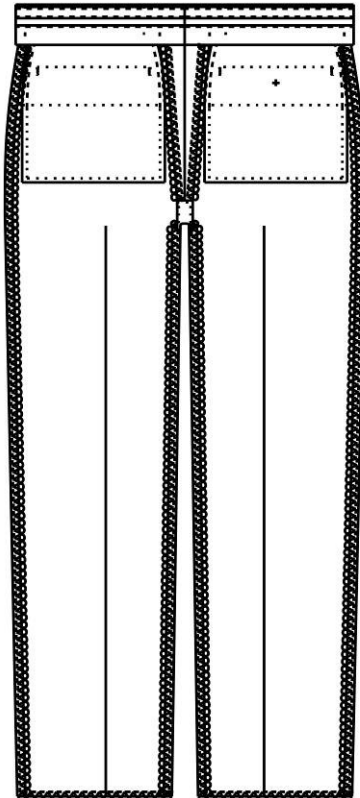


男子スラックス

前面裏図

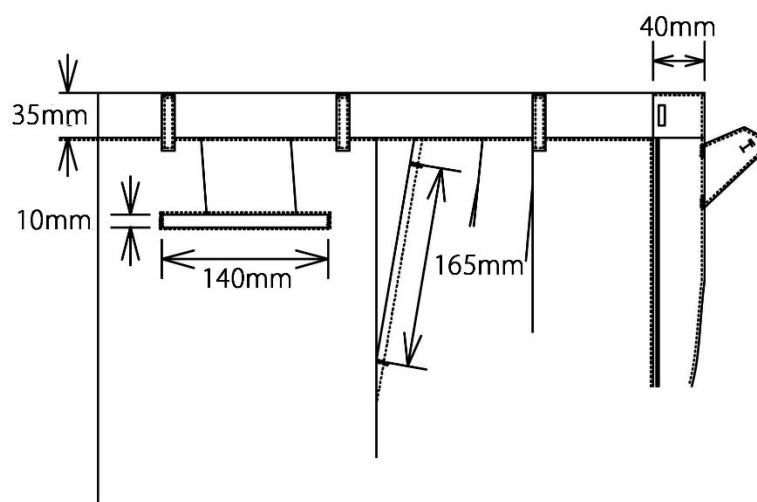


後面裏図

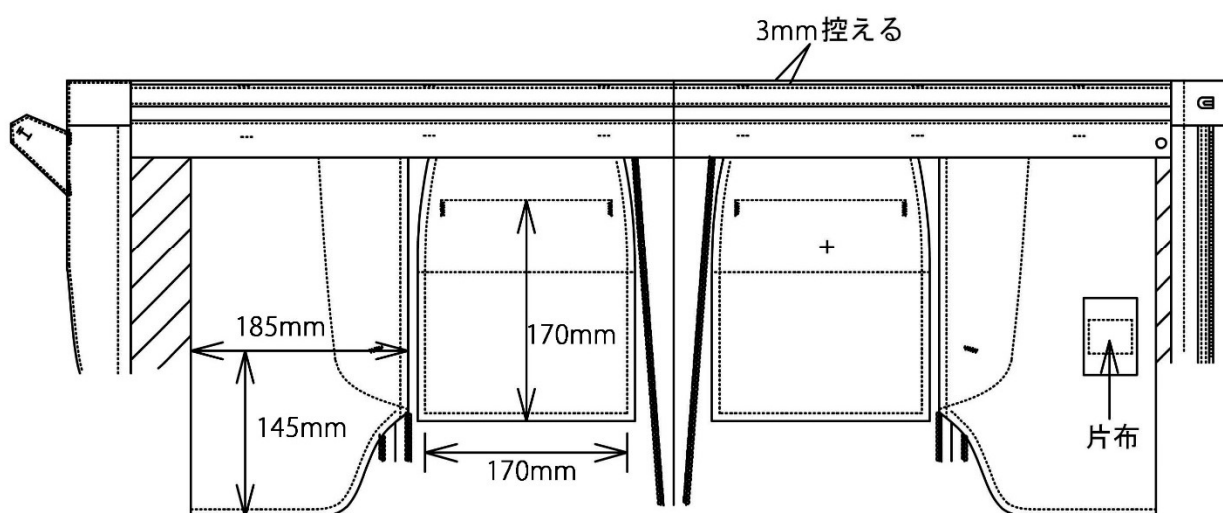


男子スラックス

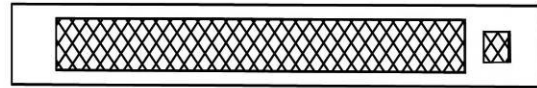
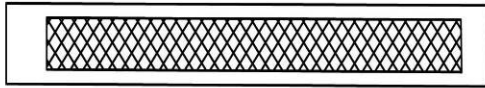
表面図



裏面図



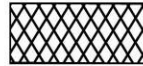
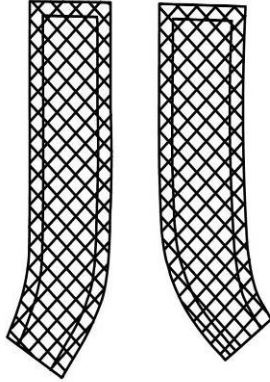
ベルトしん



天狗しん 見返ししん

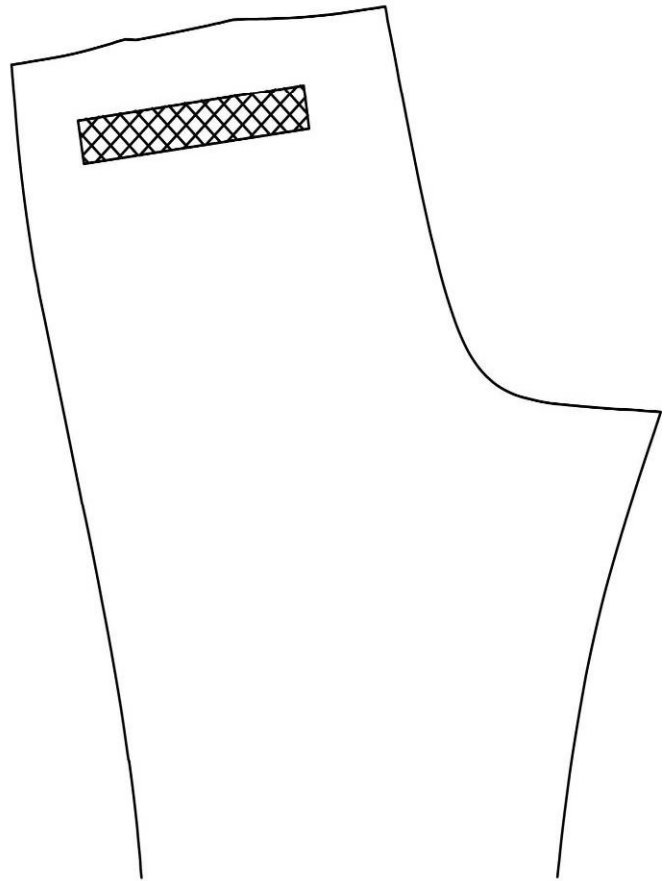
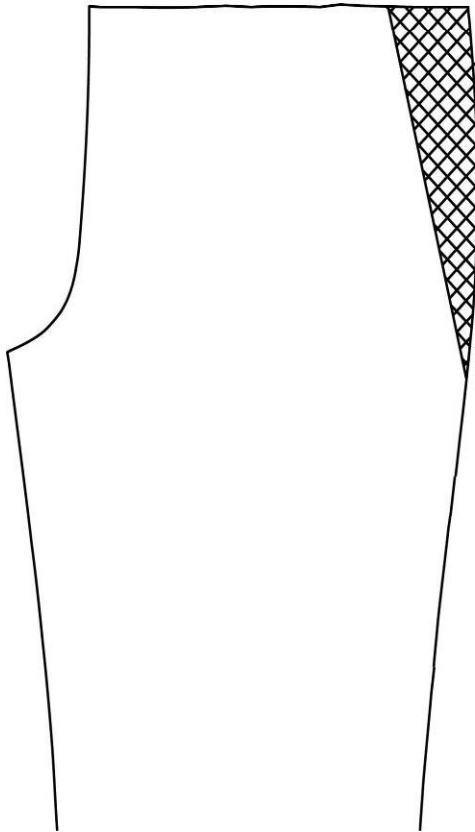
ポケットしん

天狗鼻しん



前スラックス

後スラックス



表地 1

項 目		規 格
混用率 (%)		ポリエステル 100
組 織		2/2 綾織
見掛織度 (dtex)	縦・横	指定しない
密度 (本/インチ)	縦	85 以上
	横	70 以上
質 量 (g/m ²)		220(±5)
引 張 強 さ (N)	縦	550 以上
	横	500 以上
引 裂 強 さ (N)	縦	40 以上
	横	35 以上
ピリング(級)		4 以上
スナッグ(級)		4 以上
摩耗強さ(回)平面法		250 以上
摩擦帯電電荷量($\mu\text{C}/\text{m}^2$)		7.0 以下 (注 1)
伸長率(%)	縦	12 以上
	横	15 以上
寸法変化率(%)	縦	±3 以内
	横	±3 以内
染色堅ろう度 (級)	洗 濯	4 以上
	汗	4 以上
	摩 擦	4 以上
	耐 光	4 以上
風 合 い		備付け見本のとおり (事前承認 注 2)
色 相		色 霜降り調 チャコール H(色相) N2.0 V(明度) C(彩度) 色差 ΔE 0~2.0 (事前承認 注 2)

注 1 静電気防止加工は、洗濯などにより効果が落ちないものとする。

注 2 風合い及び色相については、入札時の適合証明書提出時及び製造に入る前までに主管担当に生地を提出し、承認を受ける必要がある。また、表地製造メーカーの出荷引受書も提出すること。

なお、色差については、上記の範囲内であって、かつ主管担当の目視評価を実施の上、合否を決定する。

副材料 1

裏地

項 目		規 格
混用率 (%)		ポリエステル 100 (導電繊維の混用可)
組 織		綾織又は平織 (ウォッシュャブルとして水抜きが容易である。)
見掛織度 (dtex)	縦	56T
	横	84T
密度 (本/インチ)	縦	95 以上
	横	75 以上
質 量 (g/m ²)		50 以上
滑脱抵抗力 (mm) 49N 荷重	縦・横	2 以下
引 張 強 さ (N/5cm)	縦	340 以上
	横	400 以上
伸長率 (%)	縦	8 以上
	横	14 以上
寸法変化率 (%)	縦	±3 以内
	横	±3 以内
摩擦帯電電荷量 ($\mu\text{C}/\text{m}^2$)		7 以下
色堅ろう度 (級)	洗 濯	4 以上
	汗	4 以上
	摩 擦	4 以上
色 相		黒又は表地系同色

副材料 2

袋地

項 目		規 格
素 材		ポリエステル
組 織		平 織
引張強さ (N)	縦	600 以上
	横	550 以上
色 相		黒又は表地同系色

副材料 3

しん地

項 目		規 格
素 材		ポリエステル
組 織		平 織
色 相		黒又は表地同系色
そ の 他		使用部位となじみ、水洗い 15 回後容易に剥離しない。

副材料 4

ファスナー

項 目		規 格
形 式		JIS S 3015 L 級
エレメント材質		ナイロン
エレメント幅 (mm)		4.95±0.20
テープ材質		ポリエステル
テープ幅 (片側) (mm)		10.0
スライダー部材質		亜鉛合金ダイカスト
チェーン横引強度 (N/2.54cm)		343 以上
下止引裂強度 (N/2.54cm)		69 以上
色 相		表地同系色

副材料 5

片布地

項 目		規 格
原 糸		指定なし
組 織		平織
標準番手	縦	40/1程度
	横	40/1程度
処 理 加 工		原糸が綿の場合は裏面に樹脂加工、その他の場合はほつれ止め加工を行う。

副材料 6

すそ上げテープ

項 目	規 格
素 材	ポリエステルとナイロンの混用
組 織	幅23mm程度のニットテープの両端幅8mm(±2mm)にそれぞれポリアミド系接着糸を混織したもの
長 さ (mm)	1,060程度
色 相	表地同系色
包 装	使用方法を明記した台紙にすそ上げテープを巻き付け、台紙は三つ折りとし、テープが露出しないようにする。三つ折りした台紙の大きさは、縦100mm、横60mm程度とする。

すそ上げテープは、その取付け方を分かりやすく図示したものをそのパッケージに印刷する。

品名コード 33110

品 名：女子ジャケット

単 位：着

1 型式・シルエット

背広式シングル 2 つボタン、背抜き仕立て、左胸箱ポケット、脇ポケット両玉縁フラップ
ポケット左右各 1 個及び右胸内側両玉縁ポケット 1 個とする。

2 使用材料

名 称	規 格		用 途
表地	「表地 1」によること。色はチャコールとする。		前身ごろ、後身ごろ、脇身ごろ、表えり、裏えり、上下そで、見返し、胸ポケット口布・向当布、腰ポケット口布・向当布及びフラップ
	「表地 1」による。色は赤とする。		表えり配色布
裏地	「副材料 1」による。		前身ごろ、後身ごろ、脇身ごろ、上下そで、内ポケット口布・向当布フラップ裏
しん地	「副材料 2」による。		前身ごろ、脇身ごろそでぐり、脇身ごろすそ、後身ごろすそ、見返し、そで口、表えり、表えり配色布、裏えり、胸ポケット口布、腰ポケット口布、フラップ表、内ポケット口布及びポケット力芯
袋地	「副材料 3」による。		袋布
ボタン	4 つ穴 柄入り (備付け見本のとおり)	20mm	前合せ 2 個
		15mm	そで口左右各 2 個
ゆきわた	ポリエステル 幅 35mm 厚さ 1.1mm 以上		そでぐり
肩 台	「副材料 4」による。		肩
テープ	ハーフバイアス 幅 12mm		えりぐり、前端及びラペル
	ストレート 幅 12mm		前肩、返り線
	端打ちテープ		そでぐり
	吊テープ		えり吊
ワッペン	「副材料 5」による。		右胸
刺しゅう糸	レーヨン又はポリエステル 仕上がりは、備付け見本のとおり		右腕上部

片布地	「副材料 6」によること。	片布
縫糸 (表地同系色)	ポリエステル系 #80 ポリエステル系 #50 ポリエステル系 #30 ポリエステル系 #8	オーバーロック、しつけ 地縫い、飾りミシン 穴かがり、まつり縫い、ボタン付 け、穴しん
バーコードラベル	「副材料 9」による。	個体管理用バーコードラベル えり下背裏に縫着（備え付け見本の とおり。）

3 縫製加工(図参照)

(1) ダーツ及び切替え線

- ア 前身ごろにしん地を接着する。
- イ ダーツは、地縫い割りとする。
- ウ 裏地は、地縫い片倒しとする。
- エ 脇身ごろそでぐり及びすそに幅 50mm のしん地を接着する。
- オ 切替え線は、縫いしろ幅 12mm の地縫い割りとする。
- カ 裏地は、地縫い片倒しとする。後切替え線に中とじをする。
- キ 後身ごろ切替え線縫しろ端は、オーバーロック二つ折り押えミシンとする。

(2) 胸ポケット

- ア 左胸に箱ポケット 1 個を作る。
- イ 箱布にしん地を接着する。
- ウ 向当布は、表地を使用する。
- エ 袋縫いは、上部を除き周囲を地縫いし、底部は、二条縫いする。
- オ ポケット口左右を箱止め縫いをし、かんぬき止めする。
- カ ポケット口部の内寸は事前に主管担当の承認を得る。

(3) 腰ポケット

- ア 腰左右所定位置に両玉縁フラップポケットを作る。
- イ 玉縁布、表フラップ及び脇身ごろポケット位置にカしんを接着する。
- ウ 向当布は、表地を使用、袋縫いは、上部を除き周囲を地縫いし、底部は二条縫いする。
- エ ポケット口左右は、かんぬき止めする(玉縁作りミシン使用も可)。
- オ 袋の下部を袋地で表地すそ折り返しに止める。

(4) 見返し

- ア 見返し幅は、上部接点 30mm 仕上げとする。
- イ えり付け部下方より前身ごろと見返しを通してミシンで返り止め縫いをする。

(5) 内ポケット

- ア 右胸内側に両玉縁ポケットを作る。
- イ ポケット周囲は、一条の押さえミシンをかける。
- ウ 袋布は、裏地同当布をたたきつけて使用する。
- エ 袋縫いは、上部を除き周囲を地縫いし、底部は、二条縫いする(玉縁作りミシン使用も可)。

(6) 背縫い

- ア すそに幅 50mm のしん地を接着する。
- イ 背中心線は、地縫い割りとする。

ウ 裏地は、地縫い片倒しとする。

エ 縫い代端は、オーバーロック二つ折り押えミシンとする。

オ 背中心のキセかけは、15mm とする。

カ 背裏すそは、三つ折端押えミシンとし、背裏後中心は、くさり止めとする(せっぱ可)。

(7) えり作り

ア 表えり及び配色布にしん地を接着する。

イ 表えり及び配色布を地縫い割りし、一条の押さえミシンをかける。

ウ 裏えりにしん地を接着し、えり折返し線に一条の押さえミシンをかける。

(8) そで作り

ア そで口にしん地を接着する。

イ 2枚そでとし、上そで口に配色布(表えり配色と同色)パイピングコードを挟み込む。

ウ そで口は、長さ 85mm のあき見せとする。

エ 表地は、地縫い割り、裏地は、地縫い片倒しとする。

オ 上そで及び下そで縫いともに中とじをする。

(9) 肩縫い

肩の表地は、地縫い割りとする。裏地は、地縫い片倒しとする。

(10) えり付け

ア 表えり付けのゴージ線(見返し接点)は、地縫い割りし、背えりぐり部は、地縫い片倒しとする。

イ 裏えりは、地縫い割りとする。えり腰中央にえり吊りを付ける。

(11) そで付け、そでぐりとじ及び肩台付け

ア 上そで側にゆきわたを付け、ねじれ、しわなどがなく左右均等に付ける。

イ 肩台は、しんと裏地の間に身ごろの表地及び裏地をよくなじませて中とじする。

(12) 表裏縫い合わせ及び表返し

ア ラペル、えり廻り及び前すそを表裏縫い合わせ、えりぐりは中とじし、表返し、ラペル及びえり先は角とし、見返しすそを整え、前端を内折りにしてアイロンで処理し、前端及びラペル端に一条の飾りミシンを入れる。

イ 飾りミシンは、端から 6mm とする。

ウ えり端は、裏コバミシンをかける。

(13) すそ上げ

ア すその折り代は、脇身ごろ切替え線縫い代に止め縫いする。

イ 表地は、40mm 内折りし、30mm のところで裏地と縫着する。

ウ 前裏のすそ上げは、10mm のキセかけとし、すその折り代は、切替え線縫い代に止め縫いする。

エ 後ろすそ縫い代端は、オーバーロック二つ折り押さえミシンをし、まつる(ミシン使用可)。

(14) ボタン穴及びボタン付け

前面 2 個は、ハト目穴かんぬき止めとし、前ボタン 2 個及びそでボタン左右各 2 個を付ける。

(15) まつり

身ごろすそ折返し部と見返しすそとの接点をまつり縫いする。

(16) 裏地縫製

可動域の伸縮方向と裏地の伸長性が高い方向の向きを合わせて縫製する。生地方向については、事前に主管担当の承認を得ること。

(17) ワッペン

ワッペンは、主管担当から別途貸与するマスターパターンにある位置に縫着する。

なお、グレーディング等を行った場合は、事前に主管担当の承認を得る。

(18) 片布

縫着箇所は図面による。

(19) ウォッシュャブル

家庭における洗濯機等での機械洗いを考慮し、袋状の内側を除き、裁ち目は、全てオーバーロックをかける。

なお、裏地のすそに、メッシュ等による水抜け加工を施す。

(20) テマーク

右のそで山から 110mm の位置に指定するマークの上端が来るよう刺しゅうする。

4 号型及び寸法

(単位:mm)

号型 名称	1	2	3	4	5	6	7	8	許容差	
									(+)	(-)
上衣丈	630	620		610	600				10	5
肩 幅	450	440		430	410	400	390	380	10	5
胸回り	1,220	1,170	1,120	1,080	1,040	1,000	970	940	20	10
そで丈	560					570	580	560	10	5

注：上表に適合しない寸法により調製するものは個別調製品とする。

なお、具体的な名称ごとの調製寸法は、仕様書「5 納入期限等」の「(2)イ 個別調製品」に規定する「納入内訳書」に示す。

5 片布

大きさは、縫い代を含めおおむね縦 60mm、横 50mm とする。

様式は、それぞれ下図のとおりとし、黒色の不減インキで印刷し、又は押印する。また、使用する字体は、ゴシック体とする。

なお、図中の各欄は、次による。

- (1) ※1は、品名を表記する。
- (2) ※2 は、号型を表記する。
- (3) ※3 は、製品が納入される年度(西暦)下 2 桁を表記する。
- (4) ※4 は、契約者名(表記は、一般に使用される略称も可)を表記する。
- (5) ※5 は、表地の混用率を表記する。
- (6) ※6 は、洗濯絵表示を表記する (JIS に準拠する。)

なお、防水加工方法等により廃棄に注意を要する場合は、洗濯絵表示欄下部に「本製品はプラスチックに分類されますので、廃棄の際は各自治体の分別基準に従うこと。」等必要な事項を表記する。

図

※1		※2
キ	※4	
※5		※3
※6		
氏 名		

6 バーコードラベル

大きさは、縫い代を含めおおむね縦 30mm、横 50mm 程度とする。

様式は、下図のとおりとし、黒色、又は紺色の不減インキで印刷し、又は押印する。また、使用する字体は、ゴシック体とする。

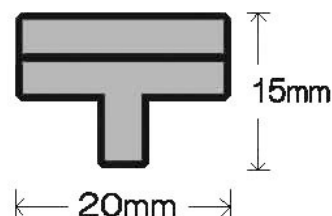
図



7 テマーク

刺しゅうで、大きさは、縦 15mm、横 20mm とする。

郵便マークを赤(指定色)、その周りに黒の縁取りをする。



女子ジャケット

前面図

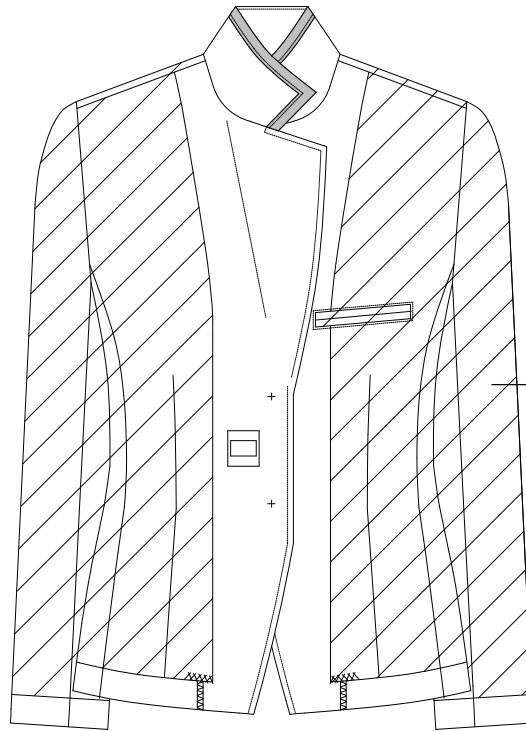


後面図



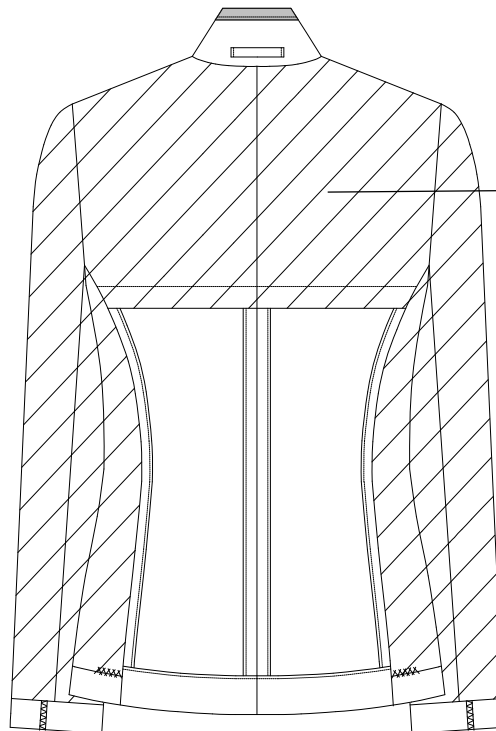
女子ジャケット

前面裏図



両肘部分の可動域の伸縮方向と裏地の伸長性が高い方向の向きを合わせて縫製する。

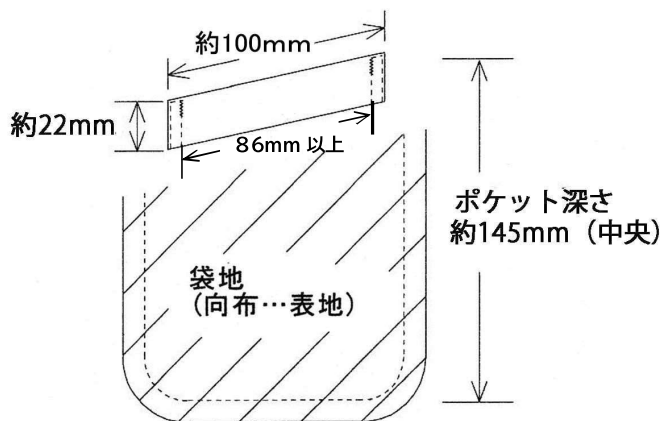
後面裏図



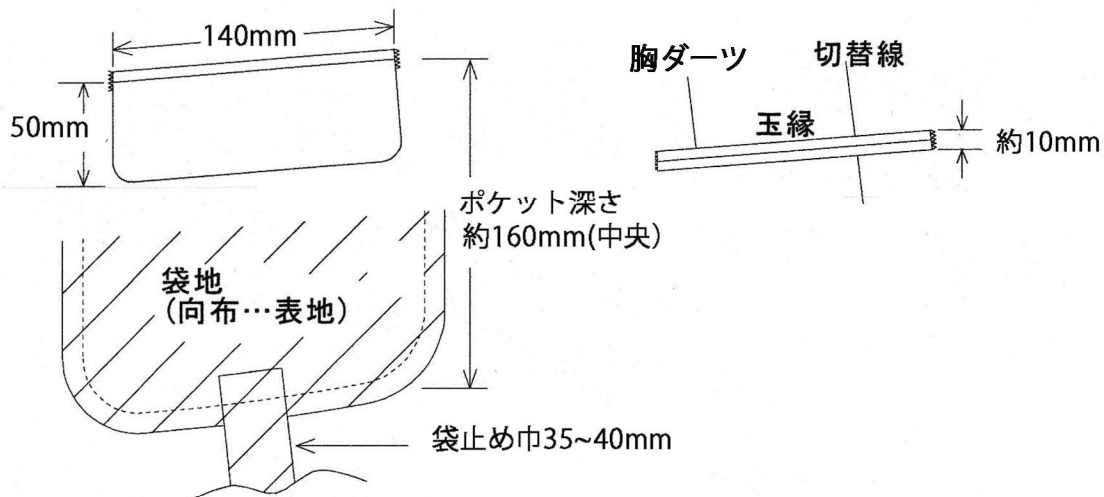
背部の可動域の伸縮方向と裏地の伸長性が高い方向の向きを合わせて縫製する。

女子ジャケット

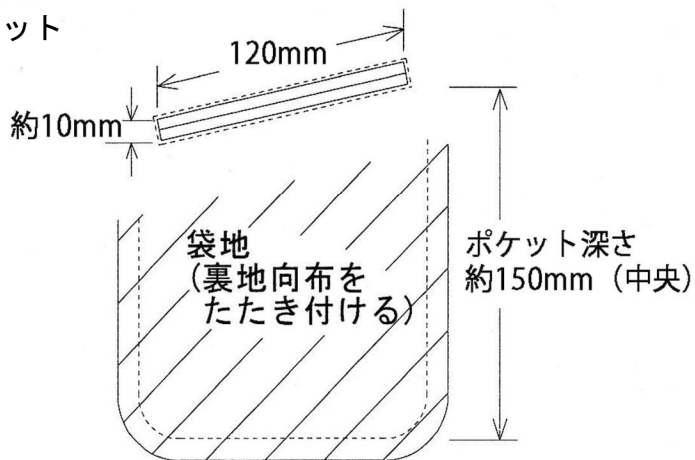
胸ポケット



腰ポケット

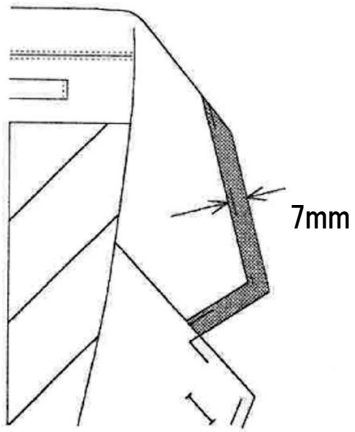


肉ポケット

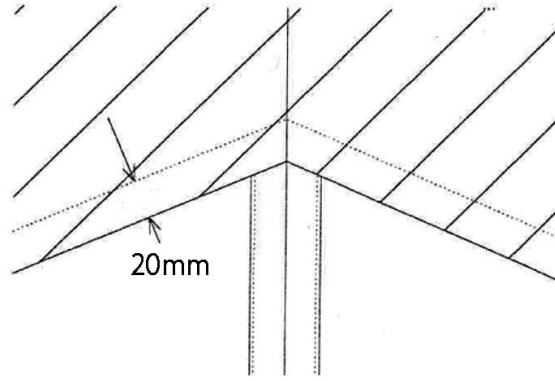


女子ジャケット

えり配色布



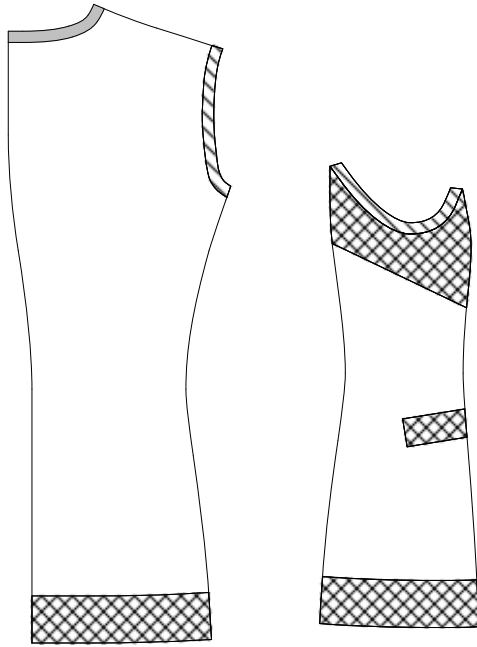
背裏すそ



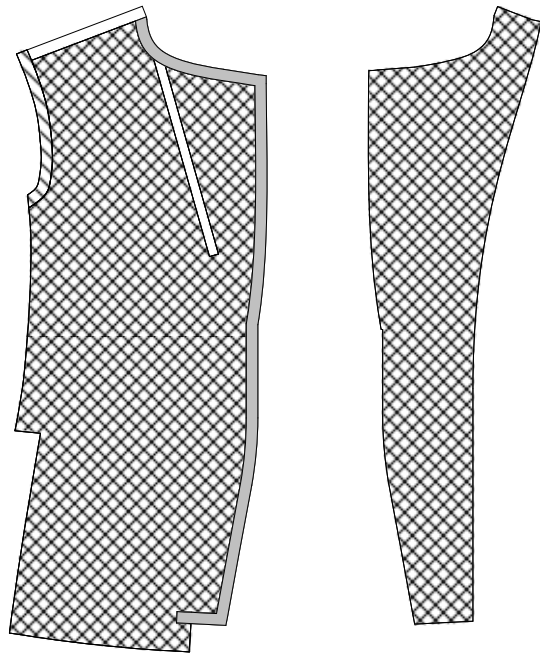
女子ジャケット

しん地の使用場所

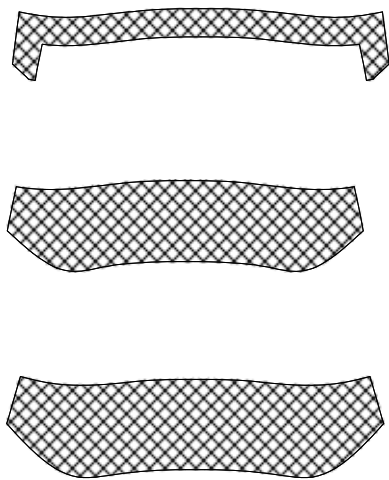
身ごろしん



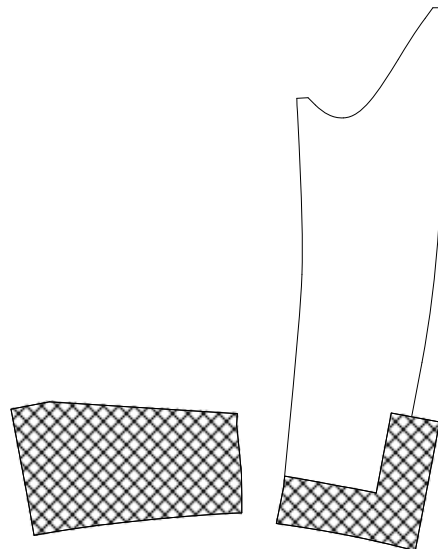
見返ししん



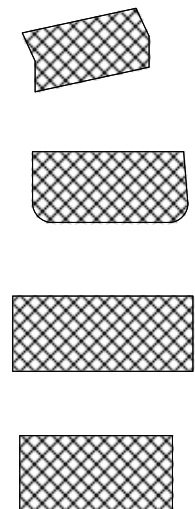
えりしん



そでしん



ポケットしん



表地 1

項 目		規 格	
		本 体	配 色
混用率 (%)		ポリエステル 100	ポリエステル 100
組 織		2/2 綾織	2/2 綾織
見掛織度 (dtex)	縦・横	指定しない	指定しない
密度 (本/インチ)	縦	85 以上	85 以上
	横	70 以上	70 以上
質 量 (g/m ²)		220 (±5)	225 (±5)
引 張 強 さ (N)	縦	550 以上	550 以上
	横	500 以上	500 以上
引 裂 強 さ (N)	縦	40 以上	25 以上
	横	35 以上	20 以上
ピリング(級)		4 以上	4 以上
スナッグ(級)		4 以上	4 以上
摩耗強さ(回) 平面法		250 以上	150 以上
摩擦帯電電荷量 (μC/m ²)		7 以下	7 以下 (注 1)
伸長率 (%)	縦	12 以上	5 以上
	横	15 以上	5 以上
寸法変化率 (%)	縦	±3 以内	±3 以内
	横	±3 以内	±3 以内
染色堅ろう度 (級)	洗 濯	4 以上	4 以上
	汗	4 以上	4 以上
	摩 擦	4 以上	4 以上
	耐 光	4 以上	4 以上
風 合 い		備付け見本のとおり (事前承認 注 2)	
色 相	色	霜降り調 チャコール	赤
	H(色相)	N2.0	5.7R
	V(明度)		3.8
	C(彩度)		11.6
	色 差	ΔE 0~2.0 (事前承認 注 2)	

注 1 静電気防止加工は、洗濯などにより効果が落ちないものとする。

注 2 風合い及び色相については、入札時の適合証明書提出時及び製造に入る前までに主管担当に生地を提出し、承認を受ける必要がある。また、表地製造メーカーの出荷引受書も提出すること。

なお、色差については、上記の範囲内であって、かつ主管担当の目視評価を実施の上、合否を決定する。

副材料 1

裏地

項 目		規 格
混用率 (%)		ポリエステル 100 (導電繊維の混用可)
組 織		綾織又は平織 (ウォッシャブルとして水抜きが容易である。)
見掛織度 (dTex)	縦	56T
	横	84T
密度 (本/インチ)	縦	95 以上
	横	75 以上
質 量 (g/m ²)		50 以上
滑脱抵抗 (mm) 49N 荷重	縦・横	2 以下
伸長率 (%)	縦	8 以上
	横	14 以上
寸法変化率 (%)	縦	±3 以内
	横	±3 以内
摩擦帯電電荷量 ($\mu\text{C}/\text{m}^2$)		7 以下
染色堅ろう度 (級)	洗 濯	4 以上
	汗	4 以上
	摩 擦	4 以上
色 相		黒又は表地系同色

副材料 2

しん地

項 目	規 格
素 材	ポリエステル 100%
組 織	平織
色 相	黒又は表地同系色
そ の 他	使用部位の表地となじみ、水洗い 15 回後、容易に剥がれ、変形 (片寄り、しわ) しない。

副材料 3
袋地

項 目		規 格
素 材		ポリエステル 100%
組 織		平織
引張強さ (N)	縦	600 以上
	横	550 以上
色 相		黒又は表地同系色

副材料 4
肩台

項 目		規 格
素 材		ポリエステル 100%
組 織	表 材・底 材	アラクネ、不織布
	中 材	不織布
寸 法 (mm)	短 辺	120(±10mm)
	長 辺	230(±10mm)
厚さ (mm)		10 程度
重量 (g/双)		14 以上
仕様及び加工		中材と裏材に樹脂付きの綿を使いプレスして、成型する。 カットは、楕円中心割とする。 ウォッシュブル対応とする。

副材料 5
ワッペン

項 目		規 格
本 体 材 質		シリコン
台 地		人工皮革
寸 法	縦	25mm
	横	95mm
色 相		白地に赤(指定色)でロゴを入れる。 枠は、グレーとする。(事前承認 注)
仕 様 及 び 加 工		彫刻金型に熱硬化性シリコン樹脂を充填し、 周辺の不必要樹脂をふき取り、その上に人工 皮革を置き熱版で押圧して硬化接着を行う。

注 ロゴについては、備え付け見本のとおりとし、事前に主管担当に見本品を提出し、承認を受ける。

図



副材料 6
片布地

項 目		規 格
原 糸		指定なし
組 織		平織
標準番手	縦	40/1程度
	横	40/1程度
処 理 加 工		原糸が綿の場合は裏面に樹脂加工、その他の場合はほつれ止め加工を行う。

副材料 7
バーコードラベル

項 目		規 格
素 材		ポリエステル100%
組 織		平織
寸 法	縦	30mm程度
	横	50mm程度

品名コード 33120

品 名：女子スラックス

単 位：着

1 型式・シルエット

ウエストベルト付き長ズボン型、すそは、フリー、左右脇ポケット及び右後に尻ポケットを付ける。前立て天狗あきは、ファスナー式、ウエストベルト後ゴム入りとする。

2 使用材料

名 称	規 格	用 途
表地	「表地 1」によること。色はチャコールとする。	前身ごろ、後身ごろ、脇ポケット向当布、尻ポケット口布・向当布、前立て、天狗、ベルト布及びベルト通し
裏地	「副材料 1」による。	前身ごろ
しん地	「副材料 2」による。	脇ポケット口見返し、前立て、天狗、尻ポケット口布、ポケットカしん及びスケット芯
インサイドベルト	ポリエステル 平織 熱接着加工 30mm	ウエストベルト
袋地	「副材料 3」による。	袋布及びシック布
ゴムテープ	ポリウレタンゴムにポリエステル 100%系のカバーリング 30 mm	ウエスト後部
テープ	ポリエステルテープ 6mm	両脇吊り
	ストレート 12mm	ファスナー部
ファスナー	「副材料 4」による。	前中心あき
前かん	真ちゅう製ブロンズメッキ	ウエストベルト前中心あき
ボタン	4 つ穴 ユリアボタン 15mm	尻ポケット 1 個
すそ上げテープ	「副材料 5」による。	すそ上げ
片布地	「副材料 6」による。	前身ごろ裏
縫糸 (表地同系色)	ポリエステル系 #50 ポリエステル系 #30 ポリエステル系 #80 ポリエステル系 #8 ポリエステル系 #20～50	地縫い、飾りミシン 穴かがり、まつり縫い オーバーロック 穴しん ボタン・前カン付け

3 縫製加工

(1) 裏及びタック

ア 裏は、身ごろ上部よりまた下のおよそ半分の位置までとし、下端は、三つ折りして、一条の押えミシンをかける（耳の使用又はヒートカットも可）。

イ 前タックは、左右に各1本中心倒しとし、後タックは、左右に各2本中心倒しとする。

(2) 脇ポケット

ア 左右に切替えポケットを作り、ポケット口見返しにしん地を接着し、身ごろポケット口には、テープを接着して縫着し、幅5mmの飾りミシンをかける。

イ 袋布は、向当袋布は表地、口布側袋布は袋地を使用する。

ウ 袋布の回りは、地縫いを二度してオーバーロックをかける（インターロックも可）。

エ ポケット口端は、かんぬき止めをする。

(3) 尻ポケット

ア 右側腰後部に片玉縁ポケットを付ける（玉縁作りミシン使用も可）。

イ ポケット位置の玉縁布にしん地を接着する。

ウ 袋布は、袋地を使用し、向当布に表地をたたきつける（周囲を地縫いする）。

エ ポケット口端は、かんぬき止めをする。

オ ポケット口は、ボタン止めとする。

(4) 後ダーツ

後ダーツは、左右各2本尻縫い方向に倒す。

(5) 天狗及びファスナー付け

ア 天狗は、しん地を接着し天狗端はワナとし、飾りミシンをかけ、身ごろ端を折り返し、天狗との間にファスナーを挟み縫い付ける。

イ 表地端は、オーバーロックをかける。

(6) ベルト通し

袋縫い（ループ縫いも可）とする。下部は、ウエストベルトとともに地縫いし、上部を二つ折りして端押えミシンをかける。

(7) 前立て及び前カン付け

ア 前立ては、しん地を接着し、裁ち目は、オーバーロックをかけ、前立て裏にファスナー上部をベルトに挟み、ミシンで縫い付ける。

イ 前カン付けは、うち合わせよく付ける。

(8) 脇縫い及び尻縫い

ア 脇は、縫い代幅15mmとし、合印をよく合わせて環縫い割りする（地縫い割りも可）。

イ 尻縫いは、生地を延ばすように環縫い割りする（二重の地縫い割りも可）。

(9) ウエストベルト

ア 前ベルトにインベル接着し、身ごろウエスト所定位置に縫着する。

イ ウエストベルト裏は、折り込む。

(10) 小また及びまた下縫い

ア 小または、二重縫いして割り、かんぬき止めをする。

イ また下は、縫いしろ幅15mmとし、環縫いして割る（二重の地縫い割りも可）。

ウ 股下に袋地シック布を付ける。

(11) すそ

裁ち目は、オーバーロックをかける。

(12) 裏地縫製

可動域の伸縮方向と裏地の伸長性が高い方向の向きを合わせて縫製する。生地方向については、事前に主管担当の承認を得ること。

(13) 片布

前身ごろ裏に縫着する。

(14) その他

家庭における洗濯機等での機械洗いを考慮し、袋状の内側を除き、裁ち目は、全てオーバーロックをかける。

4 号型及び寸法

(単位:mm)

号型 名称	1	2	3	4	5	6	7
ウエスト回り	950～1,000	890～940	830～880	780～820	730～770	680～720	640～670
スラックス丈	1,130	1,120			1,150		
また下	800				850		
すそ口	230			220			
ヒップ回り	1,200	1,170	1,140	1,100	1,050	1,000	950

名称 \ 号型	8	許容差	
		(+)	(-)
ウエスト回り	600～630	20	20
スラックス丈	1,080	20	10
また下	800	20	10
すそ口	210	5	5
ヒップ回り	920	20	10

注：ウエスト回りの最小寸法は絞った状態、最大寸法はウエストベルト後ゴムを最大限まで伸ばした状態の寸法

上表に適合しない寸法により調製するものは個別調製品とする。

なお、具体的な名称ごとの調製寸法は、仕様書「5 納入期限等」の「(2)イ 個別調製品」に規定する「納入内訳書」に示す。

5 片布

大きさは、縫い代を含めおおむね縦 60mm、横 50mm とする。

様式は、それぞれ下図のとおりとし、黒色の不減インキで印刷し、又は押印する。また、使用する字体は、ゴシック体とする。

なお、図中の各欄は、次による。

- (1) ※1は、品名を表記する。
- (2) ※2 は、号型を表記する。
- (3) ※3 は、製品が納入される年度(西暦)下 2 桁を表記する。
- (4) ※4 は、契約者名(表記は、一般に使用される略称も可)を表記する。
- (5) ※5 は、表地の混用率を表記する。
- (6) ※6 は、洗濯絵表示を表記する (JIS に準拠する。)

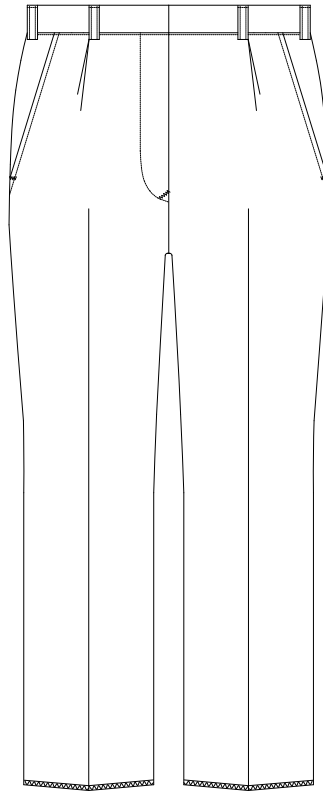
なお、防水加工方法等により廃棄に注意を要する場合は、洗濯絵表示欄下部に「本製品はプラスチックに分類されるので、廃棄の際は各自治体の分別基準に従うこと。」等必要な事項を表記する。

図

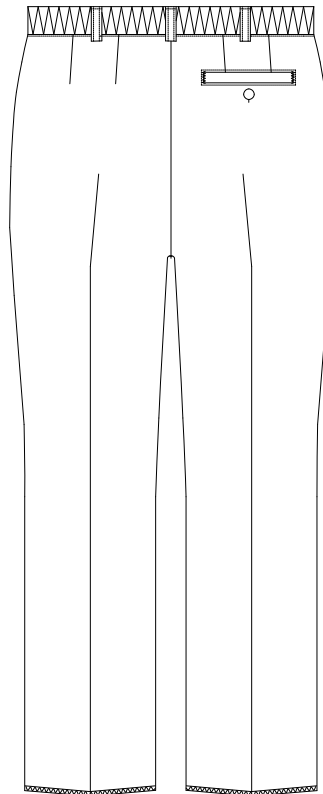
※1		※2
キ	※4	
※5		※3
※6		
氏 名		

女子スラックス

前面図

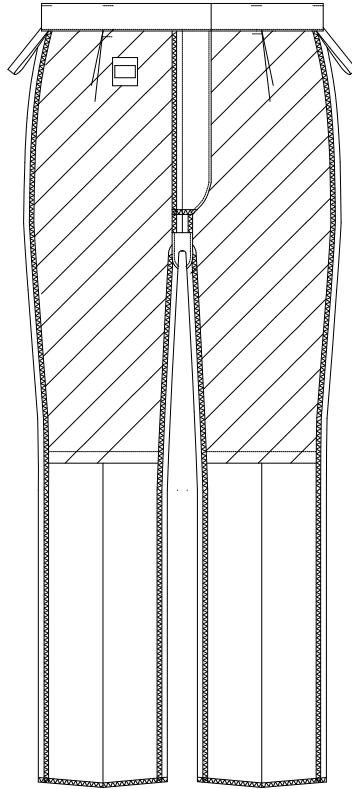


後面図

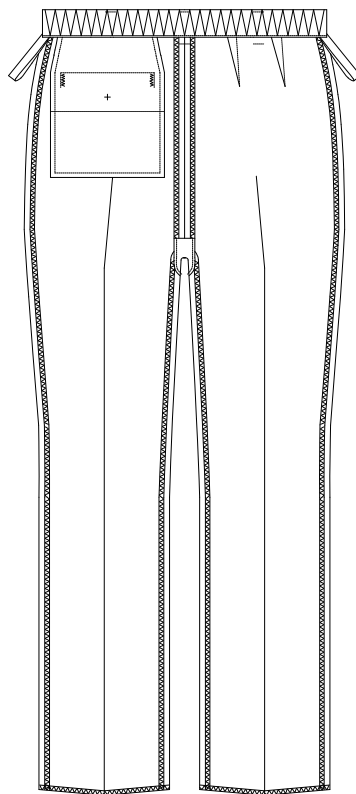


女子スラックス

前面裏図

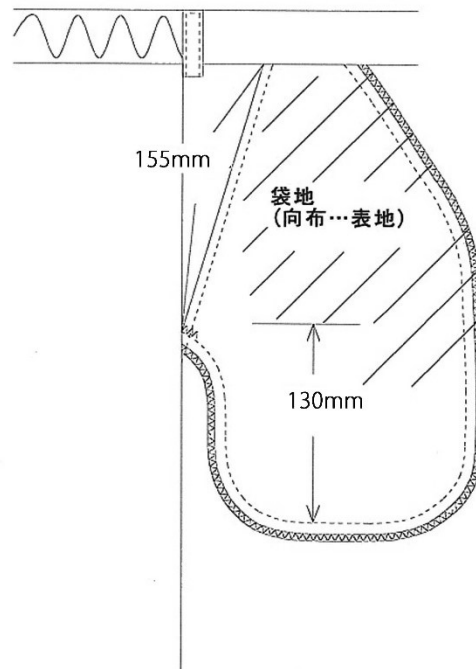


後面裏図

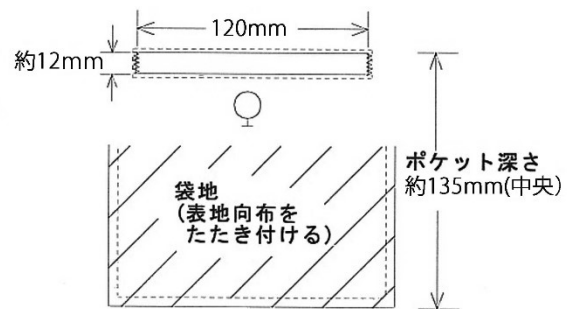


女子スラックス

脇ポケット



後ポケット



女子スラックス

しん地の使用場所

ベルト



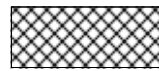
見返し



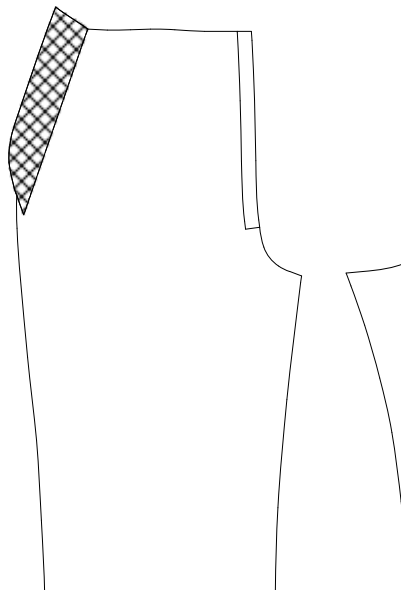
天狗



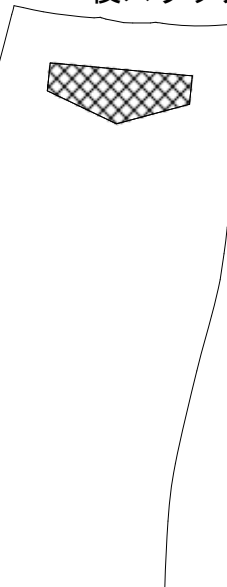
ポケット



前スラックス



後スラックス



表地 1

項 目		規 格
混用率 (%)		ポリエステル 100
組 織		2/2 綾織
見掛織度 (dtex)	縦・横	指定しない
密度 (本/インチ)	縦	85 以上
	横	70 以上
質 量 (g/m ²)		220(±5)
引 張 強 さ (N)	縦	550 以上
	横	500 以上
引 裂 強 さ (N)	縦	40 以上
	横	35 以上
伸長率 (%)	縦	12 以上
	横	15 以上
寸法変化率 (%)	縦	±3 以内
	横	±3 以内
ピリング(級)		4 以上
スナッグ(級)		4 以上
摩耗強さ(回) 平面法		250 以上
摩擦帯電電荷量 (μC/m ²)		7 以下 (注 1)
染色堅ろう度 (級)	洗 濯	4 以上
	汗	4 以上
	摩 擦	4 以上
	耐 光	4 以上
風 合 い		備付け見本のとおり (事前承認 注 2)
色 相		色 霜降り調 チャコール H(色相) N2.0 V(明度) C(彩度) 色差△ E0~2.0

注 1 静電気防止加工は、洗濯などにより効果が落ちないものとする。

注 2 風合い及び色相については、入札時の適合証明書提出時及び製造に入る前までに主管担当に生地を提出し、承認を受ける必要がある。また、表地製造メーカーの出荷引受書も提出すること。

なお、色差については、上記の範囲内であって、かつ主管担当の目視評価を実施の上、合否を決定する。

副材料 2

裏地

項 目		規 格
混用率 (%)		ポリエステル 100 (セルロース系繊維、導電繊維の混用可)
組 織		綾織又は平織(ウォッシュブルとして水抜きが容易である。)
見掛繊維度 (dtex)		55～135
密度 (本/インチ)	縦	95 以上
	横	75 以上
質 量 (g/m ²)		50 以上
滑脱抵抗力 (mm) 49N 荷重	縦・横	2 以下
引 張 強 さ (N)	縦	340 以上
	横	400 以上
伸長率 (%)	縦	8 以上
	横	14 以上
寸法変化率 (%)	縦	±3 以内
	横	±3 以内
帯電防止	ポリエステル	摩擦帯電電荷量 $7(\mu\text{C}/\text{m}^2)$ 以下
	その他	摩擦帯電圧 500v 以下
染色堅ろう度 (級)	洗 濯	4 以上
	汗	4 以上
	摩 擦	4 以上
色 相		黒又は表地同系色

副材料 2

しん地

項 目	規 格
素 材	ポリエステル 100%
組 織	平織
色 相	黒又は表地同系色
そ の 他	使用部位となじみ、水洗い 15 回後、容易に剥離しない。

副材料 3

袋地

項 目		規 格
素 材		ポリエステル 100%
組 織		平織
引張強さ (N)	縦	600 以上
	横	550 以上
色 相		黒又は表地同系色

副材料 4

ファスナー

項 目		規 格
形 式		JIS S 3015 L 級
エレメント材質		ナイロン
エレメント幅 (mm)		4.95±0.20
テープ材質		ポリエステル
テープ幅 (片側) (mm)		10.0
スライダー部材質		亜鉛合金ダイカスト
チェーン横引強度 (N/2.54cm)		343 以上
下止引裂強度 (N/2.54cm)		69 以上
色 相		表地同系色

副材料 5

すそ上げテープ

項 目	規 格
素 材	ポリエステルとナイロンの混用
組 織	幅23mm程度のニットテープの両端幅8mm(±2mm)にそれぞれポリアミド系接着糸を混織したもの
長 さ (mm)	1,060程度
色 相	表地同系色
包 装	使用方法を明記した台紙にすそ上げテープを巻き付け、台紙は三つ折りとし、テープが露出しないようにすること。三つ折りした台紙の大きさは、縦100mm、横60mm程度とする。

すそ上げテープは、その取り付け方を分かりやすく図示したものをそのパッケージに印刷する。

副材料 6

片布地

項 目		規 格
原 糸		指定なし
組 織		平織
標準番手	縦	40/1程度
	横	40/1程度
処 理 加 工		原糸が綿の場合は裏面に樹脂加工、 その他の場合はほつれ止め加工を 行う。

品名コード 41110

品 名：男子ジャケット

単 位：着

1 型式・シルエット

背広式シングル 3 つボタン、背抜き仕立て、左胸箱ポケット、脇ポケット雨ぶた付き両玉縁 ポケット左右各 1 個及び胸内側にポケット左右各 1 個とし、右のみ三角ぶた付きボタン止めとする。また、左には、ペン差しポケットも付ける。

2 使用材料

名 称	規 格		用 途
表地	「表地 1」による。色はチャコールとする。		前身ごろ、後身ごろ、脇身ごろ、表えり、上下そで、見返し、胸ポケット口布・向当布、腰ポケット口布及び雨ぶた表
	「表地 1」による。色は赤とする。		表えり配色布
裏地	「副材料 1」による。		前身ごろ、背裏、脇身ごろ、上下そで、内ポケット口布・向当布・三角ぶた、雨ぶた裏、内ペン差し口布、向当布及び腰中向布
しん地	「副材料 2 及び 3」による。		増しん(肩、胸前面)
			前身ごろ
			えり、えり腰及び箱布
			見返し、センターベント、脇身ごろすそ、後身ごろすそ、雨ぶた、腰ポケット口布、腰ポケットカしん、内ポケット口布及び内ペン差し口布
カラークロス	「副材料 4」による。		裏えり
袋地	「副材料 5」による。		袋布
ボタン	ユリアボタン 4 つ穴 柄入り (備付け見本のとおり)	20mm	前合せ 3 個
		15mm	そで口左右各 3 個、内ポケット 1 個
ゆきわた	ポリエステル 幅 35mm 厚さ 1.1mm 以上		そでぐり
肩台	「副材料 6」による。		肩

テープ	ハーフ 12mm	えりぐり及びラペル
	ストレート 12mm	前肩、前端及び返り線
	端打ち	そでぐり
	吊テープ	えり吊
ワッペン	「副材料 7」による。	右胸
片布地	「副材料 8」による。	下前見返し
刺しゅう糸	レーヨン又はポリエステル 仕上がりは、備付け見本のとおり	〒マーク（右腕上部）
縫糸 （表地同系色）	ポリエステル糸 #50	地縫い、飾りミシン
	ポリエステル糸 #30	穴かがり
	ポリエステル糸 #30	前はし飾りミシン（配色地同系色）
	ポリエステル糸 #80	オーバーロック
	ポリエステル糸 #8	穴しん
	ポリエステル糸 #20～50	まつり縫い、ボタン付け
バーコードラベル	「副材料 9」による。	個体管理用バーコードラベル えり下背裏に縫着（備え付け見本のとおり。）

3 縫製加工（図参照）

(1) ダーツ及び切替え線

- ア 前身ごろにしん地を接着する。
- イ ダーツは、地縫い割りとする。
- ウ 裏地は、地縫い片倒しとする。
- エ 脇身ごろと後身ごろのすそにしん地を接着する。
- オ 身ごろ切替え線は、地縫い割りとし、裏地は、地縫い片倒しとする。
- カ 後身ごろ切替え線の表地縫い代端は、オーバーロック二つ折りの押さえミシンとする。
- キ えりぐり、前はし、ラペル、肩、返り線及びそでぐりにそれぞれ指定の伸び止めテープを接着する。

(2) 胸ポケット

- ア 左胸に箱ポケット 1 個を作る。
- イ 箱布にしん地を接着する。
- ウ 袋布は、袋地を使用し、表地の向当布を袋地にたたき付け、周囲を地縫いする。
- エ 底部は、二重縫いとする。
- オ ポケット口左右を箱止め縫いし、かんぬき止めする。
- カ ポケット口部の内寸は事前に主管担当の承認を得る。
- キ 袋布は、袋止めする。

(3) 腰ポケット

- ア 腰左右所定位置に雨ぶた付両玉縁ポケットを作る（玉縁作りミシン使用も可）。
- イ 玉縁布、表雨ぶた及び脇身ごろポケット位置にしん地を接着する。
- ウ 袋布は、袋地を使用し、裏地の向当布を袋地にたたき付け、周囲を地縫いする。

- エ 底部は、二重縫いとする。
- オ ポケット口左右は、かんぬき止めすること。
- カ 袋布は、袋止めする。

(4) 見返し

- ア 見返しにしん地を全面に接着する。
- イ 上部接点幅は、25mm 仕上げとする。
- ウ えり付け部下方より前身ごろと見返しを通してミシンで返り線止め縫いをする。

(5) 内ポケット

- ア 左右胸内側に両玉縁ポケットを作り(玉縁作りミシン使用も可)、右のみ三角ぶた付きとする。
- イ 左胸内側所定の位置にペン差しポケット口を作る。
- ウ ポケット周囲は、押さえミシンをかける。
- エ 袋布は、袋地を使用し裏地向当布を袋地にたたき付け、周囲を地縫いする。
- オ 底部は、二重縫いする。

(6) しん据え(胸増しん)

- ア 胸増しんに脇ぐせをとり、胸のふくらみを出し、千鳥縫いする。
- イ ラペルの折返り線にストレートテープを縫着し、身ごろにルイスミシン止め縫いをする。

(7) 背縫い

- ア 背中心線の表地は、縫い代幅 25mm の地縫い割りとし、縫い代端は、オーバーロック二つ折り押さえミシンとする。
- イ 後裏すそは、三つ折りし一条の押さえミシンをかける。
- ウ 背中心のキセかけは、20mm とする。
- エ 背裏後中心すそは、くさり止めする(セツパ使用可)。

(8) えり作り

- ア 表えり、えり腰及び配色布にしん地を接着する。
- イ 表えりと配色布を地縫い割りし、押さえミシンをかける。
- ウ 表えりとえり腰を地縫い割りし、押さえミシンをかける。
- エ 裏えりにしん地を接着し、えり返り線に一条の押さえミシンをかける。
- オ えり後中心に両はし二条ステッチで吊テープを付ける。

(9) そで作り

- ア そで口にしん地を接着する。
- イ 2枚そでとし、上そで口に配色布(表えり配色と同色)パイピングコードを挟み込む。
- ウ そで口は、長さ 90mm のあき見せとする。
- エ 表地は、地縫い割り、裏地は、地縫い片倒しとする。
- オ 上そで及び下そで縫いともに中とじをする。(10) 肩縫い及びセンターベント
- カ 肩は、地縫い割りとする。
- キ センターベントの上側にしん地を接着する。
- ク センターベント下側は、表裏地縫返しをして、裏地がはみ出さないように端押さえ縫いとする。
- ケ 開き止まりは、表身ごろ内側ミシン止め縫いする。

コ ベンツ重なり部分は、すそ側で 40mm とする。

(11) えり付け

ア 表えり付けのゴージ線(見返し接点)は、地縫い割りし、背えりぐり部は、地縫い片倒しとする。

イ 裏えりは、地縫い割りとする(からげ、千鳥ミシンも可)。えり腰中央にえり吊りを付ける。

(12) そで付け、そでぐりとじ及び肩パット付け

ア 上そで側にゆきわたを付け、ねじれ、しわなどがなく左右均等に付ける。

イ 肩パットは、しんと裏地の間に身ごろの表地及び裏地をよくなじませて中とじする。

(13) 表裏縫い合わせ及び表返し

ラペル、えり廻り及び前すそを表裏縫い合わせ、えりぐりは中とじし、表返し、ラペル及びえり先は角とし、見返しすそを整え、前端を内折りにしてアイロンで処理し、前端及びラペル端に一条の飾りミシンを入れる。飾りミシンは、端から 6mm とする。

(14) すそ上げ

ア 表地は、40mm 内折りし、30mm のところで裏地と縫着する。前裏のすそ上げは、10mm のキセかけとし、すその折り代は、切り替え線縫い代に止め縫いする。

イ 後ろすそ縫い代端はオーバーロック二つ折り押さえミシンをし、まつる(ミシン使用可)。

(15) ボタン穴及びボタン付け

ア 前面 3 個は、ハト目穴別かんぬき止めとし、右内ポケットは、ハト目穴別かんぬき止め(眠り穴も可)とし、前ボタン 3 個及びそでボタン左右各 3 個を付ける。

イ 左ラペル所定の位置に眠り穴別かんぬき止めを縫い付ける(メス無し)。

(16) まつり

前身ごろすそ折り返し部と見返しすそとの接点及びセンターベントすそをまつり縫いする。

(17) 裏地縫製

可動域の伸縮方向と裏地の伸長性が高い方向の向きを合わせて縫製する。生地方向については、事前に主管担当の承認を得ること。

(18) ワッペン

ワッペンは、主管担当から別途貸与するマスターパターンにある位置に縫着する。

なお、グレーディング等を行った場合は、事前に主管担当の承認を得る。

(19) 片布

縫着箇所は図面による。

(20) ウォッシュャブル

家庭における洗濯機等での機械洗いを考慮し、袋状の内側を除き、裁ち目は、全てオーバーロックをかける。

なお、裏地のすそにメッシュ等による水抜け加工を施す。

(21) テマーク

右のそで山から 110mm の位置に指定するマークの上端が来るよう刺しゅうする。

4 号型及び寸法

(単位:mm)

号型 名称	1 (BE6)	2 (B6)	3 (B5)	4 (B4)	5 (AB6)	6 (AB5)	7 (AB4)	8 (AB3)	9 (A8)
上衣丈	760	760	740	720	760	740	720	700	800
肩 幅	520	490	480	470	480	470	460	450	490
胸回り	1,300	1,220	1,190	1,160	1,190	1,160	1,130	1,100	1,200
そで丈	620	600	580	560	600	580	560	540	640

号型 名称	10 (A7)	11 (A6)	12 (A5)	13 (A4)	14 (YA6)	15 (YA5)	16 (YA4)	許容差	
								+	-
上衣丈	780	760	740	720	760	740	720	10	5
肩 幅	480	470	460	450	460	450	440	10	5
胸回り	1,170	1,140	1,110	1,080	1,110	1,080	1,050	20	10
そで丈	620	600	580	560	600	580	560	10	5

注1：号型欄の()内の表記は、市販表記を表す。

注2：上表に適合しない寸法により調製するものは個別調製品とする。

なお、具体的な名称ごとの調製寸法は、仕様書「4 納入期限等」の「(2) 個別調製品」に規定する「納入内訳書」に示す。

5 片布

大きさは、縫い代を含めおおむね縦60mm、横50mmとする。

様式は、それぞれ下図のとおりとし、黒色の不減インキで印刷し、又は押印する。また、使用する字体は、ゴシック体とする。

なお、図中の各欄は、次による。

- (1) ※1は、品名を表記する。
- (2) ※2は、号型を表記し、号型の下に市販品サイズを括弧でくくり表記する。
- (3) ※3は、製品が納入される年度(西暦)下2桁を表記する。
- (4) ※4は、契約者名(表記は、一般に使用される略称も可)を表記する。
- (5) ※5は、表地の混用率を表記する。
- (6) ※6は、洗濯絵表示を表記する(JISに準拠する。)

なお、防水加工方法等により廃棄に注意を要する場合は、洗濯絵表示欄下部に「本製品はプラスチックに分類されるので、廃棄の際は各自治体の分別基準に従うこと。」等必要な事項を表記する。

図

※1		※2
ユ	※4	
※5		※3
※6		
氏 名		

6 バーコードラベル

大きさは、縫い代を含めおおむね縦30mm、横50mm程度とする。

様式は、下図のとおりとし、黒色、又は紺色の不減インキで印刷し、又は押印する。また、使用する字体は、ゴシック体とする。

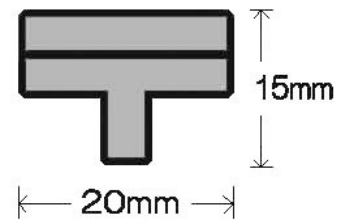
図

 数値(22桁)
--

7 テマーク（備付け見本のとおりに）

刺しゅうで、大きさは、縦 15mm、横 20mm とする。

郵便マークを赤（指定色）、その周りに黒の縁取りをする。

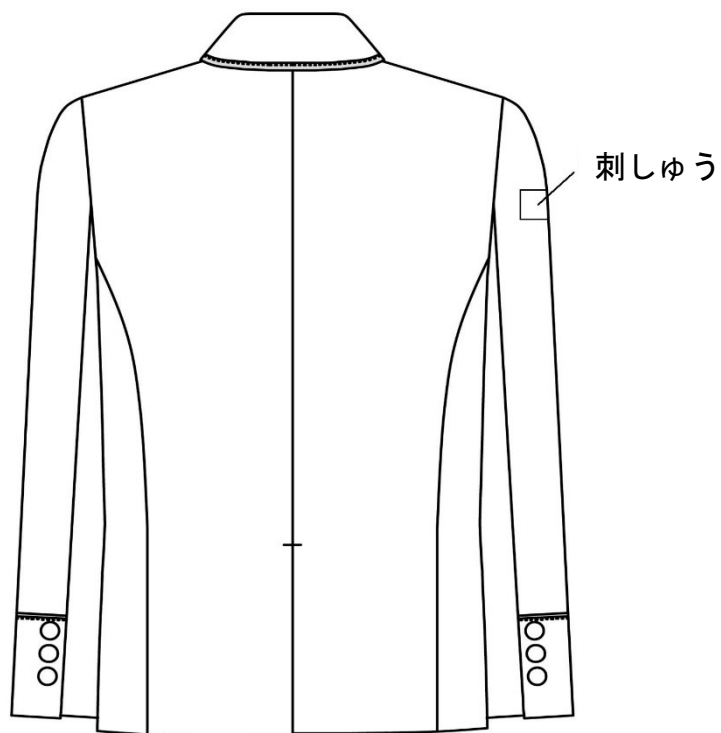


男子ジャケット

前面図

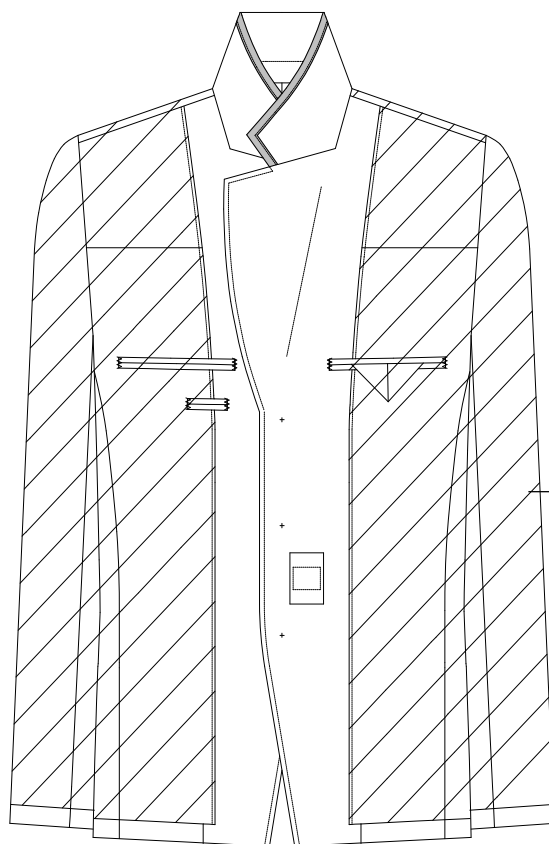


後面図



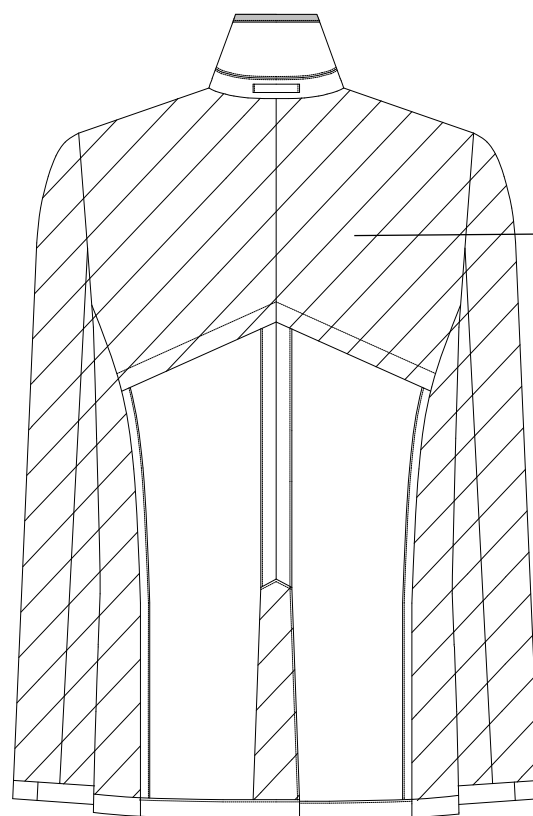
男子ジャケット

裏前面図



両肘部分の可動域の伸縮方向と裏地の伸長性が高い方向の向きを合わせて縫製する。

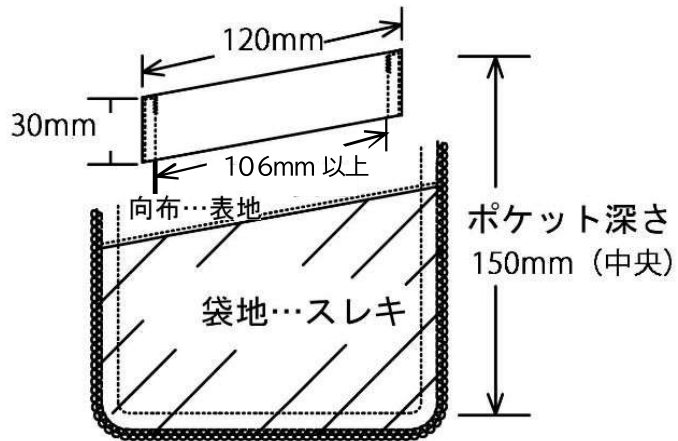
裏後面図



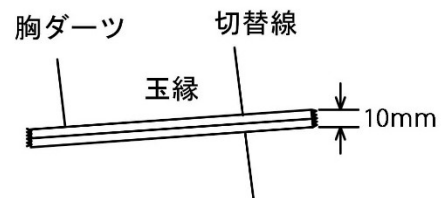
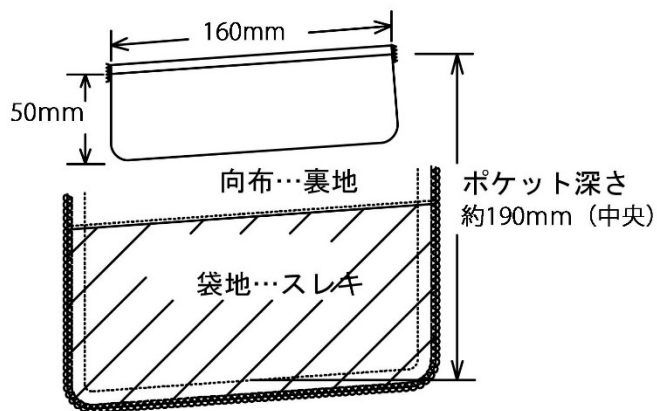
背部の可動域の伸縮方向と裏地の伸長性が高い方向の向きを合わせて縫製する。

男子ジャケット

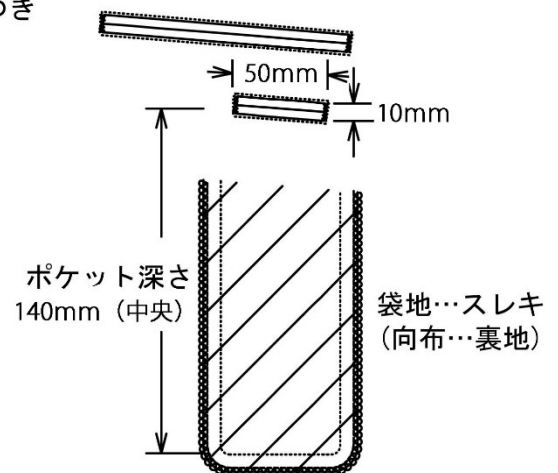
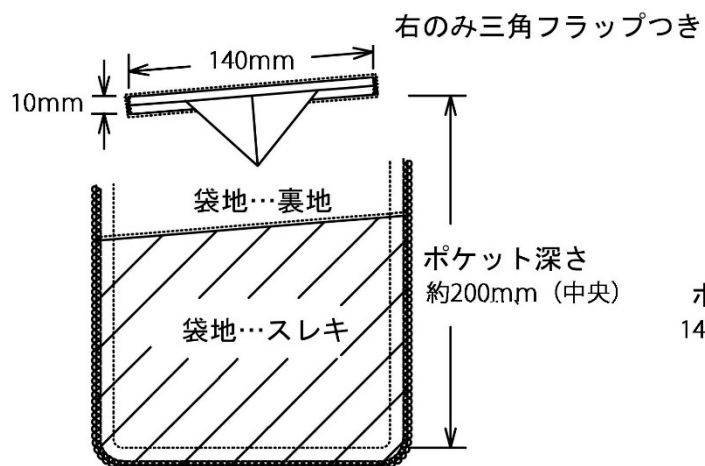
胸ポケット



腰ポケット

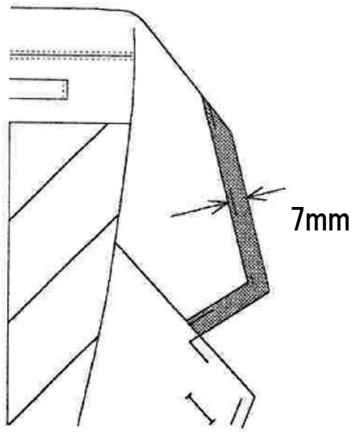


内ポケット

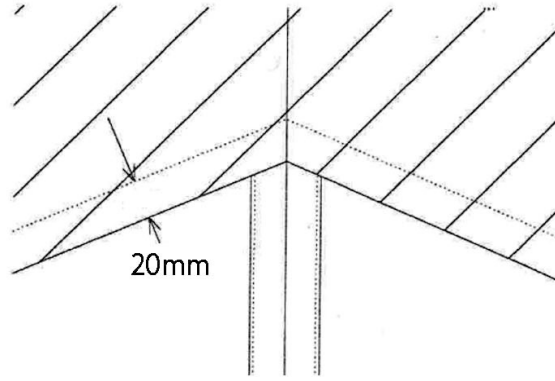


男子ジャケット

えり配色布

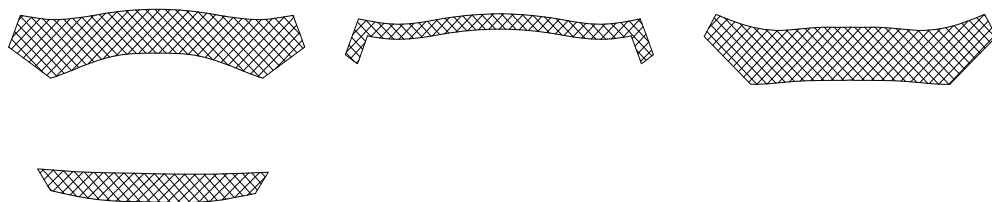


背裏すそ

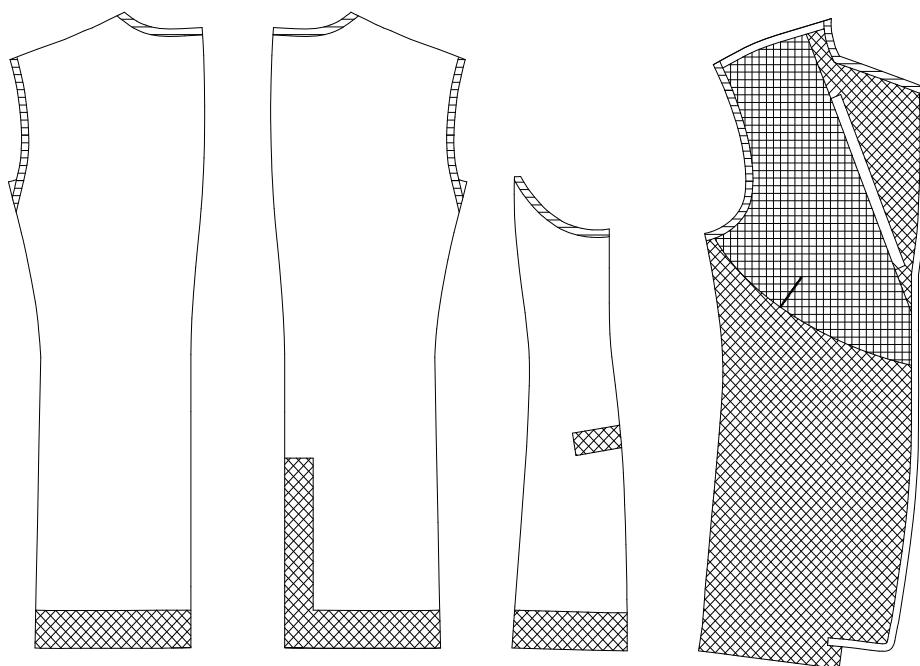


男子ジャケット

えりしん



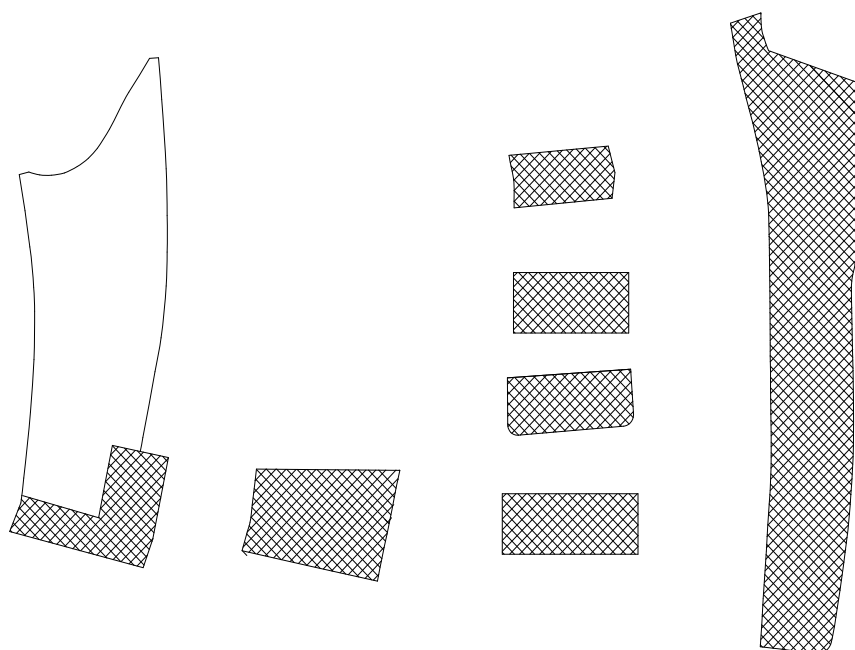
身ごろしん



そでしん

ポケットしん

見返ししん



表地 1

項 目		規 格	
		本 体	配 色
混用率 (%)		ポリエステル 100	ポリエステル 100
組 織		2/2 綾織	2/2 綾織
見掛織度 (dtex)	縦・横	指定しない	指定しない
密度 (本/インチ)	縦	85 以上	85 以上
	横	70 以上	70 以上
質 量 (g/m ²)		220(±5)	225(±5)
引 張 強 さ (N)	縦	550 以上	550 以上
	横	500 以上	500 以上
引 裂 強 さ (N)	縦	40 以上	25 以上
	横	35 以上	20 以上
ピリング(級)		4 以上	4 以上
スナッグ(級)		4 以上	4 以上
摩耗強さ(回)平面法		250 以上	150 以上
摩擦帯電電荷量(μC/m ²)		7 以下 (注 1)	7 以下 (注 1)
伸長率(%)	縦	12 以上	5 以上
	横	15 以上	5 以上
寸法変化率(%)	縦	±3 以内	±3 以内
	横	±3 以内	±3 以内
染色堅ろう度 (級)	洗 濯	4 以上	4 以上
	汗	4 以上	4 以上
	摩 擦	4 以上	4 以上
	耐 光	4 以上	4 以上
風 合 い		備付け見本のとおり (事前承認 注 2)	
色 相	色	霜降り調 チャコール	赤
	H(色相)	N2.0	5.7R
	V(明度)		3.8
	C(彩度)		11.6
	色 差	ΔE 0~2.0 (事前承認 注 2)	

注 1 静電気防止加工は、洗濯などにより効果が落ちないものとする。

注 2 風合い及び色相については、入札時の適合証明書提出時及び製造に入る前までに主管担当に生地を提出し、承認を受ける必要がある。また、表地製造メーカーの出荷引受書も提出すること。

なお、色差については、上記の範囲内であって、かつ主管担当の目視評価を実施の上、合否を決定する。

副材料 1

裏地

項 目		規 格
混用率 (%)		ポリエステル 100 (導電繊維の混用可)
組 織		綾織又は平織 (ウォッシュャブルとして水抜きが容易である。)
見掛織度 (dtex)	縦	56 T
	横	84 T
密度 (本/インチ)	縦	95 以上
	横	75 以上
質 量 (g/m ²)		50 以上
滑脱抵抗力 (mm) 49N 荷重	縦・横	2 以下
伸長率 (%)	縦	8 以上
	横	14 以上
寸法変化率 (%)	縦	±3 以内
	横	±3 以内
摩擦帯電電荷量 (μ Cm ²)		7 以下
染色堅ろう度 (級)	洗 濯	4 以上
	汗	4 以上
	摩 擦	4 以上
色	相	黒又は表地系同色

副材料 2
しん地(フロントしん)

項 目	規 格
素 材	ポリエステル 100%
組 織	平織
色 相	黒又は表地同系色
そ の 他	使用部位の表地となじみ、水洗い 15 回後、容易に剥がれ、又は変形(片寄り、しわ等)しない。

副材料 3
しん地(見返ししん・パーツしん)

項 目	規 格
素 材	ポリエステル 100%
組 織	平織
色 相	黒又は表地同系色

副材料 4
カラークロス

項 目	規 格
素 材	ポリエステル 100%
組 織	不織布
質量(g/m ²)	130(±20%)
染色堅ろう度 (級)	洗 濯 3 以上
	汗 3 以上
色 相	紺、グレー又は表地同系色

副材料 5
袋地

項 目	規 格
素 材	ポリエステル 100%
組 織	平織
引張強さ (N)	縦 600 以上
	横 550 以上
色 相	黒又は表地同系色

副材料 6

肩台

項 目		規 格
素 材		ポリエステル 100%
組 織	表 材・底 材	アラクネ・不織布
	中 材	不織布
寸法 (mm)	短 辺	120(±10mm)
	長 辺	230(±10mm)
厚さ(mm)		10 程度
重量(g/双)		14 以上
仕様及び加工		中材及び裏材に樹脂付きの綿を使いプレスして、成型する。
		カットは、楕円中心割とする。
		ウォッシュابل対応とする。

副材料 7

ワッペン

項 目		規 格
本 体 材 質		シリコン
台 地		人工皮革
寸 法	縦	25mm
	横	95mm
色 相		白地に赤(指定色)でロゴを入れる。 枠は、グレーとする。(事前承認 注)
仕 様 及 び 加 工		彫刻金型にシリコン樹脂を充填し、周辺の不必要樹脂をふき取り、その上に人工皮革を置き熱版で押圧して硬化接着を行う。

注 ロゴについては、備え付け見本のとおりとし、事前に主管担当に見本品を提出し、承認を受ける。

図



副材料 8

片布地

項 目		規 格
原 糸		指定なし
組 織		平織
標準番手	縦	40/1程度
	横	40/1程度
処 理 加 工		原糸が綿の場合は裏面に樹脂加工、その他の場合はほつれ止め加工を行う。

副材料 9

バーコードラベル

項 目		規 格
素 材		ポリエステル100%
組 織		平織
寸 法	縦	30mm程度
	横	50mm程度

品名コード 41120

品 名：男子スラックス

単 位：着

1 型式・シルエット

ウェストベルト付き長ズボン型、すそは、フリー、左右脇ポケット、左右尻ポケット(左後にボタン付き 1 個)及び前立て天狗あきは、前カン止めファスナー付きとする。

2 使用材料

名 称	規 格	用 途
表地	「表地 1」によること。色はチャコールとする。	前身ごろ、後身ごろ、脇ポケット向当布、尻ポケット口布・向当布、前立て、天狗、ベルト布、ベルト通し、天狗裏及び天狗鼻
裏地	「副材料 1」による。	ひざ裏
袋地	「副材料 2」による。	ポケット袋布、棒シック及び腰裏(マーベルト)
しん地	「副材料 3」による。	天狗、天狗鼻、前立てしん、脇ポケット口見返し、尻ポケット玉縁しん、尻ポケットカしん及びスケツト芯
ボタン	ユリアボタン 4つ穴 15mm	尻ポケット 1 個、天狗鼻止め 1 個
ファスナー	「副材料 4」による。	前あき
インサイドベルト	ポリエステル 平織 熱接着加工 35mm	ウェストベルトしん
片布地	「副材料 5」による。	片布
前かん	真ちゅう製ブロンズメッキ	前あき
すそ上げテープ	「副材料 6」による。	すそ上げ
縫糸 (表地同系色)	ポリエステル系 #50 ポリエステル系 #30 ポリエステル系 #80 ポリエステル系 #8 ポリエステル系 #20～50	地縫い、飾りミシン 穴かがり、まつり縫い オーバーロック 穴しん ボタン付け

3 縫製加工(図参照)

(1) ひざ裏及び前タック

ア ひざ裏は、上部腰飾りミシンの10mm上からまた下の半分の位置までとし、下端が裁ち

目の場合は、三つ折りして、一条の押さえミシンをかける（耳の使用又はヒートカットも可）。

イ 前タックは、1号型から4号型は左右に各2本（地縫い深さ20mmと15mm外向きひだ）とし、5号型から12号型は左右に各1本（地縫い深さ20mm外向きひだ）とし、天狗、前立て方向に倒す。

(2) 脇ポケット

ア 左右に斜め切替えポケットを作り、向当布の奥は、ロックかけ一条のミシンをかける
イ 口両端は、かんぬき止め、袋地は、地縫い返しをし、一条の飾りミシンをかける（口しん使用も可）。

(3) 尻ポケット

ア 左右側腰後部に片玉縁ポケット（左尻ボタン1個止め）を付ける。
イ 袋布は、袋地を使用し、向袋当布表地をたたき付ける。
ウ 袋地は、わなどりし、地縫い返し、一条の飾りミシンをかける。

(4) 腰ダーツ

腰ダーツは、左右各2本、尻縫い方向に倒す。

(5) 天狗及びファスナー付け

ア 天狗は、しん地を接着し、天狗裏と地縫い返し、コバミシンをかけ、身ごろ端を折り返し、天狗との間にファスナーを挟み縫い付ける。
イ 裏側は、端を内折りとし、端は、オーバーロックをかける。

(6) ベルト通し

袋縫い（ループ縫いも可）で、縫付けは、縫い代を折り込み、上端は、内から2度押さえミシン縫いとし、下端を表からミシン縫いして、腰周りに6本付ける（自動ループ付けミシン使用も可）。

(7) 前立て及び前カン付け

ア 前立ては、しん地を接着し、裁ち目は、オーバーロックをかけ、前立て裏にファスナー上部を二つ折りして二条のミシンで縫い付ける。
イ 前カン付けは、うち合わせよく付ける。

(8) 脇縫い及び尻縫い

ア 脇縫いは、合印をよく合わせて環縫い割りし（地縫い割りも可）、上部脇縫い代に脇ポケット袋地を一つ折りして縫い付ける。
イ 尻縫いは、生地をのばすように環縫い割りする（二重の地縫い割りも可）。

(9) 腰回り

腰回りは、表地と腰裏を地縫い返しし、上端より37～38mm下がりの線に、ひざ裏、脇ポケット袋及び尻ポケット袋の上端が完全に止まるように腰飾り押さえミシンをかける。

(10) 小また、また下縫い及び棒シック

ア 小または、二重縫いして割り、小またかんぬき止めをし、天狗と前立てを合わせてファスナー補強用のかんぬき止めをする。
イ また下は、環縫いして割ること（二重の地縫い割りも可）。
ウ 棒シックは、天狗の先を押さえ、周囲に端ミシンをかけて縫いしろに止める。

(11) すそ

裁ち目は、オーバーロックをかける。

(12) 裏地縫製

可動域の伸縮方向と裏地の伸長性が高い方向の向きを合わせて縫製する。生地方向については、事前に主管担当の承認を得ること。

(13) 片布

左脇ポケット袋布に縫着する。

(14) ウォッシュブル

家庭における洗濯機等での機械洗いを考慮し、袋状の内側を除き、裁ち目は、全てオーバーロックをかける。

4 号型及び寸法

(単位:mm)

号型 名称	1 (116)	2 (111)	3 (106)	4 (102)	5 (98)	6 (94)	7 (90)	8 (86)
ウエスト回り	1,160	1,110	1,060	1,020	980	940	900	860
スラックス丈	1,160			1,200		1,190	1,180	1,170
また下	850			900				
すそ口	240		230					220
ヒップ回り	1,340	1,300	1,260	1,230	1,200	1,170	1,140	1,110

号型 名称	9 (82)	10 (78)	11 (74)	12 (70)	許容差	
					+	-
ウエスト回り	820	780	740	700	10	10
スラックス丈	1,160		1,100		20	10
また下	900		850		20	10
すそ口	220		210		5	5
ヒップ回り	1,080	1,050	1,020	1,000	20	10

注1：号型欄の()内の表記は、ウエストの市販品表記を表す。

注2：上表に適合しない寸法により調製するものは個別調製品とする。

なお、具体的な名称ごとの調製寸法は、仕様書「4 納入期限等」の「(2) 個別調製品」に規定する「納入内訳書」に示す。

5 片布

大きさは、縫いし代を含めおおむね縦 60mm、横 50mm とする。

様式は、それぞれ下図のとおりとし、黒色の不減インキで印刷し、又は押印する。また、使用する字体は、ゴシック体とする。

なお、図中の各欄は、次による。

- (1) ※1は、品名を表記する。
- (2) ※2 は、号型を表記し、号型の下に市販品サイズを括弧でくくり表記する。
- (3) ※3 は、製品が納入される年度(西暦)下 2 桁を表記する。
- (4) ※4 は、契約者名(表記は、一般に使用される略称も可)を表記する。
- (5) ※5 は、表地の混用率を表記する。
- (6) ※6 は、洗濯絵表示を表記する (JIS に準拠する。)

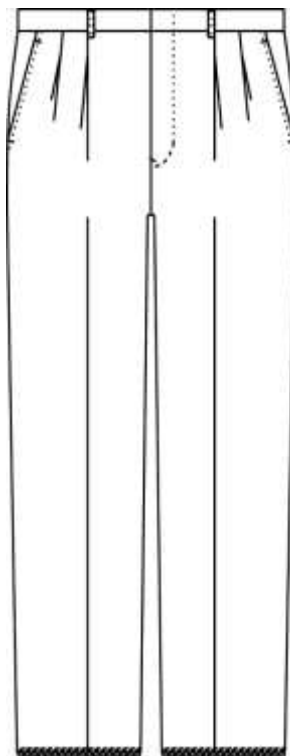
なお、防水加工方法等により廃棄に注意を要する場合は、洗濯絵表示欄下部に「本製品はプラスチックに分類されるので、廃棄の際は各自治体の分別基準に従うこと。」等必要な事項を表記する。

図

※1		※2
ユ	※4	
※5		※3
※6		
氏 名		

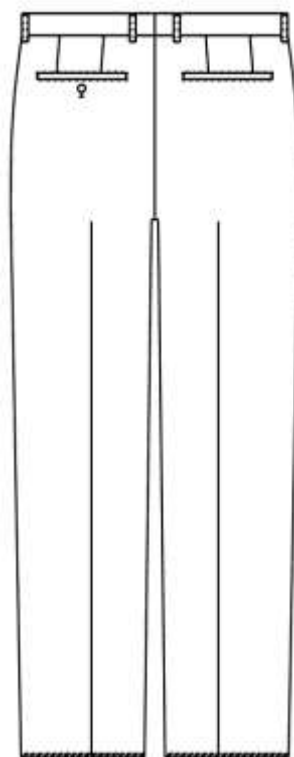
男子スラックス

前面図



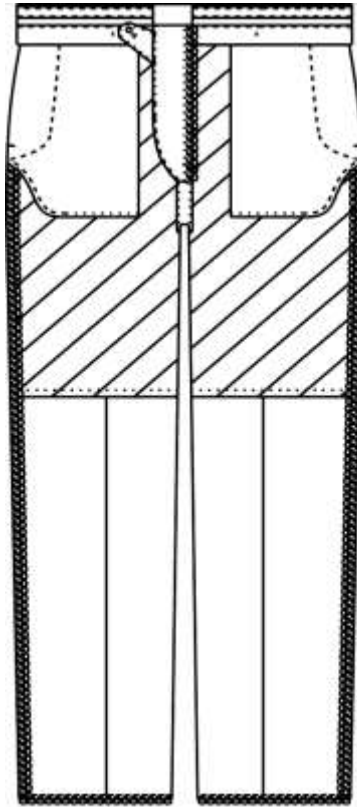
※ 5号から12号の前タックは左右各1本とする。

後面図

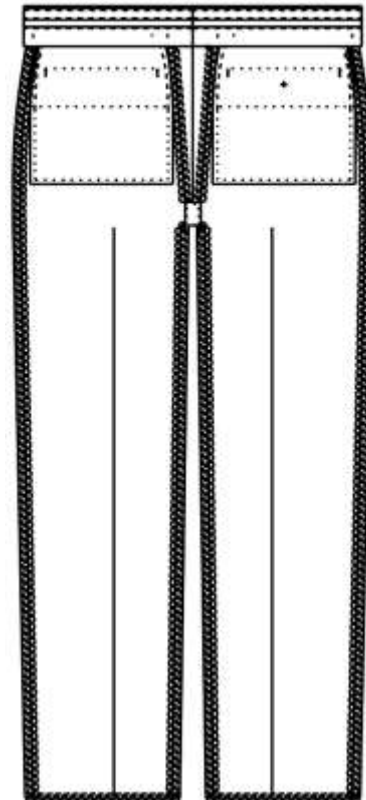


男子スラックス

前面裏図

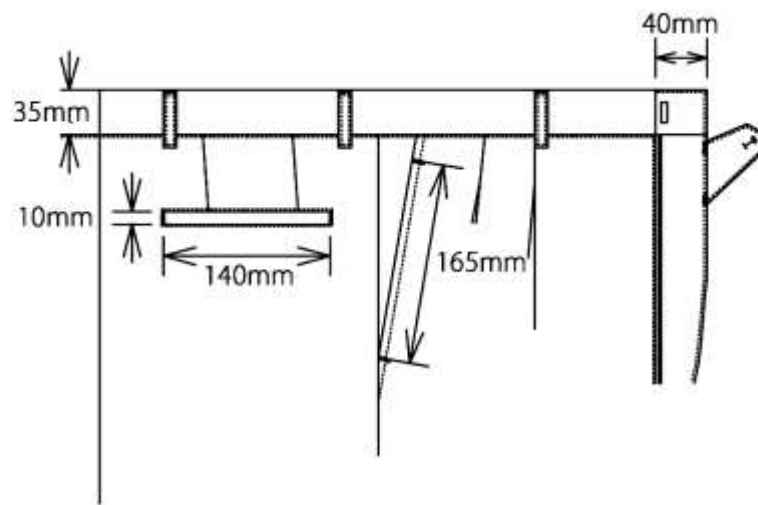


後面裏図

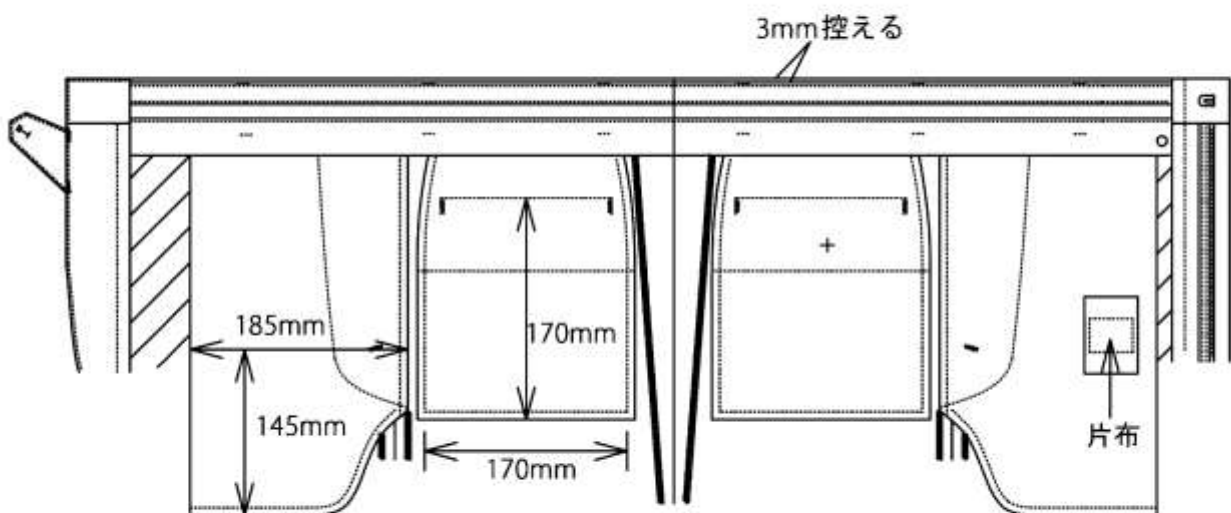


男子スラックス

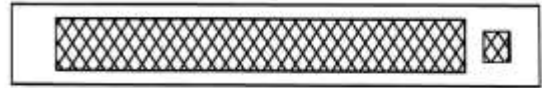
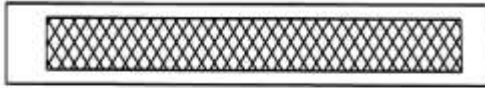
表面図



裏面図



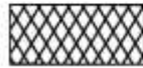
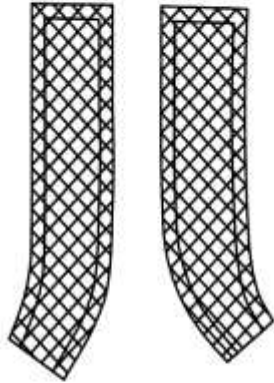
ベルトしん



天狗しん 見返ししん

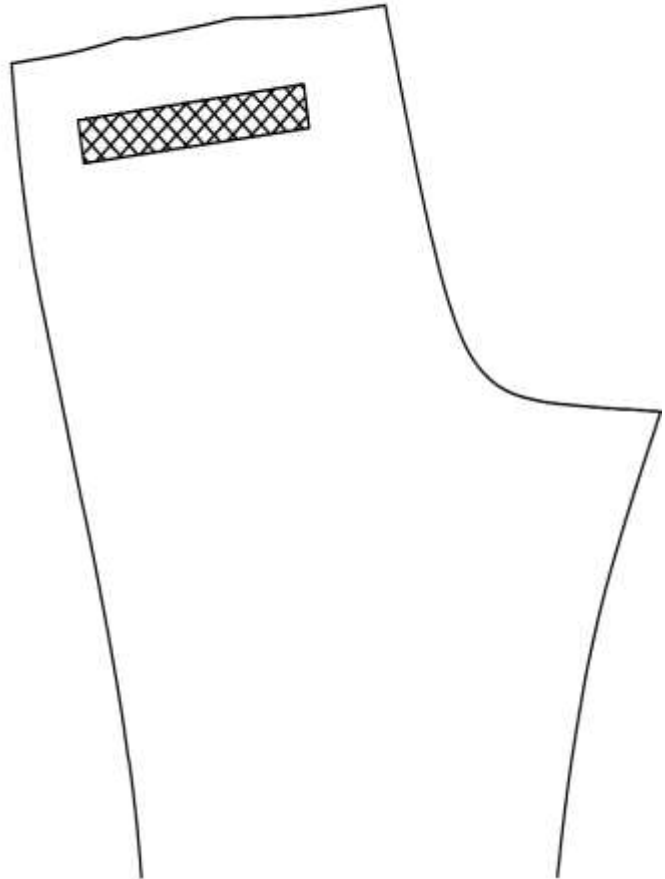
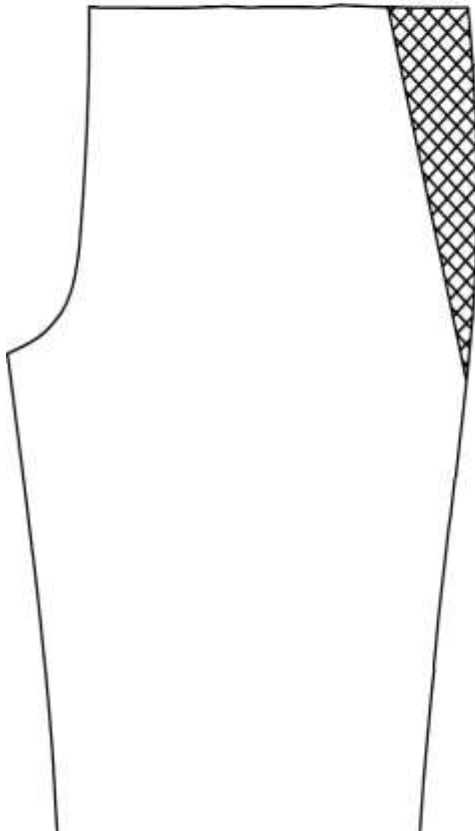
ポケットしん

天狗鼻しん



前スラックス

後スラックス



表地 1

項 目		規 格
混用率 (%)		ポリエステル 100
組 織		2/2 綾織
見掛織度 (dtex)	縦・横	指定しない
密度 (本/インチ)	縦	85 以上
	横	70 以上
質 量 (g/m ²)		220(±5)
引 張 強 さ (N)	縦	550 以上
	横	500 以上
引 裂 強 さ (N)	縦	40 以上
	横	35 以上
ピリング(級)		4 以上
スナッグ(級)		4 以上
摩耗強さ(回)平面法		250 以上
摩擦帯電電荷量 (μc/m ²)		7.0 以下 (注 1)
伸長率 (%)	縦	12 以上
	横	15 以上
寸法変化率 (%)	縦	±3 以内
	横	±3 以内
染色堅ろう度 (級)	洗 濯	4 以上
	汗	4 以上
	摩 擦	4 以上
	耐 光	4 以上
風 合 い		備付け見本のとおり (事前承認 注 2)
色 相		色 霜降り調 チャコール H(色相) N2.0 V(明度) C(彩度) 色差ΔE 0~2.0 (事前承認 注 2)

注 1 静電気防止加工は、洗濯などにより効果が落ちないものとする。

注 2 風合い及び色相については、入札時の適合証明書提出時及び製造に入る前までに主管担当に生地を提出し、承認を受ける必要がある。また、表地製造メーカーの出荷引受書も提出すること。

なお、色差については、上記の範囲内であって、かつ主管担当の目視評価を実施の上、合否を決定する。

副材料 1

裏地

項 目		規 格
混用率 (%)		ポリエステル 100 (導電繊維の混用可)
組 織		綾織又は平織 (ウォッシュャブルとして水抜きが容易である。)
見掛織度 (dtex)	縦	56T
	横	84T
密度 (本/インチ)	縦	95 以上
	横	75 以上
質 量 (g/m ²)		50 以上
滑脱抵抗力 (mm) 49N 荷重	縦・横	2 以下
引 張 強 さ (N/5cm)	縦	340 以上
	横	400 以上
伸長率 (%)	縦	8 以上
	横	14 以上
寸法変化率 (%)	縦	±3 以内
	横	±3 以内
摩擦帯電電荷量 ($\mu\text{C}/\text{m}^2$)		7 以下
色堅ろう度 (級)	洗 濯	4 以上
	汗	4 以上
	摩 擦	4 以上
色 相		黒又は表地系同色

副材料 2

袋地

項 目		規 格
素 材		ポリエステル
組 織		平 織
引張強さ (N)	縦	600 以上
	横	550 以上
色 相		黒又は表地同系色

副材料 3

しん地

項 目		規 格
素 材		ポリエステル
組 織		平 織
色 相		黒又は表地同系色
そ の 他		使用部位となじみ、水洗い 15 回後容易に剥離しない。

副材料 4

ファスナー

項 目		規 格
形 式		JIS S 3015 L 級
エレメント材質		ナイロン
エレメント幅 (mm)		4.95±0.20
テープ材質		ポリエステル
テープ幅 (片側) (mm)		10.0
スライダー部材質		亜鉛合金ダイカスト
チェーン横引強度 (N/2.54cm)		343 以上
下止引裂強度 (N/2.54cm)		69 以上
色 相		表地同系色

副材料 5

片布地

項 目		規 格
原 糸		指定なし
組 織		平織
標準番手	縦	40/1程度
	横	40/1程度
処 理 加 工		原糸が綿の場合は裏面に樹脂加工、その他の場合はほつれ止め加工を行う。

副材料 6

すそ上げテープ

項 目	規 格
素 材	ポリエステルとナイロンの混用
組 織	幅23mm程度のニットテープの両端幅8mm(±2mm)にそれぞれポリアミド系接着糸を混織したもの
長 さ (mm)	1,060程度
色 相	表地同系色
包 装	使用方法を明記した台紙にすそ上げテープを巻き付け、台紙は三つ折りとし、テープが露出しないようにする。三つ折りした台紙の大きさは、縦100mm、横60mm程度とする。

すそ上げテープは、その取付け方を分かりやすく図示したものをそのパッケージに印刷する。

品名コード 43110

品 名：女子ジャケット

単 位：着

1 型式・シルエット

背広式シングル 2 つボタン、背抜き仕立て、左胸箱ポケット、脇ポケット両玉縁フラップ
ポケット左右各 1 個及び右胸内側両玉縁ポケット 1 個とする。

2 使用材料

名 称	規 格		用 途
表地	「表地 1」によること。色はチャコールとする。		前身ごろ、後身ごろ、脇身ごろ、表えり、裏えり、上下そで、見返し、胸ポケット口布・向当布、腰ポケット口布・向当布及びフラップ
	「表地 1」による。色は赤とする。		表えり配色布
裏地	「副材料 1」による。		前身ごろ、後身ごろ、脇身ごろ、上下そで、内ポケット口布・向当布フラップ裏
しん地	「副材料 2」による。		前身ごろ、脇身ごろそでぐり、脇身ごろすそ、後身ごろすそ、見返し、そで口、表えり、表えり配色布、裏えり、胸ポケット口布、腰ポケット口布、フラップ表、内ポケット口布及びポケット力芯
袋地	「副材料 3」による。		袋布
ボタン	4 つ穴 柄入り (備付け見本のとおりに)	20mm	前合せ 2 個
		15mm	そで口左右各 2 個
ゆきわた	ポリエステル 幅 35mm 厚さ 1.1mm 以上		そでぐり
肩 台	「副材料 4」による。		肩
テープ	ハーフバイアス 幅 12mm		えりぐり、前端及びラペル
	ストレート 幅 12mm		前肩、返り線
	端打ちテープ		そでぐり
	吊テープ		えり吊
ワッペン	「副材料 5」による。		右胸
刺しゅう糸	レーヨン又はポリエステル 仕上がりは、備付け見本のとおりに		右腕上部

片布地	「副材料 6」によること。	片布
縫糸 (表地同系色)	ポリエステル系 #80 ポリエステル系 #50 ポリエステル系 #30 ポリエステル系 #8	オーバーロック、しつけ 地縫い、飾りミシン 穴かがり、まつり縫い、ボタン付 け、穴しん
バーコードラベル	「副材料 9」による。	個体管理用バーコードラベル えり下背裏に縫着（備え付け見本の とおり。）

3 縫製加工(図参照)

(1) ダーツ及び切替え線

- ア 前身ごろにしん地を接着する。
- イ ダーツは、地縫い割りとする。
- ウ 裏地は、地縫い片倒しとする。
- エ 脇身ごろそでぐり及びすそに幅 50mm のしん地を接着する。
- オ 切替え線は、縫いしろ幅 12mm の地縫い割りとする。
- カ 裏地は、地縫い片倒しとする。後切替え線に中とじをする。
- キ 後身ごろ切替え線縫しろ端は、オーバーロック二つ折り押えミシンとする。

(2) 胸ポケット

- ア 左胸に箱ポケット 1 個を作る。
- イ 箱布にしん地を接着する。
- ウ 向当布は、表地を使用する。
- エ 袋縫いは、上部を除き周囲を地縫いし、底部は、二条縫いする。
- オ ポケット口左右を箱止め縫いをし、かんぬき止めする。
- カ ポケット口部の内寸は事前に主管担当の承認を得る。

(3) 腰ポケット

- ア 腰左右所定位置に両玉縁フラップポケットを作る。
- イ 玉縁布、表フラップ及び脇身ごろポケット位置にカしんを接着する。
- ウ 向当布は、表地を使用、袋縫いは、上部を除き周囲を地縫いし、底部は二条縫いする。
- エ ポケット口左右は、かんぬき止めする(玉縁作りミシン使用も可)。
- オ 袋の下部を袋地で表地すそ折り返しに止める。

(4) 見返し

- ア 見返し幅は、上部接点 30mm 仕上げとする。
- イ えり付け部下方より前身ごろと見返しを通してミシンで返り止め縫いをする。

(5) 内ポケット

- ア 右胸内側に両玉縁ポケットを作る。
- イ ポケット周囲は、一条の押さえミシンをかける。
- ウ 袋布は、裏地同当布をたたきつけて使用する。
- エ 袋縫いは、上部を除き周囲を地縫いし、底部は、二条縫いする(玉縁作りミシン使用も可)。

(6) 背縫い

- ア すそに幅 50mm のしん地を接着する。
- イ 背中心線は、地縫い割りとする。

ウ 裏地は、地縫い片倒しとする。

エ 縫い代端は、オーバーロック二つ折り押えミシンとする。

オ 背中心のキセかけは、15mm とする。

カ 背裏すそは、三つ折端押えミシンとし、背裏後中心は、くさり止めとする(せっぱ可)。

(7) えり作り

ア 表えり及び配色布にしん地を接着する。

イ 表えり及び配色布を地縫い割りし、一条の押さえミシンをかける。

ウ 裏えりにしん地を接着し、えり折返し線に一条の押さえミシンをかける。

(8) そで作り

ア そで口にしん地を接着する。

イ 2枚そでとし、上そで口に配色布(表えり配色と同色)パイピングコードを挟み込む。

ウ そで口は、長さ 85mm のあき見せとする。

エ 表地は、地縫い割り、裏地は、地縫い片倒しとする。

オ 上そで及び下そで縫いともに中とじをする。

(9) 肩縫い

肩の表地は、地縫い割りとする。裏地は、地縫い片倒しとする。

(10) えり付け

ア 表えり付けのゴージ線(見返し接点)は、地縫い割りし、背えりぐり部は、地縫い片倒しとする。

イ 裏えりは、地縫い割りとする。えり腰中央にえり吊りを付ける。

(11) そで付け、そでぐりとじ及び肩台付け

ア 上そで側にゆきわたを付け、ねじれ、しわなどがなく左右均等に付ける。

イ 肩台は、しんと裏地の間に身ごろの表地及び裏地をよくなじませて中とじする。

(12) 表裏縫い合わせ及び表返し

ア ラペル、えり廻り及び前すそを表裏縫い合わせ、えりぐりは中とじし、表返し、ラペル及びえり先は角とし、見返しすそを整え、前端を内折りにしてアイロンで処理し、前端及びラペル端に一条の飾りミシンを入れる。

イ 飾りミシンは、端から 6mm とする。

ウ えり端は、裏コバミシンをかける。

(13) すそ上げ

ア すその折り代は、脇身ごろ切替え線縫い代に止め縫いする。

イ 表地は、40mm 内折りし、30mm のところで裏地と縫着する。

ウ 前裏のすそ上げは、10mm のキセかけとし、すその折り代は、切替え線縫い代に止め縫いする。

エ 後ろすそ縫い代端は、オーバーロック二つ折り押さえミシンをし、まつる(ミシン使用可)。

(14) ボタン穴及びボタン付け

前面 2 個は、ハト目穴かんぬき止めとし、前ボタン 2 個及びそでボタン左右各 2 個を付ける。

(15) まつり

身ごろすそ折返し部と見返しすそとの接点をまつり縫いする。

(16) 裏地縫製

可動域の伸縮方向と裏地の伸長性が高い方向の向きを合わせて縫製する。生地方向については、事前に主管担当の承認を得ること。

(17) ワッペン

ワッペンは、主管担当から別途貸与するマスターパターンにある位置に縫着する。

なお、グレーディング等を行った場合は、事前に主管担当の承認を得る。

(18) 片布

縫着箇所は図面による。

(19) ウォッシュャブル

家庭における洗濯機等での機械洗いを考慮し、袋状の内側を除き、裁ち目は、全てオーバーロックをかける。

なお、裏地のすそに、メッシュ等による水抜け加工を施す。

(20) テマーク

右のそで山から 110mm の位置に指定するマークの上端が来るよう刺しゅうする。

4 号型及び寸法

(単位:mm)

号型 名称	1	2	3	4	5	6	7	8	許容差	
									(+)	(-)
上衣丈	630	620		610	600				10	5
肩 幅	450	440		430	410	400	390	380	10	5
胸回り	1,220	1,170	1,120	1,080	1,040	1,000	970	940	20	10
そで丈	560					570	580	560	10	5

注：上表に適合しない寸法により調製するものは個別調製品とする。

なお、具体的な名称ごとの調製寸法は、仕様書「4 納入期限等」の「(2) 個別調製品」に規定する「納入内訳書」に示す。

5 片布

大きさは、縫い代を含めおおむね縦 60mm、横 50mm とする。

様式は、それぞれ下図のとおりとし、黒色の不減インキで印刷し、又は押印する。また、使用する字体は、ゴシック体とする。

なお、図中の各欄は、次による。

- (1) ※1は、品名を表記する。
- (2) ※2 は、号型を表記する。
- (3) ※3 は、製品が納入される年度(西暦)下 2 桁を表記する。
- (4) ※4 は、契約者名(表記は、一般に使用される略称も可)を表記する。
- (5) ※5 は、表地の混用率を表記する。
- (6) ※6 は、洗濯絵表示を表記する (JIS に準拠する。)

なお、防水加工方法等により廃棄に注意を要する場合は、洗濯絵表示欄下部に「本製品はプラスチックに分類されますので、廃棄の際は各自治体の分別基準に従うこと。」等必要な事項を表記する。

図

※1		※2
ユ	※4	
※5		※3
※6		
氏 名		

6 バーコードラベル

大きさは、縫い代を含めおおむね縦 30mm、横 50mm 程度とする。

様式は、下図のとおりとし、黒色、又は紺色の不減インキで印刷し、又は押印する。また、使用する字体は、ゴシック体とする。

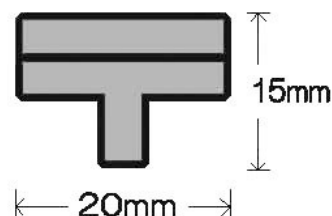
図



7 テマーク

刺しゅうで、大きさは、縦 15mm、横 20mm とする。

郵便マークを赤(指定色)、その周りに黒の縁取りをする。



女子ジャケット

前面図

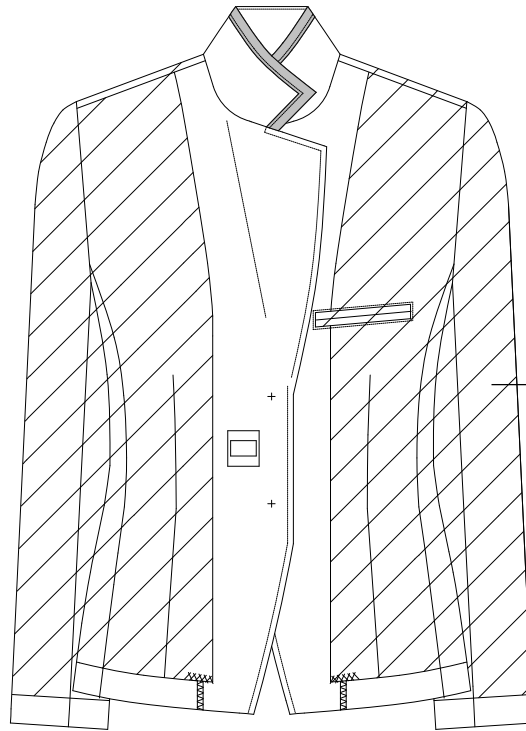


後面図



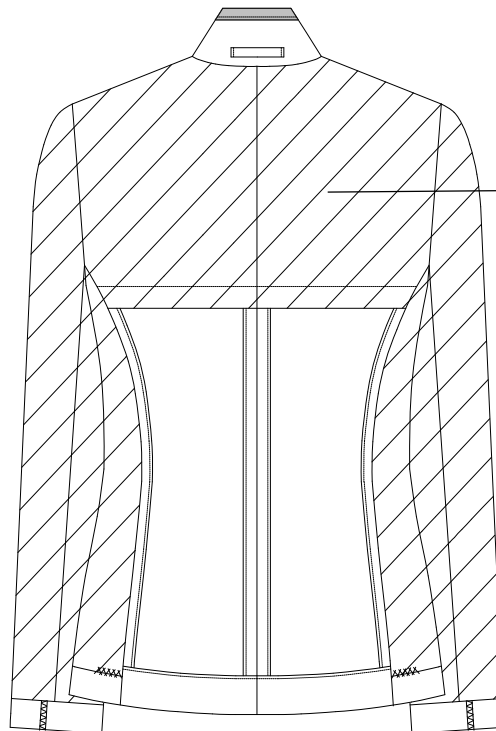
女子ジャケット

前面裏図



両肘部分の可動域の伸縮方向と裏地の伸長性が高い方向の向きを合わせて縫製する。

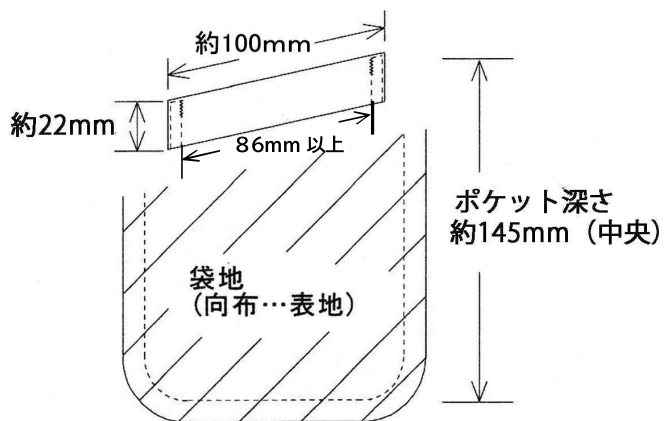
後面裏図



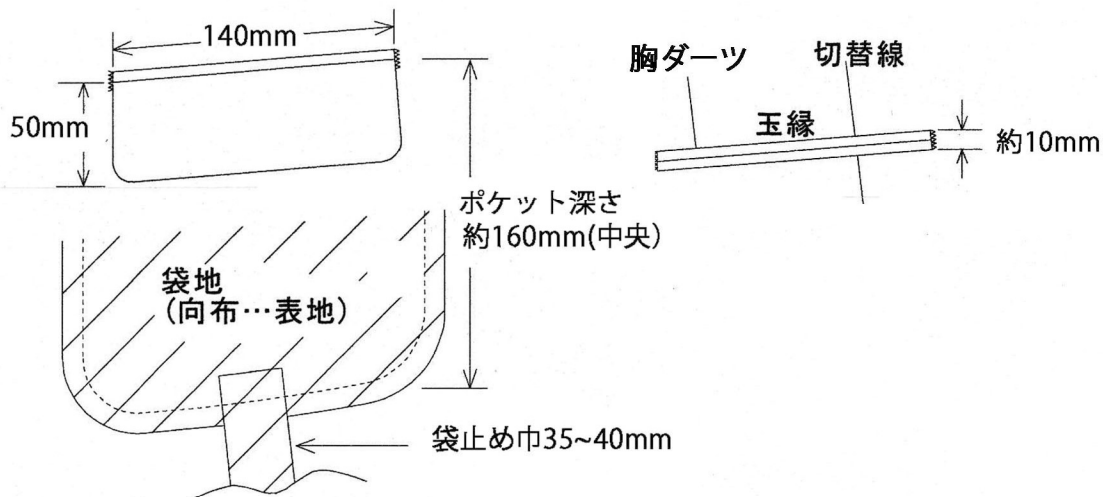
背部の可動域の伸縮方向と裏地の伸長性が高い方向の向きを合わせて縫製する。

女子ジャケット

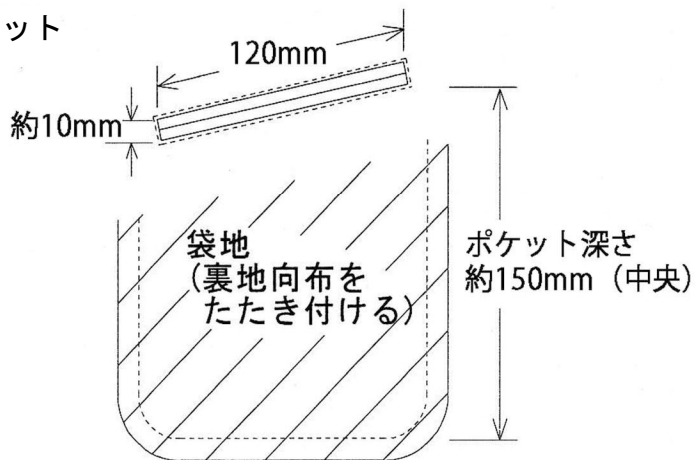
胸ポケット



腰ポケット

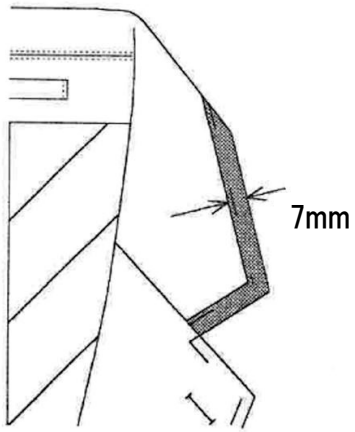


肉ポケット

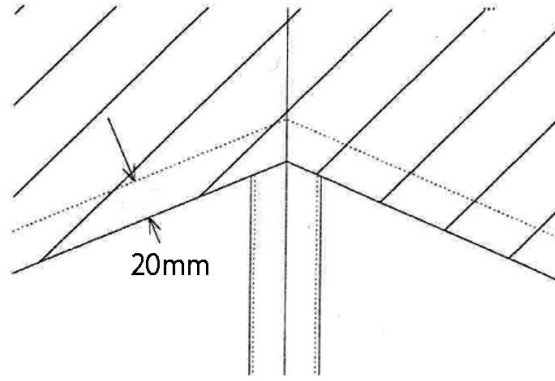


女子ジャケット

えり配色布



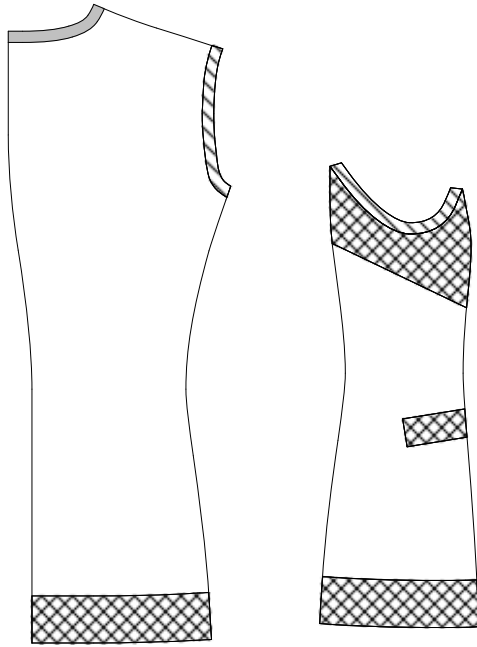
背裏すそ



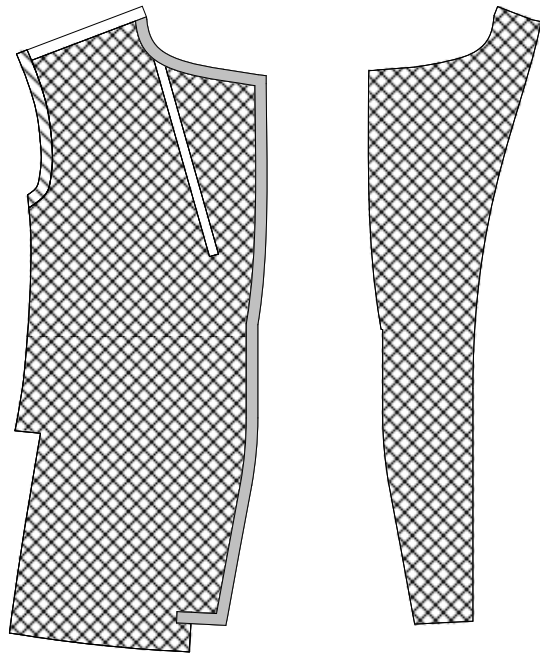
女子ジャケット

しん地の使用場所

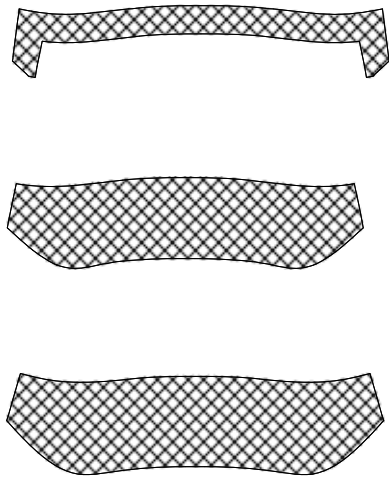
身ごろしん



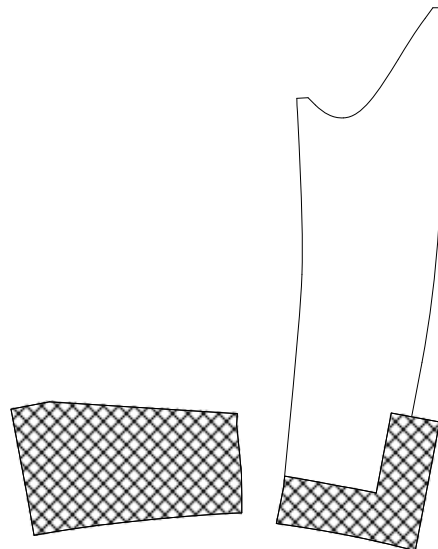
見返ししん



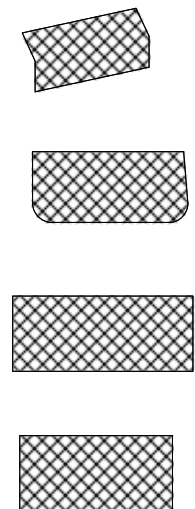
えりしん



そでしん



ポケットしん



表地 1

項 目		規 格	
		本 体	配 色
混用率 (%)		ポリエステル 100	ポリエステル 100
組 織		2/2 綾織	2/2 綾織
見掛織度 (dtex)	縦・横	指定しない	指定しない
密度 (本/インチ)	縦	85 以上	85 以上
	横	70 以上	70 以上
質 量 (g/m ²)		220 (±5)	225 (±5)
引 張 強 さ (N)	縦	550 以上	550 以上
	横	500 以上	500 以上
引 裂 強 さ (N)	縦	40 以上	25 以上
	横	35 以上	20 以上
ピリング(級)		4 以上	4 以上
スナッグ(級)		4 以上	4 以上
摩耗強さ(回) 平面法		250 以上	150 以上
摩擦帯電電荷量 (μC/m ²)		7 以下	7 以下 (注 1)
伸長率 (%)	縦	12 以上	5 以上
	横	15 以上	5 以上
寸法変化率 (%)	縦	±3 以内	±3 以内
	横	±3 以内	±3 以内
染色堅ろう度 (級)	洗 濯	4 以上	4 以上
	汗	4 以上	4 以上
	摩 擦	4 以上	4 以上
	耐 光	4 以上	4 以上
風 合 い		備付け見本のとおり (事前承認 注 2)	
色 相	色	霜降り調 チャコール	赤
	H(色相)	N2.0	5.7R
	V(明度)		3.8
	C(彩度)		11.6
	色 差	ΔE 0~2.0(事前承認 注 2)	

注 1 静電気防止加工は、洗濯などにより効果が落ちないものとする。

注 2 風合い及び色相については、入札時の適合証明書提出時及び製造に入る前までに主管担当に生地を提出し、承認を受ける必要がある。また、表地製造メーカーの出荷引受書も提出すること。

なお、色差については、上記の範囲内であって、かつ主管担当の目視評価を実施の上、合否を決定する。

副材料 1

裏地

項 目		規 格
混用率 (%)		ポリエステル 100 (導電繊維の混用可)
組 織		綾織又は平織 (ウォッシャブルとして水抜きが容易である。)
見掛織度 (dTex)	縦	56T
	横	84T
密度 (本/インチ)	縦	95 以上
	横	75 以上
質 量 (g/m ²)		50 以上
滑脱抵抗 (mm) 49N 荷重	縦・横	2 以下
伸長率 (%)	縦	8 以上
	横	14 以上
寸法変化率 (%)	縦	±3 以内
	横	±3 以内
摩擦帯電電荷量 (μC/m ²)		7 以下
染色堅ろう度 (級)	洗 濯	4 以上
	汗	4 以上
	摩 擦	4 以上
色 相		黒又は表地系同色

副材料 2

しん地

項 目	規 格
素 材	ポリエステル 100%
組 織	平織
色 相	黒又は表地同系色
そ の 他	使用部位の表地となじみ、水洗い 15 回後、容易に剥がれ、変形 (片寄り、しわ) しない。

副材料 3
袋地

項 目		規 格
素 材		ポリエステル 100%
組 織		平織
引張強さ (N)	縦	600 以上
	横	550 以上
色 相		黒又は表地同系色

副材料 4
肩台

項 目		規 格
素 材		ポリエステル 100%
組 織	表 材・底 材	アラクネ、不織布
	中 材	不織布
寸 法 (mm)	短 辺	120(±10mm)
	長 辺	230(±10mm)
厚さ (mm)		10 程度
重量 (g/双)		14 以上
仕様及び加工		中材と裏材に樹脂付きの綿を使いプレスして、成型する。 カットは、楕円中心割とする。 ウォッシュブル対応とする。

副材料 5
ワッペン

項 目		規 格
本 体 材 質		シリコン
台 地		人工皮革
寸 法	縦	25mm
	横	95mm
色 相		白地に赤(指定色)でロゴを入れる。 枠は、グレーとする。(事前承認 注)
仕 様 及 び 加 工		彫刻金型に熱硬化性シリコン樹脂を充填し、 周辺の不必要樹脂をふき取り、その上に人工 皮革を置き熱版で押圧して硬化接着を行う。

注 ロゴについては、備え付け見本のとおりとし、事前に主管担当に見本品を提出し、承認を受ける。

図



副材料 6
片布地

項 目		規 格
原 糸		指定なし
組 織		平織
標準番手	縦	40/1程度
	横	40/1程度
処 理 加 工		原糸が綿の場合は裏面に樹脂加工、その他の場合はほつれ止め加工を行う。

副材料 7
バーコードラベル

項 目		規 格
素 材		ポリエステル100%
組 織		平織
寸 法	縦	30mm程度
	横	50mm程度

品名コード 43120

品 名：女子スラックス

単 位：着

1 型式・シルエット

ウエストベルト付き長ズボン型、すそは、フリー、左右脇ポケット及び右後に尻ポケットを付ける。前立て天狗あきは、ファスナー式、ウエストベルト後ゴム入りとする。

2 使用材料

名 称	規 格	用 途
表地	「表地 1」によること。色はチャコールとする。	前身ごろ、後身ごろ、脇ポケット向当布、尻ポケット口布・向当布、前立て、天狗、ベルト布及びベルト通し
裏地	「副材料 1」による。	前身ごろ
しん地	「副材料 2」による。	脇ポケット口見返し、前立て、天狗、尻ポケット口布、ポケットカしん及びスケット芯
インサイドベルト	ポリエステル 平織 熱接着加工 30mm	ウエストベルト
袋地	「副材料 3」による。	袋布及びシック布
ゴムテープ	ポリウレタンゴムにポリエステル 100%系のカバーリング 30 mm	ウエスト後部
テープ	ポリエステルテープ 6mm	両脇吊り
	ストレート 12mm	ファスナー部
ファスナー	「副材料 4」による。	前中心あき
前かん	真ちゅう製ブロンズメッキ	ウエストベルト前中心あき
ボタン	4 つ穴 ユリアボタン 15mm	尻ポケット 1 個
すそ上げテープ	「副材料 5」による。	すそ上げ
片布地	「副材料 6」による。	前身ごろ裏
縫糸 (表地同系色)	ポリエステル系 #50 ポリエステル系 #30 ポリエステル系 #80 ポリエステル系 #8 ポリエステル系 #20～50	地縫い、飾りミシン 穴かがり、まつり縫い オーバーロック 穴しん ボタン・前カン付け

3 縫製加工

(1) 裏及びタック

ア 裏は、身ごろ上部よりまた下のおよそ半分の位置までとし、下端は、三つ折りして、一条の押えミシンをかける（耳の使用又はヒートカットも可）。

イ 前タックは、左右に各1本中心倒しとし、後タックは、左右に各2本中心倒しとする。

(2) 脇ポケット

ア 左右に切替えポケットを作り、ポケット口見返しにしん地を接着し、身ごろポケット口には、テープを接着して縫着し、幅5mmの飾りミシンをかける。

イ 袋布は、向当袋布は表地、口布側袋布は袋地を使用する。

ウ 袋布の回りは、地縫いを二度してオーバーロックをかける（インターロックも可）。

エ ポケット口端は、かんぬき止めをする。

(3) 尻ポケット

ア 右側腰後部に片玉縁ポケットを付ける（玉縁作りミシン使用も可）。

イ ポケット位置の玉縁布にしん地を接着する。

ウ 袋布は、袋地を使用し、向当布に表地をたたきつける（周囲を地縫いする）。

エ ポケット口端は、かんぬき止めをする。

オ ポケット口は、ボタン止めとする。

(4) 後ダーツ

後ダーツは、左右各2本尻縫い方向に倒す。

(5) 天狗及びファスナー付け

ア 天狗は、しん地を接着し天狗端はワナとし、飾りミシンをかけ、身ごろ端を折り返し、天狗との間にファスナーを挟み縫い付ける。

イ 表地端は、オーバーロックをかける。

(6) ベルト通し

袋縫い（ループ縫いも可）とする。下部は、ウエストベルトとともに地縫いし、上部を二つ折りして端押えミシンをかける。

(7) 前立て及び前カン付け

ア 前立ては、しん地を接着し、裁ち目は、オーバーロックをかけ、前立て裏にファスナー上部をベルトに挟み、ミシンで縫い付ける。

イ 前カン付けは、うち合わせよく付ける。

(8) 脇縫い及び尻縫い

ア 脇は、縫い代幅15mmとし、合印をよく合わせて環縫い割りする（地縫い割りも可）。

イ 尻縫いは、生地を延ばすように環縫い割りする（二重の地縫い割りも可）。

(9) ウエストベルト

ア 前ベルトにインベル接着し、身ごろウエスト所定位置に縫着する。

イ ウエストベルト裏は、折り込む。

(10) 小また及びまた下縫い

ア 小または、二重縫いして割り、かんぬき止めをする。

イ また下は、縫いしろ幅15mmとし、環縫いして割る（二重の地縫い割りも可）。

ウ 股下に袋地シック布を付ける。

(11) すそ

裁ち目は、オーバーロックをかける。

(12) 裏地縫製

可動域の伸縮方向と裏地の伸長性が高い方向の向きを合わせて縫製する。生地方向については、事前に主管担当の承認を得ること。

(13) 片布

前身ごろ裏に縫着する。

(14) その他

家庭における洗濯機等での機械洗いを考慮し、袋状の内側を除き、裁ち目は、全てオーバーロックをかける。

4 号型及び寸法

(単位:mm)

号型 名称	1	2	3	4	5	6	7
ウエスト回り	950～1,000	890～940	830～880	780～820	730～770	680～720	640～670
スラックス丈	1,130	1,120			1,150		
また下	800				850		
すそ口	230			220			
ヒップ回り	1,200	1,170	1,140	1,100	1,050	1,000	950

名称 \ 号型	8	許容差	
		(+)	(-)
ウエスト回り	600～630	20	20
スラックス丈	1,080	20	10
また下	800	20	10
すそ口	210	5	5
ヒップ回り	920	20	10

注：ウエスト回りの最小寸法は絞った状態、最大寸法はウエストベルト後ゴムを最大限まで伸ばした状態の寸法

上表に適合しない寸法により調製するものは個別調製品とする。

なお、具体的な名称ごとの調製寸法は、仕様書「4 納入期限等」の「(2) 個別調製品」に規定する「納入内訳書」に示す。

5 片布

大きさは、縫い代を含めおおむね縦 60mm、横 50mm とする。

様式は、それぞれ下図のとおりとし、黒色の不減インキで印刷し、又は押印する。また、使用する字体は、ゴシック体とする。

なお、図中の各欄は、次による。

- (1) ※1は、品名を表記する。
- (2) ※2 は、号型を表記する。
- (3) ※3 は、製品が納入される年度(西暦)下 2 桁を表記する。
- (4) ※4 は、契約者名(表記は、一般に使用される略称も可)を表記する。
- (5) ※5 は、表地の混用率を表記する。
- (6) ※6 は、洗濯絵表示を表記する (JIS に準拠する。)

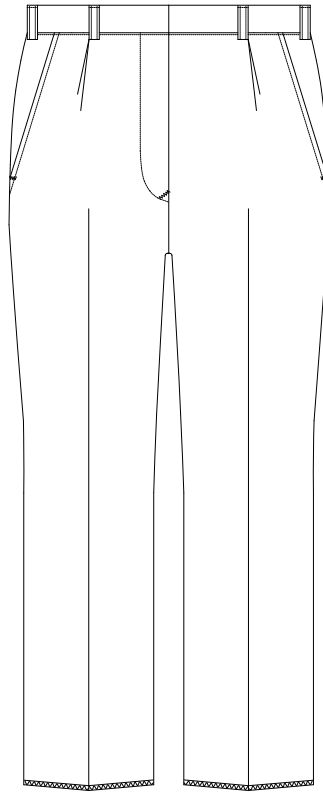
なお、防水加工方法等により廃棄に注意を要する場合は、洗濯絵表示欄下部に「本製品はプラスチックに分類されるので、廃棄の際は各自治体の分別基準に従うこと。」等必要な事項を表記する。

図

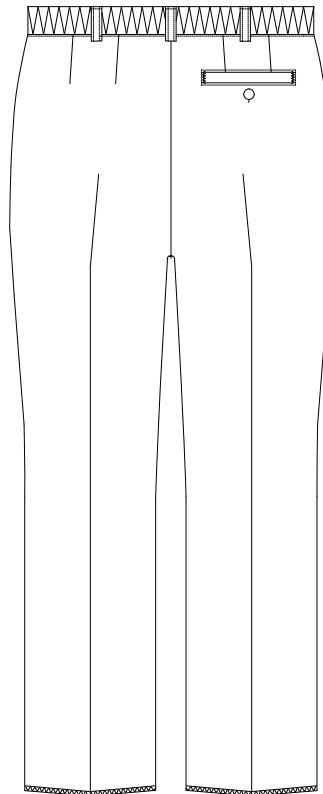
※1		※2
ユ	※4	
※5		※3
※6		
氏 名		

女子スラックス

前面図

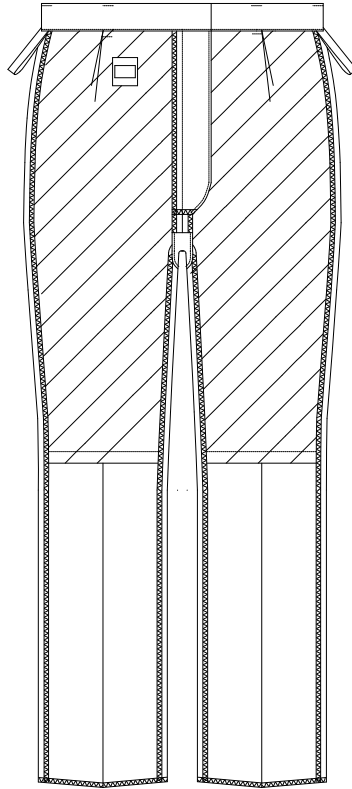


後面図

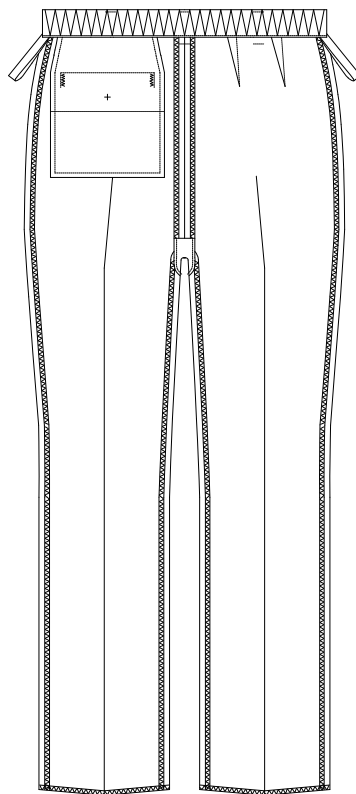


女子スラックス

前面裏図

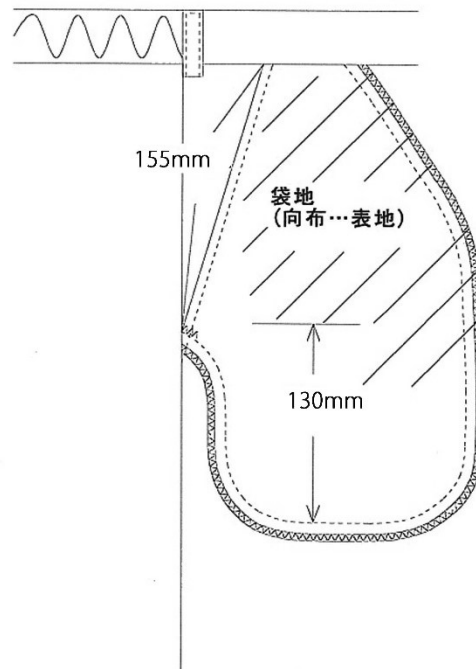


後面裏図

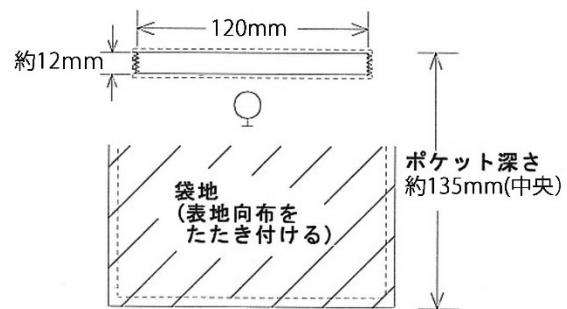


女子スラックス

脇ポケット



後ポケット



女子スラックス

しん地の使用場所

ベルト



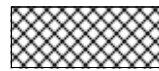
見返し



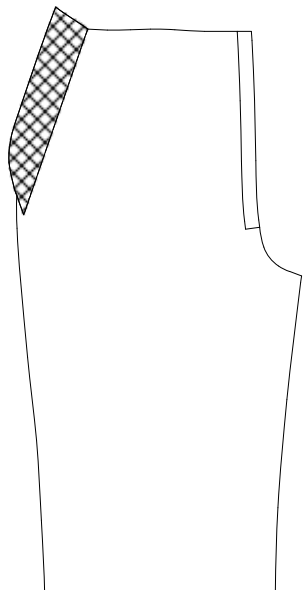
天狗



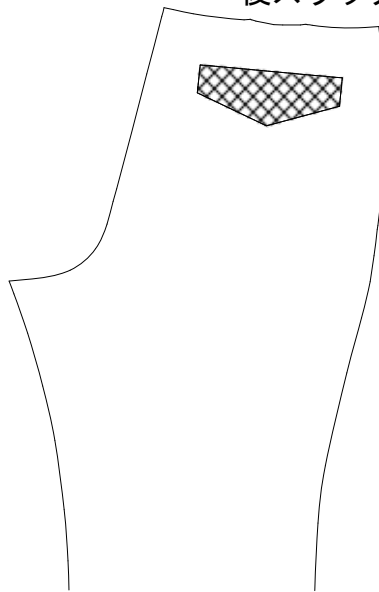
ポケット



前スラックス



後スラックス



表地 1

項 目		規 格
混用率 (%)		ポリエステル 100
組 織		2/2 綾織
見掛織度 (dtex)	縦・横	指定しない
密度 (本/インチ)	縦	85 以上
	横	70 以上
質 量 (g/m ²)		220(±5)
引 張 強 さ (N)	縦	550 以上
	横	500 以上
引 裂 強 さ (N)	縦	40 以上
	横	35 以上
伸長率 (%)	縦	12 以上
	横	15 以上
寸法変化率 (%)	縦	±3 以内
	横	±3 以内
ピリング(級)		4 以上
スナッグ(級)		4 以上
摩耗強さ(回) 平面法		250 以上
摩擦帯電電荷量 (μC/m ²)		7 以下 (注 1)
染色堅ろう度 (級)	洗 濯	4 以上
	汗	4 以上
	摩 擦	4 以上
	耐 光	4 以上
風 合 い		備付け見本のとおり (事前承認 注 2)
色 相		色 霜降り調 チャコール H(色相) N2.0 V(明度) C(彩度) 色差△ E0~2.0

注 1 静電気防止加工は、洗濯などにより効果が落ちないものとする。

注 2 風合い及び色相については、入札時の適合証明書提出時及び製造に入る前までに主管担当に生地を提出し、承認を受ける必要がある。また、表地製造メーカーの出荷引受書も提出すること。

なお、色差については、上記の範囲内であって、かつ主管担当の目視評価を実施の上、合否を決定する。

副材料 2

裏地

項 目		規 格
混用率 (%)		ポリエステル 100 (セルロース系繊維、導電繊維の混用可)
組 織		綾織又は平織(ウォッシュブルとして水抜きが容易である。)
見掛繊維度 (dtex)		55～135
密度 (本/インチ)	縦	95 以上
	横	75 以上
質 量 (g/m ²)		50 以上
滑脱抵抗力 (mm) 49N 荷重	縦・横	2 以下
引 張 強 さ (N)	縦	340 以上
	横	400 以上
伸長率 (%)	縦	8 以上
	横	14 以上
寸法変化率 (%)	縦	±3 以内
	横	±3 以内
帯電防止	ポリエステル	摩擦帯電電荷量 $7(\mu\text{C}/\text{m}^2)$ 以下
	その他	摩擦帯電圧 500v 以下
染色堅ろう度 (級)	洗 濯	4 以上
	汗	4 以上
	摩 擦	4 以上
色 相		黒又は表地同系色

副材料 2

しん地

項 目	規 格
素 材	ポリエステル 100%
組 織	平織
色 相	黒又は表地同系色
そ の 他	使用部位となじみ、水洗い 15 回後、容易に剥離しない。

副材料 3

袋地

項 目		規 格
素 材		ポリエステル 100%
組 織		平織
引張強さ (N)	縦	600 以上
	横	550 以上
色 相		黒又は表地同系色

副材料 4

ファスナー

項 目		規 格
形 式		JIS S 3015 L 級
エレメント材質		ナイロン
エレメント幅 (mm)		4.95±0.20
テープ材質		ポリエステル
テープ幅 (片側) (mm)		10.0
スライダー部材質		亜鉛合金ダイカスト
チェーン横引強度 (N/2.54cm)		343 以上
下止引裂強度 (N/2.54cm)		69 以上
色 相		表地同系色

副材料 5

すそ上げテープ

項 目	規 格
素 材	ポリエステルとナイロンの混用
組 織	幅23mm程度のニットテープの両端幅8mm(±2mm)にそれぞれポリアミド系接着糸を混織したもの
長 さ (mm)	1,060程度
色 相	表地同系色
包 装	使用方法を明記した台紙にすそ上げテープを巻き付け、台紙は三つ折りとし、テープが露出しないようにすること。三つ折りした台紙の大きさは、縦100mm、横60mm程度とする。

すそ上げテープは、その取り付け方を分かりやすく図示したものをそのパッケージに印刷する。

副材料 6

片布地

項 目		規 格
原 糸		指定なし
組 織		平織
標準番手	縦	40/1程度
	横	40/1程度
処 理 加 工		原糸が綿の場合は裏面に樹脂加工、 その他の場合はほつれ止め加工を 行う。

別添

單位:着

※東BC＝東日本物流センター納入、西BC＝西日本物流センター納入

[illegible]

单位: 着

※東BC＝東日本物流センター納入、西BC＝西日本物流センター納入

※東BC＝東日本物流センター納入、西BC＝西日本物流センター納入					月別納入内訳予定数																																
品名コード	品名	箱入数	納入先	型式	調達数量 (予定)	202704	202705	202706	202707	202708	202709	202710	202711	202712	202801	202802	202803	2027年度計	202804	202805	202806	202807	202808	202809	202810	202811	202812	202901	202902	202903	2028年度計						
31120	男子スラックス	30	東BC	1	90	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	30	0	0	0	30	0	0	0	0	0	90					
				2	120	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	30	0	0	30	0	0	0	30	0	0	120				
				3	210	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	30	0	0	30	0	0	0	30	0	0	180				
				4	240	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	30	0	0	30	0	0	0	30	0	0	240				
				5	420	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	30	30	60	30	0	30	0	30	30	60	60	390			
				6	690	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	90	60	60	30	60	30	30	60	30	90	90	600			
				7	1,110	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	150	150	90	90	60	60	30	90	60	120	150	960			
				8	1,620	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	180	180	150	120	120	60	90	90	120	90	210	1,440			
				9	1,650	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	210	210	150	120	90	60	120	90	90	240	210	1,440			
				10	1,200	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	150	150	90	120	60	60	60	60	60	180	150	1,050			
				11	600	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	60	60	30	30	60	30	60	30	60	90	90	600		
				12	180	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	30	0	0	30	0	30	0	30	30	180			
			合計	8,130	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	840	840	690	720	420	450	390	480	570	480	390	510	1,140	1,050	7,290	
			西BC	1	120	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	30	0	0	0	30	0	0	0	0	120			
				2	120	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	30	0	0	0	30	0	0	0	0	120				
				3	180	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	30	30	0	0	30	0	0	0	0	30	180			
				4	240	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	30	0	0	0	30	0	0	0	0	30	240			
				5	360	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	30	30	30	30	30	0	30	30	60	30	360			
				6	570	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	60	30	30	60	30	60	30	60	30	90	60	570		
				7	900	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	90	90	60	60	30	60	90	60	30	120	150	900		
				8	1,380	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	150	120	60	90	60	120	90	90	90	210	210	1,380		
				9	1,530	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	150	120	120	90	60	120	120	90	90	120	210	240	1,530	
				10	1,140	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	120	90	90	60	60	90	60	60	90	180	150	1,140		
				11	630	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	60	60	30	30	60	30	60	30	120	90	630			
				12	210	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	30	0	0	30	0	30	0	0	60	30	210			
			合計	7,380	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	810	570	480	450	360	600	480	510	450	450	1,200	1,020	7,380		
			東西BC計	1	210	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	30	0	30	30	0	0	30	30	0	0	60	0	210		
				2	240	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	30	30	0	0	60	0	0	60	0	0	240			
				3	390	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	30	30	60	0	0	30	30	0	30	60	60	360			
				4	480	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	60	30	30	30	30	60	0	30	30	90	60	480		
				5	780	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	30	30	90	60	30	60	60	30	60	120	90	750			
				6	1,260	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	90	90	120	90	60	120	60	90	60	90	60	180	150	1,170	
				7	2,010	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	150	150	180	180	120	120	60	150	150	120	90	150	240	300	1,860
				8	3,000	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	180	180	300	240	180	150	210	180	210	180	180	420	420	2,820	
				9	3,180	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	210	210	300	240	210	180	120	240	210	180	210	450	450	2,970	
				10	2,340	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	150	150	210	210	150	120	120	150	180	120	120	150	360	300	2,190
11	1,230	0		0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	120	120	60	60	90	90	60	90	90	210	180	1,230					
12	390	0		0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	30	30	30	0	30	30	30	0	90	60	390						
合計	15,510	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	840	840	1,500	1,290	900	900	750	1,080	1,050	990	840	960	2,340	2,070	14,670				
個別調整	120																																				
品目総合計	15,630																																				

単位:着

※東BC＝東日本物流センター納入、西BC＝西日本物流センター納入

※東BC＝東日本物流センター納入、西BC＝西日本物流センター納入					月別納入内訳予定数																														
品名コード	品名	箱入数	納入先	号型	調達数量 (予定)	202704	202705	202706	202707	202708	202709	202710	202711	202712	202801	202802	202803	2027年度計	202804	202805	202806	202807	202808	202809	202810	202811	202812	202901	202902	202903	2028年度計				
33110	女子ジャケット	30	東BC	1	270	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	30	30	30	0	30	0	30	30	0	0	0	90	30	0	240				
				2	270	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	30	30	0	0	30	0	30	30	0	30	90	30	0	240			
				3	480	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	30	30	30	0	30	30	30	0	60	150	60	0	450			
				4	840	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	30	30	60	30	30	60	0	30	60	360	90	0	810			
				5	1,140	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	30	30	60	30	30	60	0	30	60	60	450	150	120	1,110		
				6	720	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	30	30	0	0	0	0	0	30	60	60	240	120	120	690		
				7	390	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	30	60	150	90	60	390		
				8	150	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	30	60	60	150	60	0	360
				合計	4,260	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	180	180	180	90	90	150	120	150	210	210	330	1,560	630	360	4,080	
			西BC	1	300	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	30	0	0	0	30	0	30	0	30	0	150	30	0	300
				2	270	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	30	0	30	0	30	0	0	0	30	0	30	0	30	90	30	0	240
				3	510	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	30	0	30	0	0	30	30	30	30	30	30	30	210	60	0	480	
				4	840	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	30	0	30	0	0	30	60	60	60	30	0	480	90	0	810		
				5	1,020	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	30	0	30	0	0	0	30	60	60	60	60	0	630	150	0	990	
				6	660	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	30	0	30	0	0	0	0	0	30	60	60	0	330	150	0	630	
				7	300	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	120	90	90	300	
				8	300	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	150	60	90	300	
				合計	4,200	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	150	0	150	0	60	30	60	120	240	210	240	60	2,160	660	210	4,050	
			東西BC計	1	570	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	30	30	30	30	0	30	60	0	30	0	240	60	30	540		
				2	540	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	30	30	60	0	30	0	30	0	60	30	30	60	180	60	0	480	
				3	990	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	30	30	60	30	30	60	60	60	30	90	360	120	0	930			
				4	1,680	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	30	30	60	60	30	30	60	120	60	90	60	840	180	0	1,620		
				5	2,160	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	30	30	60	60	30	30	60	30	90	120	120	60	1,080	300	120	2,100	
				6	1,380	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	30	30	60	0	0	0	0	0	60	120	120	60	570	270	120	1,320	
				7	690	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	30	60	270	180	150	690	
				8	450	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	180	120	150	450	
				合計	8,460	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	150	180	330	180	150	120	210	240	390	420	450	390	3,720	1,290	570	8,130	
			個別調製		360																														
			品目総合計		8,820																														
33120	女子スラックス	30	東BC	1	420	30	30	0	0	30	0	30	0	30	0	30	30	210	30	0	30	0	0	30	0	30	0	30	0	30	30	210			
				2	510	30	0	30	0	30	30	0	30	0	30	0	30	30	240	30	30	0	30	0	30	0	30	0	30	0	30	30	60	270	
				3	720	0	0	0	30	0	30	30	30	30	30	60	60	300	30	30	30	30	30	30	30	30	0	60	30	60	60	420			
				4	1,110	0	0	0	0	0	30	30	30	30	60	60	120	420	60	60	30	30	60	30	60	30	60	30	60	60	120	90	690		
				5	1,770	0	0	0	0	0	0	90	60	60	90	240	150	690	90	60	60	60	60	60	90	60	60	90	90	210	150	1,080			
				6	1,980	0	0	0	0	0	0	0	0	0	90	300	180	660	120	90	90	30	60	120	90	60	90	90	300	180	1,320				
				7	1,140	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	90	120	210	90	60	60	30	30	60	90	60	60	60	180	150	930			
				8	420	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	30	60	90	30	30	0	30	30	0	30	30	30	60	60	30	330		
				合計	8,070	60	30	30	30	60	90	180	150	270	300	900	720	2,820	480	360	300	240	270	390	360	300	390	420	990	750	5,250				
			西BC	1	300	0	0	0	0	30	0	0	30	0	30	30	0	120	30	0	30	0	30	0	30	0	30	0	30	0	30	30	0	180	
				2	450	0	0	30	0	0	30	30	0	30	0	30	0	60	30	210	30	30	0	0	0	30	0	30	0	30	0	30	30	240	
				3	690	0	0	0	30	30	30	0	30	30	60	60	30	300	30	60	30	30	30	30	30	0	60	30	30	30	0	90	60	390	
				4	1,290	0	0	30	30	60	60	30	60	30	150	120	60	600	30	60	30	30	30	30	60	60	30	30	30	30	120	150	120	690	
				5	2,130	0	0	0	60	30	90	90	60	90	60	300	150	930	90	90	90	30	60	90	90	60	90	60	90	60	300	150	1,200		
				6	2,070	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	30	360	180	660	120	90	90	60	60	90	90	90	90	90	360	180	1,410			
				7	1,290	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	30	90	150	120	270	90	60	60	30	60	60	60	90	60	60	240	150	1,020		
				8	420	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	30	30	30	30	30	0	30	30	0	30	30	30	0	120	30	390		
				合計	8,640	0	0	60	120	120	210	180	180	210	240	1,110	690	3,120	450	390	360	210	270	360	420	390	330	300	1,320	720	5,520				
			東西BC計	1	720	30	30	0	0	60	0	30	30	30	60	30	330	60	60	0	60	0	30	30	30	30	0	60	60	30	390				
				2	960	30	0	60	0	30	60	30	30	30	90	60	450	60	60	0	30	30	30	30	60	60	0	60	60	90	510				
				3	1,410	0	0	0	60	30	60	30	60	60	60	60	120	120	600	60	60	60	60	30	60	30	90	30	150	120	810				
				4	2,400	0	0	30	30	30	90	90	90	90	90	270	210	1,020	90	120	60	60	90	90	120	90	90	90	270	210	1,380				
				5	3,900	0	0	0	60	30	90	180	120	150	150	540	300	1,620	180	150	150	90	120	180	150	120	180	150	510	300	2,280				
				6	4,050	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	120	180	660	360	1,320	240	180	180	90	120	210	180	150	180	660	360	2,730			
				7	2,430	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	240	240	480	180	120	120	60	90	120	150	150	120	420	300	1,950			
				8	840	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	30	90	120	60	30	60	30	60	30	60	30	180	60	720				
				合計	16,710	60	30	90	150	180	300	360	330	480	540	2,010	1,410	5,940	930	750	660	450	540	750	780	690	720	2,310	1,470	10,770					
			個別調製		180																														

單位:着

※東BC＝東日本物流センター納入、西BC＝西日本物流センター納入

月別納入内訳予定数

品名コード	品名	箱入数	納入先	号型	調達数量 (予定)	202704	202705	202706	202707	202708	202709	202710	202711	202712	202801	202802	202803	2027年度計	202804	202805	202806	202807	202808	202809	202810	202811	202812	202901	202902	202903	2028年度計					
41110	男子ジャケット	20	東BC	1	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0					
				2	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0			
				3	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0		
				4	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0		
				5	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0		
				6	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	
				7	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	
				8	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	
				9	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	
				10	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	
				11	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	
				12	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	
				13	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
				14	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
				15	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
				16	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
			合計	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	
			西BC	1	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	
				2	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
				3	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
				4	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
				5	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
				6	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
				7	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
				8	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
				9	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
				10	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
				11	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
				12	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
				13	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
				14	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
				15	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
				16	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
			合計	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	
			東西BC計	1	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	
				2	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
				3	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
				4	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
				5	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
				6	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
7	0	0		0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0			
8	0	0		0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0			
9	0	0		0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0			
10	0	0		0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0			
11	0	0		0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0			
12	0	0		0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0			
13	0	0		0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0			
14	0	0		0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0			
15	0	0		0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0			
16	0	0		0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0			
合計	0	0		0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0			
個別調製				40																																
品目総合計				40																																

單位:着

※東BC＝東日本物流センター納入、西BC＝西日本物流センター納入

月別納入内訳予定数

[illegible]

單位:着

※東BC＝東日本物流センター納入、西BC＝西日本物流センター納入

月別納入内訳予定数

[illegible]

縫製等の共通条件

次については、別に定める箇所を除き共通の条件とする。

1 裁断

- (1) 基本型紙（マスターパターン）又は別途貸与する既製品から型紙を作成する。
なお、既製品がないものについては、契約者が作成し、事前に主管担当の承認を得る。
- (2) 型入れは、上記(1)で作成した型紙により、布目を正しく合わせて裁断する。

2 縫製

- (1) 縫いとび、縫い外れしない。
- (2) 縫い始め、縫い終わりは、完全に返し縫いをする。
- (3) 糸調子は、縫い目をそろえる。
- (4) 縫い代は、下表で指定する箇所及び特に指定している箇所を除き1cm（インターロックは0.7cm～1cm）とする。

品名	縫製箇所	縫い代
ポロシャツ類	えりの地縫い及びカフス（カフス元を除く。）	0.3cm ～ 0.7cm
ブルゾン類	腰ポケットフラップの地縫い、背裏及びクロス布すそ三つ折りの中折り（クロス布は、外務ブルゾンに限る。）	
スラックス類	袋地の地縫い及びひざ裏すそ三つ折りの中折り（ひざ裏は、外務スラックスSを除く。）	
該当箇所のあるユニフォーム	箱ポケット口布折りしろ（胸、腰及び尻ポケット）	

- (5) かんぬき止めは、返し縫い3回以上のミシンかんぬき止め又は機械かんぬき止めとする。
- (6) 本縫い、地縫い及び飾りミシンは、特に指定した箇所以外は、針足数2.5cm間10～13針とし、飾りミシン幅は、0.5cmとする。
- (7) 環縫いは、上糸2本、下糸2本（脇縫いは1本でも可）とする。
- (8) 玉縁縫いミシンを使用する場合は、玉縁しんの使用も可とする。
- (9) 裁ち目の見える部分は、全てオーバーロック又はインターロックとする。
なお、この場合、針足数は、2.5cm間6針以上とする。
- (10) ボタン付けは、手付け又は機械付けとする。
なお、手付けの場合は、2本糸で3回通し、根巻2回以上とし、機械付けの場合は、16針以上、根巻省略可とし、いずれも裏止めとする。ただし、金属ボタンは、根巻省略も可とする。
- (11) アイロン処理は、各部とも入念に仕上げる（えり、肩、そで付け、背縫い、脇切替え線、背ドレープ線等）。

- (12) 各部のとじ縫いは、手縫い又はミシン縫いとする。
- (13) 各部の合印及び曲線には十分注意する。
- (14) スラックス（外務スラックスS、外務スラックスW及び作業スラックス）の尻ポケットにすそ上げテープを入れる。
- (15) 個別調製品の寸法の許容差は、既製号型品に準じる。（技術的に困難であると主観担当が認める場合を除く。）
- (16) 特に指定がない箇所の寸法の許容差は、その寸法が10cm未満の場合は0.3cm、10cm以上の場合は0.5cmとする。
- (17) 縫製工程上必要な場合は、えり又は腰裏への号型押印も可とする。

3 仕上げ

糸くずを取り除き、丁寧にプレスする。

4 保管

清潔な場所に保管し、製品の汚れ、型くずれ、カビの発生等がないように注意する。

5 備付け見本

契約者は着手前に主管担当に連絡の上、見本を確認する。

6 材料及び製品見本の提出

契約者は、着手前に材料及び製品見本を主管担当に提出し、その承認を得る必要がある。

なお、製品見本が、仕様書に定める規格を満たすことについて、一般財団法人「カケンテストセンター」又は一般財団法人「日本繊維製品品質技術センター」等国内の公的検査機関（ISO9001を有し、検査場所も国内であること）の検査を受け、当該機関が発行する検査証明書（判定書）（入札時に提出した検査証明書とは別に、検査を行うものとする。）を提出する。

7 その他

仕様・規格に疑義がある場合は、速やかに主管担当に照会する。

納入物品試験方法

織 物	
試 験 項 目	試 験 方 法
混用率 (%)	JIS-L-1030
組織	JIS-L-1096
見掛番手・織度	JIS-L-1095
フィラメント数	JIS-L-1013
繊維長	JIS-L-1019
密度	JIS-L-1096
質量 (g/m ²)	JIS-L-1096
寸法変化率 (%)	毛織物 : JIS-L-1096 C 法 スクリーン乾燥
	化繊織物 : JIS-L-1096 D 法 スクリーン乾燥
	ワイシャツ用しん地 : JIS-L-1096 F-2 法 スクリーン乾燥
プレス寸法変化率 (%)	JIS-L-1096 H-3 法 (140℃)
引張強さ (N)	JIS-L-1096 (ラベルドストリップ法) 試 料 幅 : 5 cm 引 張 速 度 : 20 cm/分 つかみ間隔 : 20 cm 試 験 機 : 定速伸長形
引裂強さ (N)	JIS-L-1096 A-1 法準用 (シングルタング法) 試 料 幅 : 7.6 cm 引 張 速 度 : 20 cm/分 ※ 最大荷重から第三位の荷重値を読む。
ピリング (10 時間) (級)	JIS-L-1076 A 法
洗濯 5 回後の ピリング (級)	JIS-L-1076 ICI 形法 20 時間 (洗濯処理 : JIS-L-1930 C4M タンブル乾燥)
スナッグ	JIS-L-1058 A 法 (メース法)
摩耗強さ	JIS-L-1096 A-1 法 (平面法) JIS-L-1096 E 法 (マーチンデール法)
伸長率 (%)	JIS-L-1096 B 法
防しわ度 (%)	JIS-L-1059-1 B 法 (モンサント法) ただし、ネクタイ用しん地は JIS-L-1059-1 附属書 JA (針金法) とする。
厚さ (mm)	JIS-L-1096
耐水度 (kPa)	JIS-L-1092 高水圧法
はくり強度 (mN/cm)	JIS-K-6404-2
はっ水度 (級)	JIS-L-1092 (スプレー試験)
通気度 (cm ³ /cm ² ・SEC)	JIS-L-1096 A 法
透湿度 (g/m ² ・24hr)	JIS-L-1099 A-1 法 24 時間換算

織 物	
試 験 項 目	試 験 方 法
もみ試験（湿潤状態）	JIS-L-1096 B 法（スコット形法） 荷重：9.81N 試験片試料から、たて・よこ・バイアス方向に 3 cm×10 cm の試験片をそれぞれ 2 枚採取し、中性洗剤（5g/L）を含む温水（40±2℃）の中に 10 分間浸した後、たわしで布面を約 20 回摩擦し、洗浄後のものを試験片とする。
耐寒試験	JIS-K-6404-3 規定温度：-20±2℃
摩耗強度	JIS-L-1096 A-3 法 耐 水 研 磨 紙：3000C-CW 押 圧 加 重：2.23N
吸水性（mm）	JIS-L-1907（バイレック法）
吸水性（秒）	JIS-L-1907（滴下法）
防汚性 （汚れの落ちやすさ度） （級） JCFA TM-104 ダイヤペースト法準用	(1) 人工汚れ※¹ 0.5g を 100ml のモーターオイル※² に分散させ、標準汚れ液を調製する。 (2) ポリエチレンシートの上に試験片 1 枚を、表面を上にして平らに置く。メスピペットに標準汚れ液を取り、試験片のほぼ中央に 0.1ml 滴下する。 (3) 試験片の上をポリエチレンシートでおおい、この上に荷重（0.69kPa）をのせ 60 秒間放置する。 (4) 荷重を除き、上におおったポリエチレンシートを除去し、ティッシュペーパーで汚れ液を可能な限り拭き取る。 (5) 試験片の一端をつまみ、室内に 1 時間放置したのち、洗濯処理※³ を 1 回行う。 (6) 乾燥後、試験片に残存している汚れの状態を汚染用グレースケール※⁴ により判定する。3 枚の試験片について試験し、3 枚の平均値で評価する。 ※¹ 人工汚れ ： カーボンブラック 16.7% 牛脂極度硬化油 20.8% 流動パラフィン 62.5% ※² 自動車用エンジンオイル ※³ JIS-L-1930 C4M 法 吊干し ※⁴ JIS-L-0805 に規定のもの
ジャングル試験	JIS-L-0848-1978 D 法に規定された人工汗液の 5 倍濃度の人工汗液を作成する。この人工汗液を容器に入れ、試料を直接人工汗液に触れないように上部から吊り下げ、容器を密閉した状態で試験装置の恒温恒湿槽に入れて、70℃、90%RH で 4 日間曝露した後、水洗及び乾燥を行う。

織 物	
試 験 項 目	試 験 方 法
消臭性 (ppm)	○毛織物 5L テドラーバック中に 3g の試料を入れ、所定濃度のアンモニア・酢酸・硫化水素 3L を注入し、2 時間後の容器内ガス濃度を測定する。 ドライクリーニング 10 回後の試料を使用する。 (ドライクリーニング処理 : JIS-L-1096 J-1 法 10 回平干し) ・ 使用ガス検知器 - アンモニア : (株)ガステック製 No.3L - 酢 酸 : (株)ガステック製 No.81 - 硫 化 水 素 : (株)ガステック製 No.4LL ・ ガス 吸 引 力 : 100ml ・ 雰 囲 気 温 度 : 室温 ・ 初 発 濃 度 - アンモニア : 40ppm - 酢 酸 : 100ppm - 硫 化 水 素 : 15ppm
	○化繊織物 5L テドラーバック中に 10 cm×10 cmの試料を入れ、所定濃度のアンモニア・酢酸 3L を注入し、2 時間後の容器内ガス濃度を測定する。 洗濯 20 回後の試料を使用する。 (洗濯処理 : JIS-L-1930 C4M 20 回 タンブル乾燥) ・ 使用ガス検知器 - アンモニア : (株)ガステック製 No.3L - 酢 酸 : (株)ガステック製 No.81 ・ ガス 吸 引 力 : 100ml ・ 雰 囲 気 温 度 : 室温 ・ 初 発 濃 度 - アンモニア : 100ppm - 酢 酸 : 50ppm
抗菌性	JIS-L-1902 菌液吸収法 黄色ぶどう球菌 (洗濯処理 : JIS-L-1930 C4M 10 回)
摩擦帯電圧 (V)	JIS-L-1094 (摩擦帯電圧測定法) 摩 擦 布 : 綿 試験室の温湿度 : 20℃、40%RH (洗濯処理 : JIS-L-1930 C4M 法 3 回繰返し後、注水すすぎ 20 分、吊干し)
摩擦帯電電荷量 ($\mu\text{C}/\text{m}^2$)	JIS-T-8118 試験室の温湿度 : 20℃、30%RH (洗濯処理 : JIS-L-0217 103 法 5 回繰返し後、注水すすぎ 20 分、タンブル乾燥)
静摩擦係数 (裏面)	JIS-P-8147 傾斜法 傾斜板 : ガラス

織 物		
試 験 項 目		試 験 方 法
滑脱抵抗力		JIS-L-1096 縫目滑脱法 B 法（薄地 荷重：49.0N） （厚地 荷重：117.7N）
染色堅ろう度（級）	耐光	JIS-L-0842 （第 3 露光法）
	洗濯 （変退色）（汚染）	○毛織物：JIS-L-0844 A-1 号
		○化繊織物：JIS-L-0844 B-3 号 ただし防寒、レインは、A-2 号
	汗 （酸・アルカリ） （変退色）（汚染）	JIS-L-0848
	摩擦 （乾燥）（湿潤）	○毛織物：JIS-L-0849 摩擦試験機Ⅱ形
		○化繊織物：JIS-L-0849 摩擦試験機Ⅱ形
色差（ ΔE^*ab ） 又は 色差（ ΔE_{00} ）		JIS-Z-8781-4 JIS-Z-8781-6 ※ 事前に日本郵便株式会社から色相登録をしている機関に限る
色相		JIS-Z-8721（マンセル記号）
防透け性		JIS-L-1923 乾燥 B 法（計器法）
形態安定性		JIS-L-1924（洗濯繰返し 20 回試験）

編 物		
試 験 項 目		試 験 方 法
混用率（％）		JIS-L-1030
組織		JIS-L-1096
見掛番手・織度		JIS-L-1096
密度（数/10 cm） （目/2.5 cm）		JIS-L-1096
質量（g/m ² ）		JIS-L-1096
寸法変化率（％）	化繊編物：JIS-L-1096 D 法 スクリーン乾燥	
	腰裏部：JIS-L-1096 E 法 スクリーン乾燥	
	特殊織部：JIS-L-1930 C4G スクリーン乾燥	
引張強さ（N）		JIS-L-1096（カットストリップ法） 試 料 幅：5 cm （ただし、腰裏地特殊織部は全幅） 引 張 速 度：20 cm/分 つかみ間隔：20 cm 試 験 機：定速伸長形
摩耗強さ		JIS-L-1096 A-3 法

編 物		
試 験 項 目		試 験 方 法
		耐水研磨紙：3000C-CW 押圧加重：2.23N
伸長回復率（％）		JIS-L-1096 A 法準用 つかみ間隔：20 cm 繰返し回数：5 回 初 荷 重：試験片の幅で 10 mm の長さにかかる 重力に相当する荷重
破裂強さ（kPa）		JIS-L-1096（ミューレン形法）
ピリング		JIS-L-1076 A 法 5 時間
スナッグ		JIS-L-1058 A 法（メース法）
吸水性		JIS-L-1907（バイレック法）
吸水速度（秒）		JIS-L-1907（滴下法）（裏面での試験）
拡散性残留水分率		標準状態（温度 $20 \pm 2^{\circ}\text{C}$ 、湿度 $65 \pm 2\%$ RH）で $10\text{ cm} \times 10\text{ cm}$ の試料に 0.3ml の水を滴下し、5 分毎の重量を測定し、拡散性残留水分率を算出する。 拡散性残留水分率（％）＝各時間の水分量（g） $\times 100$ / 滴下直後の水分量
染色堅ろう度 （級）	耐光	JIS-L-0842（第 3 露光法）
	洗濯 （変退色）（汚染）	○毛編物：JIS-L-0844 A-1 号 ○腰裏部：JIS-L-0844 A-2 号
	汗 （酸・アルカリ） （変退色）（汚染）	JIS-L-0848
	摩擦 （乾燥）（湿潤）	JIS-L-0849 摩擦試験機Ⅱ形
	ドライクリーニング （変退色）（汚染）	JIS-L-0860 A-1 法（パークロロエチレン法）
防汚性 （汚れの落ちやすさ度） （級） JCFA TM-104 ダイヤペースト法準用		(1) 人工汚れ ^{※1} 0.5g を 100ml のモーターオイル ^{※2} に分散させ、標準汚れ液を調製する。 (2) ポリエチレンシートの上に試験片 1 枚を、表面を上にして平らに置く。メスピペットに標準汚れ液を取り、試験片のほぼ中央に 0.1ml 滴下する。 (3) 試験片の上をポリエチレンシートでおおい、この上に荷重（0.69kPa）をのせ 60 秒間放置する。 (4) 荷重を除き、上におおったポリエチレンシートを除去し、ティッシュペーパーで汚れ液を可能な限り拭き取る。 (5) 試験片の一端をつまみ、室内に 1 時間放置したのち、洗濯処理 ^{※3} を 1 回行う。 (6) 乾燥後、試験片に残存している汚れの状態を汚染用グ

編 物	
試 験 項 目	試 験 方 法
	レースケール※⁴により判定する。3枚の試験片について試験し、3枚の平均値で評価する。 ※¹人工汚れ ： カーボンブラック 16.7% 牛脂極度硬化油 20.8% 流動パラフィン 62.5% ※²自動車用エンジンオイル ※³JIS-L1930 C4M 法吊干し ※⁴JIS-L-0805 に規定のもの
色差 (ΔE * ab) 又は 色差 (ΔE ₀₀)	JIS-Z-8781-4 JIS-Z-8781-6 ※事前に日本郵便株式会社から色相登録をしている機関に限る
色相	JIS-Z-8721 (マンセル記号)
防透け性	JIS-L-1923 乾燥 B 法 (計器法)

人 工 皮 革	
試 験 項 目	試 験 方 法
質量 (g/m ²)	JIS-K-6404-1
厚さ (mm)	JIS-K-6404-1
引張強さ (N)	JIS-L-1096 (カットストリップ法) 試 料 幅 : 3 cm 引 張 速 度 : 20 cm/分 つかみ間 隔 : 20 cm 試 験 機 : 定速伸長形
伸び率 (%)	JIS-L-1096 (カットストリップ法) 試 料 幅 : 3cm 引 張 速 度 : 20 cm/分 つかみ間 隔 : 20 cm 試 験 機 : 定速伸長形
引裂強さ (N)	JIS-L-1096 A-1 号準用 (シングルタング法) 試 料 幅 : 7.6 cm 引 張 速 度 : 20 cm/分 ※ 最大荷重の第3位の荷重値を読む。
摩耗強さ (級)	JIS-K-6505 準用 研 磨 紙 : P800C-CW 磨 耗 回 数 : 100 回
耐水度 (mm)	JIS-L-1092 低水压法 (静水压法)
耐寒試験	JIS-K-6328 体 感 温 度 : -10℃
耐熱粘着性	JIS-K-6505

染色堅ろう度 (級)	耐光	JIS-L-0842 (第 3 露光法)
	洗濯 (変退色) (汚染)	JIS-L-0844 B-3 号
	汗 (酸・アルカリ) (変退色) (汚染)	JIS-L-0848 B 法
	摩擦 (乾燥) (湿潤)	JIS-L-0849 摩擦試験機Ⅱ形
	ドライクリーニング (変退色) (汚染)	JIS-L-0860 A-1 法 (パーククロエチレン法)
色差 (ΔE^*_{ab}) 又は 色差 (ΔE_{00})		JIS-Z-8781-4 又は JIS-Z-8781-6 ※事前に日本郵便株式会社から色相登録をしている機関に限る
色相		JIS-Z-8721 (マンセル記号)

不 織 布		
試 験 項 目		試 験 方 法
混用率 (%)		JIS-L-1030
質量 (g/m ²)		JIS-L-1085
厚さ (mm)		JIS-L-1085 A 法
寸法変化率 (%)		JIS-L-1096 D 法 スクリーン乾燥
引張強さ (N)		JIS-L-1085
保温性 (CLO 値)		JIS-L-1096 A 法準用 (*1)
弾性回復率 (%)		JIS-L-1097 準用 (*2)
染色堅ろう度 (級)	洗濯	JIS-L-0844 B-3 号
	ドライクリーニング	JIS-L-0860 A-1 法 (パークロロエチレン法)

(*1) 30 cm×30 cmの試験片を採取し、約 20℃の外気温に置かれた保温性試験機（試験板温度 36±0.5℃）に取り付け、試験時間 120 分間における放熱量を測定し CLO 値を ASTM D 1518 により算出する。

(*2) 10 cm×10 cmの試験片を幅方向に 10 枚摂取し、圧縮弾性試験器の測定台に重ねて載せる。

(A) 10 cm角、50g の板を試料 10 枚重ね上に載せ、1 辺につき 2 か所ずつ計 8 か所の厚さを直尺測定し 1 枚当たりの厚さを求める。

(B) 上記試料の上に 2kg の荷重を 30 秒間載せ、上記と同様に厚さを測定する。

(C) 次に上記荷重と板を降ろし、30 秒間無荷重にする。再び板を載せ、上記と同様に厚さを測定する。

$$\text{弾性率} = \frac{C-B}{A-B} \times 100 \quad \text{圧縮率} = \frac{A-B}{A} \times 100$$

注 各素材の規格により、必要に応じて試験方法は修正する。

包装及び梱包仕様（共通）

1 包装ポリ区分

(1) ポリ袋特大使用

防寒ジャケット

(2) ポリ袋大使用

レインジャケット、男(女)子ジャケット、ウインドブレーカー、及び外務ブルゾン

(3) ポリ袋中使用

レインスラックス、防寒スラックス、男(女)子スラックス、スカート、マタニティウェア、ベスト、外務スラックス S (W)、作業ブルゾン、作業スラックス、防寒フード及びレインフード、マタニティパンツ

(4) ポリ袋小使用

ワイシャツ、盛夏シャツ（ニットタイプ）、ブラウス、オーバーブラウス（ピンク）、ポロシャツ（半そで）、ポロシャツ（長そで）、窓口用ポロシャツ、窓口用ポロシャツ（腰ポケット付）、事務用エプロン及びキャップ

2 ポリ袋材質

ポリプロピレンフィルム又はポリエチレンフィルムとし、厚さは指定しないこととする。
ただし、ポリ袋の中に装用ラベルと同等内容のB6判程度の紙を封入する場合は、バーコードをポリ袋の外側から読み取ることが可能な厚さとする。

3 ポリ袋寸法

寸法及び様式は次のとおり

(1) ポリ袋特大

縦：750mm(±10mm) 横：440mm(±10mm) (開口部)

(2) ポリ袋大

縦：650mm(±10mm) 横：440mm(±10mm) (開口部)

(3) ポリ袋中

縦：450mm(±10mm) 横：440mm(±10mm) (開口部)

(4) ポリ袋小使用

縦：450mm(±10mm) 横：250mm(±10mm) (開口部)

(注) 寸法は、とじしろの部分を含むものとする。

4 封入

1着ごとにポリ袋に入れ、更に規定数量ごとに段ボール箱(段ボール箱仕様参照)に入れ、外部の接合部は、ガムテープで止める。

なお、ポリ袋の外側には、別添 3 の仕様による個装用ラベルを表面の見やすい箇所にはり付け、又はポリ袋の中に個装用ラベルと同等内容のB6判程度の紙を表面の見やすい箇所に入れる。

また、項番5の取扱説明書を1着ごとに1枚、ポリ袋の中に入れる。ポリ袋の中に個装用ラベルと同等内容のB6判程度の紙を封入する場合は、ポリ袋の外側からバーコードを読み取ることに支障が生じないように取扱説明書を逆の面に入れる。

5 取扱説明書

当該ユニフォームの洗濯絵表示に関する詳細な説明、長期に渡って使用するためのお手入れ方法その他製品を損傷するおそれがある行為等の注意事項を文章及び図示する取扱説明書を作成する。

取扱説明書はA5判程度、刷色数指定なしの適宜の用紙に印刷することとし、印刷内容については、事前に主管担当の承認を得る。

また、取扱説明書は、主管担当が複写又は電磁的な方法により日本郵便株式会社内で配布し、又は掲示することを予め許諾することとし、取扱説明書のPDFデータを主管担当に提出する。

6 個装形態

- (1) レインジャケット、ワイシャツ、盛夏シャツ（ニットタイプ）、ブラウス、及びオーバーブラウス（ピンク）

両そでを後ろに折り、前身ごろが外側になるように二つ折りする。

- (2) ベスト

前身ごろが内側になるように二つ折りする。

- (3) フード類

中央部分で二つ折りする。

- (4) ポロシャツ類及び事務用エプロン

折りたたむ。

- (5) 男(女)子ジャケット及び外務ブルゾン

両そでを後に折り、前身ごろが外側になるように二つ折りし、バーコードラベルが外から確認できるようにする。

- (6) 上記(1)、(4)及び(5)以外の上衣

両そでを前に折り、前身ごろが内側になるように二つ折りする。

- (7) スラックス、マタニティパンツ及びスカート類

横に三つ折りする。ただし、スカートは、二つ折りとする。

なお、バーコードラベルのついている品目は、同ラベルが外から確認できるようにする。

- (8) マタニティウェア

左右身ごろを外側に折り、すそ側から三つ折りにする。

- (9) ズックぐつS

ア 1足ごとに型くずれのないようクッション材を詰め、包装の上、個装用段ボール箱に入れる。

イ 個装用段ボール箱の閉塞部を輪ゴム又は粘着テープ等で止め、中身が容易に飛び出さないようにする。

ウ 個装用段ボール箱の両側面には、「個装用ラベル」を印刷又は貼り付ける。

シャツ類梱包仕様

1 シャツ類及びブラウス類は、えりにあてボール、背に台紙(以下の台紙・ポリ袋規格表を参照)を入れて折りたたみ、左右を身ごろ止めで止める。

1着ごとにポリ袋(以下の台紙・ポリ袋規格表を参照)に入れ、更に規定数量ごとに段ボール箱(段ボール箱仕様参照)に入れる。外部の接合部は、ガムテープで止める。

なお、ポリ袋の外側には、個装用ラベル(個装ラベル参照)を表面の見やすい箇所に貼り付け、又はポリ袋の中に個装用ラベルと同等内容のB6判程度の紙を表面の見やすい箇所に入れる。

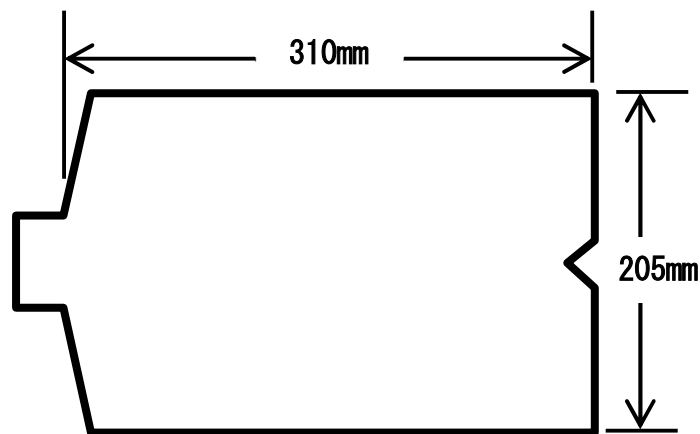
2 端数については、適宜の段ボール箱に入れる。

3 別に指示する場合は、段ボール箱に持運びに十分耐えられるひもをかける。

台紙・ポリ袋規格表

品 名	台紙規格	ポリ袋規格
【シャツ類】 盛夏シャツ(ニットタイプ・) ワイシャツ	L判 27.0kg 以上 寸法 310mm × 205mm (許容差 ±10mm)	厚さ 0.03 mm以上 寸法 450mm × 250mm (許容差 ±10mm)
【ブラウス類】 オーバーブラウス(ピンク) ブラウス		

台紙図

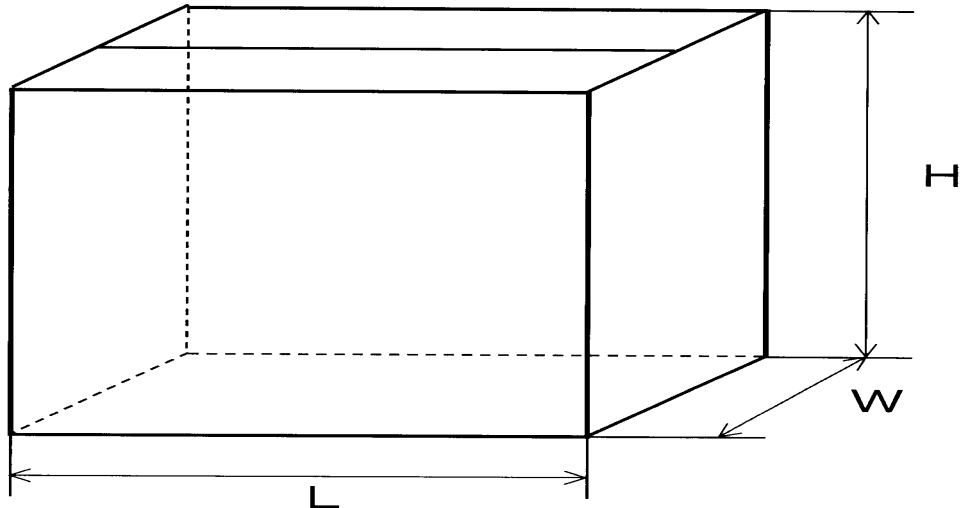


段ボール箱仕様

1 使用材料

両面段ボール又は複両面段ボール2種以上

2 外観



段ボール（外側）の側面（4面）の段ボール箱底面から40mm以上の位置、別添4「外装用ラベル仕様」に定める外箱用ラベルをはり付ける。

3 寸法及び納入数

品名	寸法 (L×W×H) (単位：mm、許容差：±10.0)	1箱当たりの 納入数(着)
男子ジャケット	600×420×300	20
男子スラックス	460×420×350	30
盛夏シャツ（ニットタイプ）、	500×370×450	40
ワイシャツ	370×330×445	20
ネクタイ	400×500×130	100
レインジャケット	600×420×450	30
レインスラックス	600×420×400	40
防寒ジャケット	600×420×350	10
防寒スラックス	660×420×450	20
レインフード・防寒フード	600×420×350	120
ウインドブレーカー	600×420×350	40
女子ジャケット	600×420×350	30
ベスト	460×420×300	40

女子スラックス	460×420×300	30
スカート	460×420×300	30
オーバーブラウス（ピンク）	500×370×450	40
ブラウス	500×370×450	40
タングタイ	500×500×180	250
ヘルメット	640×500×405	12
リボン	250×350×250	200
マタニティウェア	460×420×350	20
マタニティパンツ	460×420×300	30
外務ブルゾン	600×420×300	20
外務スラックスS	460×420×350	30
外務スラックスW	460×420×450	30
ポロシャツ（半そで、長そで）	490×370×500	50
事務用エプロン	370×445×330	50
キャップ	600×450×200	50
作業ブルゾン	450×400×350	20
作業スラックス	460×420×350	30
ズックぐつS	540×360×300	10
窓口用ポロシャツ	500×370×350	40
窓口用ポロシャツ（腰ポケット付）	500×370×350	40

※ 上下段の仕切紙は、同等の段ボール紙を使用する。

※ 端数については、適宜の段ボール箱に入れる。

※ 郵便局へ直納するものについてはこの限りではない。

個装用ラベル仕様（共通）

1 規格

- ・材 質 印刷用粘着紙又はB6程度のPPC用紙
- ・サ イ ズ 75mm×118mm(許容差 ±10mm)
- ・印 刷 黒1色

2 表示内容及び寸法

バーコード印刷例

品名コード	
品 名	
号 型	
バーコード	 1100130000100
製 造 年 度	
契約者	

75mm

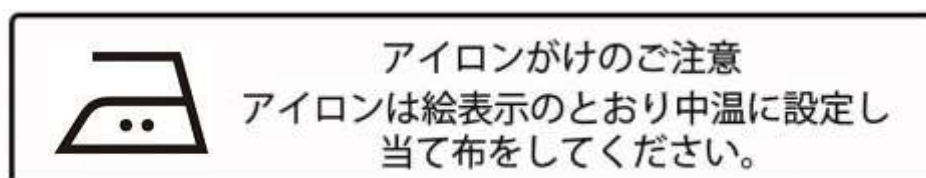
118mm

(注1) バーコードは、別添 6 「個装及び外装に付定するバーコード仕様（共通）」に定めるバーコードを表示する。

(注2) 片布に市販品表記をする品目については、号型の欄に括弧でくくり市販品表記を印刷する。

(注3) 製造年度（西暦）の表示については、手書きでも差支えないものとする。

(注4) 内容紙の色はオレンジ（ただし、品名コードが4から始まるものについてはピンク、バーコードラベルを縫着するものは白）とするが、事前に主管担当の承認を得る必要がある。
シャツ類及びブラウス類には、余白に次の内容を入れる。



外装用ラベル仕様（共通）

1 規格

- ・材 質 印刷用粘着紙
- ・サ イ ズ 75mm×118mm(許容差 ±10mm)
- ・印 刷 黒1色

2 表示内容及び寸法

バーコード印刷例

品名コード			75mm
品 名			
号 型			
数 量			
製造年度			
契約者			

118mm

(注1) バーコードは、別添 6 「個装及び外装に付定するバーコード仕様（共通）」に定めるバーコードを表示する。

(注2) 片布に市販品表記をする品目については、号型の欄に括弧でくくり市販品表記を印刷する。

(注3) 数量及び製造年度（西暦）の表示については、手書きでも差支えないものとする。

物流センターへの搬入手順（ロジ品）

（2025年8月改定）

（納入日時等の調整）

以下のとおり、物流センターと納入日時について事前に調整すること。

- 1 納入に際しては、納入指示を受けた後、直ちに記載している事項すべてを入力した物品納入予告書（以下、予告書という）を、納入先の物流センターに必ず納入日の1週間前までに電子メールで送信すること。

その後の納入に関する連絡についても、緊急の場合を除き、原則電子メールで行うものとする。

なお、電子メールで送信できる環境がない等電子メールでの送信が困難な場合は、物流センターに電話で連絡の上、送信方法を調整すること。

物流センターのメールアドレスは以下のとおり。

北海道物流センター	lbhok.ii@jp-post.jp
東日本物流センター	lbst1.ii@jp-post.jp
西日本物流センター	lbwt1.ii@jp-post.jp
九州物流センター	lbkyu.ii@jp-post.jp

※送信時の件名の先頭は【納入予告書】とすること。

※フリーメールのアドレスを使用しての送信は、不審メールとして削除する可能性があることから、可能な限り使用は避けること。

- 2 予告書が到着した順に、物流センターから納入日・搬入開始予定時間・場所等を電子メールで通知するので、通知した搬入開始予定時間までに納入場所に到着し、搬入が開始できるようすること。

予告書の到着順に搬入開始予定時間を決定していくため、予告書の送信が後になるにつれて、希望どおりの日時に搬入できなくなる場合があることから、1週間前にこだわらず速やかに予告書を送信すること。

なお、予告書の記載内容により、搬入開始予定時間を決定していくことから、車種、積付要員等の記載内容に誤りがあることが納入予定日当日に判明した場合は、予定時間に搬入が開始できない可能性もあるので、正確に記載すること。

- 3 搬入時に、物流センター社員の指定するパレット等（以下、「指定パレット」という。）に積付けることとし、その際、搬入先への着車から荷卸し後の発車までの荷待ち・荷役作業等の時間の短縮に努めるため（長くとも2時間以内）積付要員を確保する等円滑な搬入ができるように配慮すること。

なお、荷待ち・荷役作業等の時間の定義については、関係省庁からの指導及び法律等に従うものとする。

- 4 電子メールの送受信トラブル等を防止するため、予告書の送信後、2営業日経過しても物流センターから返信がない場合は、物流センターに電話で連絡して状況を確認すること。

- 5 物流センターから通知する搬入開始予定時間は、原則として以下の時間内とする。

なお、納入希望日の状況によっては、以下の時間以外の搬入開始予定時間を通知することもある。

北海道物流センター	<u>9：15～15：00</u>
東日本物流センター	<u>8：15～15：00</u>
西日本物流センター	<u>8：30～15：00</u>
九州物流センター	<u>8：30～15：00</u>

北海道物流センターについては10：30～10：35及び12：00～13：00の間は社員不在となるため施錠。

（物品の搬入）

納入日当日は以下のとおり、物品を搬入すること。

物品の積込み（又は取卸し）、指定パレットへの積付け（積付けが安定しない場合のラッピング、バンド止め作業、積付けのやり直し作業及び積付けにあたって発生した空パレット、ストレッチフィルム等の廃棄物の持ち帰り作業を含む。）等、物品の搬入に要する費用は、契約金額に含まれるものとする。

- 1 事前に通知済の搬入開始予定時間に間に合うように納入先物流センターに到着すること。
前頁項番 5 の時間内（搬入開始予定時間が上記以外の時間の場合はその時間まで）については、物流センター構内での待機は可とする。
待機場所については、物流センター社員の指示に従うこと。
- 2 搬入開始予定時間までに到着しなかった場合は、既に到着している別のトラックから搬入を開始することがある。遅れて到着した場合は、速やかに物流センター社員に報告しその指示に従うこと。
- 3 搬入開始予定時間になっても、搬入開始の指示がない場合は、物流センター社員に確認すること。
なお、天災地変、システムトラブル等事前に想定できないトラブルが発生した場合の待ち時間は、この限りではない。
- 4 物流センターへの搬入にあたっては、指定パレットに物品を積み付ける等、物流センター社員の指示に従うこと。
- 5 積付けが安定しない物品については、物流センター社員の指示に従い、ラッピング、バンド止めなどの対処を行い、自動倉庫等への入庫及び保管に支障がないようにすること。
- 6 物流センター社員から自動倉庫等への入庫及び保管に支障がないことの確認を受けること。
なお、荷崩れ、傾き、荷はみ出し等積付の原因により自動倉庫等への入庫及び保管ができないと判断した場合は、積付のやり直しを指示するので指示どおり再度積付を実施すること。
積付完了後、再度物流センター社員の確認を受けること。
- 7 指定パレットへの積付にあたって発生した空パレット、ストレッチフィルム等の廃棄物全てについては、原則搬入時に搬出者として責任を持って持ち帰ること。
- 8 **指定パレットの事前貸し出しは行わない。**
- 9 物流センター構内でトラックを駐車する際は**必ずエンジンを切り、輪止めをする。**
- 10 物品搬入に際し、フォークリフトの使用を希望する場合は、事前に物流センターと調整すること。
フォークリフトの使用が許可された場合は、物流センター受付において必ずフォークリフト運転講習修了証の提示を行う。
なお、**フォークリフトの使用に当たっては、必ずヘルメット・安全靴を着用する。**
また、**何らかの理由によりフォークリフト、物流センター内施設及び備品、搬入品等を損傷させた場合は、全額受託者負担で原状回復すること。**
※北海道物流センターに限り、冬期間の屋外でのフォークリフト使用は不可とする。（11月末～4月末）
- 11 **物流センターの周辺地域は駐車禁止区域のため、近隣での待機駐車は絶対に行わないこと。**
夜間・早朝については、近隣だけでなく物流センター構内での待機駐車も厳禁とする。
（トラック等のドライバーに待機駐車は厳禁の旨、必ず周知すること。）
万が一、近隣での待機駐車を発見した場合は、当日の納入をお断りする場合があるので、必ず周知すること。
- 12 梱包及びトラックの積載に当たっては、物流センターへの輸送を考慮し、外装及び内容品に損傷が

生じないようにすること。

なお、外装の損傷により、物流センターにおいて受け入れることができない場合は、損傷品のみでなく、当該納入に係る全ての品目を持ち帰る必要性が生じる場合がある。その場合の持ち帰り及び再度納入に係る費用は、全額受託者の負担とする。

個装及び外装に付定するバーコード仕様（共通）

1 バーコード規格

- (1) シンボル 白黒バーコード Interleaved Two of Five
- (2) 桁数 全 14 桁（スタートコード及びエンドコードを除く。）
- (3) 構成及び寸法 別図 1「バーコード構成」による。
- (4) 余白部分 クワイエットゾーン（バーコード両端の余白部分）は、5.080mm以上とする。
- (5) 印刷
- ア 一般的留意事項
- (ア) ボイド及びスポットは、下記(イ)に定める反射率及び下記イに定める PCS 値を満たす必要がある。
- (イ) 印刷層における段差は、JIS X 0502による。
- イ 光学的特性（PCS 値）
- 白バー及びクワイエットゾーンの反射率に対する黒バーの PCS 値は、0.45 以上とする。

$$PCS値 = \frac{RL - RD}{RL}$$

RL：白バー及びクワイエットゾーンの反射率（%）

RD：黒バーの反射率（%）

ウ 刷色は、赤系統の色を使用しない。

2 コード仕様（数値構成）

- (1) 物品種別コード（1～2 桁）

指定	コード	対象物品
	00	ユニフォーム

- (2) 品名コード（3～7 桁）

品名コードの 5 桁の数値による。

なお、品名コードは主管担当に確認する必要がある。

- (3) 交付区分（8～9 桁）

指定	交付区分	コード	指定	交付区分	コード
○	全国	00		東海	07
	北海道	01		近畿	08
	東北	02		中国	09
	関東	03		四国	10
	東京	04		九州	11
	信越	05		沖縄	12
	北陸	06			

- (4) 版数管理コード（10～11 桁）

同一の品名コードにおける内容の改訂等の管理コード

なお、版数管理コードは主管担当に確認する必要がある。

- (5) 号型管理コード（１２～１３桁）
ユニフォームにおける号型の管理コード

- (6) チェックデジット（１４桁）
１～１３桁のコード数値を以下により計算した値とする。
奇数（１、３、５、７、９、１１、１３）桁の数値×３
＋ 偶数（２、４、６、８、１０、１２）桁の数値×１

※※※の下１桁の値

↓（下１桁の値が「０」の場合は、０とする。）

１０－※

３ バーコードリーダーの読取り範囲

項 目	最 小	最 大	備 考
高さ	１０mm以上	制限なし	
幅	２１mm以上	７０mm以下	
走査線	１桁 ０．１５mm以上	１４桁と左右マージンで７０mm以下（スタート・エンドを含む。）	左右マージン各２．５４mm以上必要

４ 外装に表示するバーコード

- 別記別添４の外装用ラベルに表示する。
- 下方がスタート、上方がエンドの縦置型とする。
- バーコードの位置については、段ボール箱底面から４０mm以上、天面から６mm以上離す。
- 段ボール箱のサイズ等の理由により、上記の指定によれない場合は、主管担当に確認する。

５ その他

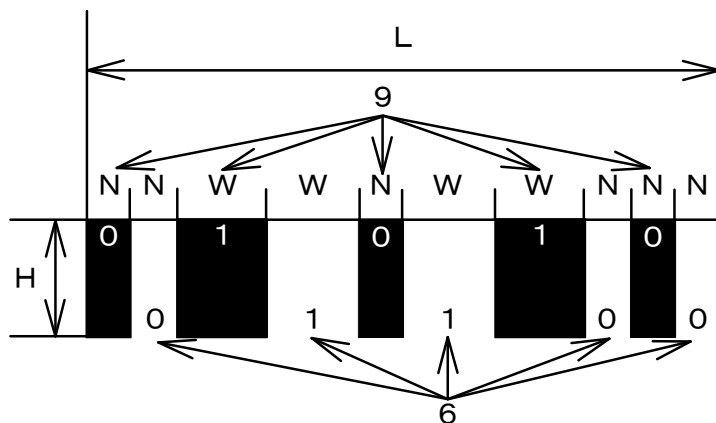
- 契約締結後速やかにバーコードの試作品を契約担当又は主管担当に提出し、読取り確認を受ける必要がある。
- 疑義については、主管担当及び契約担当に確認する。

別図 1

バーコード構成							
キャラクタ	コード	バーコード表示例(2桁)	例データ	キャラクタ	コード	バーコード表示例(2桁)	例データ
S T	00			S P	10		
1	10001		1 1	2	01001		2 2
3	11000		3 3	4	00101		4 4
5	10100		5 5	6	01100		6 6
7	00011		7 7	8	10010		8 8
9	01010		9 9	0	00110		0 0

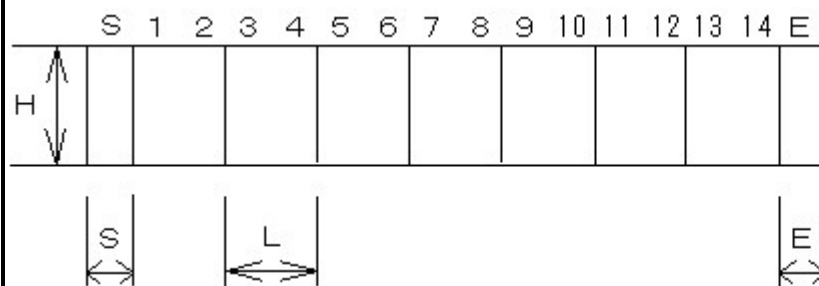
バーコード構成例

(数字9 6の例)



記号 L : 一対のキャラクタ寸法
N : 細エレメント幅
W : 太エレメント幅
H : バーの高さ
S : スタートコード
E : エンドコード

バーコード桁構成と寸法



(桁番号)

寸法 (単位 : mm)
L : 8.148
N : 0.508
W : 1.270
H : 15.900以上
S : 2.032
E : 2.286

バーコードラベルに付定するバーコード仕様（対象品目に限る）

1 バーコード規格

- (1) シンボル 白黒バーコード Interleaved Two of Five
- (2) 桁数 全22桁（スタートコード及びエンドコードを除く。）
- (3) 構成及び寸法 別図1「バーコード構成」による。
- (4) 余白部分 クワイエットゾーン（バーコード両端の余白部分）は、2.540mm以上とする。
- (5) 印刷
 - ア 一般的留意事項
 - (ア) ボイド及びスポットは、下記(イ)に定める反射率及び下記イに定めるPCS値を満たす必要がある。
 - (イ) 印刷層における段差は、JIS X 0502による。
 - イ 光学的特性（PCS値）

白バー及びクワイエットゾーンの反射率に対する黒バーのPCS値は、0.45以上とする。

$$PCS値 = \frac{RL - RD}{RL}$$

RL：白バー及びクワイエットゾーンの反射率（%）

RD：黒バーの反射率（%）

ウ 刷色は、赤系統の色を使用しない。

2 コード仕様（数値構成）

- (1) 物品種別コード（1～2桁）

指定	コード	対象物品
	00	ユニフォーム

- (2) 品名コード（3～7桁）

品名コードの5桁の数値による。

なお、品名コードは主管担当に確認する必要がある。

- (3) 交付区分（8～9桁）

指定	交付区分	コード	指定	交付区分	コード
○	全国	00		東海	07
	北海道	01		近畿	08
	東北	02		中国	09
	関東	03		四国	10
	東京	04		九州	11
	信越	05		沖縄	12
	北陸	06			

- (4) 版数管理コード（10～11桁）

同一の品名コードにおける内容の改訂等の管理コード

なお、版数管理コードは主管担当に確認する必要がある。

(5) 号型管理コード（１２～１３桁）
ユニフォームにおける号型の管理コード

(6) 製造年度（１４～１５桁）
製造年度（西暦）の数値

(7) 通番（１６～２１桁）
００００１から始まる６桁の通番
なお、通番は主管担当に確認する必要がある。

(8) チェックデジット（２２桁）
１～２１桁のコード数値を以下により計算した値とする。
奇数（１、３、５、７、９、１１、１３）桁の数値×３
＋ 偶数（２、４、６、８、１０、１２）桁の数値×１

※※※の下１桁の値

↓（下１桁の値が「０」の場合は、０とする。）

１０－※

３ バーコードリーダーの読取り範囲

項 目	最 小	最 大	備 考
高さ	１０mm以上	制限なし	
幅	２１mm以上	７０mm以下	
走査線	１桁 ０．１５mm以上	２２桁と左右マージンで７０mm 以下（スタート・エンドを含む。）	左右マージン各１．２７ mm以上必要

４ その他

- (1) 契約締結後速やかにバーコードの試作品を契約担当又は主管担当に提出し、読取り確認を受ける必要がある。
- (2) 疑義については、主管担当及び契約担当に確認する。
- (3) バーコードの通番は、契約者が重複しないように管理の上、納品の主管担当宛通知する。

別図 1

バーコード構成							
キャラクタ	コード	バーコード表示例(2桁)	例データ	キャラクタ	コード	バーコード表示例(2桁)	例データ
S T	00			S P	10		
1	10001		1 1	2	01001		2 2
3	11000		3 3	4	00101		4 4
5	10100		5 5	6	01100		6 6
7	00011		7 7	8	10010		8 8
9	01010		9 9	0	00110		0 0

バーコード構成例
(数字 9 6 の例)

記号 L : 一対のキャラクタ寸法
N : 細エレメント幅
W : 太エレメント幅
H : バーの高さ
S : スタートコード
E : エンドコード

バーコード桁構成と寸法

(桁番号)

寸法 (単位 : mm)

L : 4.074
N : 0.254
W : 0.635
H : 15.900 以上
S : 1.016
E : 1.143