

仕 様 書

- 1 品名
キャップ
(Caps)

- 2 数量 (予定)

品名コード	品名	予定数量 (個)	上限 (個)	下限 (個)
4 0 6 1 0	キャップ	6 1, 3 0 0	7 0, 5 0 0	4 2, 9 0 0

- 3 材質、規格、試験方法等
別紙 1、別紙 2 及び別記のとおり

- 4 納入期限等

- (1) 納入場所等

ア 納入場所

- (ア) 東日本物流センター

〒303-8792

常総市内守谷町きぬの里3丁目38番1号

TEL 0297-27-4851

- (イ) 西日本物流センター

〒651-1392

神戸市北区鹿の子台南町5丁目2番

TEL 078-953-2270

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

ウ 納入回毎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 (契約期間中24回) となることがある。

オ 納入場所には、納入確認用として、納品書を提出する。

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

- (2) 最終納入期限

2029年3月30日 (金)

5 納入方法等

別記の別添 5 のとおり

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物流センターへの納入日（物流センターで受領した日）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。

8 その他

(1) 詳細については、主管担当（TEL：03-3477-0644）に確認する。

(2) 製造又は供給を受けた生地の数（原反の長さ及び着数換算したもの）には管理番号又は発注番号を付し、当該生地を使用して製造した数量及び納入数量の履歴をその製造証明書類又は購入証明書類とともに累計で管理し、明確にする。また、履行確認書の提出の都度、その履歴を添付して提出する。

(3) 生地の製造者（生地の供給を受ける場合は供給者。以下、本号において同じ。）において、生地の製造の都度、色相を除く物性が、本件仕様に合致していることを生地の製造者の責において検査し、受託者はその記録を保管する。

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

(4) 本品納入、良品交換等に際して宅配送を使う場合は、「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 40610

品 名：キャップ

単 位：個

1 型式・シルエット

アメリカンキャップ型とし、前立にロゴマークをプリントすること。

2 形状

図 1 及び図 2 のとおり

3 使用材料

名 称	規 格	用 途
表地	表地（※表地の規格は、別紙 2 のとおり）	帽体前面、つば表及びつば裏
メッシュ地	メッシュ地（※主管担当に使用するメッシュ地見本を提出し、承認を得ること）	帽体後面
つば芯	ポリエチレン樹脂	つば
しん地	ポリエステル 100%	帽体前立裏
テープ	汗とめテープ 35mm巾 ※抗菌、防臭、消臭効果付きでも可とする。	汗とめ
アジャスター	7 つ穴タイプ	帽体後部
天ボタン	プラスチックボタン	天ボタン
フロントプリント	転写マーク ※ロゴマークは、図 3 のとおり	前立
片布	ナイロン 平織り	片布
縫糸	ポリエステル糸 #50 ※表地同系色	縫製いっさい

4 縫製加工

(1) つばの作成

つば表用及びつば裏用の表地を裁断後中表で地縫いし、表に返し、つば芯を入れ飾りミシンをかける。

(2) 帽体の作成

ア 表地を裁断し、前立部にしん地を接着する。

イ 前立部の中央をダーツ縫製し、帽体前立裏及び帽体後面を地縫いする。

ウ 縫い代をアイロンで押さえ、割リテープで縫い目を二条ミシンで押さえ縫いをする。

(3) 組立

ア 帽体とつばを曲がりのないように地縫いする。

イ 帽体後部の下部内側に、汗とめを地縫いする。

ウ 帽体の右側と汗とめの間に片布を地縫いする。

エ 帽子の頂点に天ボタンを取り付ける。

(4) その他

製造に入る前に主管担当にサンプルを提出し、風合、かぶり心地の承認を受けること。

5 号型及び寸法

(単位：mm)

寸法 \ 号型	1	2	許容差	
			(+)	(-)
頭回り(※)	610～670	560～620	5	5

※アジャスターにより記載の最小値から最大値まで調整可能なこと。

6 片布

大きさは、縫い代を含めおおむね縦 80mm、横 30mm とすること。

様式は、右図のとおりとし、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 契約者名(表記は、一般に使用される略称も可)を表記する。

※2 号型を表記する。

※3 製品が納入される年度(西暦)下 2 桁を表記する。

※1	
お手入れ方法 汚れた場合は、中性洗剤 を使用してブライン洗いを してください。	
— 40610 —	
ユ	キャップ
	記号※2
氏名	
	記号※3

図1 見取り図

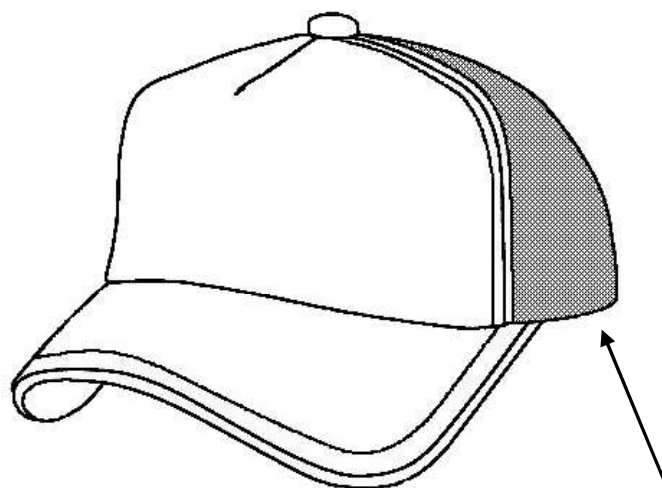
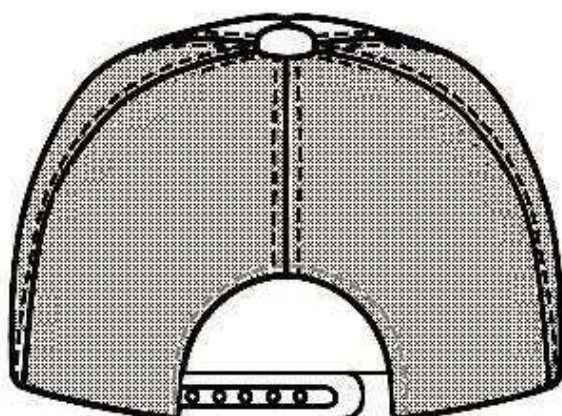


図2 後面図

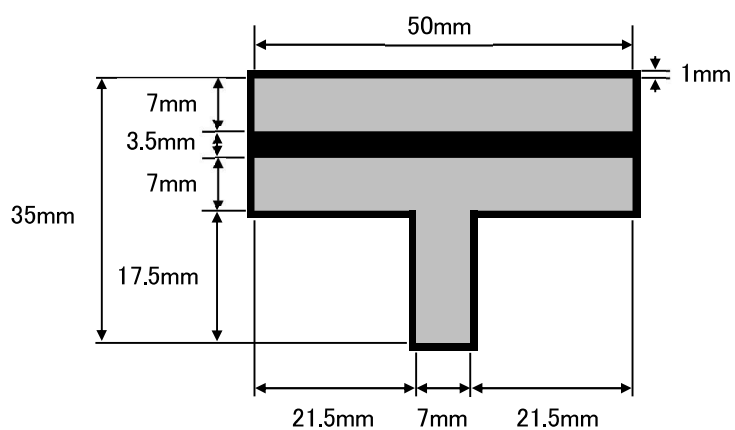


帽体後面：メッシュ地

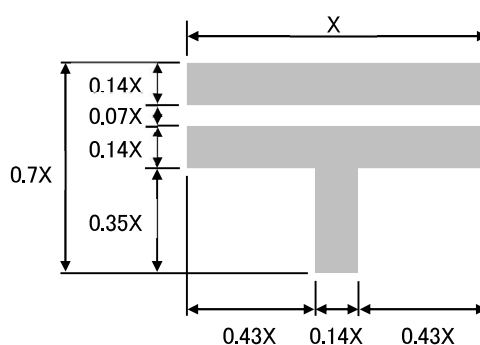
図3 ロゴマーク（本生産前に見本を提示し、主管担当の承認を得ること。）

1 寸法

ロゴのDTPデータが必要な際は、主管担当に問い合わせること。



※ 作図基準



2 配色

(1) テーママーク

ゆうびんレッド

特色：DIC 2493（4版） Pantone 200C

CMYK：M100% Y70% K20%

RGB：CC0000

(2) ふち（寸法の黒地の部分）

白

表地

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)			2 5 5 以内
引 張 強 さ (N)	縦		1, 0 0 0 以上
	横		1, 0 0 0 以上
引 裂 強 さ (N)	縦		4 5 以上
	横		4 5 以上
寸法変化率 (%)	原 布	縦	± 1. 0 以内
		横	± 1. 0 以内
ピリング (級)			4 以上
スナッグ (級)			4 以上
マーチンデール (回)			指定なし
摩擦帯電電荷量 (μ c/m ²)			7 以下
よこ伸長率 (%)			1 0 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
色 相 事前承認：注 3			色 ネイビー H (色相) 3. 8 P B V (明度) 1. 8 C (彩度) 0. 4 色差ΔE 0～2. 0 程度

注 1 ポリウレタンは使用しないこと。

注 2 家庭での機械洗いが可能であること。

注 3 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、可否を決定する。

※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

京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	202803	202806	202807	202808	202809	202810	202811	202812	202901	202902	202903	2026年度計								
40610	キャブ	50	東BC	1	1,950	0	0	50	50	150	100	150	100	50	100	50	100	900	100	100	100	50	150	100	150	100	100	50	1,050						
				2	30,600	0	0	0	0	0	0	11,150	300	200	200	250	300	12,400	300	350	400	250	400	450	15,100	300	200	250	200	18,200					
				合計	32,550	0	0	50	50	150	100	11,300	400	250	300	300	400	13,300	400	450	500	300	550	550	15,250	400	300	300	250	19,250					
			西BC	1	26,300	200	150	100	100	100	150	11,150	100	100	100	100	150	12,500	100	100	150	50	150	100	12,750	100	100	100	100	13,800					
				2	2,450	0	0	0	0	0	0	750	0	0	0	0	0	750	0	0	0	0	0	350	350	300	200	250	250	1,700					
				合計	28,750	200	150	100	100	100	150	11,900	100	100	100	100	150	13,250	100	100	150	50	150	450	13,100	400	300	350	350	15,500					
		東西BC計	1	28,250	200	150	150	150	250	250	11,300	200	150	200	150	250	13,400	200	200	250	100	300	200	12,900	200	200	150	150	14,850						
			2	33,050	0	0	0	0	0	0	11,900	300	200	200	250	300	13,150	300	350	400	250	400	800	15,450	600	400	500	450	19,900						
			合計	61,300	200	150	150	250	250	23,200	500	350	400	400	550	26,550	500	550	650	350	700	1,000	28,350	800	600	650	600	0	34,750						

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※¹0.5g 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 ※³JIS-L-1930 C4M 法 吊干し ※⁴JIS-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 ※³ JIS-L1930 C4M 法吊干し ※⁴ JIS-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取扱説明書を逆の面に入れる。

5 取扱説明書

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

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

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

6 個装形態

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

両そでを後ろに折り、前身ごろが外側になるように二つ折りする。

- (2) ベスト

前身ごろが内側になるように二つ折りする。

- (3) フード類

中央部分で二つ折りする。

- (4) ポロシャツ類及び事務用エプロン

折りたたむ。

- (5) 男(女)子ジャケット及び外務ブルゾン

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

- (6) 上記(1)、(4)及び(5)以外の上衣

両そでを前に折り、前身ごろが内側になるように二つ折りする。

- (7) スラックス、マタニティパンツ及びスカート類

横に三つ折りする。ただし、スカートは、二つ折りとする。

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

- (8) マタニティウェア

左右身ごろを外側に折り、すそ側から三つ折りにする。

- (9) ズックぐつS

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

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

ウ 個装用段ボール箱の両側面には、「個装用ラベル」を印刷又は貼り付ける。

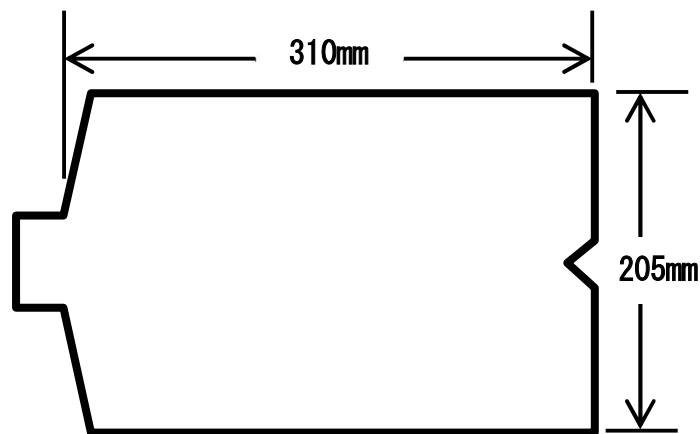
シャツ類梱包仕様

- 1 シャツ類及びブラウス類は、えりにあてボール、背に台紙(以下の台紙・ポリ袋規格表を参照)を入れて折りたたみ、左右を身ごろ止めで止める。
1着ごとにポリ袋(以下の台紙・ポリ袋規格表を参照)に入れ、更に規定数量ごとに段ボール箱(段ボール箱仕様参照)に入れる。外部の接合部は、ガムテープで止める。
なお、ポリ袋の外側には、個装用ラベル(個装ラベル参照)を表面の見やすい箇所に貼り付け、又はポリ袋の中に個装用ラベルと同等内容のB6判程度の紙を表面の見やすい箇所に入れる。
- 2 端数については、適宜の段ボール箱に入れる。
- 3 別に指示する場合は、段ボール箱に持運びに十分耐えられるひもをかける。

台紙・ポリ袋規格表

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

台紙図

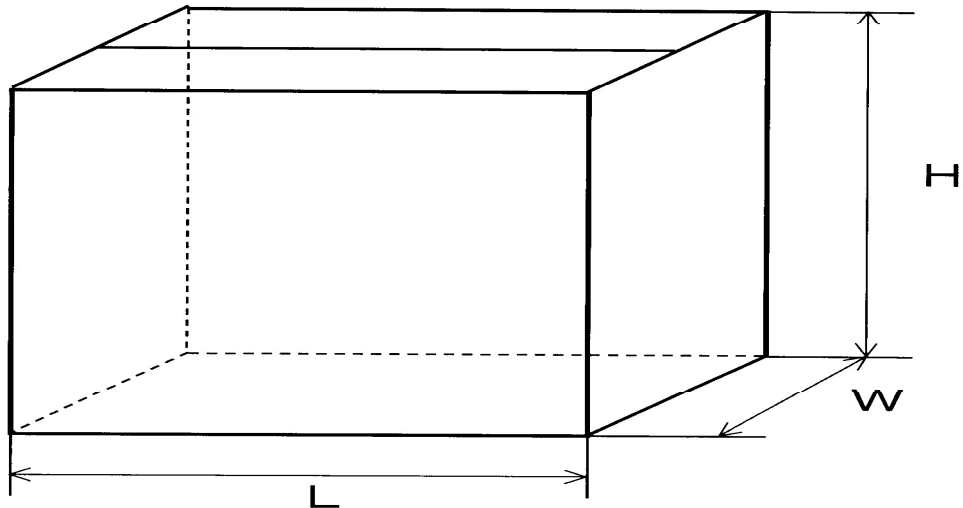


段ボール箱仕様

1 使用材料

両面段ボール又は複両面段ボール2種以上

2 外観



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

3 寸法及び納入数

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

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

- ※ 上下段の仕切紙は、同等の段ボール紙を使用する。
- ※ 端数については、適宜の段ボール箱に入れる。
- ※ 郵便局へ直納するものについてはこの限りではない。

個装用ラベル仕様（共通）

1 規格

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

2 表示内容及び寸法

バーコード印刷例

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

75mm

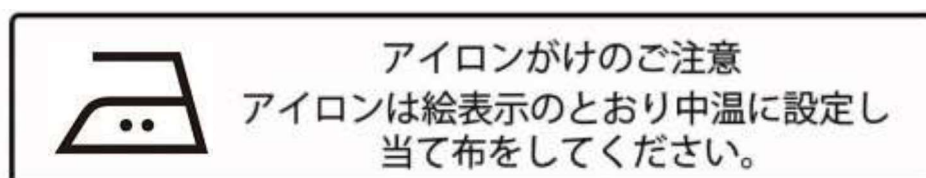
118mm

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

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

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

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



外装用ラベル仕様（共通）

1 規格

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

2 表示内容及び寸法

バーコード印刷例

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

118mm

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

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

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

物流センターへの搬入手順（ロジ品）

（2025年8月改定）

（納入日時等の調整）

以下のとおり、物流センターと納入日時について事前に調整すること。

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

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

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

物流センターのメールアドレスは以下のとおり。

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

※送信時の件名の先頭は【納入予告書】とすること。

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

（物品の搬入）

納入日当日は以下のとおり、物品を搬入すること。

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

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

生じないようにすること。

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

個装及び外装に付定するバーコード仕様（共通）

1 バーコード規格

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

$$PCS値 = \frac{RL - RD}{RL}$$

RL：白バー及びクワイエットゾーンの反射率（%）

RD：黒バーの反射率（%）

ウ 刷色は、赤系統の色を使用しない。

2 コード仕様（数値構成）

- (1) 物品種別コード（1～2 桁）

指定	コード	対象物品
	00	ユニフォーム

- (2) 品名コード（3～7 桁）

品名コードの 5 桁の数値による。

なお、品名コードは主管担当に確認する必要がある。

- (3) 交付区分（8～9 桁）

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

- (4) 版数管理コード（10～11 桁）

同一の品名コードにおける内容の改訂等の管理コード

なお、版数管理コードは主管担当に確認する必要がある。

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

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

※※※の下１桁の値

↓（下１桁の値が「０」の場合は、０とする。）

１０－※

３ バーコードリーダーの読取り範囲

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

４ 外装に表示するバーコード

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

５ その他

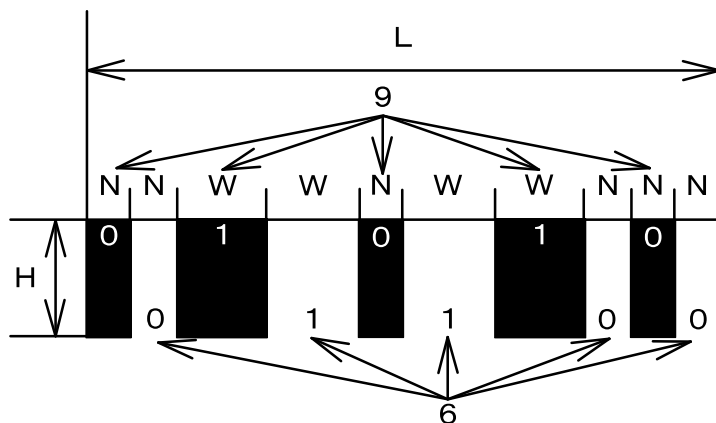
- 契約締結後速やかにバーコードの試作品を契約担当又は主管担当に提出し、読取り確認を受ける必要がある。
- 疑義については、主管担当及び契約担当に確認する。

別図 1

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

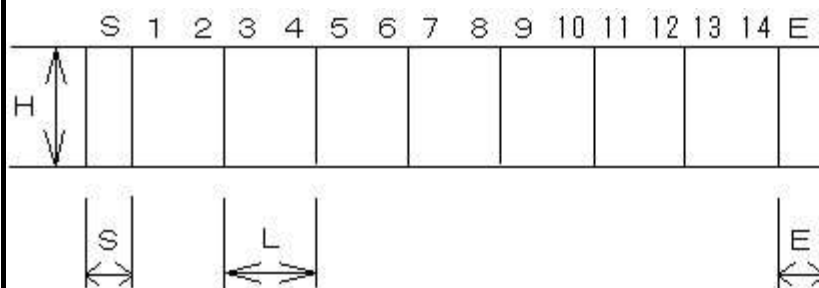
バーコード構成例

(数字 9 6 の例)



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

バーコード桁構成と寸法



(桁番号)

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

バーコードラベルに付定するバーコード仕様（対象品目に限る）

1 バーコード規格

- (1) シンボル 白黒バーコード Interleaved Two of Five
- (2) 桁数 全22桁（スタートコード及びエンドコードを除く。）
- (3) 構成及び寸法 別図1「バーコード構成」による。
- (4) 余白部分 クワイエットゾーン（バーコード両端の余白部分）は、2.540mm以上とする。
- (5) 印刷
 - ア 一般的留意事項
 - (7) 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

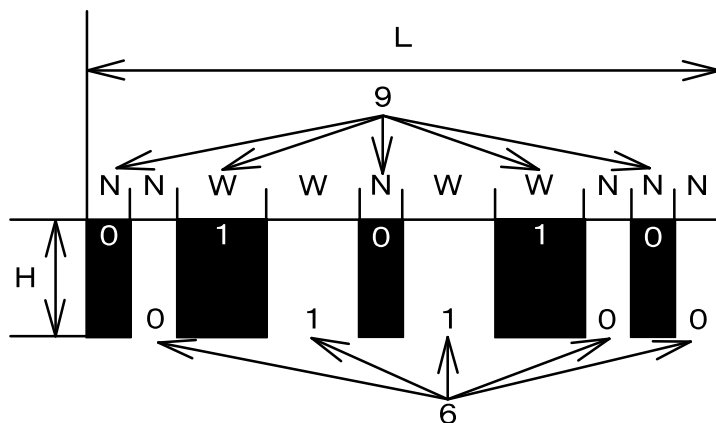
- (1) 契約締結後速やかにバーコードの試作品を契約担当又は主管担当に提出し、読取り確認を受ける必要がある。
- (2) 疑義については、主管担当及び契約担当に確認する。
- (3) バーコードの通番は、契約者が重複しないように管理の上、納品の主管担当宛通知する。

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

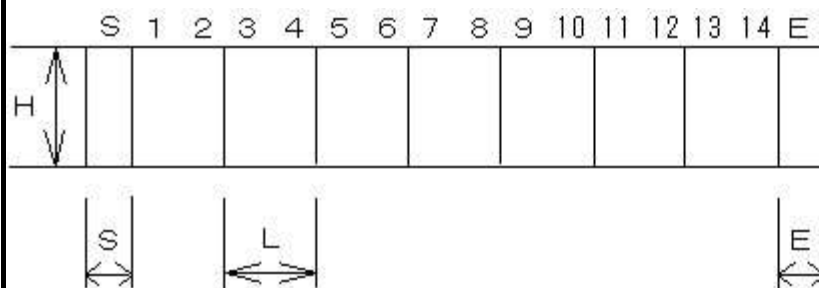
バーコード構成例

(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