

仕 様 書

1 品名

ヘルメット（東日本物流センターエリア分）

(Helmets Higashinihon physical distribution center Japan Post Service Co.,Ltd)

2 数量(予定)

27,876個

(最大：32,064個 最小：23,688個)

3 材質、規格等

別紙及び別記のとおり

4 用語の説明

本仕様書において、納入期限等の違いにより、定期更改分及び損傷更改分並びに既製号型品及び個別調製品に分けて記述している。各用語の説明は、次のとおり。

用語	説明
定期更改分	一定期間着用して劣化したユニフォームの定期的な交換のため社員に貸与するもので、納入期限等は、下記5(1)のとおり。
損傷更改分	社員に貸与したユニ

A 納入計画の調整

上記イの「納入内訳書」の通知後、契約者は、速やかに納入計画書（様式適宜）を主管担当に提出し、事前に確認を受ける。

B 納入手順等

I 直納の場合

納入先の郵便局と納入日時、車種制限の有無等を調整した上で、「輸送計画書」（様式適宜）を主管担当に提出し、承認を得る。

その他納入に関する事項は、別記の別添7「郵便局等への運送による納入に関する留意事項」のとおりとする。また、納入に当たって、主管担当から票札等の表示を指定する場合がある。

輸送車両等への積込方法については、パレット積みとする。ただし、納入先の郵便局と事前に調整できた場合は、この限りではない。

II 指定郵便局に「ゆうパック」として差し出す場合

i 事前に指定郵便局を管轄する日本郵便株式会社の支社及び指定郵便局に連絡し、差出日時等の調整を行い、輸送計画書（様式適宜）を主管担当に提出し、承認を得る。

- iv 指定郵便局に差し出す際は、指定郵便局の指示に従い、事前区分、効率的な仕分け及び差立てに協力する。

(1) 納入場所が上記(ア)以外の場合

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

(2) 損傷更改分

ア 既製号型品(別紙1に規定する寸法により調製するもの)

(ア) 納入場所

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

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

(1) 定期更改分を指定郵便局にゆうパックとして差し出す場合

差出郵便局の日付印の押印を受けた業務用郵便物等差出票の写しに契約担当又は主管担当の確認印を受け、最後に差し出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。

(2) 上記(1)以外

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。

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 30710、40710

品名：ヘルメット

単位：個

1 号型及び寸法

(1) 既製号型品

号 型	適合標準頭回り (cm)	質 量 (g)
1号型	61～62	770 以下
2号型	59～60	730 以下
3号型	57～58	730 以下
4号型	55～56	710 以下

注 ヘルメットの質量については、性能上支障の生じない範囲で軽量化に留意すること。

(2) 個別調製品

ア 号型

- (7) バイザー（図8）は、当社指定のヘルメット用シールドが通常使用しない上限位置より着脱可能な構造とし、通常使用する位置では、シールド脱落防止機構及びシールドスライド節度機構を備えるものとする。
- (8) デザイン反射テープ（図9）は、しわ、たるみ等を生じさせないように貼り付けること。
- (9) 帽章マーク（図10）は、帽体正面中央部（図1参照）の位置に体裁よく貼り付けること。
- (10) 開閉可能なベンチレーション（穴は、約8mm）を前頭部及び後頭部にそれぞれ2か所ずつ設けること。ただし、取付位置は、その効果が得られる場所とし、JIS規格の基準を満たす位置とすること。
- (11) 片布は、衝撃吸収ライナー内面右側頭部に貼り付けること。
- (12) 保持（ロールオフ）試験を実施し、試験時の写真を提出すること。
- (13) 個別調製品については、特に指定されたものを除き、既製号型品の規格に準ずること。
- (14) 量産前に製品サンプルを主管担当に提出し承認を得ること。

3 使用材料

名 称	規 格	用 途
帽体	ポリカーボネイト樹脂 白色	本体
リベット	真鍮	本体
ベンチレーション	ポリカーボネイト樹脂又はABS	

バイザー	「副材料 3」によること。	バイザー本体
ワッシャー	ポリアセタール 白色	バイザー
ビス	ポリカーボネイト 白色	バイザー
ナット	ポリアセタール 亜鉛又は黄銅製	バイザー
パネ	ポリアセタール ナチュラル色	バイザー
表地	「副材料 4」によること。 事前に承認を得ること。	ヘッドバンド
クッション	ウレタンフォーム 1・3号用 厚さ 10mm ±1mm 2・4号用 厚さ 7mm ±1mm	ヘッドバンド
裏地	ポリエステル 黒色・メッシュ	ヘッドバンド
枠芯	ポリエチレン又は発泡ポリエチレン 黒色	ヘッドバンド
上芯	発泡ポリエチレン又は発泡ポリプロピ レン 黒色	ヘッドバンド
デザイン反射テープ	「副材料 5」によること。 裏面：特殊アクリル系粘着剤 高輝度再帰反射フィルムにデザインを 指定色にて印刷後、裏面に接着加工を 施す。（備え付け見本のとおり）	デザイン反射テープ
帽章マーク	「副材料 5」によること。 裏面：特殊アクリル系粘着剤 高輝度再帰反射フィルムにデザインを 指定色にて印刷後	

ともに、保険契約書の写しを主管担当に提出すること。

なお、ラベルの表示内容については、事前に主管担当の承認を得ること。

7 その他

- (1) JISマーク及び許可番号は衝撃吸収ライナー内面に、PSC・PLマークは帽体表面左側頭部にステッカー等で表示すること。
- (2) 注意書は、衝撃吸収ライナー内面に貼り付けること。
- (3) 使用する接着剤は、帽体及び衝撃吸収ライナーを冒さないものを使用すること。
- (4) 左右上下の位置指定のあるものは、着用した状態で判断すること。
- (5) 上記6（3）のPSC・PLマーク右横へ10mm程度の丸型シールを貼り付けること。

なお、シールの色は、主管担当から別途指示する。

- (6) 製品完成後は、帽体とあごひもが容易に剥離しないよう、全数引張り検査を行うこと。

図 1 シルエット

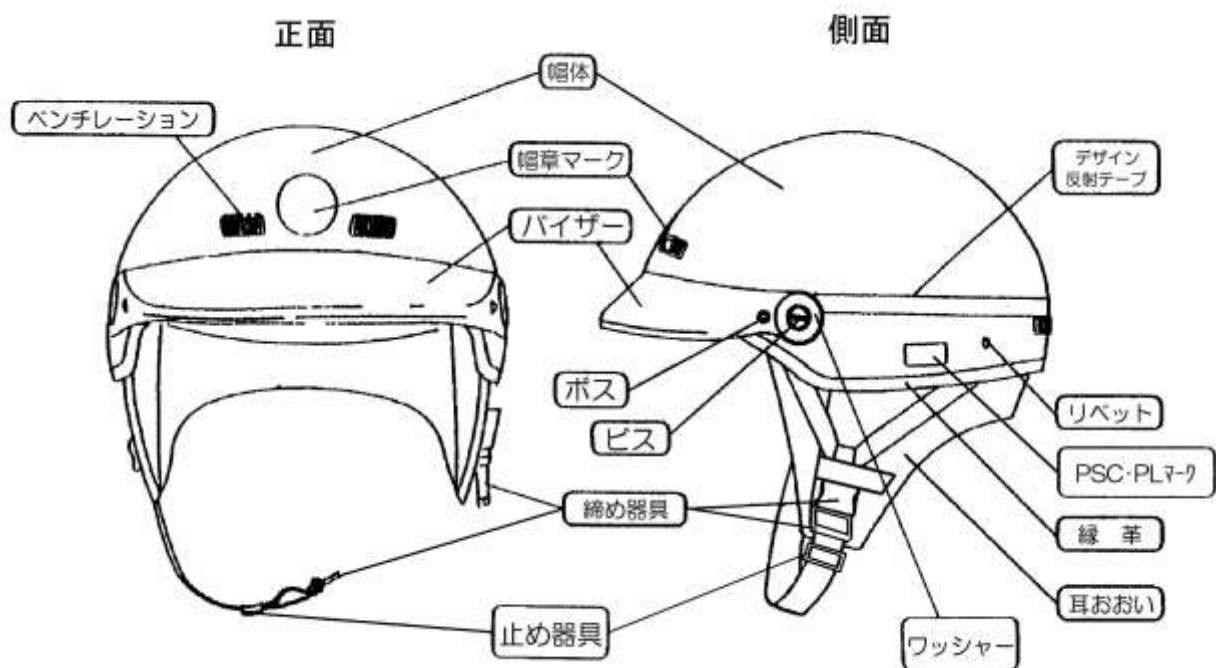


図3 帽体外径

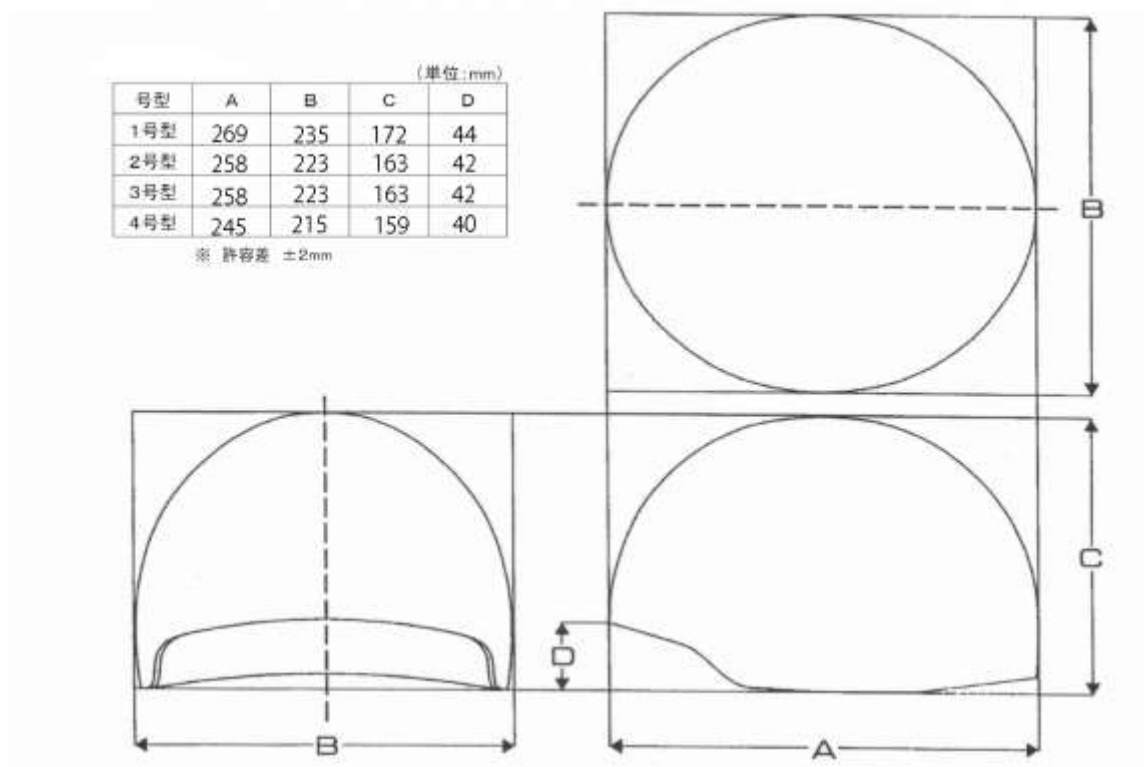


図4 穴寸法(周長)

(単位: mm)

||
||
||

図5 耳おい

(単位：mm)

号型	A	B	C	D
1号型	460	160	67	14
2・3・4号型	430	150	65	14
許容誤差	±2%	±5	±5	±1

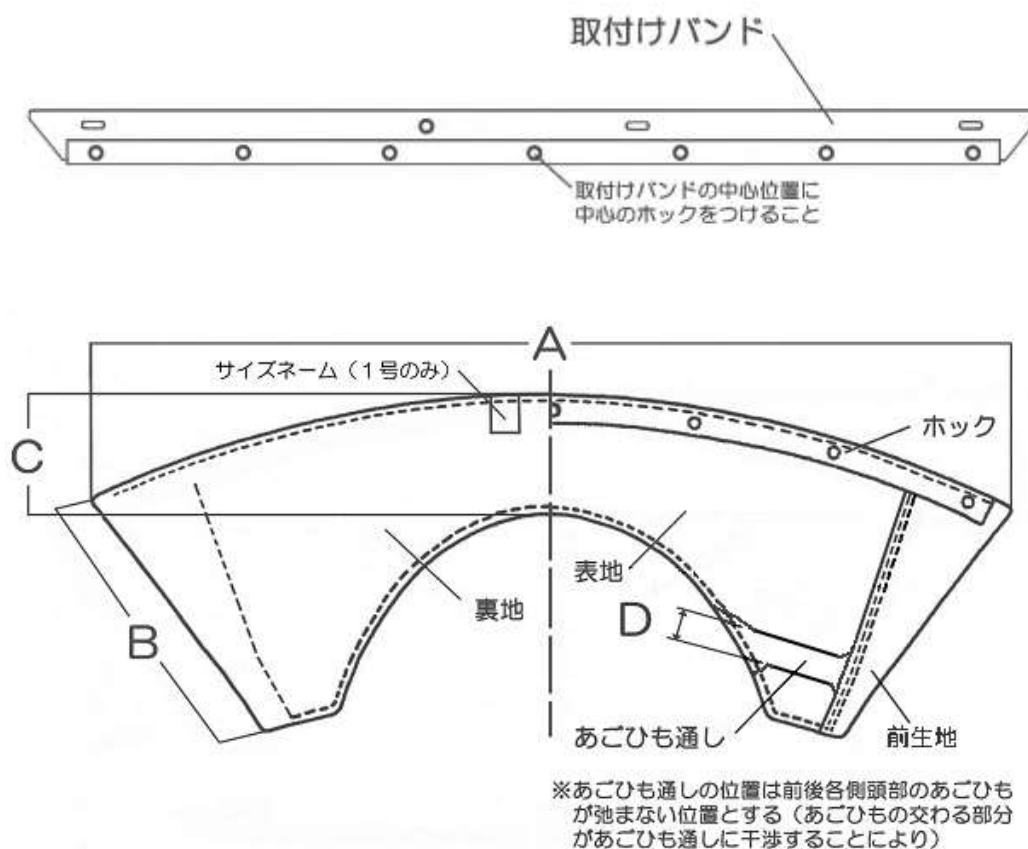


図6 ヘッドバンド

図7 衝撃吸収ライナー

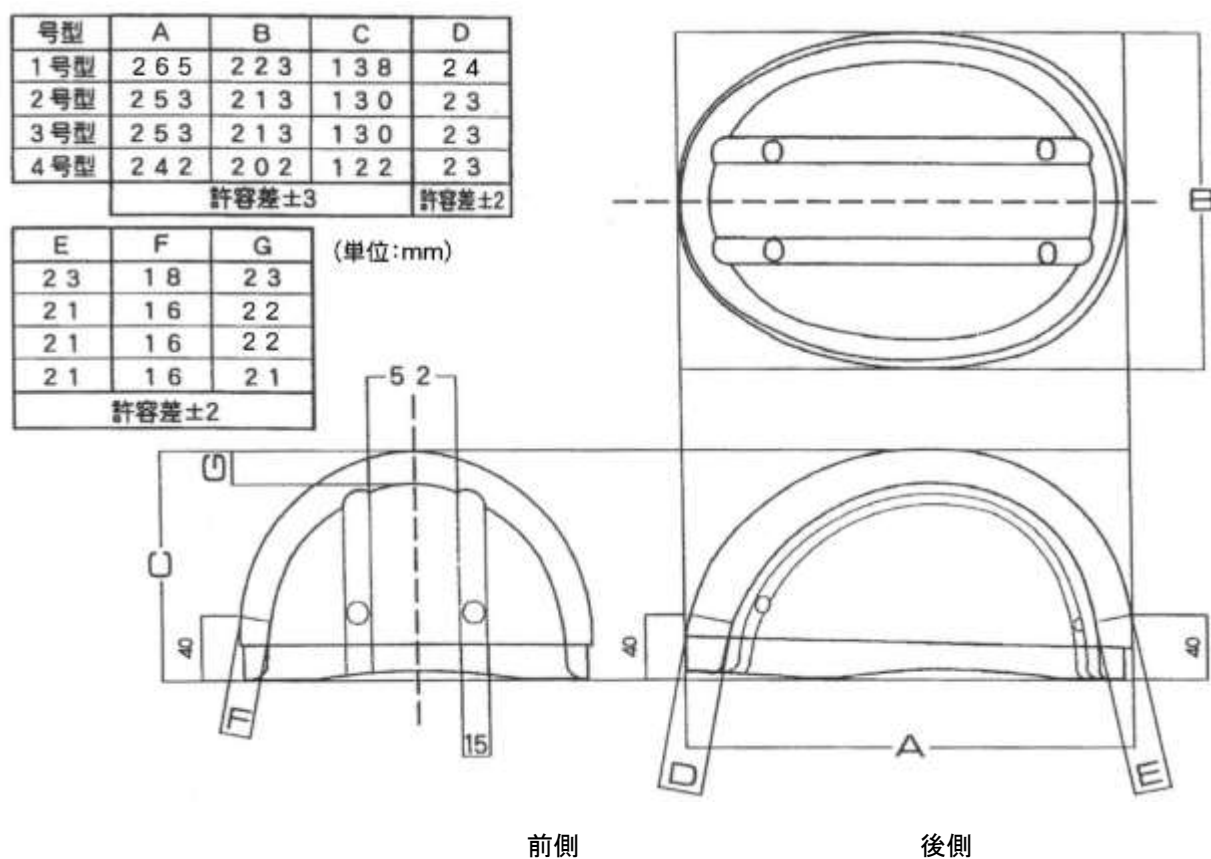
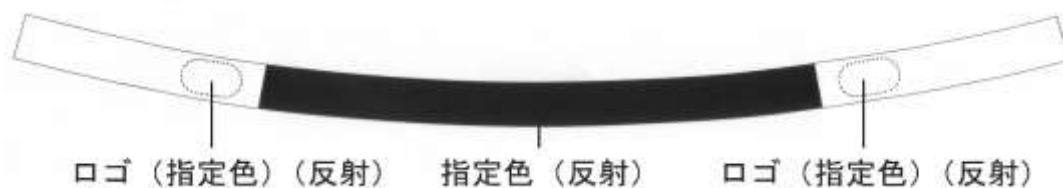
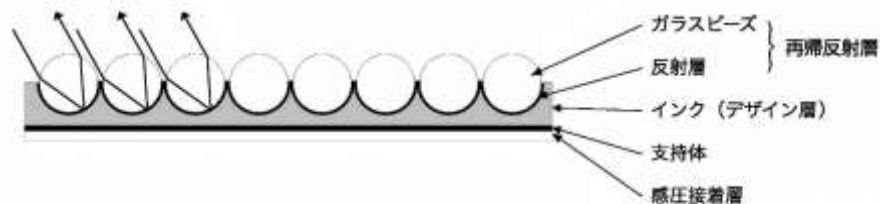


図9 デザイン反射テープ



＜デザイン反射テープ構造＞



- (1) 長さ及び反射テープ形状はヘルメットの帽体各サイズの側面形状に合ったアーチ型とすること。
- (2) 反射テープの幅は、20mm（±1mm）とすること。
- (3) 白色（反射）は銀色（反射）ではなく、ヘルメット帽体色と同色（程度）とすること。

図 1 2 ヘッドクッション

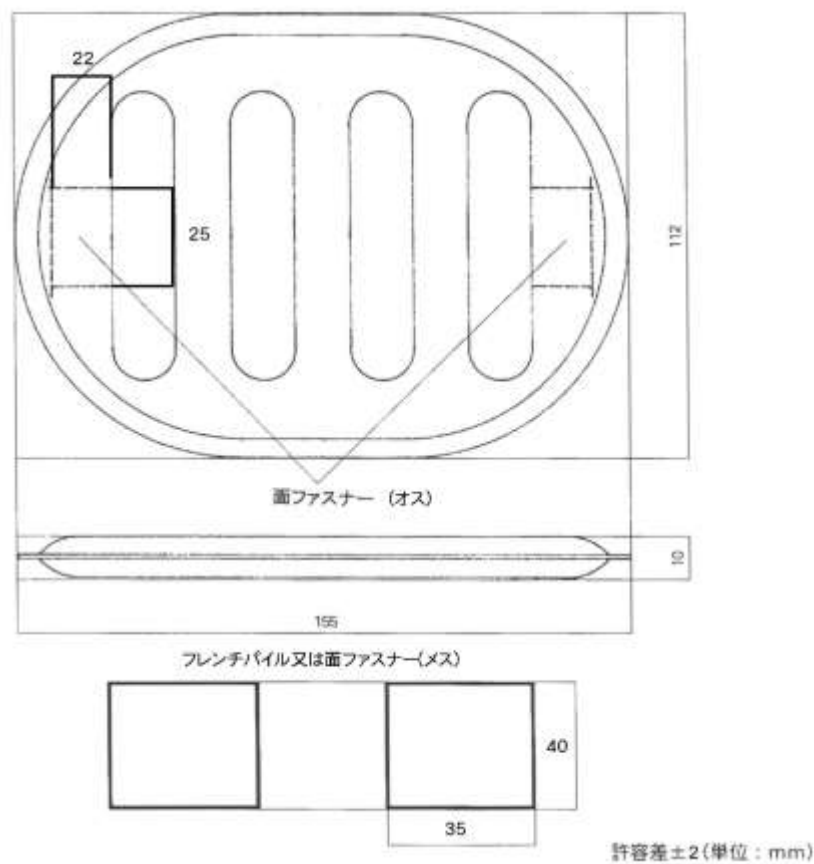
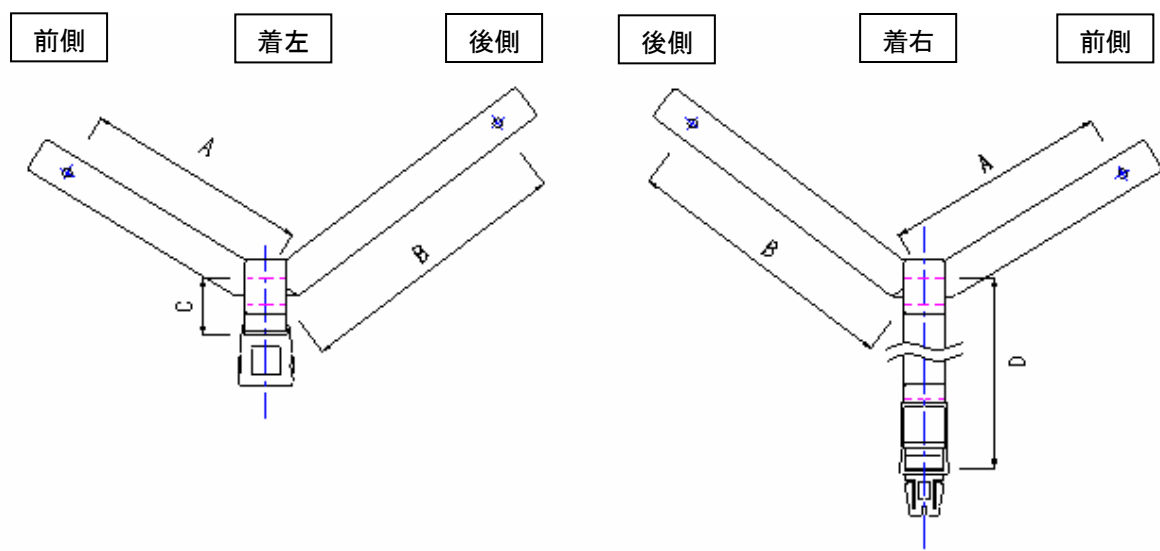


図 1 3 あごひも



寸法表 (単位: mm) [許容差+10・-5]

	A	B	C</
--	---	---	-----

図 1 4 あごひも縫製箇所

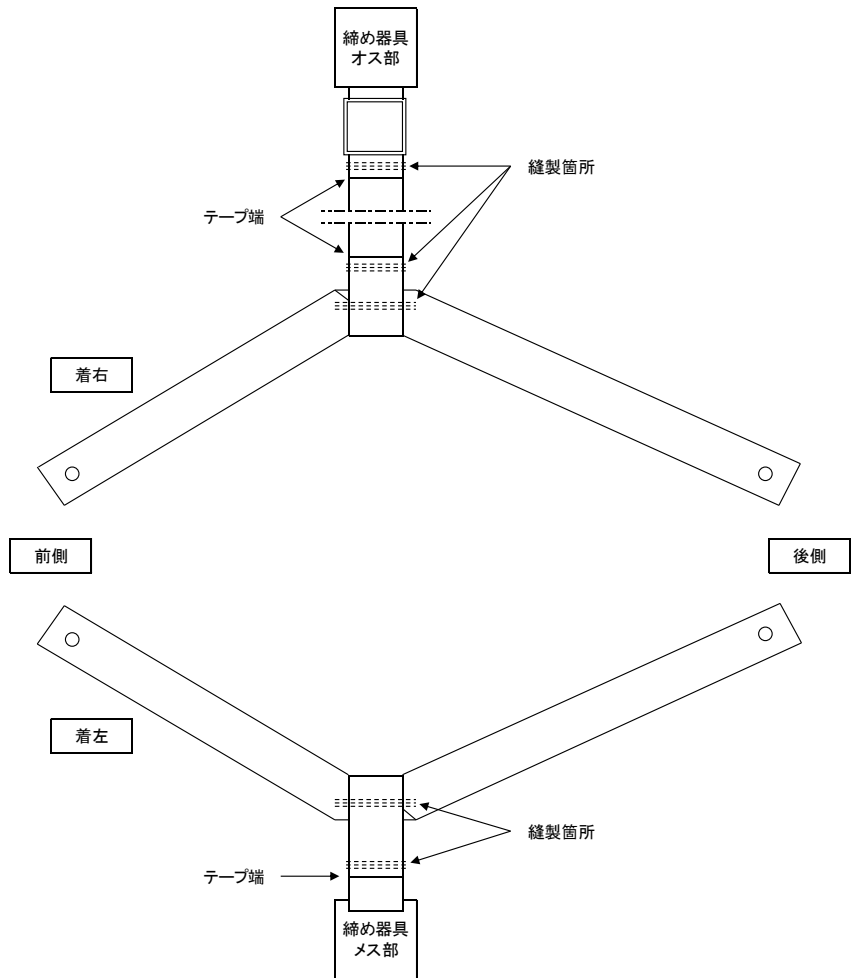


図 1 5 片布地

ヘルメット		※ 1
※ 2	※ 3	※ 4

- (4) ※3は、契約者名（表記は、一般に使用される略称も可）を表記すること。
- (5) ※4は、製品が納入される年度（西暦）下2桁と納入月にあわせ「上（4月～10月）」又は「下（11月～翌年3月）」を表記すること。（例：2020年5月納入分 → 「20上」）

図 1 6

バーコード印刷例

品 名※ 1	
号 型※ 2	
保証期限※ 3	
バーコード※ 4	
納入年度※ 5	
契約者※ 6	

副材料 1 縁革・あごひも通し（耳おおい）

人工皮革

項 目		規 格
質 量 （ g/m ² ）		595以下
引張強さ (N/2.5cm)	縦	98以上
	横	98以上
引裂強さ (N)	縦	24以上
	横	24以上
耐 寒 性		-40℃で特に異常のないもの
厚 さ		0.6mm～1.3mm
色 相		濃紺

副材料 4 表地（ヘッドバンド）（編物）、裏地（耳覆い）（編物）

トリコット

規格①又は規格②のいずれかとする。

項 目		規格①	規格②	試験方法
混用率（％）		ポリエステル 100	ナイロン 100	JIS L 1030
質量（g/m ² ）		165±5%	148±5%	JIS L 1096
密度 （本/10cm間）	ウェル	205以上	260以上	JIS L 1096 編物</

副材料 7 あごひも

項 目		規 格	試験方法
混 用 率 (%)		ナイロン 100	JIS L 1030
見掛鮮度 (dtex)	縦	958 (±3%)	JIS L 1096
	横	980 (±3%)	
密度 (本/10 mm)	縦	60 (±5)	JIS L 1096
	横	25 (±3)	
厚 さ (mm)		1. 25~	

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

- (12) 各部のとし縫いは、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

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

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

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

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	

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）

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 ※³ JIS-L1930 C4M 法吊干し ※⁴ JIS-L-0805 に規定のもの
色差 (ΔE	

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 (Δ		

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

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

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。

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。

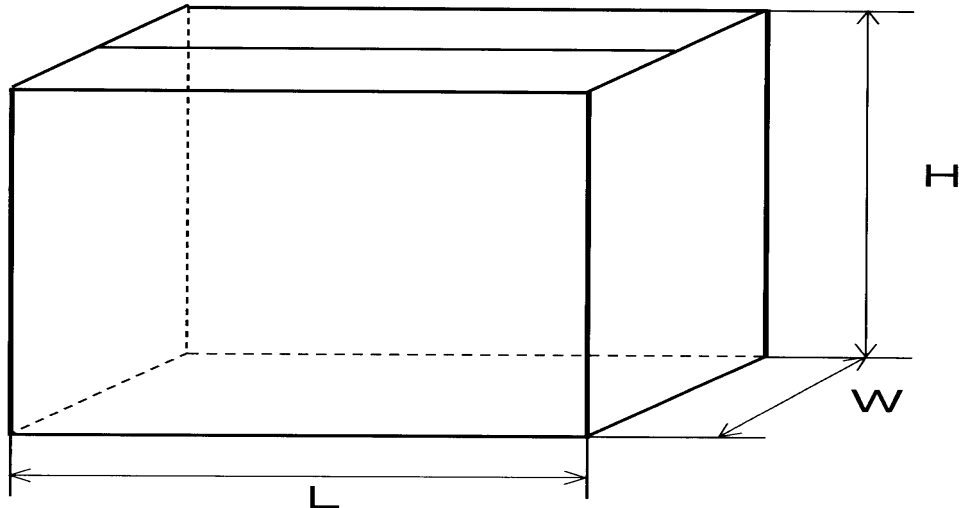
1着ごとにポリ袋(以下の台紙・ポリ袋規格表を参照)に入れ、更に規定数量ごとに段ボール箱(段ボール箱仕様参照)に入れる。外部の接合部は、ガムテープで止める。

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



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×	

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

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

物流センターへの搬入手順（ロジ品）

（2025年8月改定）

（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。

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）

- (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

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

(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

別図 1

