

仕 様 書

1 品名

ヘルメット（西日本物流センターエリア分）

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

2 数量(予定)

30, 492個

(最大：35, 064個 最小：25, 908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フォームが損傷等した場合に、都度請求があり、貸与するもので、納入期限等は、下記5(2)のとおり。
既製号型品	日本郵便株式会社が定める号型ごとにあらかじめ決まった寸法で調製するもの。
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。

5 納入期限等

(1) 定期更改分

ア 納入期限及び納入数量

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90日以上前に、おおよその納入数量を電子メール又は適宜の文書により伝えるので、仕様材料等の準備を行う。

イ 納入内訳書の発行

確定した納入期限、号型別内訳数量及び納入場所を、原則、設定する納入期限の60日前までに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。）又は主管担当から通知する。

ウ 納入方法

(ア) 納入場所が全国の郵便局の場合

上記イの「納入内訳書」により納入場所を西日本地域の郵便局として指定した場合は、各郵便局への直納又は主管担当と調整の上、主管担当が指定する地域区分郵便局（以下「指定郵便局」という。）に、納入先の郵便局宛ての「ゆうパック」として差し出す。この場合に限り「ゆうパック」の運賃は、日本郵便株式会社が負担する。

なお、指定郵便局が納入場所となる場合は、当該指定郵便局に直納する。

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。

なお、各連絡先は、契約締結後、主管担当から通知する。

ii 指定郵便局にゆうパックを持込む際は、ゆうパックをパレット等に積み込んで持込む。その際、原則として、納入先の郵便局ごとにゆうパックを積み込んだパレットを作成し、端数が発生する場合は、郵便番号の上二けたの区分を行い、昇降順に積み込む。

なお、ゆうパックの個数が明らかにパレット積みに達しない場合及び当該指定郵便局がパレット積みを不要とした場合は、この限りではない。また、指定郵便局から契約者に対し、複数回に分けての差出しを要請する場合があるので、差出しのスケジュール調整には、柔軟に対応する。

おって、差出しに際して、指定郵便局から契約者に対し、差出し用のロールパレットの事前回収、差出し後のパレットの回収等について要請する場合があるので対応する。

物品の積み込み（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。）や区分等、物品の差出しに要する費用は、契約金額に含まれるものとする。

iii 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、指定郵便局と調整の上、納入期間内に差し出す。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、指定郵便局に事前連絡の上、データを提供する。

なお、差出しに際しては、指定日の2営業日（この仕様書において「営業日」は、行政機関の休日に関する法律に定める行政機関の休日以外の日とする。）前までに当該ソフトから出力した追跡番号、宛所情報、号型等に関するデータを主管担当に提出する。また、送り状への発送元及び品名の表示は、次のとおりとする。

【発送元】

〒100-8792

東京都千代田区大手町二丁目3番1号

日本郵便株式会社 調達部

【品名】

送付するユニフォームの品名及び号型

詳細又は疑義がある場合については、主管担当に確認する。

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。

(イ) 納入場所が上記(ア)以外の場合

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

(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

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) 契約担当又は主管担当から、原則、納入期限の90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、仕様材料等の準備を行う。

(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60日前までに通知する。

(エ) 納入場所には、納品確認用として、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。

イ 個別調製品

(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) 納入期限は、原則、契約担当又は主管担当が発行する「納入内訳書」の交付後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。

(ウ) 納入場所には、納入確認用として、納品書を提出する。

(エ) 上記(ウ)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。

ウ 最終納入期限

2029年3月30日(金)

なお、数量の最終確定は、既製号型品及び個別調製品ともに、原則、最終納入期限の60日前までに、個契約担当又は主管等から別途通知する。

エ 納入方法等

(ア) 既製号型品

別記別添5のとおり

(イ) 個別調製品

「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、事前に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

(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。

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と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）に確認すること。

(2) 本品納入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。

(3) 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。

(4) 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。

(5) 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。

(6) 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。

(7) 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。

(8) 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。

(9) 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 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

「個別」

イ 寸法

納入内訳書とともに提示する「頭回り53cm～54cm」、「頭回り63cm～64cm」又は「頭回り65cm～66cm」によること。

なお、これ以外の頭囲とする場合は、可能な範囲で対応すること。

ウ その他

ヘルメットの質量については、性能上支障が生じない範囲で軽量化に留意すること。また、ヘルメットの形状については、ヘルメット（既製号型品）のものと大きく逸脱しないものとし、形状、使用材料及び各部材のサイズ等については、事前に主管担当の承認を得ること。

2 形状

スリークォーターズ形とし、図示格好のものとする（図1及び図2参照）。また、下記3の使用材料及び図1から図14によるほか、JIS-T-8133 最新版（乗車用ヘルメット）に定めるところとし、その他の詳細については、次の各号による。

(1) ヘルメットの種類は、JIS-T-8133 最新版 1種とする。

(2) 帽体はポリカーボネイト樹脂成型による強固な殻体とする。

なお、アンダーカット金型による下部を絞り込んだ形状（図3参照）とし、表面は滑らかで、縁は丸みを持たせ、人工皮革で巻く（帽体表面の縁革は、幅約12mmとする。）こと。また帽体の穴位置（図4参照）を厳守すること。

(3) 耳おおい（図5）は7個ホック（それぞれのホックの間隔を均等にする。）により着脱可能なものであること。

(4) あごひもの寸法は、図13のとおりとし、あごひも通しは、図5のとおり耳おおいに縫着すること。

(5) あごひもの縫製箇所は、図14のとおりとし、縫製方法は、同じ縫い目を3回以上縫製し縫い終わりは必ず返し縫いを行うこと。

なお、あごひもテープが重なり合う部分は、双方のあごひもテープが完全に固定され動かないよう縫製すること。おって、縫製する際の下糸は白色を使用すること。

(6) ヘッドバンド（図6）は、衝撃吸収ライナー（図7）と帽体との間に差し込む方法にて取付脱着可能であること。また、簡単な洗浄（水洗い程度）に耐えられること。

- (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樹脂 白色	本体
縁革、あごひも通し	「副材料1」によること。	本体縁、あごひも通し
衝撃吸収ライナー	発泡スチロール 白色	本体内側
あごひも	「副材料7」によること。 ナイロン 濃紺色	あごひも
締め器具	金属又は樹脂製 濃紺色 ワンタッチ着脱のものとし肌にあたる部分は、樹脂とすること。	あごひも
止め器具	金属製又は樹脂製 濃紺色 肌にあたる部分は、樹脂とすること。	あごひも
縫糸	ポリエステル 30 番	あごひも
表地、前生地	「副材料2」によること。	耳おい
クッション	ウレタンフォーム 前生地分 15mm 厚 ±2 mm 裏地裏面 7mm 厚 ±2 mm (裏地にボンディング)	耳おい
裏地	「副材料4」によること。 事前に承認を得ること。	耳おい
バンド	発泡ポリエチレン又は 発泡ポリプロピレン 黒色 厚さ 0.8 mm ±0.2 mm	耳おい取付け
ホック（テープ付き）	ポリアセタール 1号 黒色 2・3・4号 濃紺色	耳おい取付け
ヘッドクッション	ウレタンフォーム	ヘッドクッション
面ファスナー	オス 25mm×22mm 各±2 mm	ヘッドクッション
クッション止め	ナイロンフレンチパイル又は面ファスナー メス 35mm×40mm 各±2 mm	ヘッドクッション

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、裏面に接着加工を 施す。（備え付け見本のとおり）	帽章マーク
注意書	ヘルメット片布地「副材料 6」と同素材 を使用	注意書
片布地	「副材料 6」によること。	片布（帽体用）

4 注意書

JIS-T-8133 最新版で定められた注意事項の表記を行うこと。

5 梱包等

(1) 1個ごとに図 1 6 の表示紙を入れたビニール袋に納入すること。

なお、ビニール袋のサイズは別記別添 2 によらず適宜とする。

(2) 既製号型品は、別記別添 2 の段ボール箱に梱包し、別記別添 4 の外装ラベルを表示すること。

(3) 個別調製品は、1個ごとに適宜の段ボール箱に梱包すること。

6 特約事項

(1) 製品製造後は、消費生活用製品安全法(昭和48年法律第31号)に基づき、対人賠償責任保険が付帯された生産物賠償責任保険を付保すること。

(2) 対人賠償責任保険が付帯された生産物賠償責任保険の有効期限は、納入期間を半期ごとに 取りまとめ、4月から10月納期分については、納入年度から起算し4年後の6月末（最大50か月後）、11月から翌年3月納期分までについては、納入年度から起算し4年後の1月末（最大50か月後）までとする。

(3) 生産物賠償責任保険の証として、ヘルメットにラベル(PSC・PLマーク)(図 1 1)を貼り付けると

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

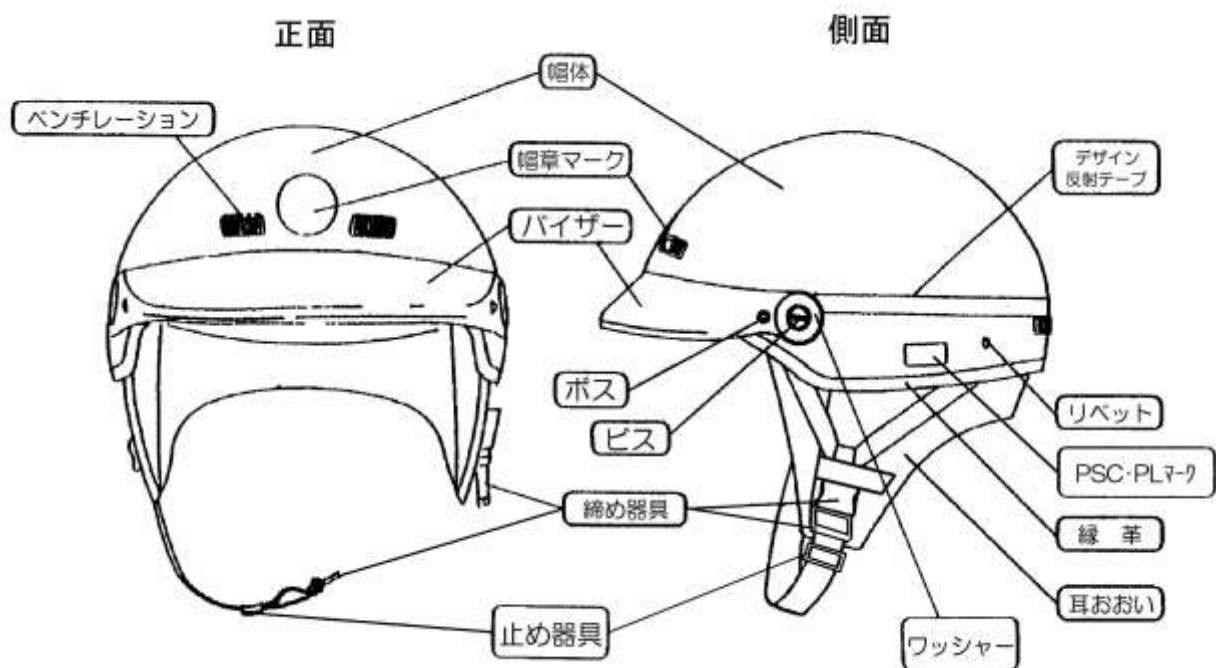


図 2 側断面

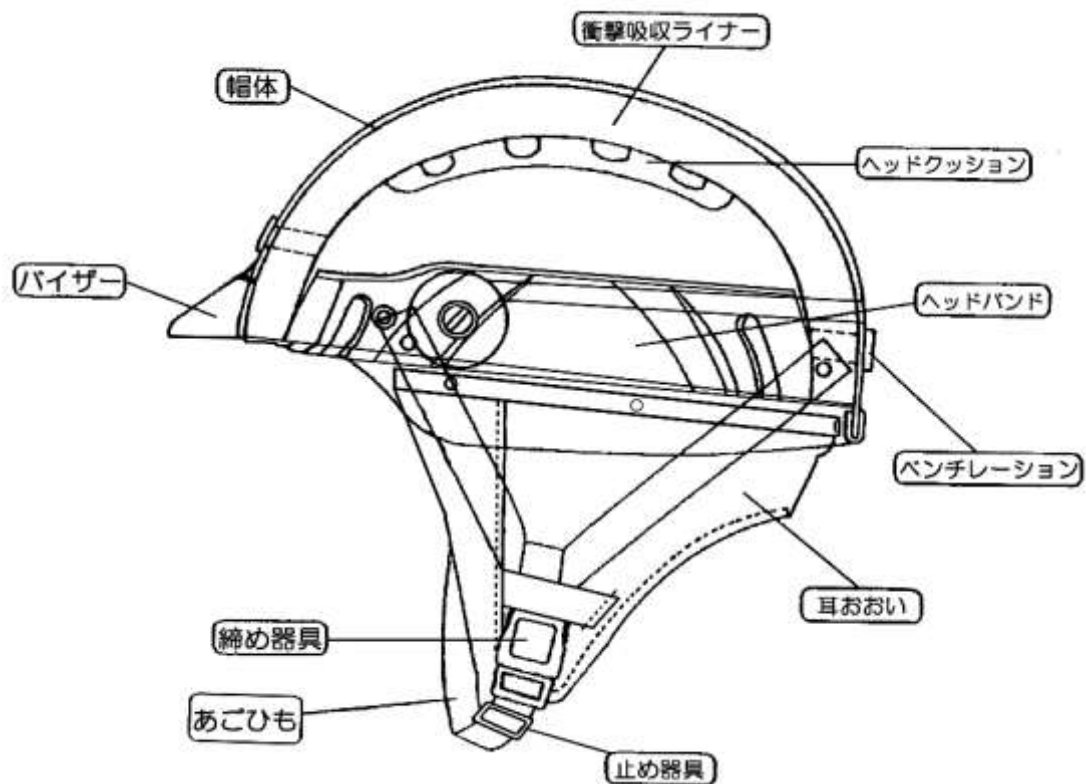


図3 帽体外径

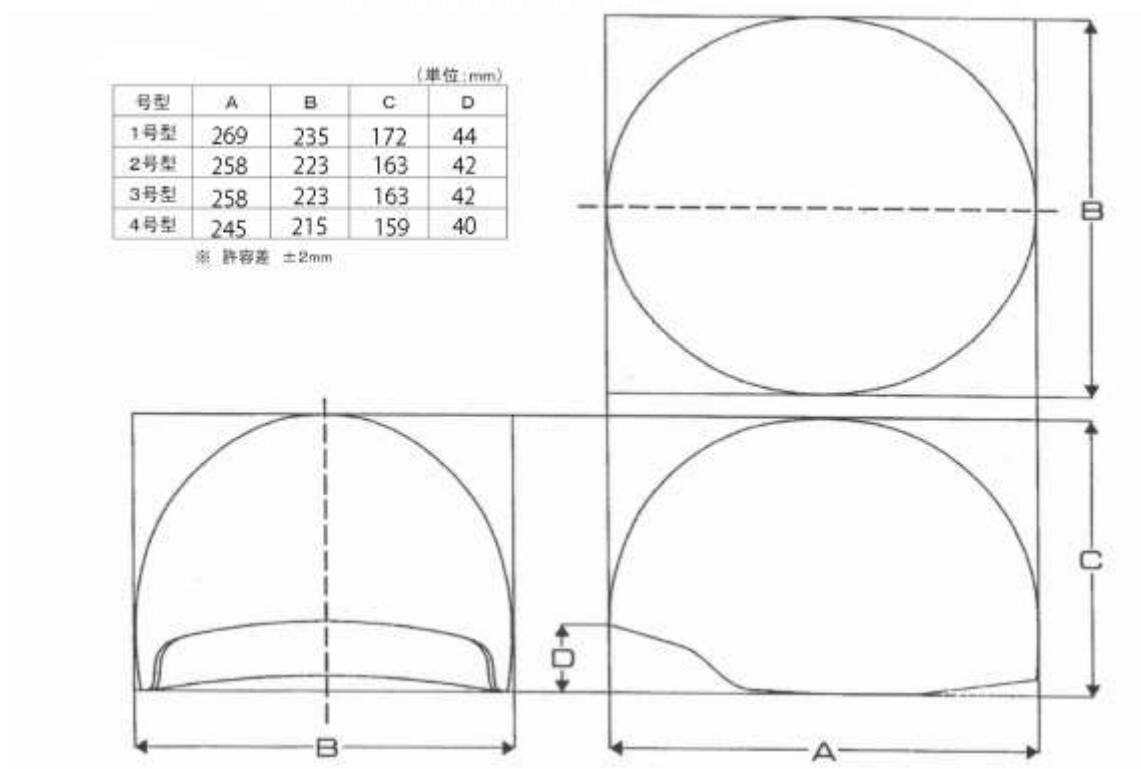


図4 穴寸法(周長)

(単位: mm)

号型	A	B	C	D	E	F	G
1	30	156	218	56	70	45	70
2	30	156	192	56	70	45	70
3	30	156	192	56	70	45	70
4	31	156	178	56	70	45	70
許容差 ± 1			許容差 ± 2				

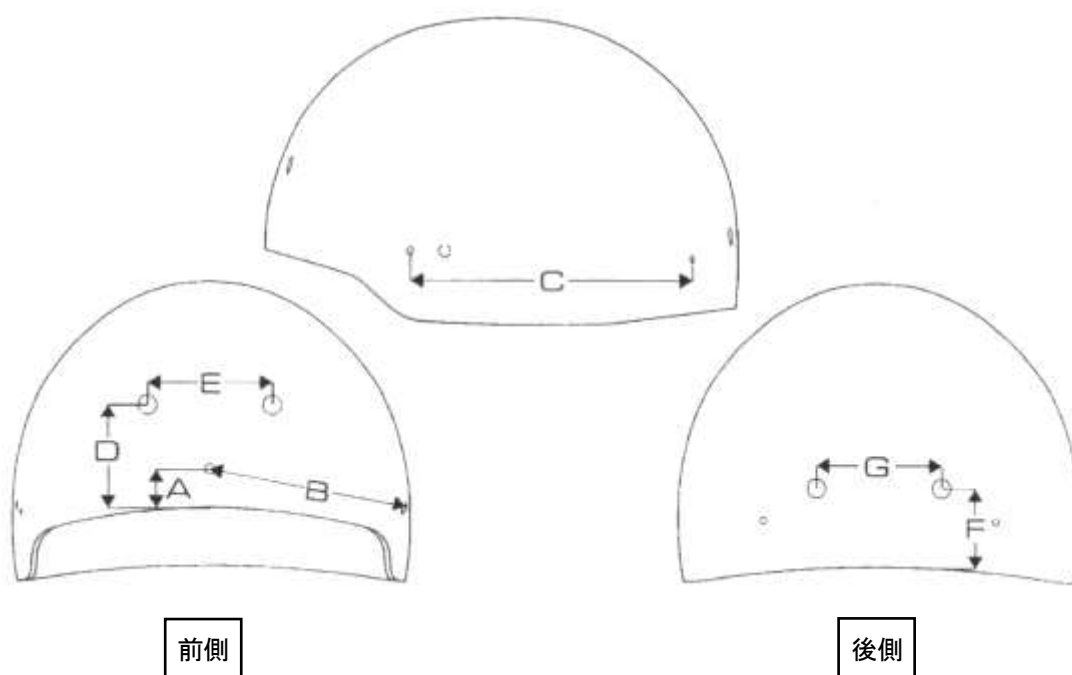


図5 耳おい

(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

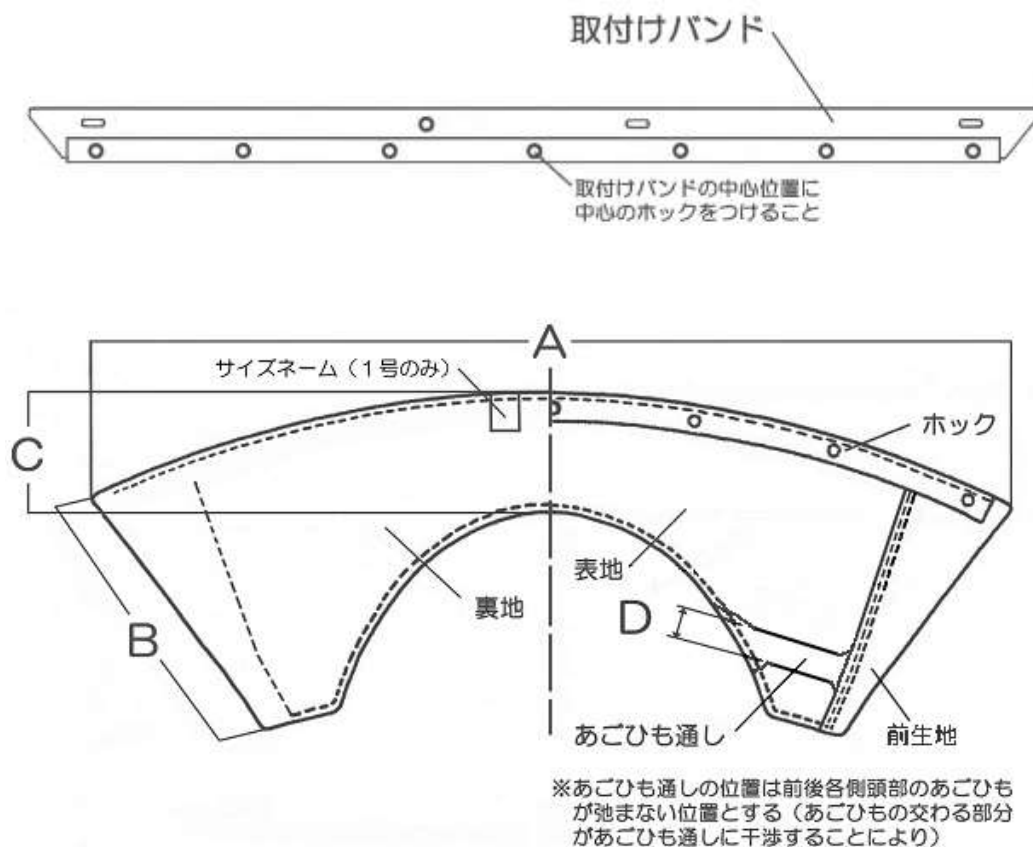


図6 ヘッドバンド

(単位：mm)

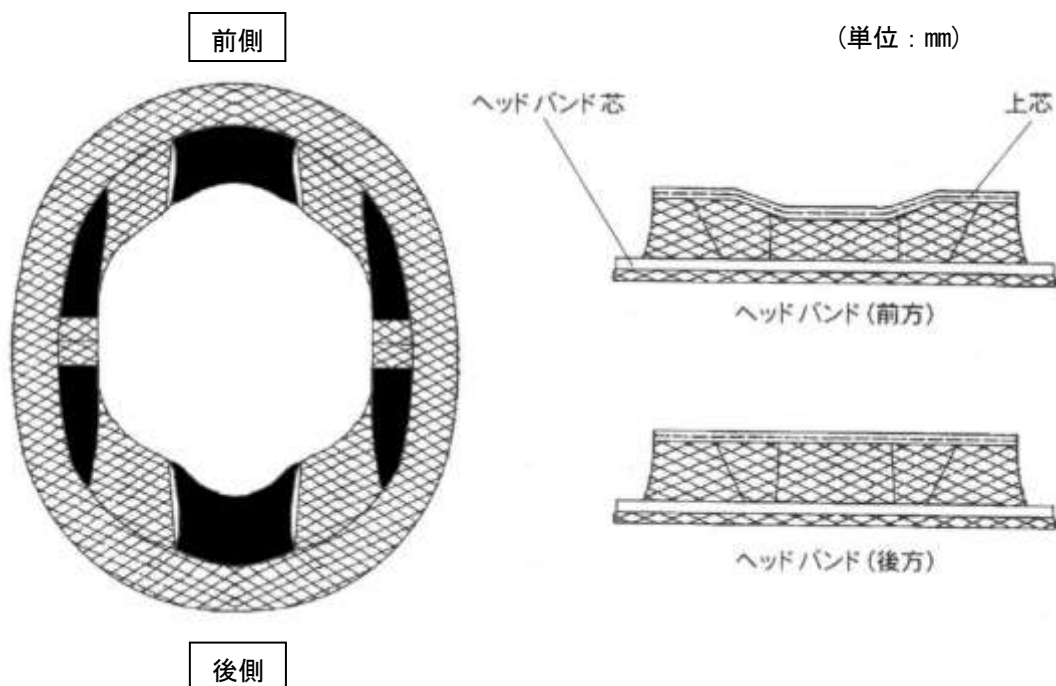


図7 衝撃吸収ライナー

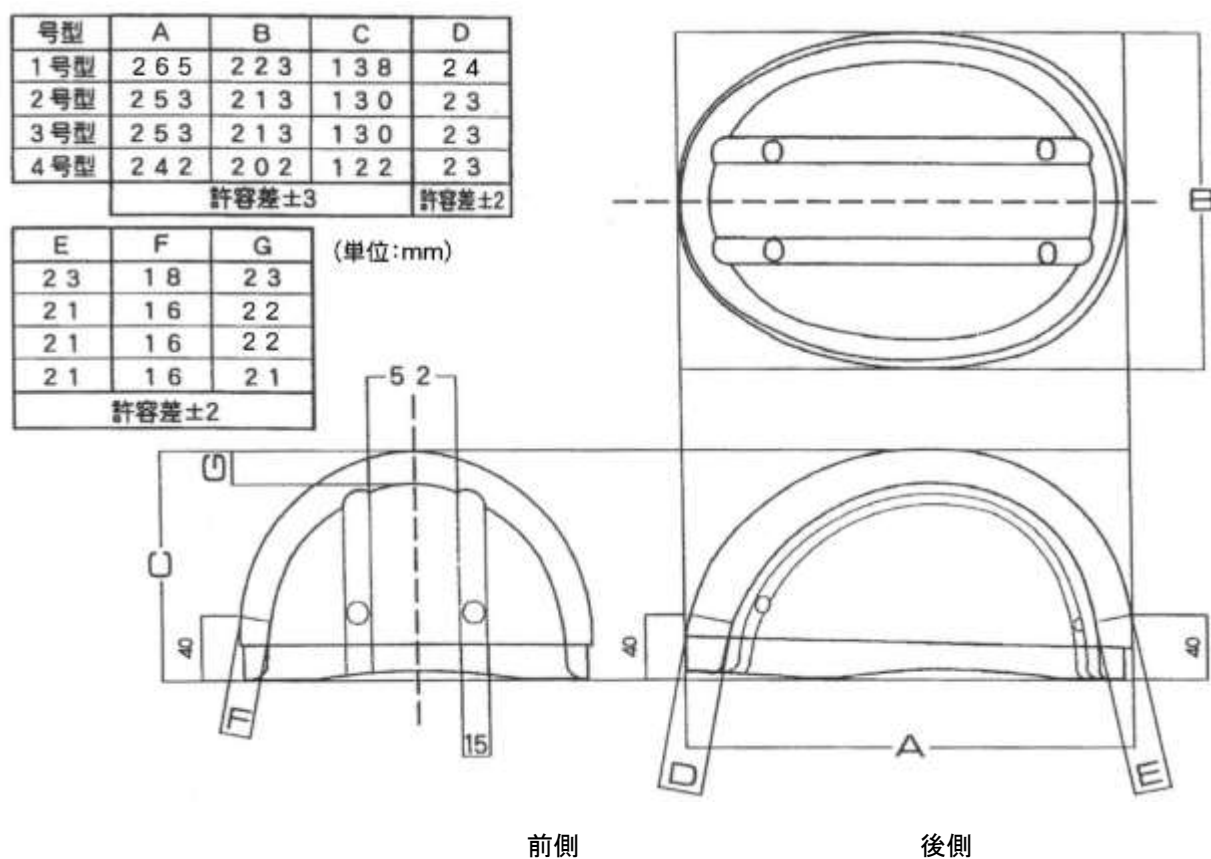


図8 バイザー

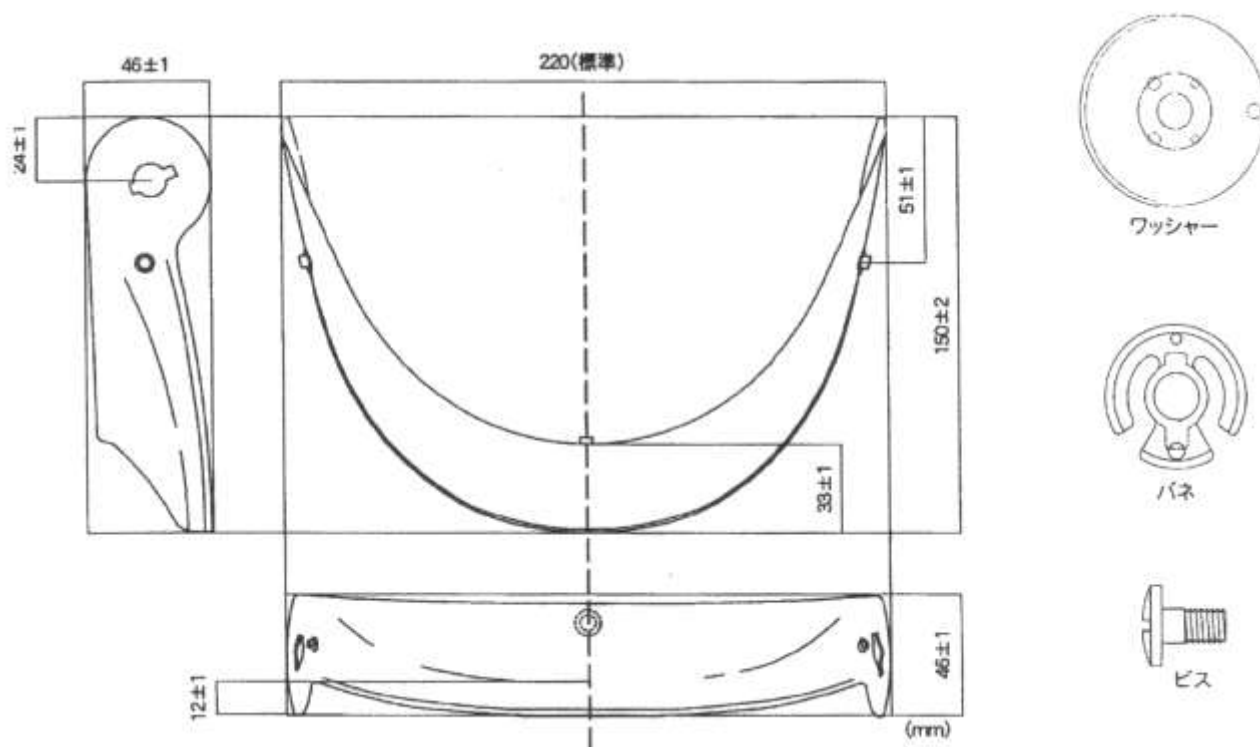
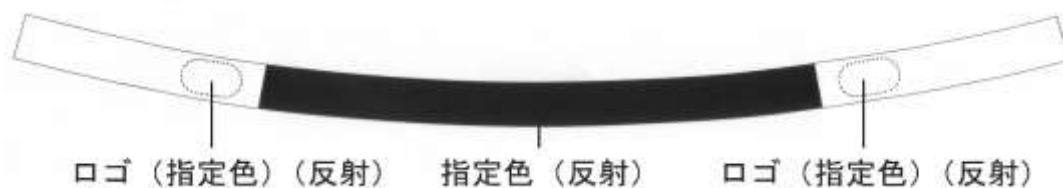
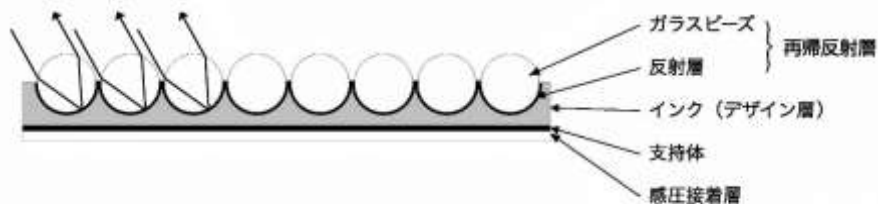


図9 デザイン反射テープ



＜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。
- (4) ロゴは次のとおりとすること。



ロゴの色は、赤とする

図10 帽章マーク（反射）

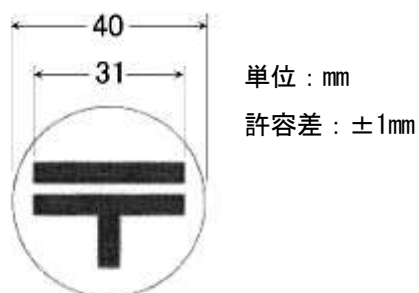


図11 PSC・PLマーク



「対人賠償責任保険付」及び保険有効期日の文字の大きさは8pt以上とする。

「0.125L以下用」の文字の大きさは14pt以上とする。

※「0.125L以下用」の表記位置は適宜による。

図 1 2 ヘッドクッション

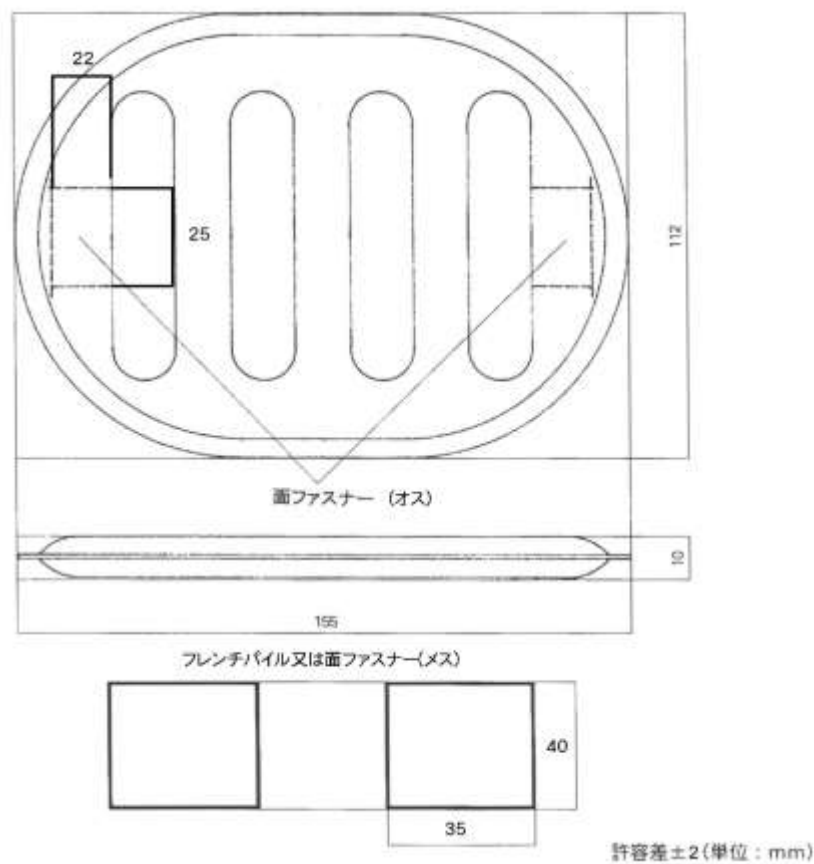
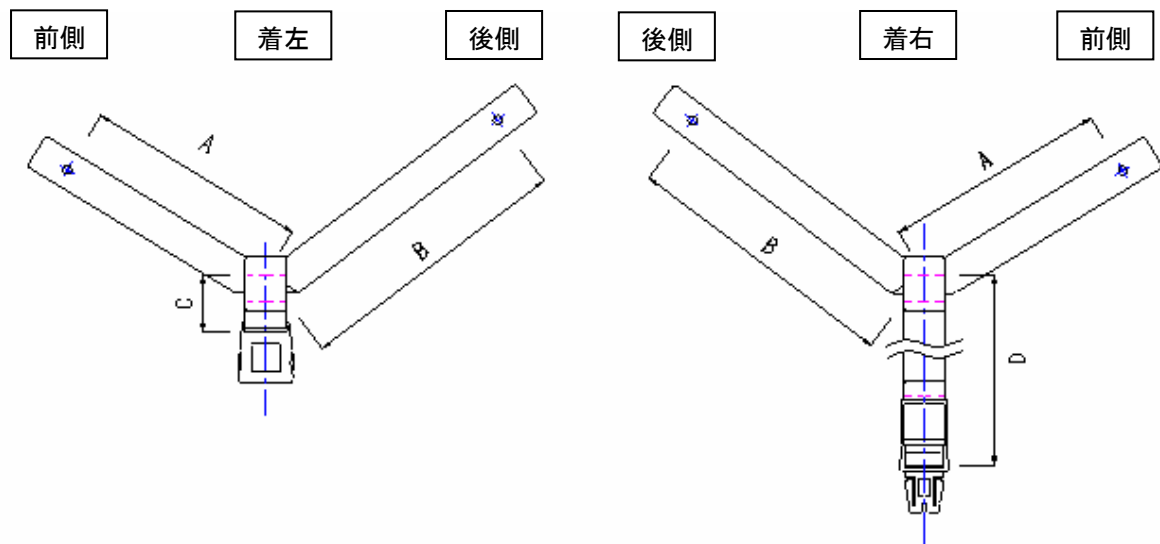


図 1 3 あごひも



寸法表 (単位: mm) [許容差+10・-5]

	A	B	C	D
1 号	130	170	40	305
2・3 号	125	145	32	255
4 号	120	145	32	255

図 1 4 あごひも縫製箇所

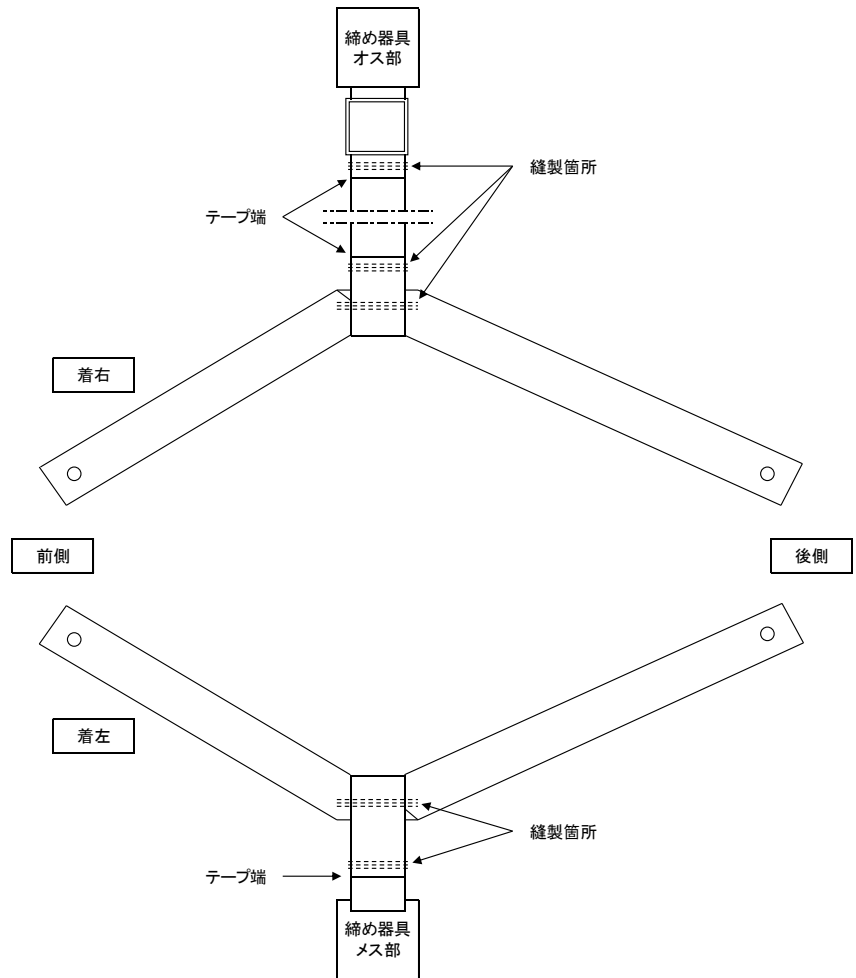


図 1 5 片布地

ヘルメット		※ 1
※ 2	※ 3	※ 4
氏 名		

片布様式は図 1 5 のとおりとし、黒色の不減インクで印刷し、又は押印すること。また、使用する字体は、ゴシック体とすること。

なお、図中の各欄は、次によること。

- (1) 片布の大きさは、印刷の外枠が、40mm（±1mm）×45mm（±1mm）とし、印刷内容等は、事前に主管担当の承認を得ること。
- (2) ※1は、号型を表記すること。
- (3) ※2は、次表の記号を表記すること。

会社	記号
日本郵便株式会社（旧郵便事業会社）	ユ
日本郵便株式会社（旧郵便局会社）	キ

- (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	

表示紙の内容は、別記別添3によらず、図16のとおりとし、図中の各欄は次によること。

- (1) 表示内容がはっきりと確認できる大きさとし、表示内容等は事前に主管担当の承認を得ること。
- (2) ※1 納入内訳書で指定する品名コードを表記すること。
（例：ヘルメット（30710））
- (3) ※2 号型を表記すること（個別調製品については「個別」と表記）。
- (4) ※3 保証期限を表記すること。
- (5) ※4 バーコードの仕様については、別記別添6のとおり。
- (6) ※5 製品が納入される年度（西暦）の下2桁に納入月が4月～10月の場合は「上」を、11月～翌年3月の場合は「下」を併せて表記すること。
（例：2020年12月納入分 → 「20下」）
- (7) ※6 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。

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		濃紺色、シボ付
銀 面 層		ポリウレタン樹脂
基 布		ナイロン不織布
基布と銀面層は一体構造とする		

副材料 2 表地及び前生地（耳おおい）

合成皮革

項 目			規 格
質 量 （ g/m ² ）			300±10%
引張強さ (N)	縦		196以上
	横		225以上
引裂強さ (N)	縦		14以上
	横		13以上
耐 寒 性			-40℃で特に異常のないもの
厚 さ			0.8mm±0.2mm
色 相			濃紺色、もみシボ付
基 布	混用率(%)	ポリエステル	65±5%
		レーヨン	35±5%
	密 度 (10cm間)	た て	160本以上
		よ こ	160本以上
	白色、片面起毛、ウレタン樹脂コーティング加工		

副材料 3 バイザー

ポリエチレン

項 目	規 格
硬さ（デュロメータD値）	60以上70以下
色 相	白色

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。こと。

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）	ウェール	205以上	260以上	JIS L 1096 編物
	コース	170以上	200以上	
破裂強度（kPa）		730以上	740以上	JIS L 1096 ミューレン法
寸法変化率 （％）	ウェール	±2	±4	JIS L 1096 編物 D法
	コース	±2	±4	
染色堅ろう度 （級）	洗濯	4以上	4以上	JIS L 0844 B-3号
	汗	4以上	4以上	JIS L 0848
	摩 擦	4以上	4以上	JIS L 0849 II 形
	耐 光	4以上	4以上	JIS L 0842 第3露光法
色 相		黒色	黒色	

副材料 5 デザイン反射テープ及び帽章マーク

（単位：cd/lux・m²）

指定色	観測角	入射角	再帰反射係数 R _v	試験方法
白色	12' (0.2°)	5°	108以上	JIS-Z-9117
		30°	110以上	
		40°	97以上	
	20' (0.33°)	5°	72以上	
		30°	71以上	
		40°	66以上	
赤色	12' (0.2°)	5°	80以上	
		30°	80以上	
		40°	63以上	
	20' (0.33°)	5°	50以上	
		30°	49以上	
		40°	43以上	

副材料 6 片布地

項 目	規 格
原 系	アセテートサテン
組 織	朱子織

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)		1.25~1.50	JIS L 1096 荷重 23.5kPa
幅 (mm)		21 (±1)	JIS L 1096
引張強さ (N/全幅)		6500 以上	JIS L 1096 試験幅：全幅 つかみ間隔：20 cm 引張速度：20 cm/min 試験機：定速伸長形
色 相		濃紺	—

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

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。

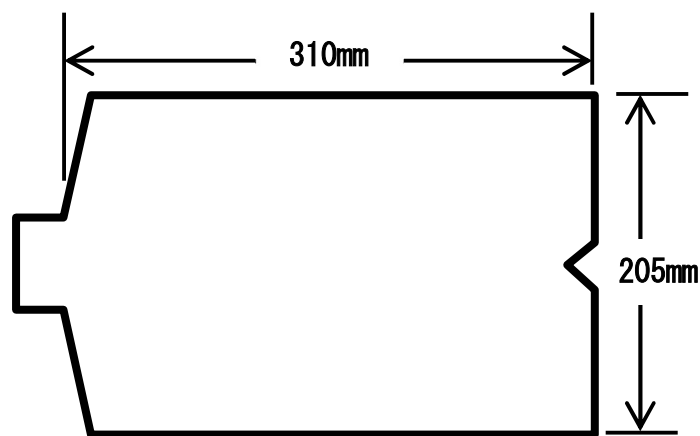
2 端数については、適宜の段ボール箱に入れる。

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

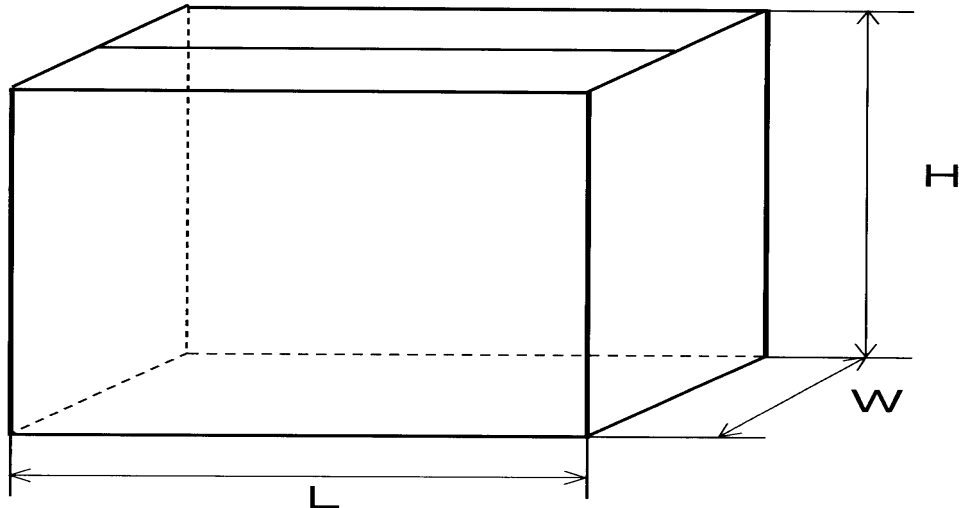


段ボール箱仕様

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

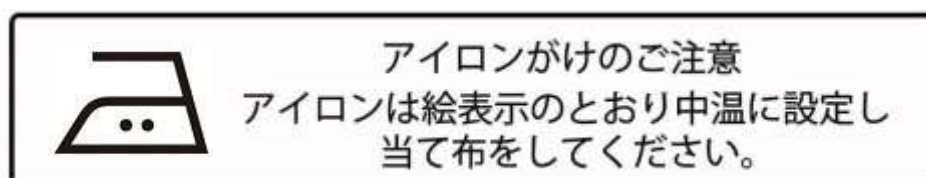
118mm

(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

- (1) 別記別添４の外装用ラベルに表示する。
- (2) 下方がスタート、上方がエンドの縦置型とする。
- (3) 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。
- (4) 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

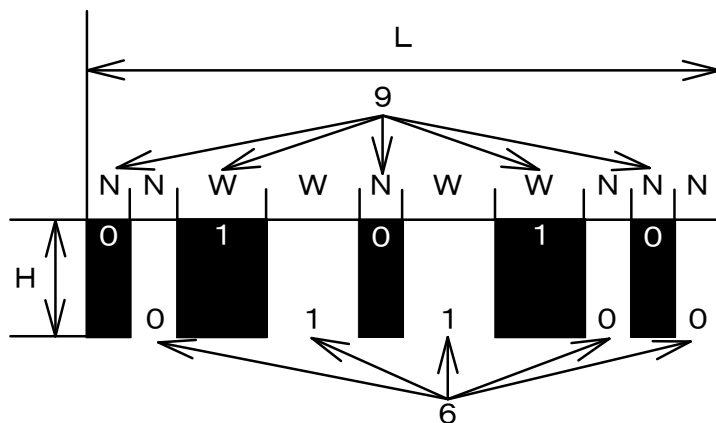
- (1) 契約締結後速やかにバーコードの試作品を契約担当又は主管担当に提出し、読取り確認を受ける必要がある。
- (2) 疑義については、主管担当及び契約担当に確認する。

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

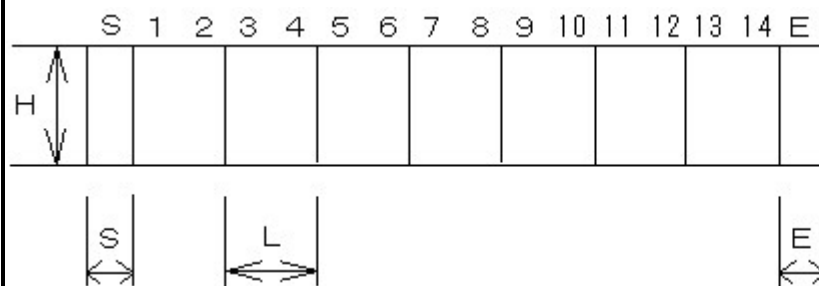
バーコード構成例

(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

郵便局等への運送による納入に関する留意事項

1 運送方法

貨物自動車運送又はコンテナ運送とする。

2 使用車種

使用車種は、施錠できる車両とする。

3 運送品の積込み

運送品は、丁寧に取り扱い、荷崩れしないよう固定等必要な措置を施し、運送途中における破損防止に努め、1車に2か所以上の納入場所に納入するものを積み込む場合は、仕切りを設ける等の方法により混入を防止し、荷降ろしにおいても行き違いのないよう留意する。また、積込み方法（直積み、パレット積み）については、納入場所又は主管担当に確認する。

なお、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。

4 運送品の納入

- (1) 納入に当たっては、納入日等について事前に納入場所に連絡の上、調整する。
- (2) 納入場所に到着したときは、納入場所の社員の立会いの下、納入場所の社員が指定する場所に降ろし、引き渡す。
- (3) 納入した運送品に損傷等の事故があった場合は、その状況を十分確認の上、立会証明書（様式適宜、納入場所で作成）に署名・押印を行うとともに、速やかに主管担当に連絡し確認する。
- (4) 運送の途中における災害その他の事由により、所定の納入日に納入できない場合は、速やかに、その旨、納入場所及び主管担当に電話連絡する。

5 その他

- (1) 納入は、原則として午前9時00分から午後5時00分までの間に間に合うように作業を終える。予定の時刻よりも早く到着し、納入場所付近で待機する場合は、必ずアイドリングストップを行う。
- (2) 運送品の運送に当たっては、損傷、滅失等の事故に十分注意するとともに、事前に必要な設備を施して、施錠等の励行及び安全・確実な運送を期する。また、運送品は、段ボール箱のため、雨天時等の取扱いには十分に注意する。
- (3) 契約者は、善良な管理者の注意をもって、誠実に作業を実施することとし、慎重に運送品を取り扱い、事故犯罪防止の徹底に万全を期する。
- (4) 契約者は、運送品に滅失、破損、未着、遅延その他の事故が生じた場合は、主管担当から通知する期間内に、その調査を行い、報告する。
- (5) 契約者は、運送品を納入場所に引き渡すときにおいて、契約者の故意又は過失その他契約者の責めに帰すべき事由によりこれが滅失、破損等していた場合は、一切のその損害を賠償する。その損害賠償額は、滅失、破損等した物品の契約価格とする。
契約者は、損害を賠償した後、滅失していた当該物品の全部又は一部を発見した場合は、直ちに当該品を日本郵便株式会社に返付するものとする。この場合、これに相当する賠償金の全部又は一部を契約者に返付する。
- (6) 契約者は、履行に際して知り得た内容、秘密等を第三者に漏らし、又は利用してはならない。
- (7) 納入については、貨物自動車運送事業法による運送業務の資格を有する者に当たらせる。
- (8) その他不明な点については、主管担当に確認する。