

仕 様 書

1 品名

外務ブルゾンほか 4 点

(Delivery blousons other 4 items)

2 数量（予定）

品名コード	品名	予定数量（着）	最大（着）	最小（着）
40810	外務ブルゾン	114, 200	131, 340	79, 940
40820	外務スラックスS	173, 160	199, 140	121, 200
40870	外務スラックスW	76, 560	88, 050	53, 580
40850	作業ブルゾン	11, 700	13, 460	9, 940
40860	作業スラックス	21, 510	24, 750	18, 270

3 材質、規格、試験方法等

別紙 1 から別紙 5 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 5 までの項番 4 の号型、寸法により調製するもの）

ア 納入場所

(7) 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

(4) 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）となることがある。

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

別記別添5のとおり

(2) 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、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数量（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 40810

品名：外務ブルゾン

単位：着

1 型式・シルエット

前立て付き立衿ブルゾン型、前後ヨーク、前ファスナー開閉式、前ヨークの切替え線を利用した雨ぶた付きポケットを左右各 1 個、両脇ファスナー付き、腰切替え線を利用した雨ぶた付きポケットを左右各 1 個、カフス、前ヨークの切替え線の位置に配色布付き及び後ヨークの切替え線の位置に反射テープ付き、右胸・右袖に織りネーム、背中にプリントとする。

2 使用材料

名 称	規 格	用 途
表地	「表地 1」によること。色はネイビーとする。	前身ごろ、後身ごろ、えり、見返し、前立て、そで、カフス、向こう布(胸ポケット及び腰ポケット)、雨ぶた、左右前ヨーク及び後ヨーク
	「表地 2」によること。色はゴールドとする。	配色布
しん地	「副材料 1」による。	前立て、見返し、カフス、えり、雨ぶた及び口布(胸ポケット及び腰ポケット)
袋地	「副材料 2」による。	袋布
ファスナー	「副材料 3」による。	前合せ
	「副材料 4」による。	脇すそ 2 本
ドットボタン	樹脂製 15mm ゴールド	前合せ : 4 組、 カフス : 凹 2 個、凸 4 個 腰ポケット : 凹 2 個
面ファスナー	16mm×40mm A、B 面 黒	前立て : 1 組 胸ポケット : 4 組
	20mm×40mm A、B 面 黒	腰ポケット : 2 組
反射テープ	「副材料 5」による。	後ヨークの切替え線
胸部分織りネーム	「副材料 6」による。	右胸
腕部分織りネーム	「副材料 7」による。	右袖
バックプリント	転写マーク 赤(白枠) 35mm×270mm	背中
片布地	「副材料 8」による。	片布

縫糸 (表地同系色)	ポリエステル糸 #50 ポリエステル糸 #60	地縫い、ステッチ、飾りミシン 及びオーバーロック
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(予定)に縫着

3 縫製加工

(1) えり作り及びえり付け

- ア 表えりにしん地を接着する。
- イ 表えりと裏えりを地縫い返しして、周囲に飾りミシンをかける。
- ウ えり付けは、裏えり側で身ごろを地縫いし、表えり側からミシンをかける。
- エ 所定の位置にドットボタンを付ける。

(2) 胸ポケット

- ア ヨーク切り替え線に雨ぶた付きポケットを付ける。
- イ 雨ぶたにしん地を接着する。
- ウ 袋布は、向こう布に表地、口布側に袋地を使用し、周囲を地縫い返しし、飾りミシンをかける。
- エ ポケット口の両端は、返し縫い又はかんぬき止めとする。
- オ 雨ぶたは、面ファスナー止めにする。

(3) 腰ポケット

- ア ウエスト切り替え線に雨ぶた付きポケットを付ける。
- イ 雨ぶたにしん地を接着する。
- ウ 袋布は、向こう布に表地、口布側は袋地を使用し、周囲を地縫い返しして、飾りミシンをかける。
- エ ポケット口の両端は、返し縫い又はかんぬき止めとする。
- オ 雨ぶたは、面ファスナー止めにする。雨ぶた所定の位置にドットボタンを付ける。

(4) 前身ごろ及び前立て

- ア 前ヨークの切替え線を地縫い片倒しし、縫い代の始末は、オーバーロック、又はインターロックとする。
- イ 見返しにしん地を接着する。
なお、見返しの端は、オーバーロックして、二つ折り押さえミシンにする。
- ウ 前身ごろと見返しの間にファスナーをはさみ、地縫い返しをして飾りミシンをかける。
- エ 前立ては、しん地を接着し、地縫い返しして、周囲に飾りミシンをかける。
- オ 前立てを身ごろに縫着する。
- カ 前立て所定の位置にドットボタン及び面ファスナーを付ける。

(5) 後身ごろ

- ア 下後身ごろ切り替え線を地縫い片倒しし、飾りミシンをかけ縫い代の始末はオーバーロック、又はインターロックをかける。
- イ 後ヨークと下後身ごろを地縫い片倒しし、飾りミシンをかけ縫い代の始末はオーバーロック、又はインターロックをかける。

(6) そで付け、そで下縫い及び脇縫い

- ア そで付けは、地縫い片倒しし、飾りミシンをかけ、縫い代の始末は、オーバーロック又はインターロックとする。
- イ そで下縫い及び脇縫いは、地縫い片倒しし、縫い代にオーバーロック、又はインターロックをかける。
- ウ 脇すそには開閉式ファスナーを付ける。

- (7) そで口作り及びカフス付け
 ア そで身ごろに2条のひだを取り、イッテコイ始末とする。
 イ カフスにしん地を接着する。
 ウ そで口は、カフスの表側と地縫いし、表側より端ミシンと飾りミシンで押さえる。
 また、周囲にも飾りミシンをかける。
 エ カフス所定の位置にドットボタンを付ける。
- (8) すそ縫い
 ア すそは三つ折り端ミシン縫いとする。
 イ 前端すそ所定の位置にドットボタンを付ける。
- (9) 配色布
 前ヨークの切替え線の位置に上下を端ミシンで縫着する。
- (10) 反射テープ
 後ヨークの切替え線の位置に上下を端ミシンで縫着する。
- (11) バックプリント
 後ヨークにプリントを入れる。
- (12) 織りネーム及び片布
 所定の位置に縫着する。
- (13) 裁ち目の始末
 家庭における洗濯機等での機械洗いを考慮し、裁ち目は、袋状の内側を除き、全てオーバーロックをかける。

4 号型及び寸法

(単位：cm)

号型 名称	1 (3L)	2 (LL)	3 (L)	4 (M)	5 (S)	6 (SS)	許容差	
							+	-
胸回り	140	132	126	120	114	106	2	1
肩幅	57	54	52	50	47	44	2	1
そで丈	68	65	63	61	59	57	2	1
上衣丈	73	71	69	67	63	59	2	1

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) 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、黒色の不滅インキで印刷し、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、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。
- (2) ※2 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。
- (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、表地の混紡率を表記する。
- (5) ※5 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

外務ブルゾン		※ 1	
コ	※ 2		
※ 4		※ 3	
※ 5			
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、紺色の不滅インキで印刷し、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 バックプリント

大きさは、縦 35mm、横 270mm とする。

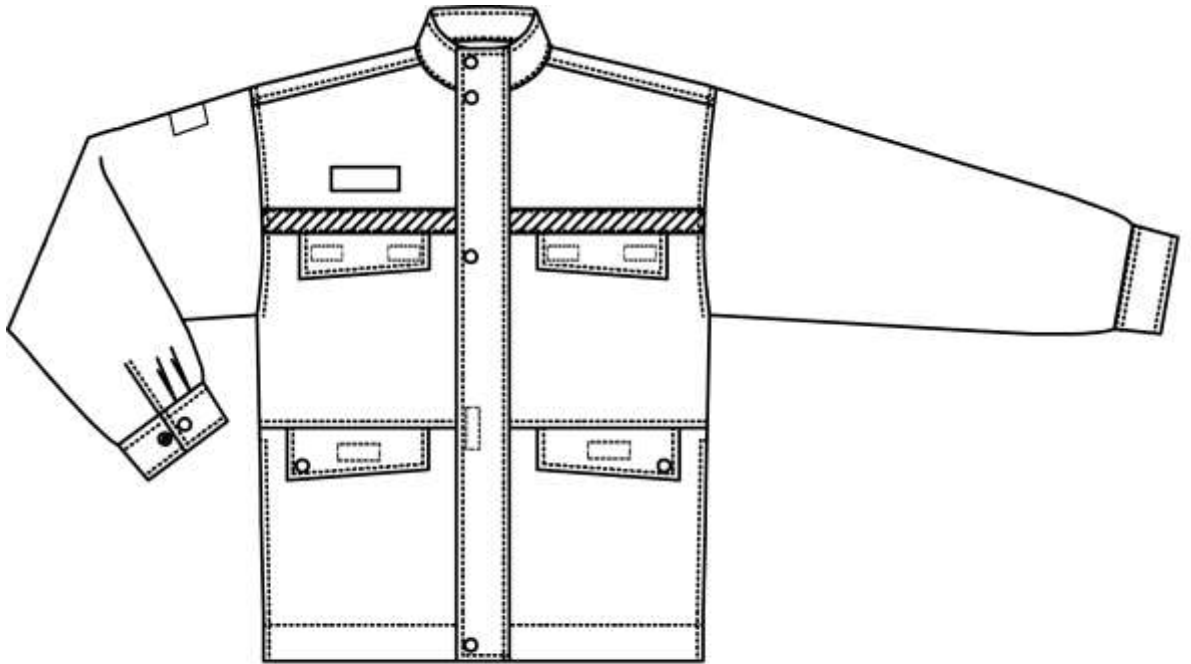
白の縁取りのある下記のロゴを赤で印刷した熱転写プリントとする。

図

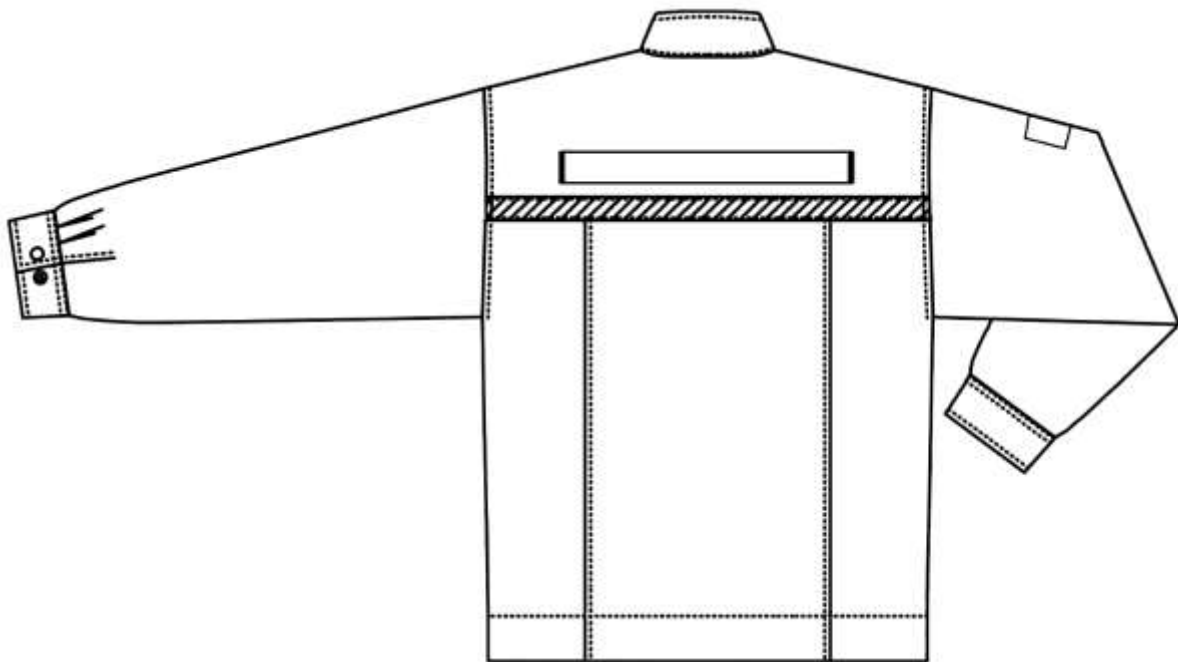
JAPAN POST

外務ブルゾン

前面図

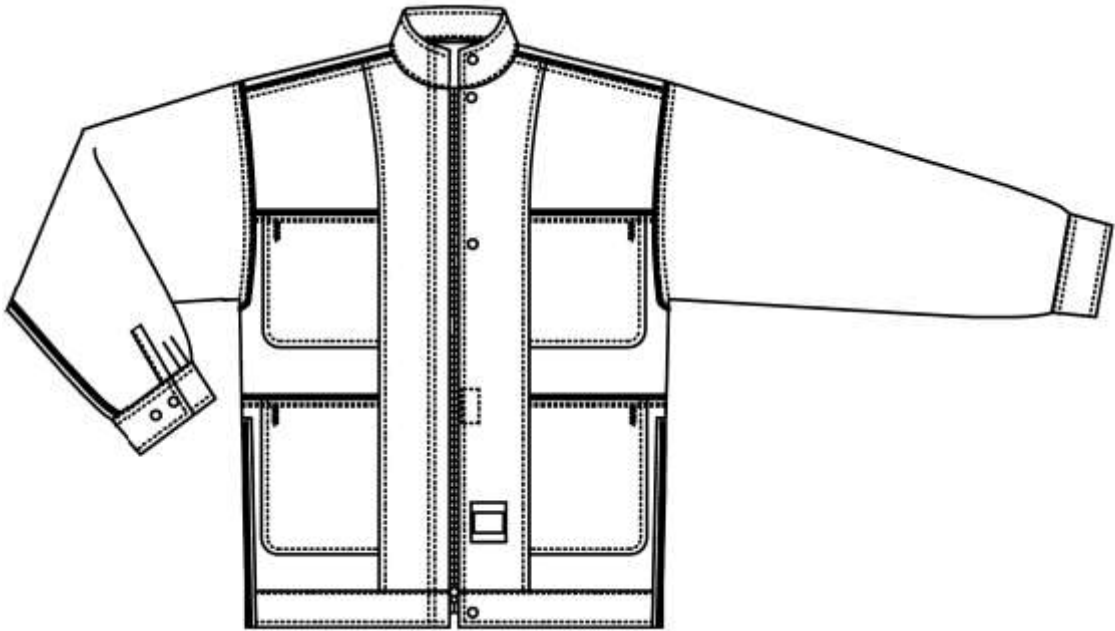


後面図

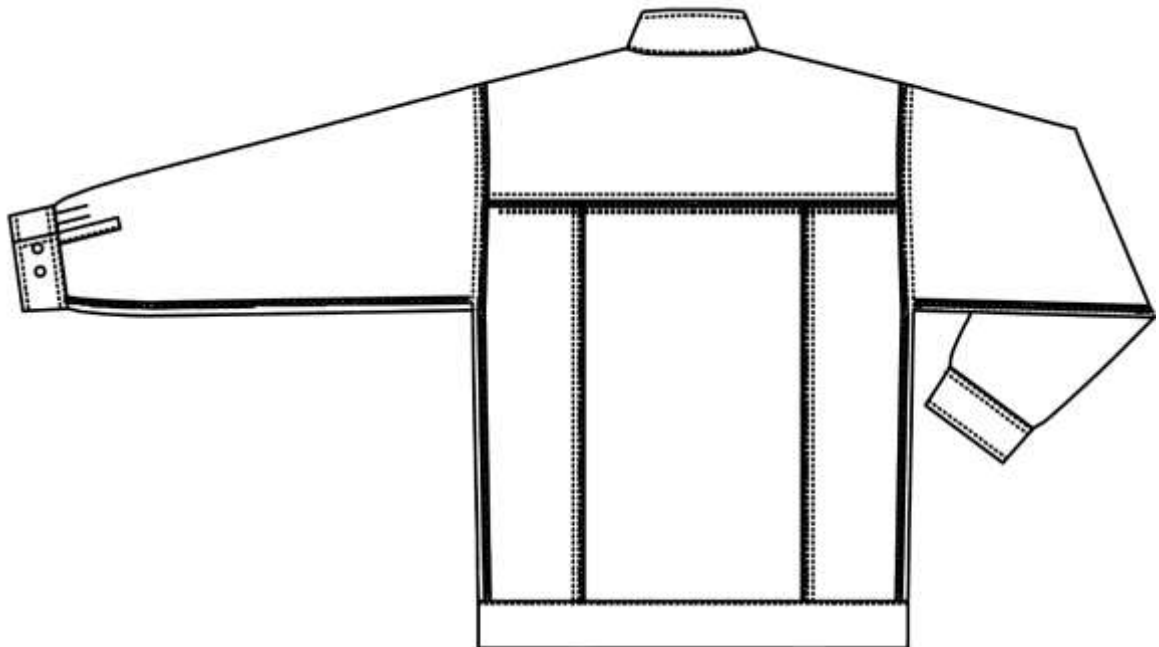


外務ブルゾン

前面裏図

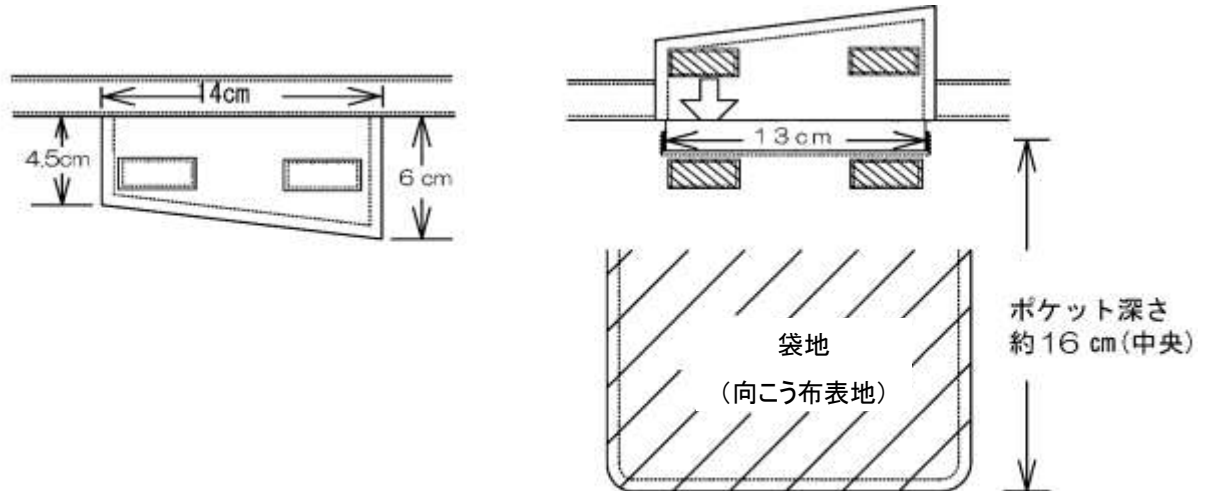


後面裏図

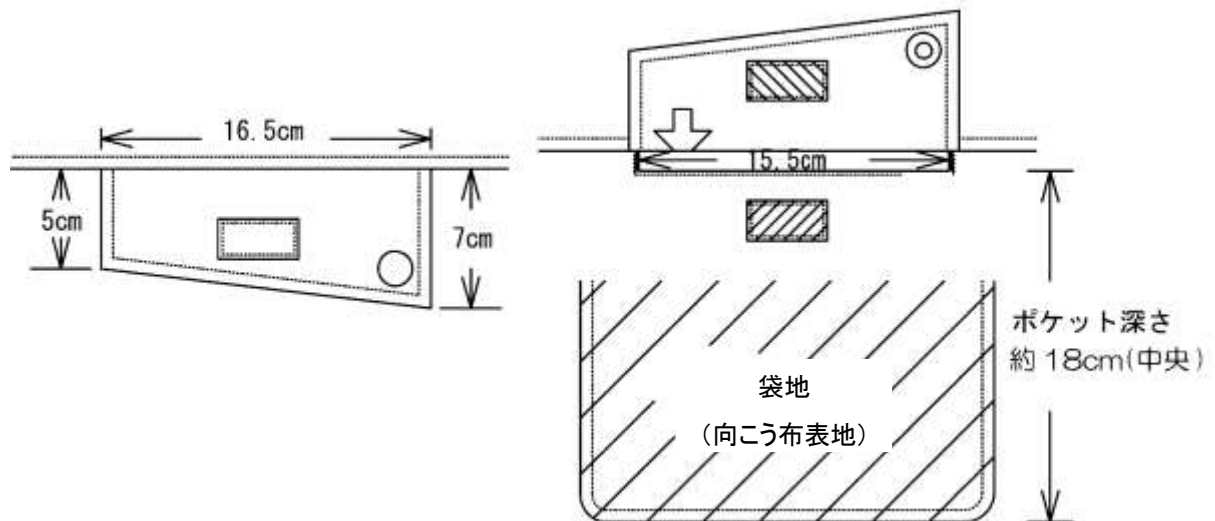


外務ブルゾン

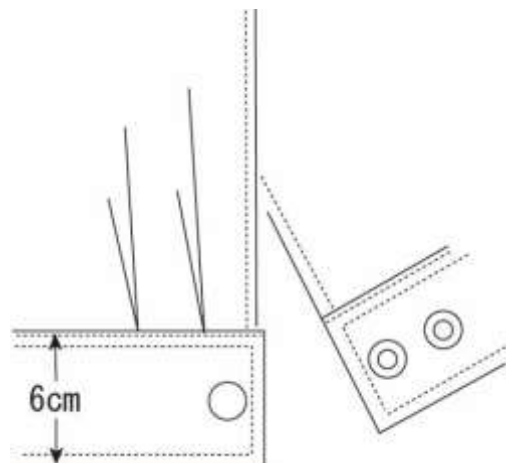
胸ポケット



腰ポケット



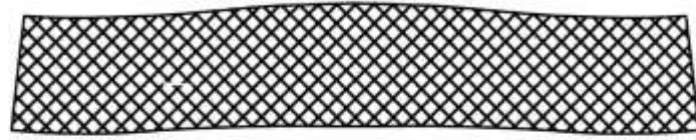
カフス



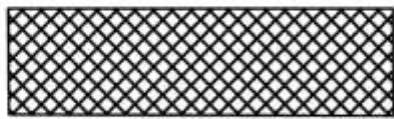
外務ブルゾン

しん地の使用場所

えりしん



カフスしん



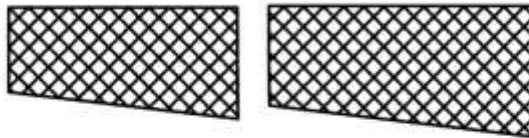
前立てしん

身返ししん

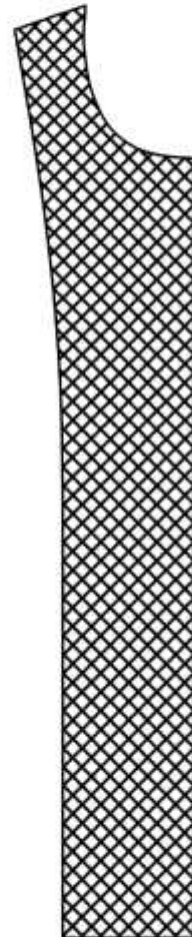
右雨ぶた（胸ポケット 腰ポケット）



左雨ぶた（胸ポケット 腰ポケット）



口布（胸ポケット 腰ポケット）



表地 1 及び 2

項 目			規 格
混 用 率 (%)			指定なし (注 1、2)
組 織			指定なし
見 掛 織 度	縦		指定なし
	横		指定なし
密 度 (本/インチ)	縦		指定なし
	横		指定なし
質 量 (g/m ²)			255 以内
引 張 強 さ (N)	縦		1,000 以上
	横		1,000 以上
引 裂 強 さ (N)	縦		45 以上
	横		45 以上
寸法変化率 (%)	原布	縦	±3.0 以内
		横	±3.0 以内
ピリング (級)			4 以上
スナッグ (級)			4 以上
摩擦帯電電荷量 (μc/m ²)			7 以下 (注 3)
横伸長率 (%)			10 以上
染色堅ろう度 (級)	洗濯		変退色 4 以上 汚 染 4 以上 液汚 4 以上
	汗		酸性 変退色 4 以上 酸性 液汚 4 以上 アルカリ性 変退色 4 以上 アルカリ性 液汚 4 以上
	摩 擦		乾燥 4 以上 湿潤 4 以上
	耐 光		変退色 4 以上
(表地 1) 色 相 事前承認：注 4			色 ネイビー H (色相) 3.8PB V (明度) 1.8 C (彩度) 0.4 色差ΔE 0~2.0 程度
(表地 2) 色 相 事前承認：注 4			色 ゴールド H (色相) 7.2Y V (明度) 5.4 C (彩度) 4.6 色差ΔE 0~2.0 程度

注 1 ポリウレタンは使用しない。

注 2 家庭での機械洗いが可能である。

注 3 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 4 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、色差数値を参考に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
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、容易に剥離しないもの

副材料 2
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、グレー又は表地同系色

副材料 3
ファスナー

項 目	規 格
形 式	JIS S 3015 L 級
エレメント材質	ポリエステル
エレメント幅	5. 15mm (±0. 10mm)
テープ材質	ポリエステル
テープ幅 (片側)	14. 0mm
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)	490 以上
開具横引強度 (N/2. 54cm)	59 以上
色 相	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	ポリエステル
エレメント幅	4.15mm (±0.10mm)
テープ材質	ポリエステル
テープ幅 (片側)	11.6mm
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)	59 以上
色 相	表地同系色

副材料 5
反射テープ

構 造 … 露出レンズ
裏基布 … ポリエステル100%平織り
又は ポリエステル60%・綿40%平織り
色 相 … イエロー
幅 … 20mm
等 級 … 1 級

反射性能 (初期)

単位 : cd/lux/m²

観測角	入射角	規 格
12'	5°	300以上
	30°	150以上
	40°	50以上

※ 測定は JIS Z 9117 による。

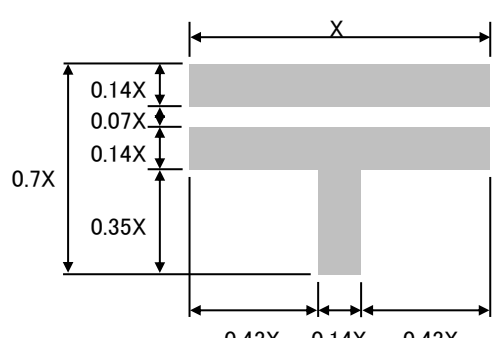
副材料 6
胸部分織ネーム

項 目		規 格
本 体 材 質		ポリエステル 100%
寸 法 (mm)	縦	18
	横	90
色 相		白地に赤(指定色)でロゴを入れる。枠はグレーとする。 指定色：ゆうびんレッド 特色：DIC 2493 (4 版) Pantone 200C CMYK：M100% Y70% K20% RGB：CC0000
耐光堅ろう度 (級)		4以上
摩擦堅ろう度 (級)	乾 燥	4-5以上
	湿 潤	4以上
洗濯堅ろう度 (級)	変退色	4-5以上
	汚 染	4-5以上
ドライクリーニング堅ろう度 (級)	変退色	4-5以上
	汚 染	4-5以上
水堅ろう度 (級)	変退色	4-5以上
	汚 染	4-5以上
汗堅ろう度 酸性 (級)	変退色	4-5以上
	汚 染	4-5以上
汗堅ろう度 アルカリ性 (級)	変退色	4-5 以上
	汚 染	4-5 以上
寸法変化率 (103法)	外観変化	良

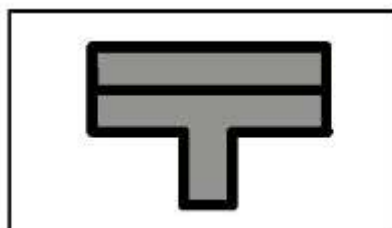
図



副材料 7
腕部分織りネーム

項 目		規 格
混 用 率		ポリエステル 100%
組 織		朱子織り
染色堅ろう度 (級)	洗濯	4 級以上
処 理 加 工		樹脂加工し、熱による防縮加工を施す。
サイズ (mm)		25 × 45 (作成基準)  ※ ロゴのDTPデータが必要な際は、主管担当に問い合わせる。
デ ザ イ ン		白地に黒で囲った赤色郵便マーク
配 色		(1) テマーク ゆうびんレッド 特色 : DIC 2493 (4 版) Pantone 200C CMYK : M100% Y70% K20% RGB : CC0000 (2) ふち (下図の黒地の部分) 白

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 40820

品名：外務スラックス S

単位：着

1 型式・シルエット

長ズボン型、すそはフリー、脇ポケットを左右各 1 個、後ポケットを左右各 1 個（ボタン付き 1）、前立てのてんぐあきは、前カン止めファスナー開閉式、脇線の位置に配色布付きとする。

2 使用材料

名 称	規 格	用 途
表地	「表地 1」によること。色はネイビーとする。	前身ごろ、後身ごろ、口布（後ポケット）向こう布（脇ポケット及び後ポケット）、前立て、てんぐ、ベルト布及びベルト通し
	「表地 2」によること。色はゴールドとする。	配色布
しん地	「副材料 1」による。	見返し（脇ポケット口）、見返し（前立て）、てんぐ、口布（後ポケット）、かしん（後ポケット）及びスケッチしん（ベルト）
インサイドベルト	ポリエステル 平織 熱接着加工 35mm	ウエスト
ゴムテープ	ポリウレタンゴムにポリエステル 100%糸のカバーリング 35mm	ウエスト
前カン	真ちゅう製ブロンズメッキ	上留め
袋地	「副材料 2」による。	袋布及び棒シック
ファスナー	「副材料 3」による。	前中心あき
ボタン	ユリアボタン 4つ穴 15mm	左後ポケット：1 個
すそ上げテープ	「副材料 4」による。	すそ上げ
片布地	「副材料 5」による。	片布
縫糸 （表地同系色）	ポリエステル糸 #50 ポリエステル糸 #60 ポリエステル糸 #30 ポリエステル糸 # 8 ポリエステル糸 #20～50	地縫い、飾りミシン オーバーロック 穴かがり 穴しん ボタン付け
バーコードラベル	「副材料 6」による	個体管理用バーコードラベル ベルト通し内側（予定）に縫着

3 縫製加工

(1) 前タック

左右各1本を地縫いし、外向きひだにする。

(2) 脇ポケット

ア 左右に斜め切替えポケットを作る。

イ ポケット口の見返しにしん地を接着する。

ウ 袋布は、袋地をわなで使用し、袋布の周囲を地縫い返しして飾りミシンをかける。

エ 向こう布の奥は、オーバーロックをかけ、表地向こう布を袋布にたたき付ける。

オ ポケット口に飾りミシンを入れ、口の両端をかんぬき止めする。

(3) 後ポケット

ア 主管担当から別途指定する左右の位置に片玉縁ポケット（左の後ポケットは、ボタン止めとする）を付ける（玉縁作りミシンの使用も可）。

イ 袋布は、袋地をわなで使用し、袋布の周囲を地縫い返しして飾りミシンをかける。

ウ 表地向こう布を袋地にたたき付ける。

エ ポケット口の両端は、かんぬき止めする。

(4) 後ダーツ

左右各1本を地縫いし、尻縫い方向に倒す。

(5) てんぐ及びファスナー付け

ア てんぐは、しん地を接着し、てんぐ裏と地縫い返しして端ミシンをかけ、身ごろの端を折り返し、てんぐとの間にファスナーをはさみ縫い付ける。

イ 裏側の端は、オーバーロックをかける。

(6) ベルト通し

ア 袋縫い（ループミシンの使用も可）とする。

イ 上端の内側から二度押さえミシン縫いとし、下端は折ってミシン縫いする。

ウ ベルト通しは、腰周りに7本付けること（自動ループ付けミシンの使用も可）。

(7) 前立て及び前カン付け

ア 前立ては、見返しにしん地を接着し、裏にファスナーを2条のミシンで縫いつける。

イ 前カン付けは、打合せ良く付ける。

(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して片倒し（地縫い片倒しも可）する。

イ 尻縫いは、環縫いして片倒し（地縫い片倒しも可）とし、端ミシンをかける。

(9) 腰回り

ア 主管担当から別途指定する位置にゴムテープとインサイドベルトを入れ、腰回りをしぼる。

イ インサイドベルト付け側は、端ミシンとし、周囲は飾りミシンをかけること。

ウ ゴム止めミシンを入れる。

エ ウエストベルトの裏は、折り込む。

(10) 小また、また下縫い及び棒シック

ア 小またを地縫い片倒しとし、端ミシンをかける。

イ 小またをかんぬき止めし、てんぐ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。

ウ また下は、環縫いして片倒し（二重の地縫い片倒しも可）する。

エ 棒シックは、てんぐの先を押さえ、周囲に端ミシンをかけて止める。

(11) ボタン穴及びボタン付け

左の後ポケット口は、ボタン1個とし、ボタン穴は、ハト目穴別にかんぬき止めする。

(12) すそ

裁ち目は、オーバーロックをかける。

(13) 配色布

脇線の位置に両端を端ミシンで縫着する。

(14) 片布

主管担当から別途指定する位置に縫着する。

(15) 裁ち目の始末

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

4 号型及び寸法

(単位：cm)

号 型 名 称	1	2	3	4	5	6
ウエスト回り	107～117	101～111	95～105	89～99	83～93	77～87
スラックス丈	117	116	120	119	119	118
また下	85	85	90	90	90	90
すそ口	25	24	24	24	24	23
ヒップ回り	136	132	129	124	119	114

号 型 名 称	7	8	9	10	許容差	
					+	－
ウエスト回り	71～81	65～75	64～67	60～63	2	1
スラックス丈	112	110	115	108	2	1
また下	85	85	85	80	2	1
すそ口	23	22	22	21	0.5	0.5
ヒップ回り	109	103	95	92	2	1

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) 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、黒色の不滅インキで印刷し、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、号型を表記する。
- (2) ※2 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。
- (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、表地の混紡率を表記する。
- (5) ※5 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

外務スラックスS		※1
コ	※2	
※4		※3
※5		
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。

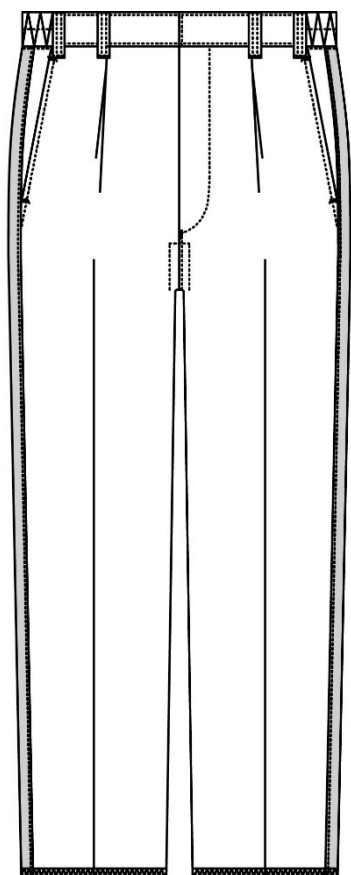
様式は、下図のとおりとし、黒色、又は紺色の不滅インキで印刷し、又は押印する。また、使用する字体は、ゴシック体とする。

図

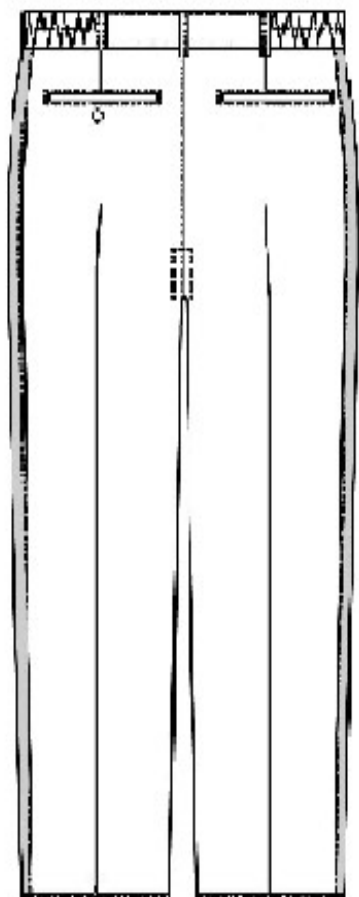
 数値(22桁)

外務スラックスS

前面図

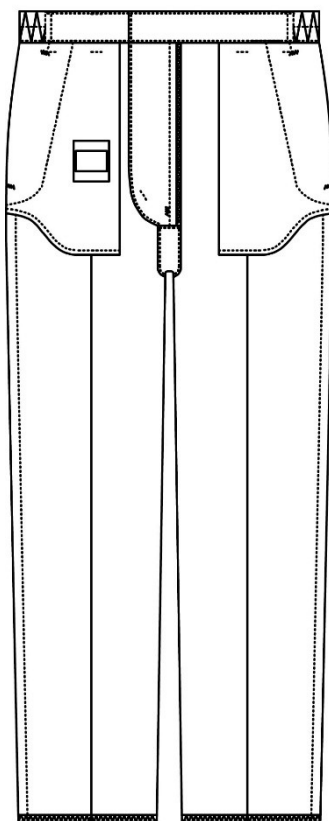


後面図

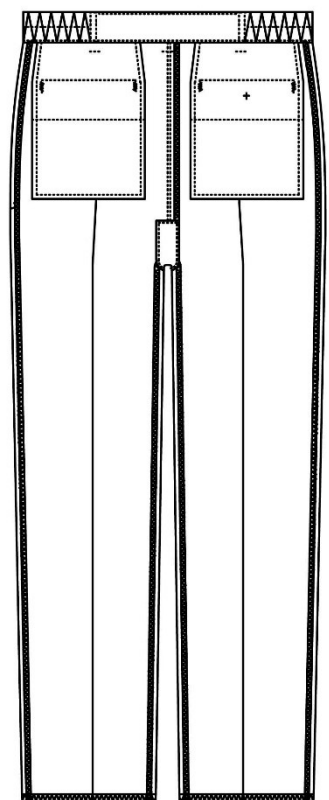


外務スラックスS

前面裏図



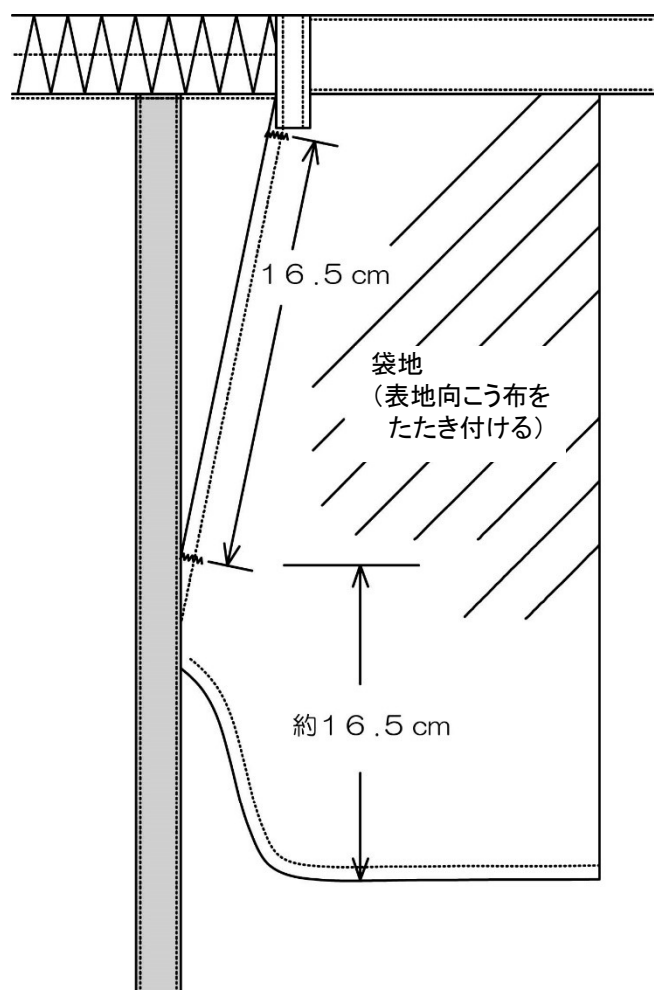
後面裏図



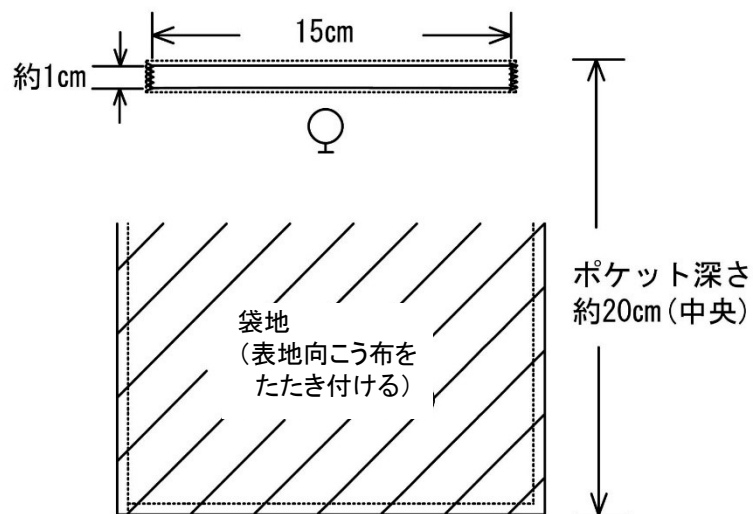
外務スラックスS

図解（細部寸法は、マスタサイズ基準）

脇ポケット

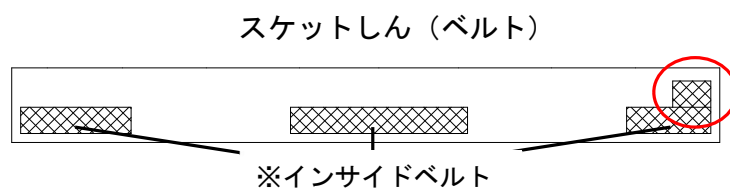


尻ポケット



外務スラックス S

しん地の使用場所



てんぐ



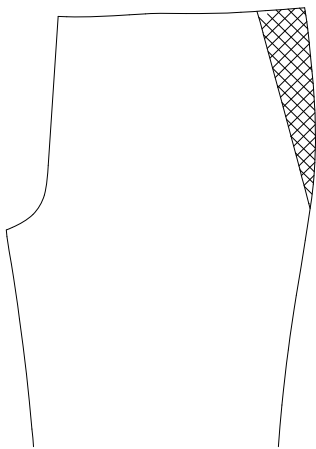
見返し
（前立て）



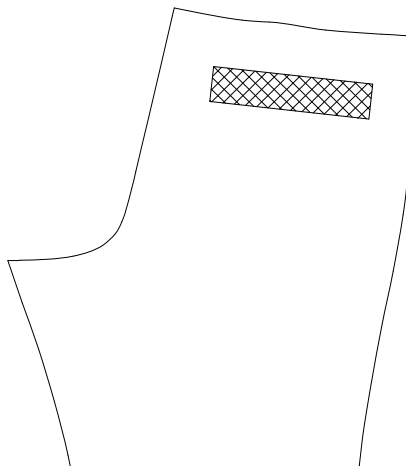
口布
（後ポケット）



見返し
（脇ポケット）



カシン
（後ポケット）



表地 1 及び 2

項 目		規 格
混用率 (%)		指定なし (注 1、2)
組 織		指定なし
見掛織度	縦	指定なし
	横	指定なし
密 度 (本/インチ)	縦	指定なし
	横	指定なし
質 量 (g/m ²)		175 以内
引 張 強 さ (N)	縦	850 以上
	横	850 以上
引 裂 強 さ (N)	縦	35 以上
	横	35 以上
ピリング (級)		4 以上
スナッグ (級)		4 以上
通気度 (cm ³ /cm ² ・SEC)		30 以上
横伸長率 (%)		10 以上
伸長回復率 (%)	除重 30 秒後 横	80 以上
	除重一時間後 横	90 以上
寸法変化率 (%)	原 布	縦 ±3.0 以内
		横 ±3.0 以内
染色堅ろう度 (級)	洗 濯	変退色 4 以上 汚 染 4 以上 液汚 4 以上
		酸性 変退色 4 以上 酸性 汚 染 4 以上 アルカリ性 変退色 4 以上 アルカリ性 汚 染 4 以上
		乾 燥 4 以上 湿 潤 4 以上
	摩 擦	乾 燥 4 以上 湿 潤 4 以上
	耐 光	変退色 4 以上
色 相 (事前承認：注 3)		色 ネイビー H (色相) 9.5PB V (明度) 1.9 C (彩度) 1.1 色差 ΔE 0~2.0 程度
色 相 (事前承認：注 3)		色 ゴールド H (色相) 5.1Y V (明度) 6.3 C (彩度) 4.4 色差 ΔE 0~2.0 程度

注 1 ポリウレタンは使用しない。

注 2 家庭での機械洗いが可能である。

注 3 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、色差数値を参考に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
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
使 用 箇 所	前立て、その他
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 2
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、グレー又は表地同系色
使 用 箇 所	袋布（脇ポケット及び尻ポケット）

副材料 3
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	4.95mm（±0.20mm）
テープ材質	ポリエステル
テープ幅（片側）	10.0mm
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/2.54 cm)	343 以上
下止引裂強度 (N/2.54 cm)	69 以上
色 相	表地同系色

副材料 4
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とする。
長 さ	1,060mm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。 なお、三つ折りした台紙の大きさは、縦10cm、横6cm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 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
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 40870

品名：外務スラックス W

単位：着

1 型式・シルエット

長ズボン型、すそはフリー、脇ポケットを左右各 1 個、後ポケットを左右各 1 個（ボタン付き 1）、前立てのてんぐあきは、前カン止めファスナー開閉式、脇線の位置に配色布付きとする。

2 使用材料

名 称	規 格	用 途
表地	「表地 1」によること。色はネイビーとする。	前身ごろ、後身ごろ、口布（後ポケット）、向こう布（脇ポケット及び後ポケット）、前立て、てんぐ、ベルト布及びベルト通し
	「表地 2」によること。色はゴールドとする。	配色布
しん地	「副材料 1」による。	見返し（脇ポケット口）、見返し（前立て）、てんぐ、口布（後ポケット）、カしん（後ポケット）及びスケットしん（ベルト）
インサイドベルト	ポリエステル 平織 熱接着加工 35mm	ウエスト
ゴムテープ	ポリウレタンゴムにポリエステル 100%糸のカバーリング 35mm	ウエスト
前カン	真ちゅう製ブロンズメッキ	上留め
袋地	「副材料 2」による。	袋布及び棒シック
ファスナー	「副材料 3」による。	前中心あき
ボタン	ユリアボタン 4 つ穴 15mm	左後ポケット：1 個
すそ上げテープ	「副材料 4」による。	すそ上げ
片布地	「副材料 5」による。	片布
縫糸 （表地同系色）	ポリエステル糸 #50 ポリエステル糸 #60 ポリエステル糸 #30 ポリエステル糸 # 8 ポリエステル糸 #20～50	地縫い、飾りミシン オーバーロック 穴かがり 穴しん ボタン付け
バーコードラベル	「副材料 6」による	個体管理用バーコードラベル ベルト通し内側（予定）に縫着

3 縫製加工

(1) 前タック

左右各1本を地縫いし、外向きひだにする。

(2) 脇ポケット

ア 左右に斜め切替えポケットを作る。

イ ポケット口の見返しにしん地を接着する。

ウ 袋布は、袋地をわなで使用し、袋布の周囲を地縫い返しして飾りミシンをかける。

エ 向こう布の奥は、オーバーロックをかけ、表地向こう布を袋地にたたき付ける。

オ ポケット口に飾りミシンを入れ、口の両端をかんぬき止めする。

(3) 後ポケット

ア 主管担当から別途指定する左右の位置に片玉縁ポケット（左の後ポケットは、ボタン止めとする）を付ける（玉縁作りミシンの使用も可）。

イ 袋布は、袋地をわなで使用し、袋布の周囲を地縫い返しして飾りミシンをかける。

ウ 表地向こう布を袋地にたたき付ける。

エ ポケット口の両端は、かんぬき止めする。

(4) 後ダーツ

左右各1本を地縫いし、尻縫い方向に倒す。

(5) てんぐ及びファスナー付け

ア てんぐは、しん地を接着し、てんぐ裏と地縫い返しして端ミシンをかけ、身ごろの端を折り返し、てんぐとの間にファスナーをはさみ、縫い付ける。

イ 裏側の端は、オーバーロックをかける。

(6) ベルト通し

ア 袋縫い（ループミシンの使用も可）とする。

イ 上端の内側から二度押さえミシン縫いとし、下端は折ってミシン縫いする。

ウ ベルト通しは、腰周りに7本付ける（自動ループ付けミシンの使用も可）。

(7) 前立て及び前カン付け

ア 前立ては、見返しにしん地を接着し、裏にファスナーを2条のミシンで縫い付ける。

イ 前カン付けは、打合せ良く付ける。

(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して片倒し（地縫い片倒しも可）する。

イ 尻縫いは、環縫いして片倒し（地縫い片倒しも可）し、端ミシンをかける。

(9) 腰回り

ア 主管担当から別途指定する位置にゴムテープとインサイドベルトを入れ、腰回りをしぼる。

イ インサイドベルト付け側は、端ミシンとし、周囲は飾りミシンをかけること。

ウ ゴム止めミシンを入れる。

エ ウエストベルトの裏は、折り込む。

(10) 小また、また下縫い及び棒シック

ア 小またを地縫い片倒しとし、端ミシンをかける。

イ 小またをかんぬき止めし、てんぐ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。

ウ また下は、環縫いして片倒し（二重の地縫い片倒しも可）する。

エ 棒シックは、てんぐの先を押さえ、周囲に端ミシンをかけて止める。

(11) ボタン穴及びボタン付け

左の後ポケット口は、ボタン1個とし、ボタン穴は、ハト目穴別にかんぬき止めする。

(12) すそ

裁ち目は、オーバーロックをかける。

(13) 配色布

脇線の位置に両端を端ミシンで縫着する。

(14) 片布

主管担当から別途指定する位置に縫着する。

(15) 裁ち目の始末

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

4 号型及び寸法

(単位：cm)

号 型 名 称	1	2	3	4	5	6
ウエスト回り	107～117	101～111	95～105	89～99	83～93	77～87
スラックス丈	117	116	120	119	119	118
また下	85	85	90	90	90	90
すそ口	25	24	24	24	24	23
ヒップ回り	136	132	129	124	119	114

号 型 名 称	7	8	9	10	許容差	
					+	-
ウエスト回り	71～81	65～75	64～67	60～63	2	1
スラックス丈	112	110	115	108	2	1
また下	85	85	85	80	2	1
すそ口	23	22	22	21	0.5	0.5
ヒップ回り	109	103	95	92	2	1

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、号型を表記する。
- (2) ※2 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。
- (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、表地の混紡率を表記する。
- (5) ※5 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

外務スラックスW		※1
コ	※2	
※4		※3
※5		
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。

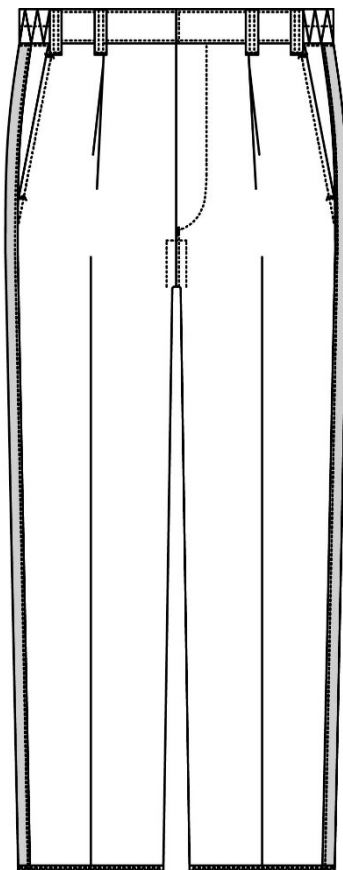
様式は、下図のとおりとし、黒色、又は紺色の不減インキで印刷し、又は押印する。また、使用する字体は、ゴシック体とする。

図

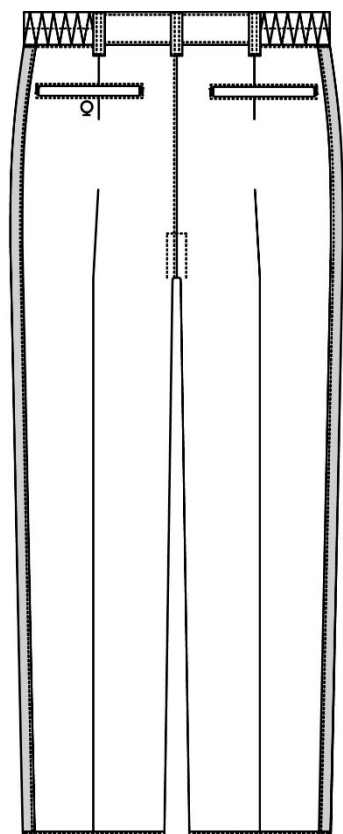
 数値(22桁)

外務スラックスW

前面図

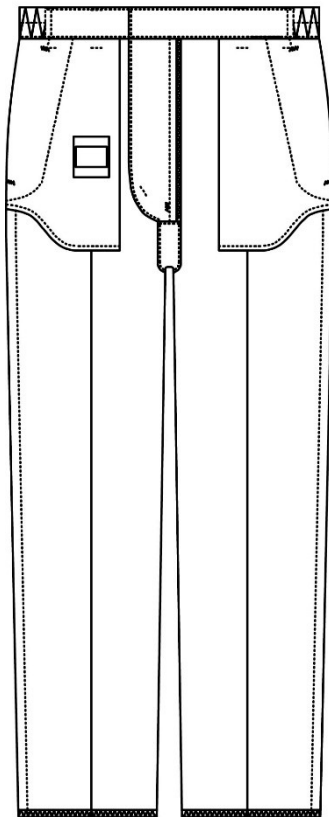


後面図

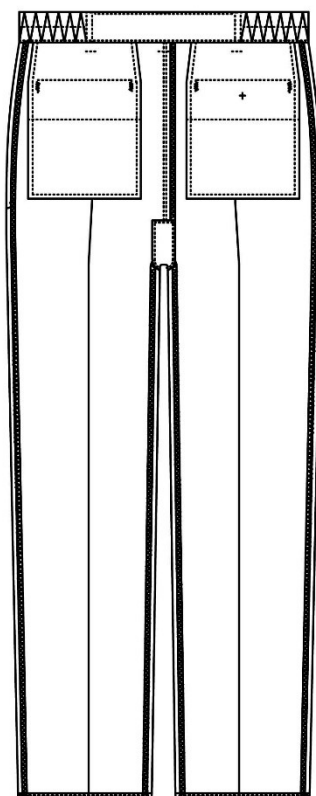


外務スラックスW

前面裏図



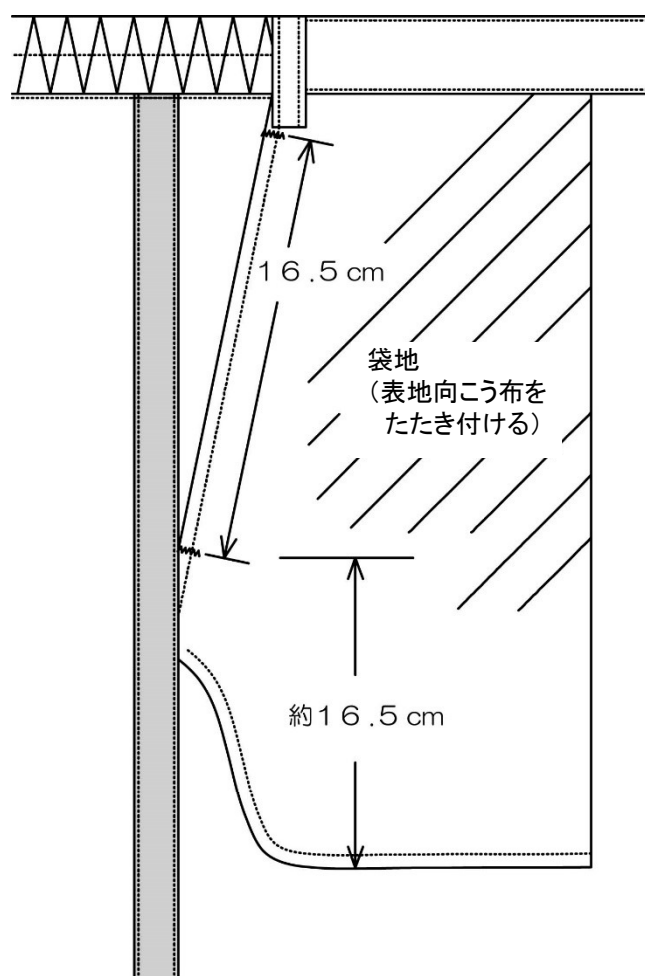
後面裏図



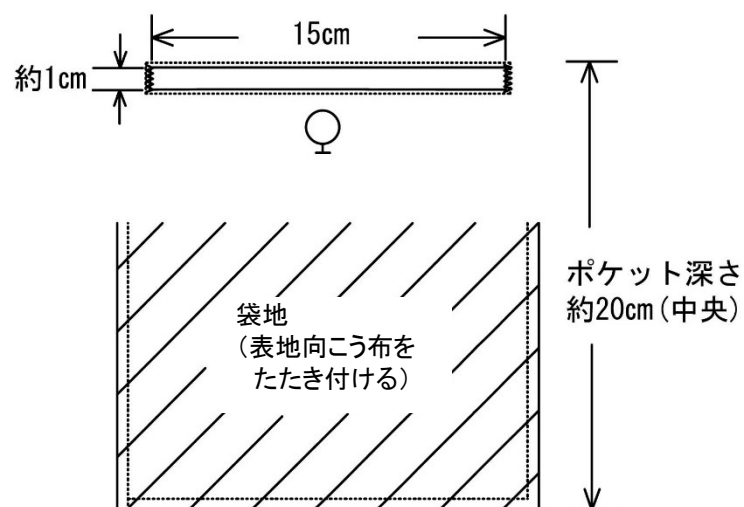
外務スラックスW

図解（細部寸法は、マスタサイズ基準）

脇ポケット

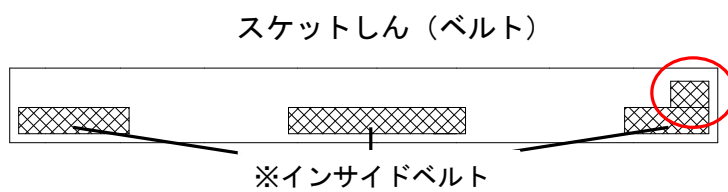


尻ポケット



外務スラックスW

しん地の使用場所



てんぐ



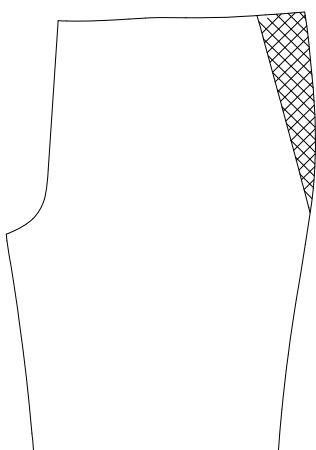
見返し
（前立て）



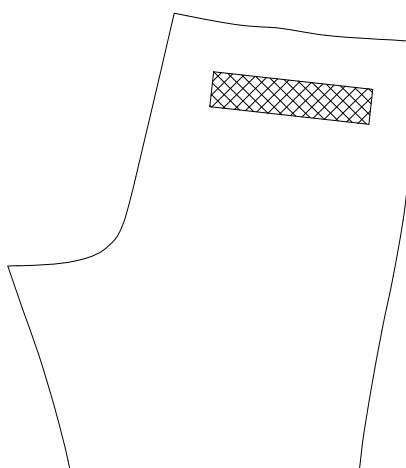
口布
（後ポケット）



見返し
（脇ポケット）



カシン
（後ポケット）



表地 1 及び 2

項 目			規 格
混 用 率 (%)			指定なし (注 1、2)
組 織			指定なし
見 掛 織 度	縦		指定なし
	横		指定なし
密 度 (本/インチ)	縦		指定なし
	横		指定なし
質 量 (g/m ²)			255 以内
引 張 強 さ (N)	縦		1,000 以上
	横		1,000 以上
引 裂 強 さ (N)	縦		45 以上
	横		45 以上
寸法変化率 (%)	原布	縦	±3.0 以内
		横	±3.0 以内
ピリング (級)			4 以上
スナッグ (級)			4 以上
摩擦帯電電荷量 (μ c/m ²)			7 以下 (注 3)
横伸長率 (%)			10 以上
染色堅ろう度 (級)	洗 濯		変退色 4 以上 汚 染 4 以上 液汚 4 以上
	汗		酸性 変退色 4 以上 酸性 液汚 4 以上 アルカリ性 変退色 4 以上 アルカリ性 液汚 4 以上
	摩 擦		乾燥 4 以上 湿潤 4 以上
	耐 光		変退色 4 以上
(表地 1) 色 相 事前承認：注 4			色 ネイビー H (色相) 3.8PB V (明度) 1.8 C (彩度) 0.4 色差ΔE 0~2.0 程度
(表地 2) 色 相 事前承認：注 4			色 ゴールド H (色相) 7.2Y V (明度) 5.4 C (彩度) 4.6 色差ΔE 0~2.0 程度

注 1 ポリウレタンは使用しない。

注 2 家庭での機械洗いが可能である。

注 3 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 4 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、色差数値を参考に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
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
使 用 箇 所	前立て、その他
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 2
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、グレー又は表地同系色
使 用 箇 所	袋布（脇ポケット及び尻ポケット）

副材料 3
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	4.95mm（±0.2mm）
テープ材質	ポリエステル
テープ幅（片側）	10.0mm
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/2.54 cm)	343 以上
下止引裂強度 (N/2.54 cm)	69 以上
色 相	表地同系色

副材料 4
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とする。
長 さ	1,060mm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。 なお、三つ折りした台紙の大きさは、縦10cm、横6cm程度とす る。

注 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 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
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 40850

品名：作業ブルゾン

単位：着

1 型式・シルエット

立衿ブルゾン型、前後ヨーク、前ファスナー開閉式、胸ヨーク切り替え線利用の雨ぶた付ポケット左右各 1 個、前身ごろヨーク線位置配色布付、カフス、後身ごろヨーク線位置配色布付、右胸にワッペン、背中にプリント及び右袖に織りネームとする。

2 使用材料

名 称	規 格	用 途
表 地	「表地 1」によること。色はグレーとする。	前身ごろ、後身ごろ、えり、身返し、そで、カフス、ポケット向当布、雨ぶた、左右前ヨーク及び後ろヨーク
	「表地 2」によること。色はゴールドとする。	前後ヨーク線部配色
しん地	「副材料 1」による。	身返し、カフス、えり、雨ぶた及び胸ポケット口布
インサイドベルト	ポリエステル 平織 熱接着加工 35mm	ウエスト
ゴムテープ	ポリウレタンゴムにポリエステル 100%糸のカバーリング 30 mm	ウエスト
袋地	「副材料 2」による。	袋布
ファスナー	「副材料 3」による。	前合せ
ドットボタン	樹脂製 15mm ゴールド	カフス凹 2 個、凸 4 個
面ファスナー	16mm×40mm A. B 面 黒	胸ポケット 4 組
ワッペン	「副材料 4」による。	右胸
織りネーム	「副材料 5」による。	右袖
バックプリント	転写マーク 赤(白枠) 35 mm×270 mm	背中
片布	「副材料 6」による。	左胸ポケット裏
縫糸(表地同系色)	ポリエステル糸 #50 ポリエステル糸 #60	地縫い、ステッチ、飾りミシン オーバーロック

3 縫製加工

(1) えり作り及びえり付け

ア 表えりにしん地を接着する。

イ 表えりと裏えりを地縫い返しして、周囲に飾りミシンをかける。

ウ えりの取付けは、裏えり側で身ごろと地縫いし、表えり側からミシンをかける。

(2) 胸ポケット

ア ヨーク切り替え線に雨ぶたポケットを付ける。

イ 雨ぶたにしん地を接着する。

ウ 袋布は、向当布に表地、口布側は、袋地を使用し、周囲を地縫い返しし、飾りミシンをかける。

エ ポケット口両端は、返し縫い（又はかんぬき止め）とする。

オ 雨ぶたは、面ファスナー止めにする。

(3) 前身ごろ

ア ヨーク切り替え線を地縫い片倒し、縫い代にはロックをかける（インターロックも可）。

イ ヨーク切り替え部に配色布を縫着する。

ウ 見返しにしん地を接着する。

エ 身返し端は、オーバーロックして二つ折り押さえミシンにする。

オ 前身ごろと見返しの間にファスナーをはさみ、地縫い返しをして飾りミシンをかける。

(4) 後身ごろ

ア ヨークと下後身ごろを地縫いし片倒し、縫い代にはロックをかける（インターロックも可）。

イ ヨーク切り替え部に配色布を縫着する。

(5) そで付け、そで下縫い及び脇縫い

ア そで付けは地縫い片倒しとし、飾りミシンをかけ縫い代にはロックをかける（インターロックも可）。

イ そで下縫い、脇縫いに地縫い片倒し、縫い代にはロックをかける（インターロックも可）。

(6) そで口作りカフス付け

ア そで身ごろに2条のひだを取り、イッテコイ始末とする。

イ カフスにしん地を接着する。

ウ そで口は、カフス表側と地縫いし、表側よりコバミシンと飾りミシンで押さえる。

エ 周囲は、飾りミシンをかける。

オ カフスにドットボタンを付ける。

(7) すそ縫い

すそ縫いは、前身ごろ前端は、インベルを使用し、インベル端から全体にゴム入り三つ巻き縫いとする。

(8) プリント

背ヨークにプリント入れる。

(9) 織りネーム

所定の位置に縫着する。

(10) 片布

上前ポケット袋布所定の位置に縫着する。

(11) ウオッシュブル

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とする。

4 号型及び寸法

(単位：cm)

号型 名称	1 (3L)	2 (LL)	3 (L)	4 (M)	5 (S)	6 (SS)	許容差	
							+	－
胸回り	140	132	126	120	114	106	2	1
肩幅	57	54	52	50	47	44	2	1
そで丈	68	65	63	61	59	57	2	1
上衣丈	73	71	69	67	63	59	2	1

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、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。
- (2) ※2 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。
- (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、表地の混紡率を表示する。
- (5) ※5 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

作業ブルゾン		※1	
コ	※2		
※4		※3	
※5			
氏名			

6 バックプリント

大きさは、縦 35mm、横 270mm とする。

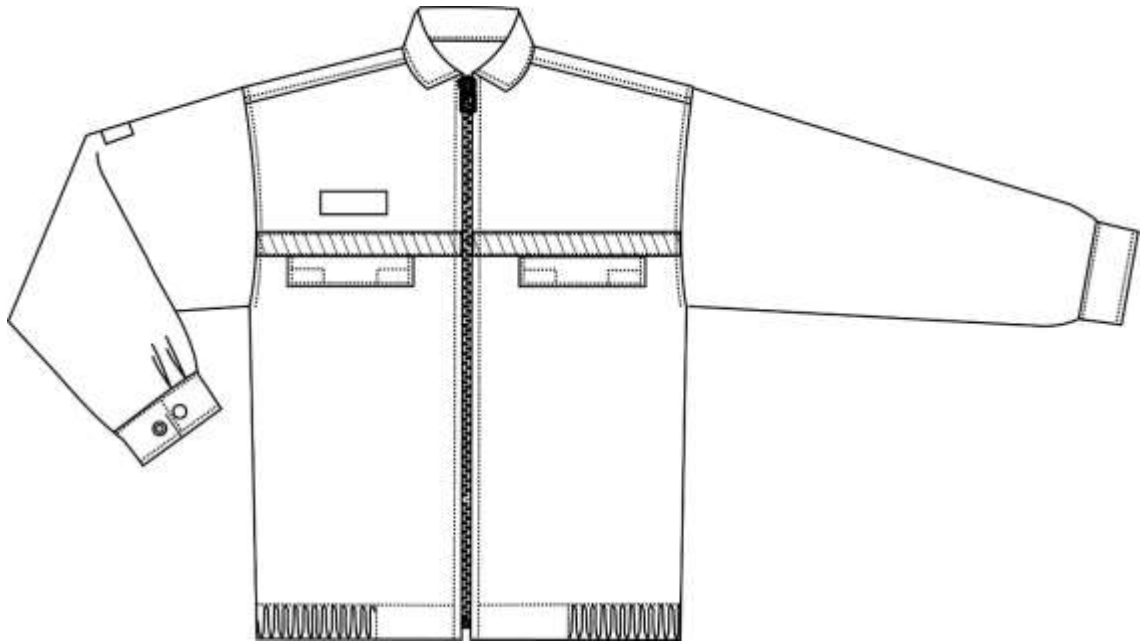
白の縁取りのある下記のロゴを赤で印刷した熱転写プリントとする。

図

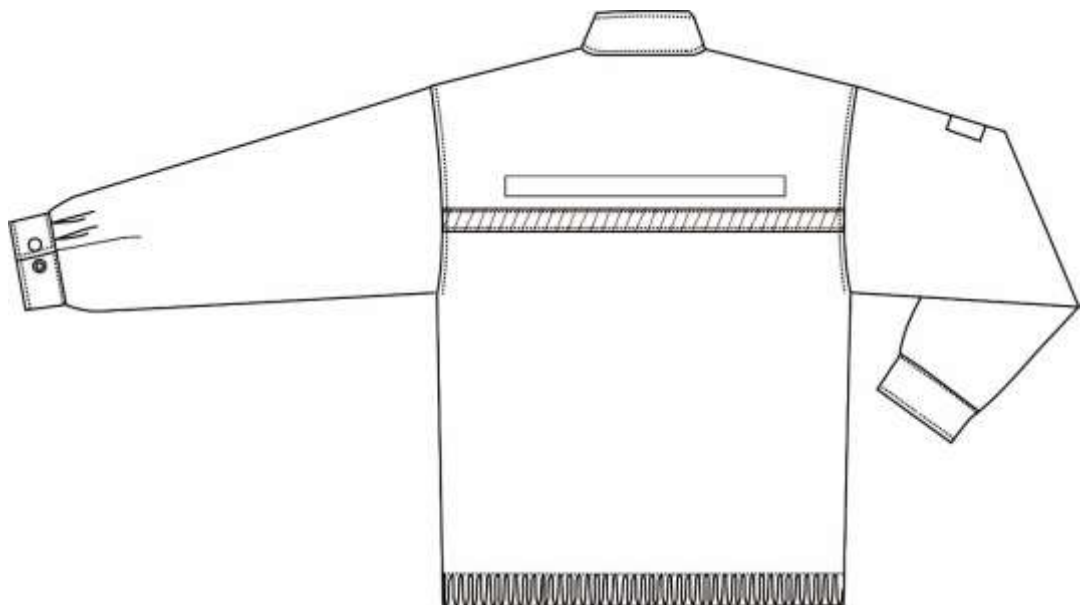
JAPAN POST

作業ブルゾン

前面図

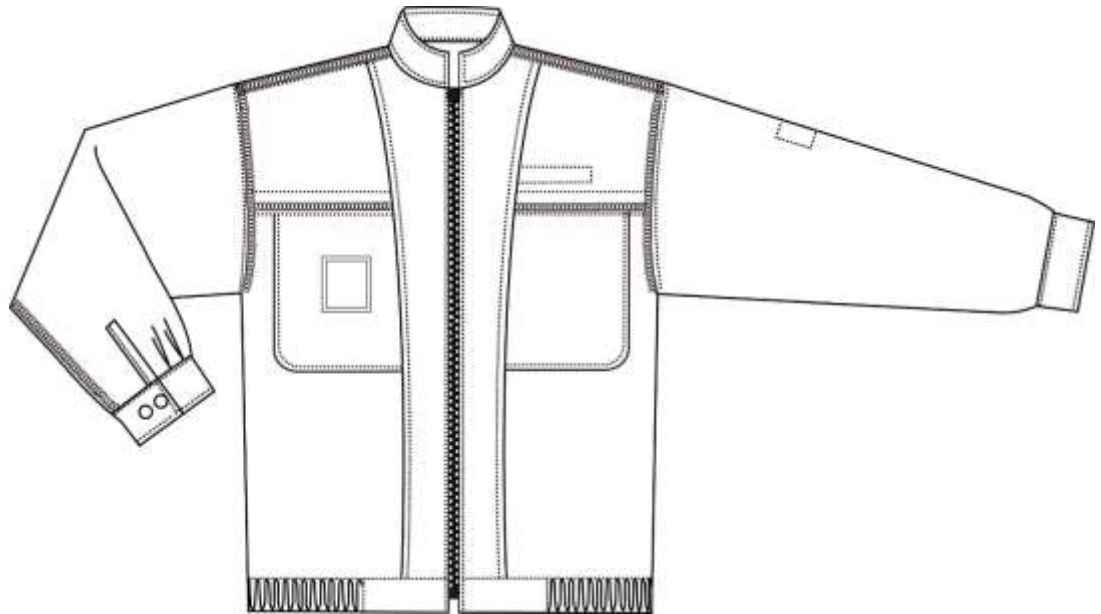


後面図

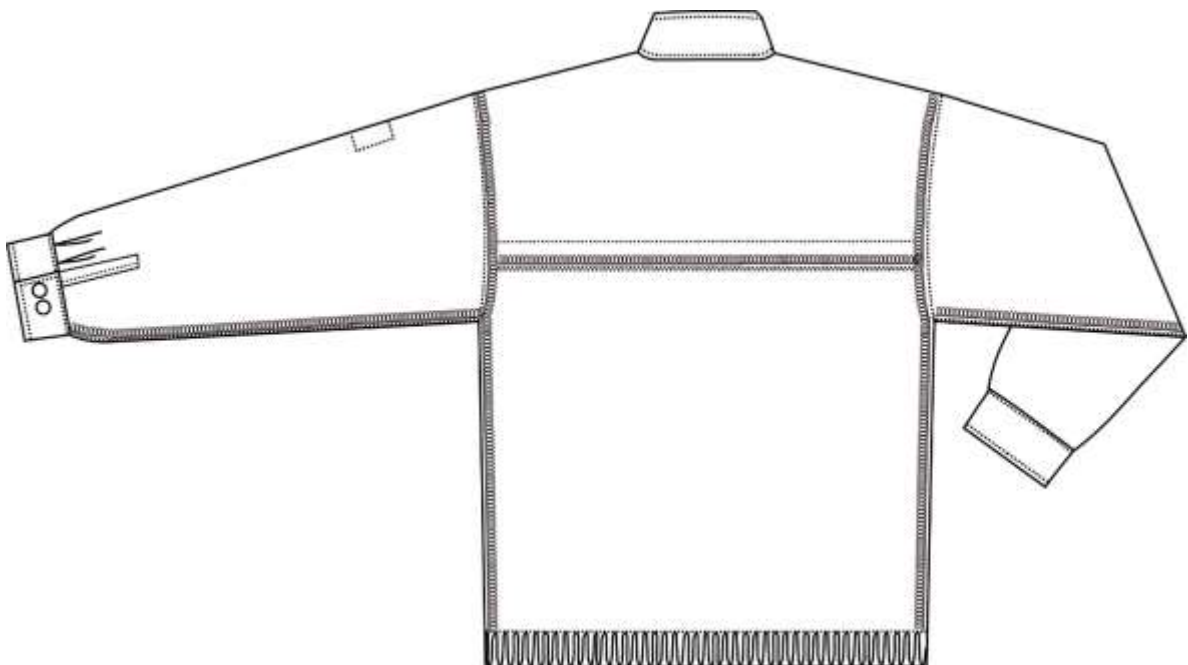


作業ブルゾン

前面裏図

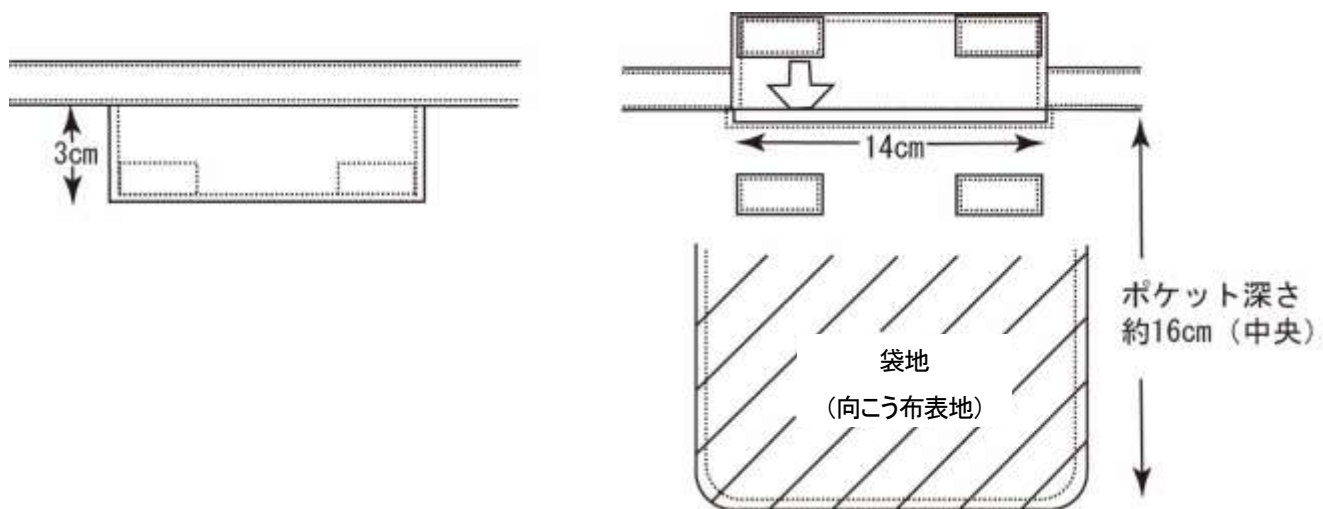


後面裏図

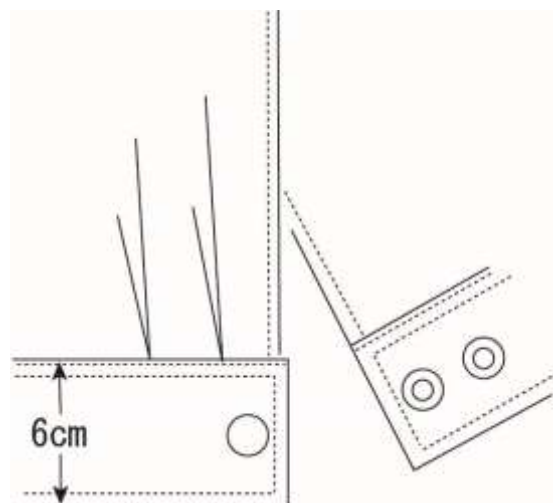


作業ブルゾン

胸ポケット



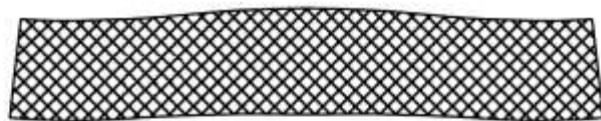
カフス



作業ブルゾン

しん地の使用場所

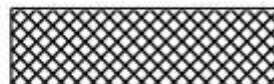
カフス



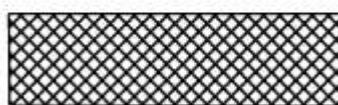
胸雨ふた



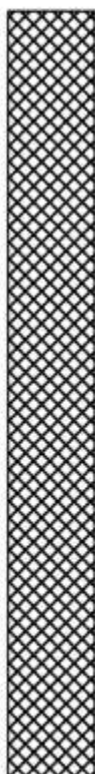
胸ポケット口布



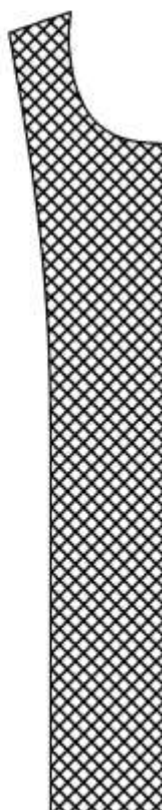
カフス



前たて



見返し



表地 1 及び 2

項 目		規 格
混 用 率 (%)		指定なし (注 1、2)
組 織		指定しない
見掛織度	縦	指定しない
	横	指定しない
密 度 (本/インチ)	縦	指定しない
	横	指定しない
質 量 (g/m ²)		250 (±10g)
引 張 強 さ (N)	縦	1,300 以上
	横	800 以上
引 裂 強 さ (N)	縦	40 以上
	横	30 以上
ピリング (級)		4 以上
スナッグ (級)		4 以上
摩擦帯電電荷量 ($\mu\text{C}/\text{m}^2$)		7.0 以下 (注 3)
横伸長率 (%)		15 以上
伸長回復率 (%)	除重 30 秒後 横	80 以上
	除重一時間後 横	90 以上
寸法変化率 (%)	原布	縦 ± 3.0 以内
		横 ± 3.0 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		備付見本のとおり
(表地 1) 色 相		色 グレー H (色相) V (明度) N2.6 C (彩度) 色差 ΔE 0~2.0 程度 (事前承認 注 4)
(表地 2) 色 相		色 ゴールド H (色相) 4.8Y V (明度) 6.1 C (彩度) 5.2 色差 ΔE 0~2.0 程度 (事前承認 注 4)

注 1 ポリウレタンは使用しない。

注 2 家庭での機械洗いが可能である。

注 3 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 4 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に主管担当に生地を提出し、承認を受ける必要がある。

なお、色差については、色差数値を参考に主管担当の目視評価を実施の上、合否を決定する。おって表地製造メーカーの出荷引受書も提出する。

副材料 1
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

副材料 2
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、グレー又は 表地同系色

副材料 3
ファスナー (45C 開)

項 目	規 格
形 式	JIS S 3015 L 級
エレメント材質	ポリエステル
エレメント幅 (mm)	5.15±0.10
テープ材質	ポリエステル
テープ幅 (片側) (mm)	14.0
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)	490 以上
開具横引強度 (N)	59 以上
色 相	表地同系色

副材料 4
胸部分織ネーム

項 目		規 格
本 体 材 質		ポリエステル 100%
寸 法(mm)	縦	18
	横	90
色 相		白地に赤(指定色)でロゴを入れる。枠はグレー。 指定色：ゆうびんレッド 特色：DIC 2493 (4版) Pantone 200C CMYK:M100% Y70% K20% RGB:CC0000
耐光堅ろう度(級)		4以上
摩擦堅ろう度(級)	乾 燥	4-5以上
	湿 潤	4以上
洗濯堅ろう度(級)	変退色	4-5以上
	汚 染	4-5以上
ドライクリーニング堅ろう度(級)	変退色	4-5以上
	汚 染	4-5以上
水堅ろう度(級)	変退色	4-5以上
	汚 染	4-5以上
汗堅ろう度酸性(級)	変退色	4-5以上
	汚 染	4-5以上
汗堅ろう度アルカリ性(級)	変退色	4-5以上
	汚 染	4-5以上
寸法変化率(103法)	外観変化	良

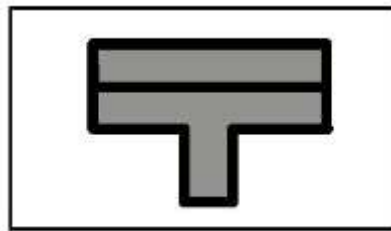
図



副材料5
腕部織リネーム

項 目		規 格
混 用 率		ポリエステル 100%
組 織		朱子織り
染色堅ろう度 (級)	洗 濯	4 級以上
処 理 加 工		樹脂加工し、熱による防縮加工をする。
サ イ ズ(mm)		25×45
デ ザ イ ン		白地に黒で囲った赤色郵便マーク

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。

品名コード 40860

品名：作業スラックス

単位：着

1 型式・シルエット

長ズボン型、すそはフリー、左右脇ポケット及び左右尻ポケット1個（ボタン付き1）
前立て天狗あきは、前カン止めファスナー開閉式、脇線に配色布とする。

2 使用材料

名 称	規 格	用 途
表地	「表地 1」によること。色はグレーとする。	前身ごろ、後身ごろ、尻ポケット口布・向当布、前立て、天狗、ベルト布、ベルト通し及び脇ポケット向当布
	「表地 2」によること。色はゴールドとする。	脇線部配色
しん地	「副材料 1」による。	脇ポケット口身返し、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 35mm	ウエスト
ゴムテープ	ポリウレタンゴムにポリエステル 100%糸のカバーリング 35mm	ウエスト
前カン	真ちゅう製ブロンズメッキ	上留め
袋地	「副材料 2」による。	袋布及び棒シック
ファスナー	「副材料 3」による。	前中心あき
ボタン	ユリアボタン 4つ穴 15mm	左尻ポケット1個
すそ上げテープ	「副材料 4」による。	すそ上げ
片布	「副材料 5」による。	前袋布
縫糸 (表地同系色)	ポリエステル系 #50 ポリエステル系 #60 ポリエステル系 #30 ポリエステル系 # 8 ポリエステル系 #20～50	地縫い及び飾りミシン オーバーロック 穴かがり 穴しん ボタン付け

3 縫製加工

(1) 前タック

前タックは、左右に各1本、地縫いをし外向きひだにする。

(2) 脇ポケット

- ア 左右に斜め切り替えポケットを作る。
- イ ポケット口身返しにしん地を接着する。
- ウ 向当布の奥は、オーバーロックをかけ袋布にたたきつける。
- エ ポケット口に飾りミシンを入れ、口両端をかんぬき止めする。
- オ 袋布は、袋地をわなで使用し、袋布周囲は、地縫い返しして飾りミシンをかける。

(3) 尻ポケット

- ア 左右尻所定位置に片玉縁ポケット（左尻はボタン止め）を付ける（玉縁作りミシン使用も可）。
- イ 袋布は、袋地をわなで使用し、袋布周囲は、地縫い返しして飾りミシンをかける。
- ウ 表地向当布を袋地にたたきつける。
- エ ポケット口両端は、かんぬき止めする。

(4) 後ダーツ

後ダーツは左右各 1 本、地縫いし尻縫い方向に倒す。

(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はさみ縫い付ける。
- イ 裏側端は、オーバーロックをかける。

(6) ベルト通し

- ア 袋縫い（ループミシン使用も可）とする。
- イ 上端内側から二度押さえミシン縫いとし、下端は、折ってミシン縫いする。
- ウ ベルト通しは、腰周りに7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、しん地を接着する。
- イ 前立て裏にファスナーを二条のミシンで縫いつける。
- ウ 前カン付けは、うち合わせ良く付ける。

(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片倒しとする（地縫い、片倒しも可）。
- イ 裁ち目は、オーバーロックをかける。
- ウ 脇線に配色布を両端コバミシンで付ける。
- エ 尻縫いは、片倒しとし（地縫い片倒しも可）、コバミシンをかける。
- オ 裁ち目は、オーバーロックをかける。

(9) 腰回り

- ア 所定位置にゴムテープとインサイドベルトを入れ、腰回りをしぼる。
- イ インサイドベルト付け側は、コバミシンとし周囲は、飾りミシンをかける。
- ウ ゴム止めミシンを入れる。
- エ ウエストベルト裏は折り込む。

(10) 小また、また下縫い及び棒シック

- ア 小または、地縫い片倒しとしコバミシンをかける。
- イ 裁ち目は、オーバーロックをかける。
- ウ 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。
- エ また下は、環縫いして片倒しする（二重の地縫いか片倒しも可）。
- オ 裁ち目は、オーバーロックをかける。
- カ 棒シックは、天狗の先を押さえ、周囲に端ミシンをかけて止める。

- (11) すそ
裁ち目はオーバーロックをかける。
- (12) ボタン穴、ボタン付け
左尻ポケット口は、ボタン1個とし、ボタン穴は、ハト目穴別かんぬき止めとする。
- (13) 片布
左脇ポケット袋布所定の位置に縫着する。
- (14) 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とする。

4 号型及び寸法

(単位：cm)

号 型 名 称	1	2	3	4	5	6
ウエスト回り	107～117	101～111	95～105	89～99	83～93	77～87
スラックス丈	117	116	120	119	119	118
また下	85	85	90	90	90	90
すそ口	25	24	24	24	24	23
ヒップ回り	136	132	129	124	119	114

号 型 名 称	7	8	9	10	許容差	
					+	-
ウエスト回り	71～81	65～75	64～67	60～63	2	1
スラックス丈	112	110	115	108	2	1
また下	85	85	85	80	2	1
すそ口	23	22	22	21	0.5	0.5
ヒップ回り	109	103	95	92	2	1

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) 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、号型を表記する。
- (2) ※2 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。
- (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、表地の混紡率を表記する。
- (5) ※5 は、洗濯絵表示を表記する(JISに準拠する。)

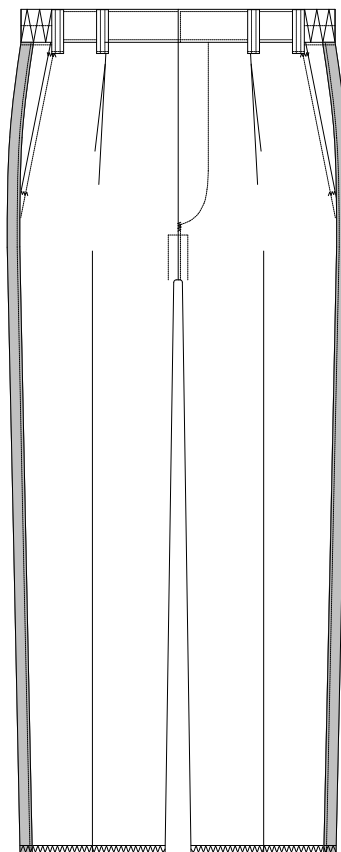
なお、防水加工方法等により廃棄に注意を要する場合は、洗濯絵表示欄下部に「本製品はプラスチックに分類されるので、廃棄の際は各自治体の分別基準に従うこと。」等必要な事項を表記する。

図

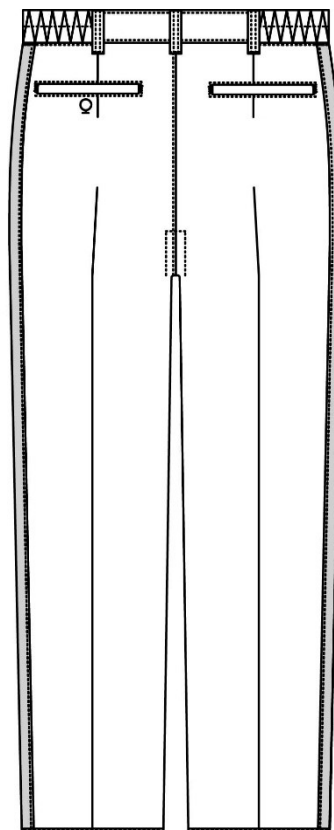
作業スラックス		※ 1	
コ	※ 2		
※ 4		※ 3	
※ 5			
氏 名			

作業スラックス

前面図

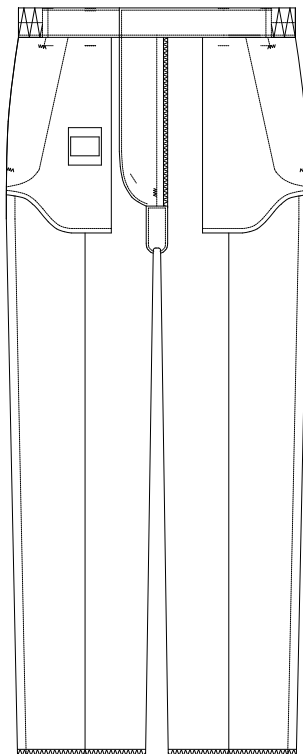


後面図

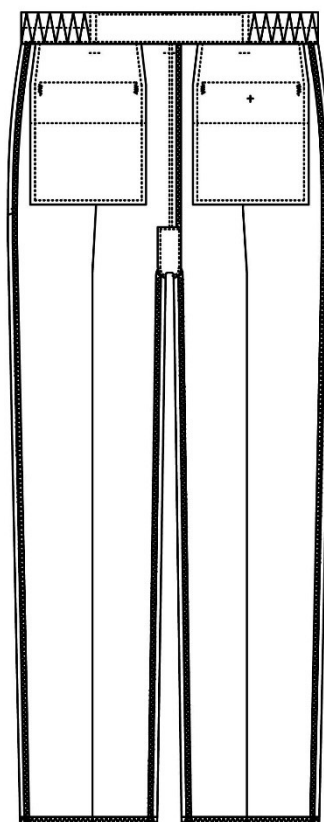


作業スラックス

前面裏図



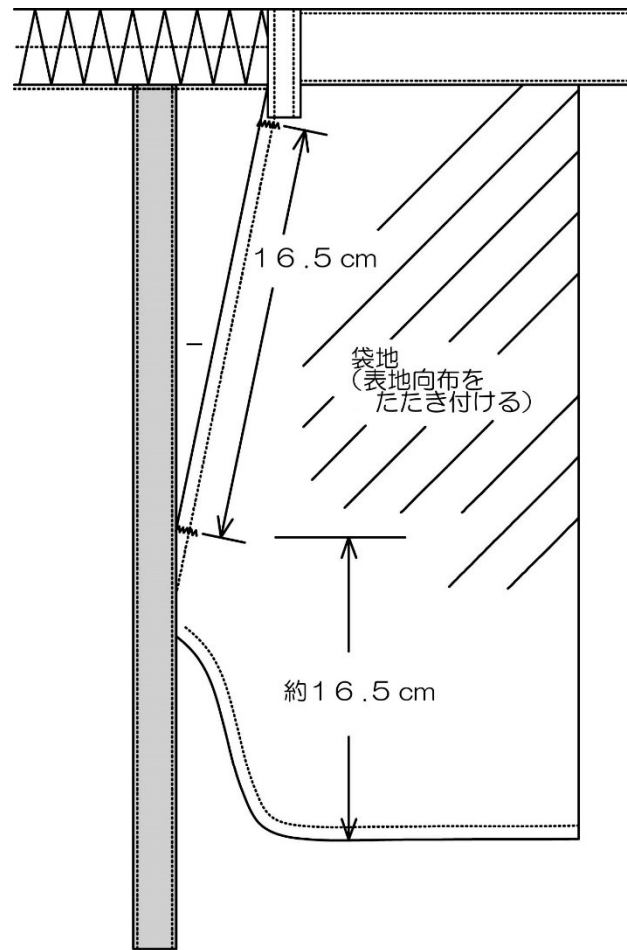
後面裏図



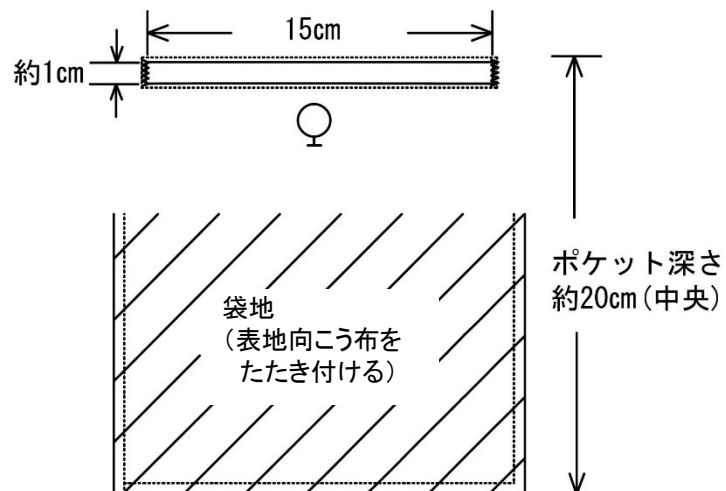
作業スラックス

図解（細部寸法はマスタサイズ基準）

脇ポケット



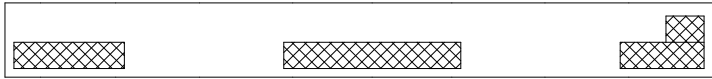
尻ポケット



作業スラックス

しん地の使用場所

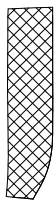
ベルトしん



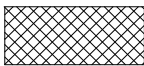
天狗しん



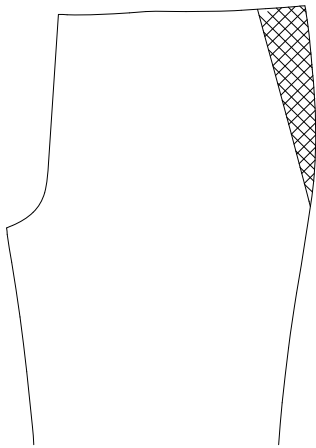
身返ししん



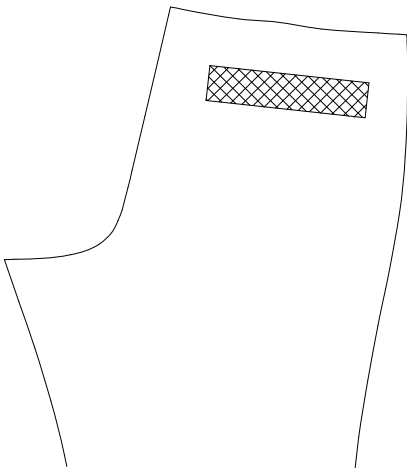
ポケットしん



前スラックス



後スラックス



表地 1 及び 2

項 目		規 格
混 用 率 (%)		指定なし (注 1、2)
組 織		指定しない
見掛織度	縦	指定しない
	横	指定しない
密 度 (本/インチ)	縦	指定しない
	横	指定しない
質 量 (g/m ²)		250 (±10g)
引 張 強 さ (N)	縦	1,300 以上
	横	800 以上
引 裂 強 さ (N)	縦	40 以上
	横	30 以上
ピリング (級)		4 以上
スナッグ (級)		4 以上
摩擦帯電電荷量 ($\mu\text{C}/\text{m}^2$)		7.0 以下 (注 3)
横伸長率 (%)		15 以上
伸長回復率 (%)	除重 30 秒後 横	80 以上
	除重一時間後 横	90 以上
寸法変化率 (%)	原布	縦 ± 3.0 以内
		横 ± 3.0 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
(表地 1) 色 相		色 グレー H (色相) V (明度) N2.6 C (彩度) 色差 ΔE 0~2.0 程度 (事前承認 注 4)
(表地 2) 色 相		色 ゴールド H (色相) 4.8Y V (明度) 6.1 C (彩度) 5.2 色差 ΔE 0~2.0 程度 (事前承認 注 4)

注 1 ポリウレタンは使用しない。

注 2 家庭での機械洗いが可能である。

注 3 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 4 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、色差数値を参考に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
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
使 用 箇 所	前立て・その他
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 2
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、グレー又は表地同系色
使 用 箇 所	脇・尻ポケット袋布

副材料 3
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)	343 以上
下止引裂強度 (N)	69 以上
色 相	表地同系色

副材料 4
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	1,060mm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。

注 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 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。

月別納入内訳予定数

品名コード	品名	箱入数	納入先	型号	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					
40810	外務プルゾン	20	東BC	1	3,940	0	0	0	0	0	0	340	40	300	260	120	120	1,180	100	80	300	300	240	420	380	260	320	100	120	140	2,760					
				2	9,620	0	0	0	0	0	0	0	0	500	0	500	660	320	320	2,300	260	220	800	800	520	1,020	1,020	1,020	760	260	320	7,320				
				3	14,800	0	0	0	0	0	0	0	0	1,780	0	1,100	960	620	600	5,060	500	400	1,000	1,020	900	1,060	1,020	1,020	1,220	400	620	580	9,740			
				4	20,020	0	0	0	0	0	0	0	0	1,700	20	1,000	820	520	480	4,540	360	280	1,660	1,660	1,660	1,660	1,660	1,060	1,660	500	1,660	500	15,480			
				5	7,260	0	0	0	0	0	0	0	0	700	260	600	380	220	180	2,340	140	120	580	580	460	780	700	500	540	120	220	180	4,920			
				6	2,100	0	0	0	0	0	0	0	0	280	0	160	100	60	40	640	40	40	220	220	120	220	180	140	140	40	60	40	1,460			
				合計	57,740	0	0	0	0	0	0	0	0	5,300	320	3,660	3,180	1,860	1,740	16,060	1,400	1,140	4,560	4,580	3,900	5,160	4,960	4,600	4,040	2,580	3,000	1,760	41,680			
				西BC	1	3,700	0	0	0	0	0	0	0	0	400	0	100	240	120	120	980	80	80	340	360	160	360	360	280	360	100	140	100	2,720		
					2	11,380	0	0	0	0	0	0	0	0	980	0	420	660	380	300	2,740	220	860	860	840	840	920	1,140	1,020	1,020	240	380	300	8,640		
					3	18,060	0	0	0	0	0	0	0	0	2,160	0	1,020	800	560	480	4,540	460	340	1,800	1,820	1,660	1,660	1,660	1,060	1,240	460	800	560	13,520		
					4	14,740	0	0	0	0	0	0	0	0	2,120	0	0	280	640	480	3,520	360	260	1,560	1,560	1,180	1,180	1,180	1,180	1,180	460	640	480	11,220		
					5	6,340	0	0	0	0	0	0	0	0	700	0	280	520	260	200	1,960	120	80	340	560	340	600	600	520	620	140	260	200	4,380		
			6		1,920	0	0	0	0	0	0	0	0	240	0	100	100	80	40	560	60	20	190	170	80	180	180	140	180	20	100	40	1,360			
			合計	56,140	0	0	0	0	0	0	0	0	6,600	0	900	2,820	2,280	1,700	14,300	1,300	1,640	5,090	5,310	4,260	4,900	5,120	4,200	4,600	1,420	2,320	1,680	41,840				
			東東西BC計	1	7,640	0	0	0	0	0	0	0	0	740	40	400	508	240	240	2,160	180	160	640	660	400	780	740	540	680	200	260	240	5,480			
				2	21,000	0	0	0	0	0	0	0	0	1,480	0	920	1,320	700	620	5,040	480	1,080	1,660	1,640	1,360	1,640	2,160	2,160	1,780	500	700	620	15,960			
				3	32,860	0	0	0	0	0	0	0	0	3,940	0	1,980	1,440	960	1,160	9,860	960	840	2,800	2,840	2,560	2,880	2,880	2,080	2,880	420	2,140	2,320	23,240			
				4	34,760	0	0	0	0	0	0	0	0	3,820	20	1,000	1,100	1,160	960	8,060	720	540	3,220	3,220	2,840	2,840	2,840	2,840	2,240	2,120	2,300	980	26,700			
				5	13,600	0	0	0	0	0	0	0	0	1,400	260	880	900	480	380	4,300	280	200	920	1,140	800	1,380	1,300	1,020	1,160	260	480	380	9,300			
				6	4,020	0	0	0	0	0	0	0	0	520	0	260	200	140	80	1,200	100	60	410	390	200	400	360	280	320	60	160	80	2,820			
			合計	113,880	0	0	0	0	0	0	0	0	11,900	320	4,560	6,000	4,140	3,440	30,360	2,700	2,780	9,650	9,890	8,160	10,060	10,080	8,800	8,640	4,000	5,320	3,440	83,520				
			個別調整	320																																
			品目総合計	114,200																																
			40820	外務スラックスS	30	東BC	1	2,010	0	60	0	60	90	90	90	90	90	60	60	90	780	150	150	90	120	90	150	120	90	120	30	60	60	1,230		
							2	3,330	0	60	0	120	90	150	150	150	90	120	150	150	90	120	1,200	120	210	210	90	180	240	330	150	30	60	90	120	2,130
							3	6,480	0	120	0	150	180	270	630	630	300	240	150	180	2,850	330	330	330	330	330	360	480	360	330	360	90	150	180	3,630	
							4	11,700	0	180	360	360	360	480	630	390	510	450	210	300	4,230	480	600	570	360	600	930	690	1,320	630	150	240	300	7,470		
							5	18,090	0	360	30	630	510	1,020	1,140	1,020	780	360	570	7,440	900	1,140	960	630	1,110	1,620	1,260	840	1,020	240	390	540	10,650			
							6	24,180	0	480	0	720	630	1,080	1,380	900	1,140	930	510	660	8,430	1,170	1,440	1,320	1,920	1,920	2,040	1,470	1,920	1,140	270	480	660	15,750		
							7	16,560	0	330	0	510	420	780	960	660	960	630	390	480	6,120	810	960	870	540	1,920	1,440	1,140	780	960	180	360	480	10,440		
							8	5,160	0	90	60	150	120	270	180	300	210	180	180	180	2,010	270	270	330	180	330	390	360	240	330	90	180	180	3,150		
							9	1,320	0	60	0	30	60	60	30	60	30	60	30	60	450	120	120	60	30	60	90	60	60	60	60	60	60	60	60	870
							10	540	0	30	0	0	0	0	0	0	30	30	30	30	0	150	60	60	30	0	30	30	0	30	30	0	30	30	30	390
							合計	89,370	0	1,770	450	2,700	2,430	4,200	5,340	4,020	4,560	3,540	2,010	2,640	33,660	4,410	5,280	4,770	4,200	6,600	7,410	5,790	6,360	4,980	1,260	2,040	2,610	55,710		
							西BC	1	1,920	0	60	0	30	60	90	60	90	60	90	60	60	690	150	180	90	90	90	150	120	90	120	30	60	60	60	1,230
						2		3,120	0	60	0	0	0	120	300	360	120	120	90	90	1,260	150	210	330	90	150	240	150	120	150	60	90	120	1,860		
						3		4,560	0	90	0	0	0	120	270	180	240	210	150	210	1,470	270	330	330	210	270	360	330	240	300	90	150	210	3,090		
						4		8,730	0	180	0	60	390	480	330	630	630	240	300	3,240	510	600	510	330	510	720	630	420	570	150	210	330	5,490			
						5		15,990	0	360	0	0	0	810	930	600	930	780	420	570	5,400	990	1,170	990	630	1,020	1,440	1,140	870	1,110	210	450	570	10,590		
						6		22,860	0	570	0	0	0	900	1,320	780	1,110	1,020	570	690	6,960	1,410	1,620	1,380	900	1,920	1,920	1,920	1,920	1,380	240	600	690	15,900		
7	16,890	0				390	0	0	0	690	1,380	630	1,380	720	480	540	6,210	990	1,140	990	600	1,020	1,470	1,230	900	1,140	210	480	510	10,680						
8	5,490	0				150	0	0	0	150	270	360	330	270	240	180	1,950	360	360	360	180	300	390	420	300	330	90	240	210	3,540						
9	2,850	0				60	0	0	0	0	360	360	360	360	60	60	1,680	120	150	150	60	90	90	90	90	90	90	90	90	60	1,170					
10	1,020	0				30	0	0	0	360	90	30	30	30	30	30	510	60	60	90	30	90	0	30	30	30	30	30	30	30	510					
合計	83,430	0				1,950	0	30	120	3,990	5,400	3,660	5,220	3,870	2,370	2,730	29,370	5,010	5,820	5,220	3,180	5,400	6,780	6,060	4,980	5,220	1,200	2,400	2,790	54,060						
東東西BC計	1	3,930				0	120	0	90	150	180	150	180	120	150	150	1470	300	330	180	210	180	300	240	180	240	60	120	120	2,460						
	2	6,450				0	120	0	120	90	270	450	480	270	270	180	210	2,460	270	420	540	180	330	480	480	270	480	120	180	240	3,990					
	3	11,040				0	210	0	150	180	390	900	810	540	450	300	390	4,320	600	660	660	540	630	840	690	570	660	180	300	390	6,720					
	4	20,430				0	360	360	360	420	870	1,110	720	1,140	1,080	450	600	7,470	990	1,200	1,080	690	1,110	1,650	1,320	2,340	1,200	300	450	630	12,960					
	5	34,080				0	720	30	630	510	1,830	2,070	1,620	1,950	1,560	780	1,140	12,840	1,890	2,230	1,950	1,260	2,130	3,060	2,400	1,710	2,130	450	840	1,110	21,240					
	6	47,040				0	1,050	0	720	630	1,980	2,700	1,680	2,250	1,950	1,080	1,350	15,390	2,580	3,060	2,700	2,820	3,840	3,960	3,390	3,840	2,520	510	1,080	1,350	31,					

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

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	
40870	外務スラックスW	30	東BC	1	1,110	0	0	0	0	60	60	120	90	120	90	60	0	600	0	0	120	0	30	120	90	60	90	0	0	0	510	
				2	1,410	0	0	0	0	90	90	30	60	150	150	60	0	630	0	0	150	0	90	180	120	90	150	0	0	0	780	
				3	2,100	0	0	0	0	120	120	30	0	0	210	120	0	600	0	0	240	0	180	360	270	180	270	0	0	0	1,500	
				4	5,010	0	0	0	0	210	210	30	480	570	540	210	0	2,250	0	0	390	0	360	660	480	360	480	0	30	0	2,760	
				5	9,480	0	0	0	0	480	480	390	840	990	870	420	0	4,470	0	0	960	0	600	1,170	840	600	810	0	30	0	5,010	
				6	10,440	0	0	0	0	540	540	0	780	1,200	990	540	0	4,590	0	0	1,110	0	780	1,380	960	660	930	0	30	0	5,850	
				7	6,930	0	0	0	0	390	390	0	0	300	720	390	0	2,190	0	0	780	0	600	1,050	870	630	750	0	60	0	4,740	
				8	2,850	0	0	0	0	120	120	210	210	330	210	210	0	1,410	0	0	270	0	180	270	240	210	240	0	30	0	1,440	
				9	720	0	0	0	0	60	60	60	60	60	60	30	0	390	0	0	120	0	30	60	30	30	30	0	30	0	330	
				10	300	0	0	0	0	30	30	30	0	30	30	30	0	180	0	0	60	0	0	30	0	0	30	0	0	0	120	
			合計	40,350	0	0	0	0	2,100	2,100	900	2,520	3,750	3,870	2,070	0	17,310	0	0	4,200	0	2,850	5,280	3,900	2,820	3,780	0	210	0	23,040		
			西BC	1	810	0	0	0	0	60	60	0	0	30	90	60	0	300	0	0	90	0	60	90	90	60	90	0	30	0	510	
				2	1,140	0	0	0	0	60	60	0	0	120	120	90	0	450	0	0	120	0	60	120	150	90	120	0	30	0	690	
				3	2,460	0	0	0	0	120	120	120	120	240	270	150	0	1,140	0	0	240	0	120	270	240	180	270	0	0	0	1,320	
				4	4,230	0	0	0	0	210	210	210	210	210	450	240	0	1,740	0	0	390	0	240	540	450	360	480	0	30	0	2,490	
				5	7,260	0	0	0	0	420	420	420	210	120	420	510	0	2,520	0	0	810	0	420	1,050	900	660	840	0	60	0	4,740	
				6	9,780	0	0	0	0	570	570	450	0	0	1,170	660	0	3,420	0	0	1,110	0	660	1,350	1,170	840	1,080	0	150	0	6,360	
				7	7,140	0	0	0	0	420	420	0	0	0	630	540	0	2,010	0	0	840	0	480	1,050	930	720	960	0	150	0	5,130	
				8	2,310	0	0	0	0	150	150	0	0	0	270	240	0	810	0	0	300	0	0	270	300	210	300	0	120	0	1,500	
				9	510	0	0	0	0	60	60	0	0	0	0	30	0	150	0	0	120	0	30	60	60	30	30	0	30	0	360	
				10	270	0	0	0	0	30	30	0	0	30	30	30	0	150	0	0	60	0	0	0	30	0	30	0	0	0	120	
			合計	35,910	0	0	0	0	2,100	2,100	1,200	540	750	3,450	2,550	0	12,690	0	0	4,080	0	2,070	4,800	4,320	3,150	4,200	0	600	0	23,220		
			東西BC計	1	1,920	0	0	0	0	120	120	120	90	150	180	120	0	900	0	0	210	0	90	210	180	120	180	0	30	0	1,020	
				2	2,550	0	0	0	0	150	150	30	60	270	270	150	0	1,080	0	0	270	0	150	300	270	180	270	0	30	0	1,470	
				3	4,560	0	0	0	0	240	240	150	120	240	480	270	0	1,740	0	0	480	0	300	630	510	360	540	0	0	0	2,820	
				4	9,240	0	0	0	0	420	420	240	690	780	990	450	0	3,990	0	0	780	0	600	1,200	930	720	960	0	60	0	5,250	
				5	16,740	0	0	0	0	900	900	810	1,050	1,110	1,290	930	0	6,990	0	0	1,770	0	1,020	2,220	1,740	1,260	1,650	0	90	0	9,750	
				6	20,220	0	0	0	0	1,110	1,110	450	780	1,200	2,160	1,200	0	8,010	0	0	2,220	0	1,440	2,730	2,130	1,500	2,010	0	180	0	12,210	
				7	14,070	0	0	0	0	810	810	0	0	300	1,350	930	0	4,200	0	0	1,620	0	1,080	2,100	1,800	1,350	1,710	0	210	0	9,870	
				8	5,160	0	0	0	0	270	270	210	210	330	480	450	0	2,220	0	0	570	0	180	540	540	420	540	0	150	0	2,940	
				9	1,230	0	0	0	0	120	120	60	60	60	60	60	0	540	0	0	240	0	60	120	90	60	60	0	60	0	690	
				10	570	0	0	0	0	60	60	30	0	60	60	60	0	330	0	0	120	0	0	30	30	0	60	0	0	0	240	
			個別調製	300																												
			品目総合計	76,560																												
			40850	作業ブルゾン	20	東BC	1	360	0	0	0	0	20	0	20	0	20	20	60	20	160	0	20	0	0	0	20	20	20	20	20	60
2	900	0					20	20	0	20	20	20	40	40	40	120	60	400	20	20	20	20	20	20	20	40	20	60	60	140	60	500
3	1,760	0					40	20	20	20	60	40	60	80	100	240	100	780	60	40	20	20	40	60	60	80	100	120	280	100	980	
4	1,960	0					40	40	20	20	60	60	60	100	120	240	100	860	60	40	40	40	20	60	100	80	120	120	320	100	1,100	
5	920	0					0	20	0	20	20	60	20	40	40	120	40	380	40	40	20	0	40	20	60	40	60	140	40	40	540	
6	300	0					0	0	0	0	20	0	20	20	0	40	20	120	0	20	0	20	0	20	0	20	20	20	40	20	180	
合計	6,200	0					100	100	40	100	180	200	200	300	320	820	340	2,700	180	180	100	100	120	200	280	260	360	400	980	340	3,500	
西BC	1	280					0	0	0	0	0	20	0	20	0	20	40	20	120	20	0	0	20	0	0	20	20	0	20	60	0	160
	2	740					0	0	20	0	20	20	20	20	40	20	140	20	320	20	20	0	20	20	20	20	40	40	40	140	40	420
	3	1,460					0	0	20	20	20	20	60	60	80	80	220	60	620	40	20	40	20	20	40	80	60	100	80	260	80	840
	4	1,700				0	0	20	20	20	60	60	60	80	80	240	80	720	80	20	40	20	40	60	80	80	100	100	280	80	980	
	5	960				0	20	0	20	20	20	40	40	40	60	120	40	420	20	20	20	20	20	0	40	40	60	60	160	40	540	
	6	280				0	0	0	20	0	0	20	0	20	20	40	0	120	0	20	0	0	0	0	20	20	0	20	40	20	160	
	合計	5,420				0	20	60	80	80	140	200	200	240	280	800	220	2,320	180	100	100	100	80	180	260	280	300	320	940	260	3,100	
東西BC計	1	640				0	0	0	0	20	20	20	20	40	100	40	280	20	20	0	20	0	20	40	40	40	20	40	120	20	360	
	2	1,640				0	20	40	0	40	40	40	60	80	60	260	80	720	40	40	20	40	40	60	60	100	100	280	100	920		
	3	3,220				0	40	40	40	40	80	100	120	140	180	460	160	1,400	100	60	60	40	60	100	140	140	200	200	540	180	1,820	
	4	3,660				0	40	60	40	40	120	120	120	180	200	480	180	1,580	140	60	80	60	60	120	180	160	220	220	600	180	2,080	
	5	1,880				0	20	20	20	40	40	100	60	80	100	240	80	800	60	60	40	20	40	60	100	100	100	120	300	80	1,080	
	6	580				0	0	0	20	0	20	20	40	20	40	20	40	240	0	40	0	20	0	20	40	20	40	20	40	80	40	340
合計	11,620	0				120	160	120	180	320	400	400	540	600	1,620	560	5,020	360	280	200	200	200	380	540	540	660	720	1,920	600	6,600		
個別調製	80																											</				

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				
40860	作業スラックス	30	東BC	1	270	0	30	0	30	0	30	0	30	0	30	0	30	0	120	30	0	0	30	0	0	30	0	0	30	0	30	150			
				2	420	0	0	30	30	0	30	0	0	30	0	30	0	60	30	210	0	30	0	30	0	30	0	30	0	30	30	30	210		
				3	720	0	30	30	30	0	30	30	0	30	30	30	30	30	60	60	360	30	30	30	0	30	30	30	0	30	30	90	30	360	
				4	1,110	0	30	60	30	30	30	30	30	60	30	60	30	60	120	60	540	30	60	30	30	30	30	60	30	60	30	120	60	570	
				5	1,950	0	90	90	60	60	60	60	60	60	60	60	60	90	210	120	960	60	90	60	90	60	60	60	60	90	180	120	990		
				6	2,580	0	0	90	90	90	90	90	90	90	120	90	270	150	1,170	120	90	120	90	90	90	90	90	90	120	90	240	180	1,410		
				7	2,250	0	90	90	60	90	60	90	60	90	60	90	90	240	120	1,080	90	90	90	60	60	90	90	60	60	120	210	150	1,170		
				8	1,050	0	60	30	60	30	30	30	30	30	30	30	30	60	90	60	510	30	60	30	30	30	30	60	30	60	30	60	90	60	540
				9	480	0	30	30	0	30	0	30	0	30	30	30	30	0	30	30	30	240	0	30	30	0	30	0	30	0	30	30	30	30	240
				10	180	0	0	0	0	0	0	0	30	0	0	0	0	30	0	30	90	0	0	0	0	30	0	0	0	0	30	0	30	0	90
	合計	11,010	0	360	450	360	390	330	360	360	420	480	1,110	660	5,280	390	480	390	390	330	360	450	300	420	510	1,020	690	5,730							
	西BC	1	210	0	0	0	30	0	0	0	0	0	30	0	0	30	0	30	0	90	30	0	0	30	0	30	0	30	0	30	0	120			
		2	300	0	0	0	30	0	0	0	0	0	30	0	0	30	0	30	0	150	30	0	0	30	0	30	0	30	0	30	0	150			
		3	570	0	30	30	0	30	0	30	0	30	30	0	30	60	30	270	30	30	30	0	30	30	30	0	30	0	30	30	60	30	300		
		4	990	0	30	60	30	60	30	30	30	30	30	30	30	60	90	60	480	30	30	30	60	30	60	30	30	30	30	30	120	60	510		
		5	1,860	0	90	60	60	60	60	90	60	60	60	60	60	90	150	120	900	60	90	60	60	60	60	60	90	60	60	90	150	120	960		
		6	2,550	0	90	90	90	90	90	90	90	90	120	90	270	120	1,200	120	90	90	90	90	90	90	90	90	90	120	240	150	1,350				
		7	2,190	0	60	120	60	60	90	60	60	60	60	60	90	120	210	120	1,050	90	90	60	60	60	90	90	60	90	90	240	90	1,140			
		8	1,080	0	30	60	30	30	30	30	30	30	30	30	60	60	90	60	510	60	30	60	30	30	30	30	30	60	60	90	60	570			
		9	480	0	30	0	30	30	30	30	0	30	0	30	0	30	0	60	30	240	0	30	30	0	30	0	30	0	30	30	30	30	240		
		10	210	0	0	0	30	0	0	0	0	0	0	0	30	0	30	0	90	0	30	0	0	0	0	30	0	0	30	0	30	0	120		
	合計	10,440	0	360	390	420	330	360	330	300	450	450	1,020	570	4,980	420	450	360	330	390	330	420	270	420	510	990	570	5,460							
	東西BC計	1	480	0	30	0	30	30	0	0	30	30	0	30	0	60	0	210	60	0	0	30	30	0	30	0	30	0	30	30	30	270			
		2	720	0	0	30	60	0	60	0	60	0	60	0	60	0	90	60	360	0	60	0	30	30	30	30	0	60	60	60	30	360			
		3	1,290	0	60	60	30	60	0	60	60	60	60	60	30	60	120	90	630	60	60	30	30	60	30	60	0	60	60	150	60	660			
		4	2,100	0	60	90	60	60	60	60	60	60	60	90	60	120	210	120	1,020	60	90	60	90	60	60	60	90	60	90	60	240	120	1,080		
		5	3,810	0	180	150	120	120	150	120	120	120	180	360	240	1,860	120	180	120	150	120	150	120	150	120	180	330	240	1,950						
		6	5,130	0	90	180	180	180	180	150	180	150	240	180	540	210	1,800	240	540	210	180	180	180	210	210	210	480	330	2,160						
		7	4,440	0	150	210	120	150	150	150	120	180	210	450	240	2,130	180	240	120	180	180	120	150	210	450	240	2,310								
		8	2,130	0	90	60	90	60	60	60	60	60	90	120	180	120	1,020	90	90	60	60	60	60	60	90	120	180	120	1,110						
9		960	0	60	30	60	0	60	0	60	30	30	90	60	480	0	60	60	0	60	0	60	0	60	60	60	60	60	60	60	480				
10		390	0	0	0	30	0	30	0	30	0	0	30	0	30	0	180	0	30	0	30	0	30	0	30	0	30	30	30	30	210				
合計	21,450	0	720	840	720	690	690	660	870	930	2,130	1,230		10,260	810	930	750	720	690	870	570	840	1,020	2,010	1,260	11,190									
個別調整				60																															
品目総合計				21,510																															

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。

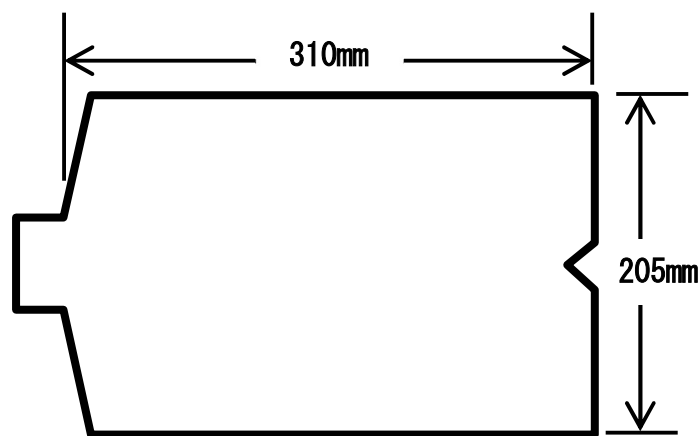
2 端数については、適宜の段ボール箱に入れる。

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

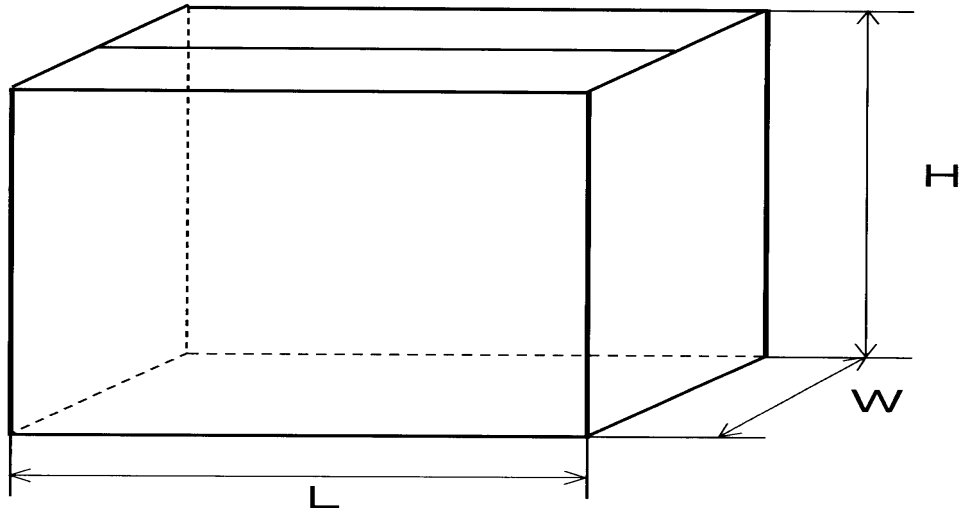


段ボール箱仕様

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

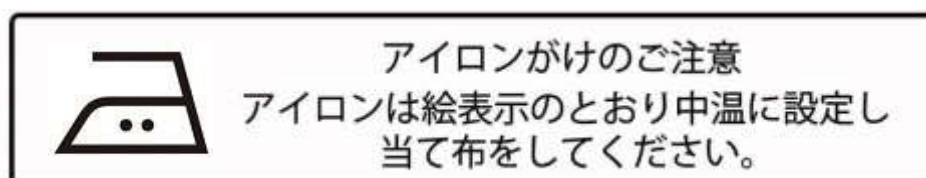
118mm

(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	lbest1.ii@jp-post.jp
西日本物流センター	lbwst1.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

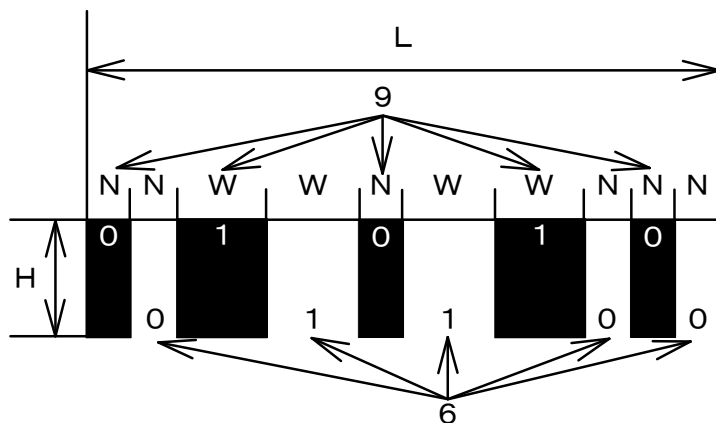
- 契約締結後速やかにバーコードの試作品を契約担当又は主管担当に提出し、読取り確認を受ける必要がある。
- 疑義については、主管担当及び契約担当に確認する。

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

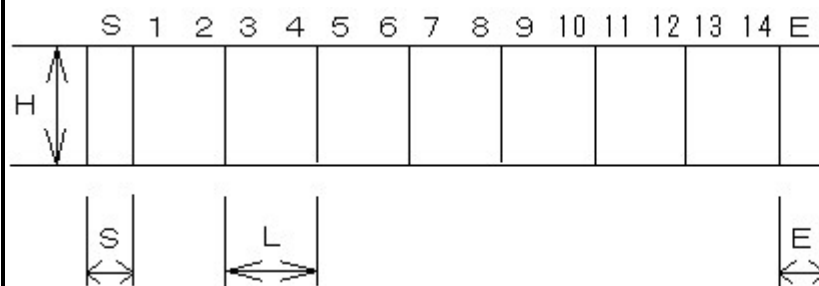
バーコード構成例

(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

S	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	E
---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	----	----	----	----	----	---

(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